

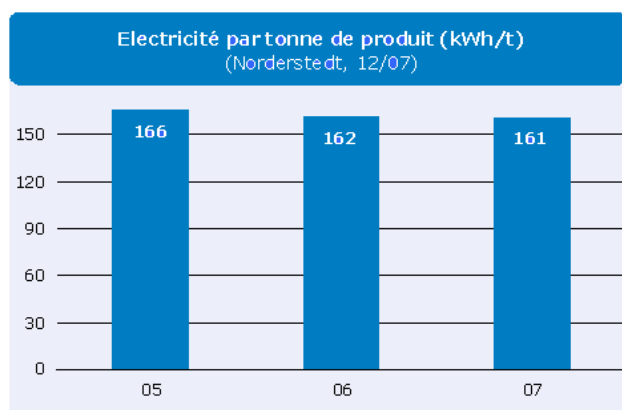


Notre engagement environnemental

En 2007, nous avons effectué une mise à jour de la mesure de base du niveau de consommation des eaux et des énergies. Les chiffres clés comprennent aujourd'hui la construction de nos nouveaux locaux.

Energie

Malgré une augmentation de la production de 7% (25 538 tonnes), la consommation d'électricité est restée proportionnelle. En 2007, cette consommation était de 4 122 300 kW/h soit 161 kW/h et par tonne de produit.

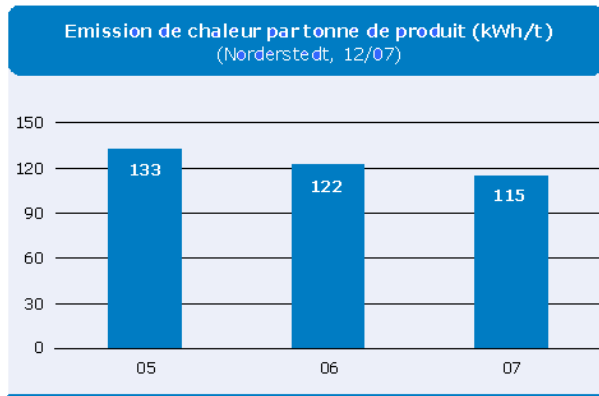


En 2007, la stabilité de la consommation d'électricité trouve ses raisons dans l'exigence accrue en termes d'hygiène et de sécurité (les nouvelles normes de ventilation par exemple). Les mesures prises pour l'économie d'énergie sont les suivantes :

- Utilisation de moteur à fréquence régulée
- Utilisation de lampe à économie d'énergie
- Modernisation du système à air comprimé
- Utilisation d'équipements de contrôle électronique

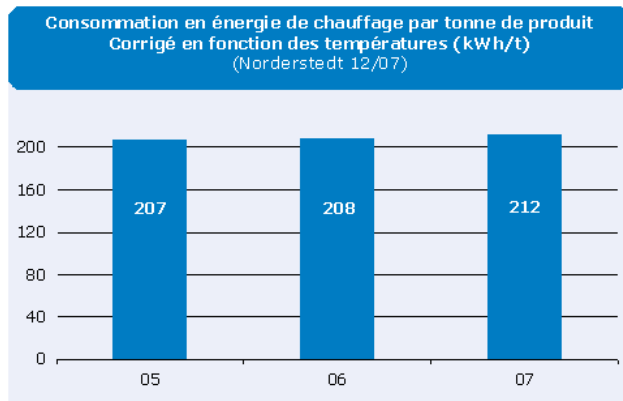
Depuis 2005, nous avons réduit de 8 % (115 kWh) les émissions de chaleur en optimisant le processus de désinfection des conteneurs, des tuyaux, pompes et filtres. Les efforts et la réduction des coûts de nettoyage ont été envisageable grâce à l'optimisation des

processus et à l'augmentation des tailles de lots.



L'augmentation de 2% par tonne de produit des énergies de chauffage en 2007 résulte de la modification de leur appréciation (VDI 3807). La consommation corrigée se rapporte aux jours durant lesquels la température moyenne est < 15°C, sans considérer les différences de température extrêmes. En trois ans, nous avons été capables de maintenir la chaleur moyenne à un niveau à peu près identique.

La construction d'une rampe de chargement nous permettra de minimiser la perte de chaleur au chargement des produits.



Eau

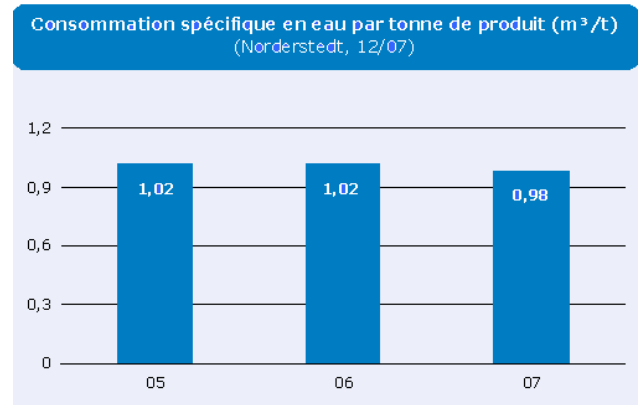
Les tendances à la baisse de 2007 sont confirmées : la consommation spécifique d'eau par tonne de produit manufacturé était de 0,98 m³ soit 3% inférieure à celle de 2006 (1,02 m³/tonne).

Une des principales raisons de ces bons résultats est l'utilisation d'eau à haute température pour le nettoyage. Un processus plus rapide mène à une réduction de la consommation. Cependant, l'utilisation d'eau à plus haute température conduit à une consommation accrue en énergie.

Dans l'avenir, d'autres optimisations nous permettront d'éliminer les procédures superflues.

Nous cherchons en ce sens à garantir une efficacité maximum pour les quantités d'eau consommées. La purification de l'air par recyclage sera remplacée par un système d'extraction et de combustion de l'air usagé. Cela nous permettra de réduire notre consommation d'eau de 2400 m³ à l'année.

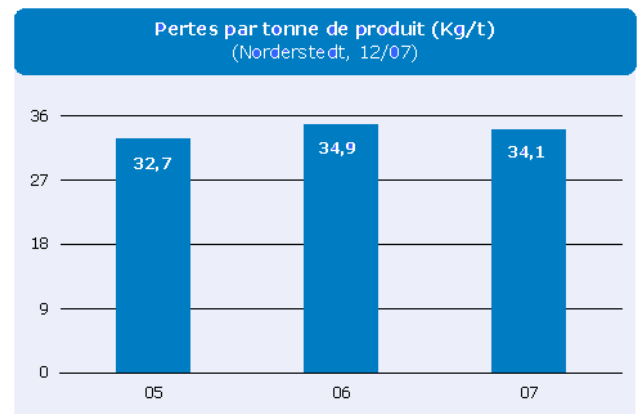
Depuis maintenant quelques années, ce développement positif nous a permis de réduire de moitié la consommation d'eau par tonne de produit.



Pertes

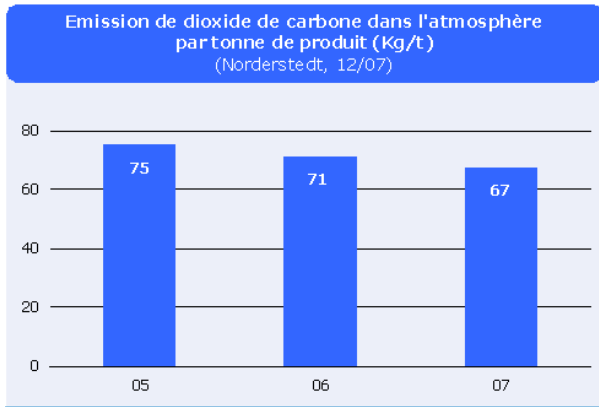
En comparaison avec l'année 2006, l'année 2007 nous a permis de diminuer les pertes par tonne de produit de 1%, soit 34,1 kg/tonne. Les raisons de cette réussite résident dans notre capacité à réduire le niveau de perte des produits finis et des quantités de matière première tel que les déchets de productions depuis 2006.

De 1995 à 2007 nous avons réduit les quantités de déchets par tonne de produit de 30%.



Bilan Carbone

Nous utilisons des gaz et des huiles naturelles pour nos produits manufacturés et nos productions d'énergie. Ces processus libèrent des quantités significatives de CO₂. Durant la période de notre audit, ces émissions ont été réduites de 5,5 % soit 67 kg/tonne de produit. Une des principales raisons est la réduction du niveau d'énergie requis pour la production de chaleur. Production à base de gaz et d'huiles naturelles.

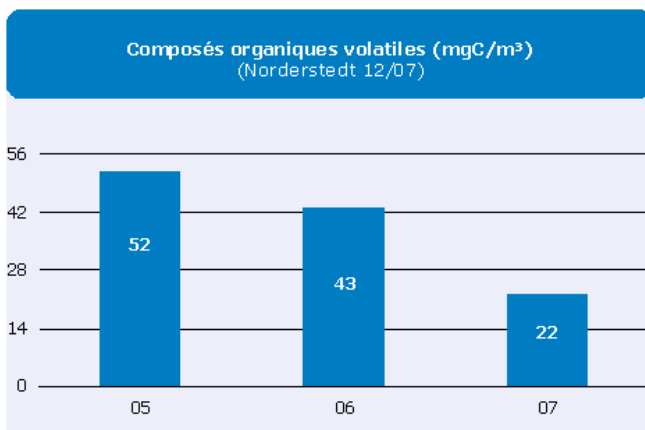


Dépollution aérienne

En 2005, l'objectif de notre programme environnemental est la réduction du taux de substances organiques présentes dans notre système de traitement de l'air de 20%.

Au 12 septembre 2007, grâce à ce système de traitement basé sur la combustion des particules, nous avons atteint notre objectif. Le traitement de l'air à 800 °C permet d'éliminer tous les polluants.

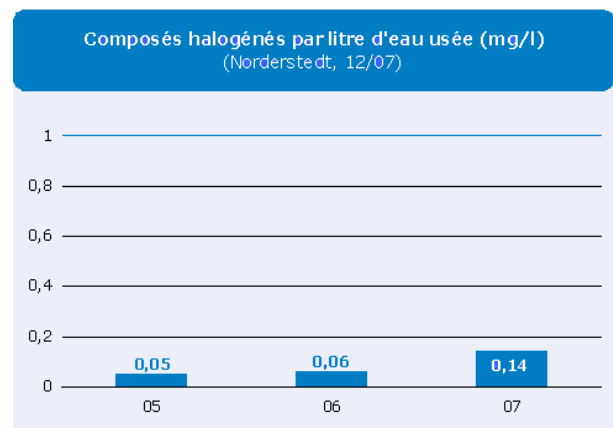
La quantité de chaleur générée reste dans l'incinérateur réduisant ainsi la quantité de fuel nécessaire pour le maintien de la température.



Nos engagements ont été réalisés voire dépassés dans 49 % des cas. En 2007, les substances organiques volatiles ont été mesurées à 22 mg/m³. Quoiqu'il en soit, nous espérons, grâce à notre nouvelle usine, diminuer ce chiffre de moitié courant 2008.

Pollution des eaux usées

La valeur AOX* évalue la pollution des eaux usées par mesure de l'absorbance des composés organiques halogénés comme le chlore et le brome.



Cette valeur a augmenté de 133 % en 2007 à 0,14 mg/l, moyenne bien en dessous du seuil d'acceptabilité légale (1 mg/l). L'augmentation peut être due en partie au remplacement d'un filtre menant à l'augmentation de l'AOX. Les raisons de cette augmentation ont été localisées et corrigées. Le taux d'éther de pétrole comme taux maximum des eaux usagées est pour nous non significatif. Pour une valeur > 10 mg/l nous sommes encore bien en dessous du seuil limite autorisé de 250 mg/l.

* Composés organo-halogénés absorbables sur charbon actif, substances organiques contenant des halogènes présentes dans l'eau.

Programme de développement durable 2008 – 2011

Objectifs	Mesure(s)	Date limite
Stratégie & Management		
Amélioration des compétences dirigeantes pour le management personnel	Développement et mise en place de formations orientées selon un objectif	Décembre 2009
Protection environnementale opérationnelle		
Baisse de consommation en électricité superflue	Réalisation d'un projet pilote pour l'installation de détecteurs de présence. Généralisation en cas de succès	Septembre 2008
Réduction des appareils en mode veille	Tests sur 10 bureaux de prise de courant principales, contrôlant l'ensemble des machines. Généralisation à la totalité de l'usine en cas de succès.	Septembre 2008
Amélioration du rendement des ressources	Remplacement des autoclaves dans les laboratoires de microbiologie.	Décembre 2008
	Installation d'un incinérateur à fuel binaire pour le retraitement du gaz.	Décembre 2008
Responsabilité produit		
Développement de l'information client sur les aspects environnementaux du produit	Création d'une newsletter orientée sur le développement durable pour nos clients hospitaliers.	Juillet 2008
Implication des consommateurs dans le développement durable	Doubler le nombre de diplômés de « l'opal GmbH hygiene school » (avec une formation sur la prévention des risques de l'infection via le matériel et la manipulation de marchandises dangereuses par les employés et les patients).	Décembre 2010
	Augmenter de 50 % la part de marché des produits à base d'oxadermol en cosmétique.	Décembre 2010
Employés		
Maintien du niveau de compétence globale des employés	Extension des formations à une moyenne de 5 jours de formation par an et par employé	Décembre 2010
Evolution régulière des formations	Maintien d'un haut quota de formation	En continu
0 accident du travail	Formation d'auto-développement sur la sécurité au travail	Mai 2009
	Augmentation des inspections de sécurité	Décembre 2008

