

260 JAHRE VERANTWORTUNGSVOLLES BRAUEN



WARSTEINER
FAMILIENTRADITION 1753 SEIT 1753

 NACHHALTIGKEITSBERICHT
DER WARSTEINER BRAUEREI **2012**





Die Geschäftsführung
der Warsteiner Brauerei:
Catharina Cramer,
Peter Himmelsbach (links),
Stephan Fahrig (rechts)

Vorwort

Liebe Leserinnen und Leser,

die Warsteiner Brauerei feierte 2013 ihr 260-jähriges Bestehen und wird in neunter Familiengeneration von Catharina Cramer geführt. Dass es der Familie Cramer gelungen ist, ihr Unternehmen seit 1753 Generation für Generation innerhalb der Familie weiterzugeben und fortzuentwickeln, veranschaulicht ihren unternehmerischen Geist, generationenübergreifend zu denken und zu handeln. Dieses traditionelle wie gleichzeitig sehr moderne Denken bildet die Grundlage für unseren ersten hier vorgelegten Nachhaltigkeitsbericht.

Unsere Maxime »Tradition durch Innovation« hat uns seit vielen Jahrzehnten in der deutschen Brauindustrie große Erfolge gebracht. Hiermit ist der Name unseres im Herbst 2012 verstorbenen Gesellschafters Albert Cramer eng verbunden. AC, wie er von vielen Mitarbeitern aufgrund seiner Initialen auch genannt wurde, war ein Visionär, der in Deutschland Braugeschichte geschrieben hat. Als erster deutscher Brauereieigentümer machte Albert Cramer bereits in den 1970er Jahren bundesweit Werbung für sein Bier. Für seine Marke Warsteiner gelang es ihm, Bier in Deutschland auf hohem Niveau »salonfähig« zu machen.

Albert Cramer legte damit den Grundstein für das Marktsegment deutscher Premium-Biere, das die Warsteiner Brauerei in den folgenden Jahrzehnten durch zahlreiche neue Produkte und Verpackungen, innovative Kommunikationskampagnen und hohe Investitionen in ihre innovativen Anlagen und hochmoderne Brautechnik immer weiter ausgebaut hat. Wir gedenken ihm und nehmen gern sein Erbe auf, seine verantwortungsvollen Werte weiterzuführen.

Heute zählt Warsteiner zu den führenden und erfolgreichsten Brauereien Deutschlands. In mehr als 60 Ländern auf allen fünf Kontinenten trinken die Menschen mit Genuss unsere Biere aus Warstein. National und international haben wir uns kontinuierlich einen exzellenten und vertrauensvollen Ruf erarbeitet. Darauf sind wir als mittelständisches Familienunternehmen aus dem Sauerland stolz. Und diesen Stolz teilen wir mit allen, die daran mitgewirkt haben, insbesondere unseren Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern, von denen einige schon in dritter und gar vierter Familiengeneration in unserem Unternehmen tätig sind.

Dieses Vertrauen ist nicht selbstverständlich. Unsere Wirtschaftswelt, auch und insbesondere die Lebensmittelbranche, wurde in den vergangenen Jahren von Lebensmittel-Skandalen geprägt, was Vertrauen zu vielen Unternehmen vernichtet hat. Gerade wir als Lebensmittelhersteller von Naturprodukten übernehmen eine hohe Verantwortung für das Wohl von Mensch und Natur. Wir möchten, dass unsere Kunden, die Gesellschaft und Geschäftspartner wissen, dass der Genuss unserer Biere wie auch die Zusammenarbeit mit uns eine hohe Qualität haben.

Für dieses Vertrauen möchten wir uns bedanken, und wir möchten dieses Vertrauen mit diesem ersten Nachhaltigkeitsbericht weiter stützen. Mit der transparenten Darstellung unseres Verständnisses von unserer Verantwortung für Mensch und Natur sowie den dafür eingesetzten Initiativen, Prozessen und Maßnahmen möchten wir Ihnen eine umfassende Informationsgrundlage verschaffen, um mit uns in den Dialog zu treten und voneinander zu lernen.

Mit unserem Nachhaltigkeitsbericht möchten wir in der Lebensmittel- und Getränkebranche ein Vorbild sein. Wir möchten beweisen, dass eine verantwortungsvolle Unternehmensführung und eine bedeutende Marktpositionierung gleichzeitig zu schaffen sind. Mit unserer führenden Stellung im Markt erhoffen wir uns, Impulse für weitere Wirtschaftsakteure zu geben, dass auch sie Potenziale für unsere Gesellschaft, für verantwortungsvolle Produkte und für eine intakte Umwelt nutzen. Wir glauben, dass nachhaltige Unternehmensführung einen wesentlichen Beitrag dazu leisten kann, die existenziellen, globalen Probleme wie Umweltbelastung, Klimawandel oder Bevölkerungswachstum zu lösen helfen. Und wir möchten unseren besonderen Herausforderungen, wie dem gestiegenen Marktdruck sowie dem Fachkräftemangel, mit dieser in diesem Bericht dargelegten Marktpositionierung begegnen.

Wir begreifen Nachhaltigkeit schon immer nicht als zusätzlich abzuarbeitendes Thema, sondern als regulative Idee, die durch die Verknüpfung konventionell losgelöst voneinander betrachteter Problemstellungen bedeutende Chancen bietet: Diese Sichtweise, die wirtschaftliche, ökologische und soziale Fragestellungen integriert, zeigt wesentliche Lösungswege auf und trägt damit zur Zukunftsfähigkeit unserer Gesellschaft, unserer Umwelt wie auch gleichzeitig unseres Unternehmens bei. So bedeutet Nachhaltigkeit für uns, unsere Verantwortung als Premium-Brauerei in den wechselseitig verpflichtenden Beziehungen unseres demokratischen Gesellschaftssystems wahrzunehmen, um im Miteinander unseren Beitrag zu leisten: für eine intakte Umwelt, für ein sozial gerechtes und auf Wohlstand ausgerichtetes Gesellschaftssystem und gleichzeitig, direkt hiermit für uns existenziell verbunden, für unseren wirtschaftlichen Erfolg.

Die hier vorliegende Nachhaltigkeitsberichterstattung vollziehen wir gemäß des international führenden Berichtsstandards der Global Reporting Initiative (GRI G3.1). Dabei haben wir die Strukturierung dieses Nachhaltigkeitsberichts analog zu unserem Wertschöpfungskreislauf vorgenommen, den Sie auf der folgenden Seite abgebildet finden. Zusätzlich zu dieser Inhaltsangabe finden Sie auf den letzten Seiten den »GRI-Index«, nach dessen Struktur Sie ebenfalls einzelne Themen schnell auffinden können. Mit diesem ersten Bericht gemäß des internationalen Berichtsstandards GRI betreten wir nach unserem Wissensstand Neuland in der deutschen Brauerwelt.

Wir wünschen Ihnen eine aufschlussreiche Lektüre bzw. eine strukturierte Beantwortung Ihrer Fragen, und wir möchten Sie um einen konstruktiven Dialog bitten: Treffen unsere Auffassungen, Vorgehensweisen und Maßnahmen Ihre Erwartungen? Was sollten wir verbessern? Hierzu, und ggf. zu Ihren weiteren Fragen, steht Ihnen Herr Stefan Leppin, Leiter Unternehmenskommunikation, über unsere Kontaktdaten auf Seite 163 (Impressum) gern zur Verfügung.

Catharina Cramer
Geschäftsführende Gesellschafterin

Stephan Fahrig
Geschäftsführer Finanzen & Administration

Peter Himmelsbach
Geschäftsführer Technik & Produktion



I NACHHALTIGKEITSMANAGEMENT

Einführung in die Nachhaltigkeit der Warsteiner Brauerei 09

Über diesen Bericht 06

I.1 _ Die Warsteiner Brauerei 15

I.1.1 _ Unsere Nachhaltigkeitsstrategie 16

I.2 _ Unsere Verantwortung in der täglichen Arbeit 19

I.2.1 _ Stakeholder-Dialog 20 I.2.4 _ Führungs- und Entscheidungs-konzept 28

I.2.2 _ Priorisierung unserer Nachhaltigkeitsthemen 22 I.2.5 _ Nachhaltigkeitsziele 30

I.2.3 _ Managementsystem 24 I.2.6 _ Auszeichnungen 32

IX



GESELLSCHAFT

Die Warsteiner Brauerei als Mitglied der Gesellschaft 155

Nachhaltigkeitsindex 160

GRI-Zertifikat 162

Impressum 163

INHALTSANGABE



II

MARKTSTRATEGIE

Die Warsteiner Brauerei und ihr Markt 35

II.1 _ 260 Jahre familiengeführte Wirtschaftskraft für reines Bier 37

II.2 _ Jahrhunderte alte kaufmännische Vertrauens-tradition 40

II.3 _ Die Warsteiner Waldparkbrauerei mit eigenen Quellen 45



VIII

MITARBEITER

Das Team der Warsteiner Brauerei 133

VIII.1 _ Personalmanagement 136

VIII.2 _ Mitarbeiterstruktur 138

VIII.3 _ Einklang von Arbeit und Privatem 141

VIII.4 _ Bezahlung 142

VIII.5 _ Berufsaus- und Weiterbildungen 144

VIII.6 _ Unser traditionelles Miteinander 145

VIII.7 _ Gesundheits- und Arbeitsschutz 147

VIII.8 _ Vermeidung von Korruption 153



III

LIEFERANTENMANAGEMENT

Unsere Beschaffung: Der erste Schritt im nachhaltigen Brauprozess 49

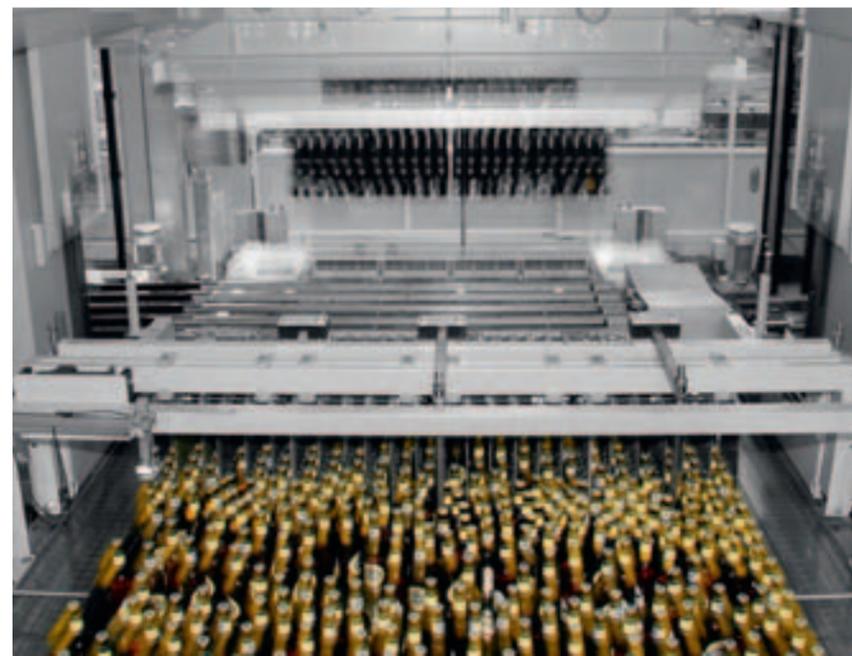
III.1 _ Nachhaltiges Lieferantenmanagement 55

III.2 _ Nachhaltiger Einkauf 59

VII

RECYCLING & WIEDERVERWENDUNG

Im Kreislauf unseres Brauprozesses 125



IV

PRODUKTION

Unser Verständnis von Nachhaltigkeit im gesamten Brauprozess 63

IV.1 _ Der Brauprozess 65

IV.1.1 _ Sudhaus 65 IV.1.5 _ Filtration 74

IV.1.2 _ Kühlhaus 71 IV.1.6 _ Abfüllung 75

IV.1.3 _ Gärung 73 IV.1.7 _ Etikettierung, Endkontrolle, Bereitstellung 76

IV.1.4 _ Kaltreifeung, Lagerung 73

IV.2 _ Natürliche Ressourcen 78

IV.2.1 _ Wasser 86 IV.2.3 _ Energie 95

IV.2.2 _ Abfall 91 IV.2.4 _ Emissionen 100



V

PRODUKTVERANTWORTUNG

Ergebnis des verantwortungsvollen Brauprozesses: Unsere Premium-Getränke 103

V.1 _ Produktverantwortung zum Wohle von Mensch und Natur 105

VI



TRANSPORT & LOGISTIK

Intelligente Logistik zu Gunsten ökologischer, gesellschaftlicher sowie wirtschaftlicher Beiträge 113



Über diesen Bericht

Berichtsumfang

In unserer Premiere dieses ersten Nachhaltigkeitsberichts berichten wir über die wirtschaftlichen, ökologischen und sozialen Auswirkungen unserer Unternehmens-tätigkeit der Jahre 2008 bis 2012. Die einzelnen Jahre des Berichtszeitraums entsprechen den Geschäfts- und Kalenderjahren, vom 1. Januar bis 31. Dezember. Im Internet unter <http://warsteiner.de/nachhaltigkeit> steht Ihnen dieser Bericht, mit kontinuierlich ergänzten Neuerungen und weiteren Informationen sowie einer Suchfunktion und Verlinkungen von Inhaltsangabe und GRI-Index zur Verfügung.

Angesichts der Komplexität, die mit dem Verfassen eines Nachhaltigkeitsberichts verbunden ist, haben wir uns bei unserer Erstausgabe dafür entschieden, den Bericht nach den Richtlinien der Global Reporting Initiative zunächst auf die

Warsteiner Brauerei Haus Cramer KG mit ihren 801 Mitarbeitern am Standort Warstein im Sauerland zu begrenzen. Er umfasst weder die inländischen noch die ausländischen Tochtergesellschaften; deren folgende Darstellung dient lediglich der ergänzenden Information. Mittel- bis langfristig möchten wir allerdings unseren Nachhaltigkeitsbericht auch um die Inhalte unserer Tochtergesellschaften erweitern. Joint Ventures, gepachtete Fabriken, Beteiligungen an Zulieferern oder eigene Produktionsstandorte im Ausland unterhält die Warsteiner Brauerei nicht. Mangels Möglichkeit der Einflussnahme werden Vorlieferanten nicht in die Berichterstattung einbezogen. Ausführliche Informationen zu unserer Unternehmensform erhalten Sie in Kapitel II.2.

Das nationale Vertriebsgeschäft der Warsteiner Brauerei wird zentral von

Warstein aus gesteuert. Das Exportgeschäft liegt bei unserem Tochterunternehmen Warsteiner International KG bzw. unseren eigenen Vertriebsgesellschaften. Wesentliche Auslagerungen von Kernaufgaben unseres Getränke-geschäftes an Drittgesellschaften oder anderweitige Dienstleistungsunternehmen haben wir im Berichtszeitraum nicht vorgenommen.

Wir planen, die weitere Berichterstattung kontinuierlich fortzusetzen und den nächsten Nachhaltigkeitsbericht in zwei Jahren zu veröffentlichen. Relevante Zwischen-/Fortschrittsberichte werden wir kontinuierlich unter <http://warsteiner.de/nachhaltigkeit> und über unsere Unternehmenskommunikation bekannt geben.

Datenerhebung und Berechnungsgrundlagen

Die Daten wurden entsprechend den GRI-Indikatorprotokollen erhoben. Grundlage der wirtschaftlichen Daten sind in erster Linie Auswertungen des unternehmensweit installierten SAP/ECC 6.0, Daten des Personalbereichs wurden anhand der ebenfalls in SAP hinterlegten Informationen erhoben. Die Daten des Umweltbereichs beruhen auf individuellen Messungen (Ablesen von Wasser- und Stromzählern, Führen von Verbrauchslisten und Rechnungsprüfung) und Berechnungen nach anerkannten Standards, die an den entsprechenden Stellen im Bericht ausgeführt werden.

GRI Level B

Dieser Nachhaltigkeitsbericht wurde gemäß der international anerkannten Leitlinien für die Nachhaltigkeitsbericht-

erstattung G3.1 der Global Reporting Initiative (GRI) entwickelt. Die Global Reporting Initiative hat unseren Bericht extern geprüft und ihm das Level B zuerkannt. Diese Klassifizierung zeigt uns, dass wir wichtige inhaltliche Berichtskriterien erfüllen. Statement of GRI Application Level Check: s. Seite 162.

Haftungsausschluss

Bei der Erhebung der in diesem Bericht enthaltenen Daten sind wir mit größter Sorgfalt vorgegangen. Trotzdem können wir Fehler nicht vollkommen ausschließen. Soweit Aussagen über künftige Entwicklungen enthalten sind, gehen diese von den zum Zeitpunkt der Veröffentlichung verfügbaren Informationen und Prognosen aus. Trotz ihrer sehr sorgfältigen Erarbeitung können vielfältige, zum Erscheinungstermin nicht vorher-sehbare Einflussgrößen zu Abweichungen führen. Die Berichtsinhalte wurden

von den fachlich dafür zuständigen Mitarbeitern geprüft. Eine Prüfung durch einen externen Prüfer wurde nicht vorgenommen. Wo die Datenqualität den Anforderungen der GRI-Indikatorprotokolle noch nicht vollständig entspricht, arbeiten wir fortwährend an der künftigen Sicherstellung.

Hinweis

In diesem Bericht bezeichnet der Begriff Mitarbeiter die weiblichen und männlichen Beschäftigten der Warsteiner Brauerei Haus Cramer KG. Ebenso ist der Begriff Kunden semantisch geschlechtsneutral zu verstehen, lediglich um deutsche Sprachungetüme zu vermeiden.

Redaktionsschluss für diesen Bericht

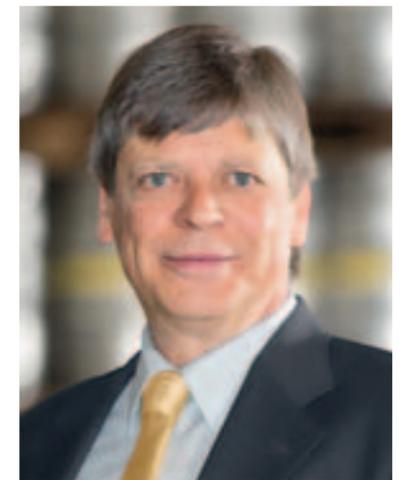
April 2014



I NACHHALTIGKEITSMANAGEMENT

Einführung in die Nachhaltigkeit der Warsteiner Brauerei

„ Uns ist bewusst, dass wir nur ein kleines Rädchen inmitten eines komplexen Weltgebildes sind, dessen Zukunft von den Handlungsweisen aller an diesem System Beteiligten gemeinsam abhängt. Deswegen ist es uns wichtig, innerhalb unserer Möglichkeiten eigene Beiträge für eine nachhaltige Entwicklung zu leisten. Gleichzeitig wollen wir aber auch mit unserer Nachhaltigkeitspolitik Vorbild sein und Anregungen für andere geben, sich dem Gedanken anzuschließen, dass unser eigenes proaktives Handeln in der Summe mit den Aktivitäten vieler anderer Unternehmen, Organisationen und Einzelpersonen eine große Wirkung entfalten kann. „



Stefan Leppin, Leiter Unternehmenskommunikation und Beauftragter für Nachhaltigkeit der Warsteiner Brauerei

Unsere Unternehmensdaten

Die Warsteiner Brauerei wurde 1753 gegründet und zählt heute zu den größten Privatbrauereien Deutschlands. Unser Flaggschiff ist die Marke Warsteiner Premium Verum, eine der führenden Premium-Pilsmarken Deutschlands. Ebenso erfolgreich ist Warsteiner im Ausland: In mehr als 60 Ländern auf fünf Kontinenten wird die Marke angeboten. Die Warsteiner Brauerei hat ihren Sitz im westfälischen Sauerland und befindet sich in Familienbesitz. Heute wird das Unternehmen in neunter Generation von Catharina Cramer geführt.

Unseren maßgeblichen Unternehmenserfolg sehen wir insbesondere in unseren starken, innovativen Premium-Marken höchster Qualität und Reinheit, die wir mit den besten Rohstoffen und Techniken naturschonend brauen.

Den strategischen, kontinuierlichen Ausbau unserer Marken, heute verstärkt in Richtung der Zielgruppe junger Erwachsener, einer Erweiterung des internationalen Geschäfts und einer noch deutlicheren Natur- und Qualitätspositionierung, richten wir stets im Stakeholder-

dialog aus. Als Stakeholder verstehen wir alle Personen oder Gruppen, die die Erreichung unserer Unternehmensziele beeinflussen können oder davon beeinflusst werden. Diese Unternehmensstrategie ist untrennbar mit unserem traditionellen Verantwortungsverständnis unserer Nachhaltigkeitsstrategie verwoben.

Eine ausführliche Darstellung und Diskussion unserer wirtschaftlichen Ansätze und Leistungen finden Sie in Kapitel II.

Wesentliche Tochterunternehmen der Warsteiner Brauerei Haus Cramer KG

HERFORDER BRAUEREI GMBH & CO. KG (Herford)
PADERBORNER BRAUEREI HAUS CRAMER GMBH & CO. KG (Paderborn)
DÜSSELDORFER PRIVATBRAUEREI FRANKENHEIM GMBH & CO. KG (Düsseldorf)
KÖNIG LUDWIG GMBH & CO. KG SCHLOSSBRAUEREI KALTENBERG (Fürstenfeldbruck)
WARSTEINER ITALIA SRL (San Giovanni Lupatoto, Italien)
WARSTEINER NIEDERLANDE/BENELUX B.V. (Nijmegen, Niederlande)
WARSTEINER IMPORTERS AGENCY INC. (Cincinnati, Ohio, USA)

Die Warsteiner Brauerei Haus Cramer KG vermarktet ihre Produkte in mehr als 60 Ländern der Welt auf allen fünf Kontinenten.

Firma	Verantwortliche Ressorts/Hauptabteilungen
Warsteiner Brauerei Haus Cramer KG	VERTRIEB HANDEL: Nils Handke
Unternehmenssitz	VERTRIEB GASTRONOMIE: Lothar Menge
Domring 4 – 10, 59581 Warstein	MARKETING: Jordi Queralt
Kontakt	TECHNIK & PRODUKTION: Ulrich Brendel
Tel. +49 2902-88 1210, info@warsteiner.com	CONTROLLING: Rainer Esser
Produktionsbetrieb	VERTRIEBSINNENDIENST: Michael Göckede
Waldparkbrauerei im Waldpark, 59581 Warstein	FINANZEN: Alfons Rediker
Mitarbeiterzahl	RECHNUNGSWESEN: Hubertus Bräutigam
801 Mitarbeiter (Stand 31.12.2012)	IT: Rainer Gritto
Geschäftsführung	QUALITÄTSMANAGEMENT: Frank Homann
Catharina Cramer Geschäftsführende Gesellschafterin	EINKAUF: Andreas Wiepck
Stephan Fahrig Geschäftsführer Finanzen & Administration	LOGISTIK: Uwe Salvey
Peter Himmelsbach Geschäftsführer Technik & Produktion	STEUERN: Silvia von Oepen
	REVISION: Wolfgang Pieper
	RECHT: Achim Deisenroth
	WARSTEINER INTERNATIONAL: Martin Hötzel
	HUMAN RESOURCES: Stefan Bastert
	UNTERNEHMENSKOMMUNIKATION: Stefan Leppin





Die Premium-Markenprodukte der Warsteiner Brauerei

»Was uns verbindet, ist unsere gemeinsame Liebe zum Bier!« Mit diesem Zitat über ihre Mitarbeiter hat unsere Gesellschafterin Catharina Cramer einmal in einem Interview auf den Punkt gebracht, wie eine große Marke imstande ist, viele Menschen zusammenschweißen und sie dazu zu bringen, sich mit Leidenschaft für ein Ziel einzusetzen. Die Rede ist von **Warsteiner Premium Verum**, unserem Flaggschiff im Getränkeportfolio: eines der ersten national vertriebenen Biere Pilsener Brauart in Deutschland, das bis heute zu den größten und beliebtesten Biermarken des Landes zählt. Mit Warsteiner Premium Verum haben wir vor rund 40 Jahren den Grundstein für das Segment deutscher Premium-Biere gelegt.

Ausschlaggebend für den Aufstieg und großen Erfolg der Marke Warsteiner war insbesondere die Rezeptur des Bieres, die Mitte der 1970er Jahre lediglich einmal verfeinert wurde und der wir bis heute treu geblieben sind. Das typisch westfälische, mildherbe Geschmacksprofil ist seither charakteristisch für Warsteiner Premium Verum. Ebenso seine besonders helle, goldgelbe Farbe. Um diesen Farbton im Brauprozess zu erreichen, steht uns ein besonders geeignetes, weiches Brauwasser zur Verfügung, das wir aus eigenen Quellen im angrenzenden Naturpark Arnberger Wald gewinnen (siehe Kapitel IV.2.1).

Auf der Grundlage dieses frühen, schnellen Wachstums und der langjährigen Geschäftserfolge begann die Warsteiner Brauerei schon in den 1980er Jahren, ihr Premium-Bier aus dem Sauerland auch ins Ausland zu verkaufen. Dem frühzeitigen Ausbau unseres Exportgeschäfts ist es zu verdanken, dass Warsteiner heute in mehr als 60 Ländern der Welt auf allen fünf Kontinenten mit Genuss getrunken wird.

Bis Anfang der 1990er Jahre wurde Warsteiner Premium Verum als Monomarkte geführt. Zu dieser Zeit entwickelten sich als Folge eines zuneh-

menden Gesundheits-, Fitness- und Sportbewusstseins in der Gesellschaft neue Kundenerwartungen an unser Produktportfolio. In Hinblick auf diese Veränderungen haben wir unter der Dachmarke Warsteiner sukzessive neue Biersorten in den Markt eingeführt:

Den Beginn machten 1991 eine alkoholfreie Variante von Warsteiner Premium Verum sowie ein Warsteiner Light mit ca. 50 Prozent reduziertem Alkoholgehalt. Die Rezeptur des alkoholfreien Biers wurde in den Folgejahren noch zweimal optimiert, wesentlich dabei war die Umstellung im Jahr 2011. Seitdem wird **Warsteiner Alkoholfrei** – wie von vielen Verbrauchern, insbesondere Sportlern gewünscht – so gebraut, dass das Bier isotonische Eigenschaften besitzt und so eine schnelle Flüssigkeitsaufnahme durch den Körper gewährleistet ist.

Dem alkoholfreien Warsteiner folgten in den 1990er Jahren **Biermixgetränke** in den Geschmacksrichtungen Cola und Lemon, die nach wie vor besonders bei jungen Zielgruppen begehrt sind. Bis heute verkaufen wir diese Biermixgetränke vornehmlich in der jungen Szene-Gastronomie und in Kleinverpackungen über den Handel. Seit dem Jahr 2007 bedient die Warsteiner Brauerei auch das bedeutendste Marktsegment innerhalb der Biermischgetränke,

das klassische Radler, also Bier gemischt mit Zitronenlimonade, in Norddeutschland auch Alster genannt. In diesem Segment haben wir Anfang 2010 erneut unsere Innovationskraft unter Beweis gestellt, indem wir für die Herstellung von **Warsteiner Radler 100 % Natürlich** als erste Brauerei Deutschlands echten Zitronensaft aus Konzentrat verwendeten. Der Einsatz von **echtem Fruchtsaft** zur Herstellung der Limonade für unsere Radler ist zwar mit höheren Produktionskosten verbunden, hat aber viele neue Kunden überzeugt. Immer mehr Verbraucher ziehen zu 100 Prozent natürliche Produkte solchen vor, die auf übliche Weise, d. h. beim Radler unter Verwendung von Zitronensäure, hergestellt werden.

Unser Erfolg mit Warsteiner Radler Zitrone drückt sich seit Einführung des Produktes in jährlich hohen Zuwachsraten aus. Davon angespornt, haben wir ein Jahr später mit **Warsteiner Radler Grapefruit 100 % Natürlich** eine zweite 100 Prozent natürliche Geschmacksvariante in diesem Segment etabliert. Seit Anfang 2012 bieten wir zudem ein alkoholfreies **Warsteiner Radler Zitrone Natürlich** an, das ebenfalls mit echtem Fruchtsaftkonzentrat hergestellt wird, bei vollständigem Verzicht auf künstliche Geschmacks- und Aromastoffe (vgl. Kapitel V.1).





I.1 Die Warsteiner Brauerei – Teil unserer Gesellschaft und Umwelt

Nachhaltige Entwicklung verlangt nach neuen Denkweisen und innovativen Lösungen

Als Hersteller von Lebensmittel-Naturprodukten stehen wir in einer existenziellen Abhängigkeit zur Natur. Wasser ist unser wichtigstes Lebensmittel, ohne das auch die Rohstoffe für unsere Biere nicht wachsen können. Auch die Herstellung unserer Biere mit Maschinen und Anlagen ist ohne Natur nicht denkbar, die Anlagenbestandteile stammen letztendlich allesamt aus der Natur. Gleichzeitig sind alle Lkw, Pkw und Gabelstapler, die durch die Verbrennung fossiler Brennstoffe fahren, mit ursächlich für den fortschreitenden Klimawandel.

Wir, in unserer gesellschaftlichen Rolle als Brauereiunternehmen, möchten ökologisch handeln. Und selbstverständlich wollen wir in dieser Rolle im Austausch mit der Gesellschaft auch sozial bestehen. Damit meinen wir die Sicherung unseres Geschäftserfolges, indem wir die Erwartungen unserer Stakeholder erfüllen und so handeln, wie man es von uns als Qualitätsanbieter mit hohen Ansprüchen erwarten kann.

Wir hoffen, dass wir mit unserer Arbeit und unserer Nachhaltigkeitskommunikation auch das Bewusstsein in der Ge-

sellschaft für die große Werthaltigkeit der Natur steigern können. Natürlich ist der Antrieb für unsere Nachhaltigkeitsleistungen auch die Naturpositionierung unseres Unternehmens. Wir unternehmen unsere Nachhaltigkeitsbeiträge in vollem Bewusstsein und Willen für die Natur und die Gesellschaft, und darauf aufbauend für unseren Geschäftserfolg.

Und wir hoffen, dass diese Art von Bewusstsein, zur Wertschätzung der Natur und des Gemeinwohls, in unserer Gesellschaft weiter wächst.

„*Qualität ist heute nicht mehr nur das, was man schmecken oder analysieren kann. Hinzu kommt zukünftig auch das, was erst sichtbar wird, wenn man den gesamten Herstellungsprozess hinsichtlich seiner Auswirkungen auf die Umwelt und die Gesellschaft durchleuchtet. Die effiziente Nutzung der für den Brauprozess benötigten Energie spielen ebenso wie der optimale Einsatz der natürlichen Ressourcen eine zentrale Rolle. Die Warsteiner Brauerei ist hier bereits seit Jahrzehnten sehr erfolgreich aktiv und geht bei diesem Qualitätsverständnis mit gutem Beispiel voran. Mit dem vorliegenden Nachhaltigkeitsbericht wird das Engagement des Unternehmens für nachhaltiges und verantwortungsvolles Wirtschaften nunmehr auch für eine breitere Öffentlichkeit deutlich sichtbar. Die Qualität und Dichte der Informationen sowie die Aufbereitung der Daten sind dabei vorbildlich. Damit sind Transparenz und Nachvollziehbarkeit für den Leser garantiert.*“



Prof. Dr.-Ing. Jan Schneider,
Leiter des Fachgebietes Getränketechnologie,
Institut für Lebensmitteltechnologie.NRW



I.1.1 Unsere Nachhaltigkeitsstrategie

Seit Anbeginn ist der Gedanke der gesellschaftlichen Verantwortung in unserem Unternehmen verankert

Schon bevor sich die Cramers der Kunst des Bierbrauens zuwendeten, waren sie in der Landwirtschaft tätig und hatten Sorge dafür zu tragen, dass ihre Böden und Äcker nachhaltig bewirtschaftet wurden, um ihre Existenz langfristig zu sichern.

Seit 1753 ist es den Cramers gelungen, Ihr Unternehmen Schritt für Schritt fortzuentwickeln und in einem wirtschaftlich soliden und im Vergleich zur Vorgängergeneration möglichst verbesserten Zustand in die verantwortungsvollen Hände ihrer Kinder zu übergeben. Dafür waren die Cramers stets bereit, große Teile der Erträge aus dem Biergeschäft in

das Unternehmen zu reinvestieren, um so die Kapital- und Innovationskraft der Brauerei dauerhaft sicherzustellen und auszubauen. Diese vorausschauende Haltung der Familie, für die heute in der neunten Generation die geschäftsführende Gesellschafterin Catharina Cramer steht, bildet die Grundlage für das Nachhaltigkeitsverständnis der Warsteiner Brauerei. Im Sinne einer Verantwortung zum gemeinsamen Nutzen der Stakeholder und der Brauerei.

In diesem Verständnis von unserer dauerhaften Verantwortung sind wir unseren Stakeholdern verpflichtet: Ohne unsere Mitarbeiter würde es unsere ge-

meinsamen Erfolge und auch unsere Brauerei überhaupt nicht geben. Den Erwartungen unserer Kunden, insbesondere ihrem Vertrauen in unsere reine Braukunst, sind wir ebenso verpflichtet. Und auch in der Zusammenarbeit mit unseren Lieferanten und Geschäftspartnern sind wir verpflichtet und dankbar, für unsere letztlich gemeinsamen Produkte und Erfolge. Auch in der Gesellschaft und in der weiteren Öffentlichkeit sind wir für unseren Ruf selbst verantwortlich. In allen unseren Beziehungen werben wir täglich neu um Vertrauen. Dieses ist für uns als Markenunternehmen maßgeblich. Der Natur gegenüber, zu der wir ebenso

in einer Austauschbeziehung stehen, möchten wir uns verpflichten, unsere Beiträge zu ihrer Bewahrung zu leisten. Dieses logische und einfache Verständnis ist für uns so traditionell wie auch Grundlage für unsere Aktivitäten, die wir Ihnen in diesem Nachhaltigkeitsbericht darlegen.

Die wesentlichen Grundwerte unserer Verantwortung haben wir in unseren zentralen Nachhaltigkeitsleitlinien gefasst. Diese Nachhaltigkeitsleitlinien stellen für den Berichtszeitraum prägnant zusammen, wofür wir stehen, welche Werte uns antreiben und daraus folgernd, welche strategischen Ziele wir uns setzen. Nach diesen Grundwerten richten wir unsere Ziele und Managementsysteme sowie unser gesamtes Handeln aus.

Seit vielen Jahren erfüllen wir eine Vorbildfunktion in der Gesellschaft, indem

wir durch Investitionen in moderne Brautechnik und Anlagen unseren relativen Energie-, Rohstoff- und Materialbedarf möglichst kontinuierlich abbauen und damit zur wichtigen Reduzierung unserer Emissionen sowie zur Schonung der Natur beitragen. Mit unserem Verhalten und unseren Standards möchten wir anderen Unternehmen Anregungen geben, ähnliche Beiträge für einen nachhaltigen Umgang mit Natur und Menschen zu entwickeln. Damit möchten wir auch unsere nachhaltige Unternehmenspositionierung in der Gesellschaft stärken.

Einen weiteren, sehr hohen Stellenwert messen wir unserer Verantwortung gegenüber unseren Kunden bei, die unsere Produkte genießen. Wir arbeiten dauerhaft an einem höchsten Maße von Vertrauen in die Qualität unserer Produkte. Unsere Kunden können sicher sein, dass sie ein qualitativ hoch-

wertiges, einwandfreies und natürliches Lebensmittel zu sich nehmen. Diese Sicherheit, höchste Qualität und Reinheit, gewährleisten wir durch unser traditionelles wie hoch modernes Vorgehen in unserem gesamten Brauprozess. Ein ganz wesentlicher Teil unserer strategischen Ausrichtung sind die positiven Arbeitsbedingungen unserer Mitarbeiter. Nur gemeinsam mit ihnen erreichen wir den weiteren Ausbau unserer Marktposition.

Im Folgenden legen wir Ihnen dar, wie wir unsere Nachhaltigkeitsleitlinien in unseren Handlungen umsetzen und wie wir sie in einem kontinuierlichen Austausch und Diskurs mit den Erwartungen unserer Stakeholder entwickelt haben. So stellen wir diese Leitlinien nicht absolut, sondern verifizieren sie kontinuierlich, um uns auch ggf. in sich ändernden, gesellschaftlichen Wertgefügen zu positionieren.

Nachhaltigkeitsleitlinien der Warsteiner Brauerei

Die Warsteiner Brauerei verfolgt als mittelständisches Familienunternehmen mit langer Tradition und internationalem Anspruch das Ziel, ausschließlich Biere von höchster Qualität herzustellen und zu verkaufen. Mit dieser Premium-Strategie wollen wir gemeinsam im Team profitables Wachstum sicherstellen und für eine nachhaltige positive Entwicklung unseres Unternehmens wie auch gleichzeitig der Gesellschaft und der Umwelt sorgen.

GESELLSCHAFT

Wir übernehmen gesellschaftliche Verantwortung, indem wir Projekte und Initiativen im sozialen und sportlichen Bereich, bei der Bildung und Kultur sowie in der Landschafts- und Brauchtumpflege unterstützen. Unser unternehmerisches Handeln soll nicht nur uns, sondern dem Gemeinwohl dienen.

UMWELT

Unser unternehmerisches Handeln steht in der Verantwortung, den Generationen nach uns eine intakte Umwelt zu hinterlassen. Aus diesem Grund haben wir uns verpflichtet, mit den von uns genutzten Rohstoffen und Materialien so sparsam wie möglich umzugehen und unseren Energieverbrauch und die damit verbundenen Schadstoffemissionen kontinuierlich zu senken.

Nachhaltigkeit der Warsteiner Brauerei

MITARBEITER

Mit unseren Programmen für Personalentwicklung, Arbeitsschutz und zur Gesundheitsförderung verfolgen wir das Ziel, die Motivation, Zufriedenheit und Produktivität unserer Mitarbeiter zu erhalten und zu fördern. Für den gemeinsamen Erfolg arbeiten wir im Team und begegnen uns mit Respekt und gegenseitiger Wertschätzung.

MARKT

Unsere Produkte und Dienstleistungen richten sich an einer klaren Premium-Strategie aus, die die Qualitätsführerschaft in allen Bereichen unseres unternehmerischen Handelns als Ziel verfolgt. Als aktiver Marktgestalter streben wir an, die Wünsche unserer Kunden frühzeitig zu erkennen und daraus Innovationen für den Markt abzuleiten, ohne dabei unsere traditionellen Werte und Erfahrungen aus neun Generationen aus dem Auge zu verlieren.

Rechtsgrundlagen und Werte-Integrität

Die Einhaltung der Gesetze der Länder, in denen wir geschäftlich aktiv sind, ist für uns eine Selbstverständlichkeit. Für die Produktion in Deutschland herrschen jedoch andere gesetzliche Rahmenbedingungen und Schutzbestimmungen als in vielen anderen Ländern und Kontinenten unserer weltweiten Geschäftstätigkeit. Wir sind der Überzeugung, dass bestimmte ethische Maßstäbe in allen Ländern gelten müssen. Daher haben wir eigene Grundsätze und Richtlinien entwickelt, die für unsere Mitarbeiter und unsere Lieferanten weltweit verbindlich gelten und Interessenkonflikte regulieren.

Indem wir mit diesem Bericht definieren, was Nachhaltigkeit für uns heißt, schaffen wir für alle Mitarbeiter bis hin zur Geschäftsführung einen Orientierungsrahmen und unterstreichen die Bedeutung von Nachhaltigkeit in allen Geschäftsprozessen. Ausgehend von unseren Nachhaltigkeitsleitlinien, unseren »Zehn Leitgedanken der Warsteiner Brauerei« (s. Kapitel VIII) und in Orientierung an internationale Nachhaltigkeitsstandards, insbesondere der Internationalen Arbeitsorganisation, der Vereinten Nationen (UN Global Compact, Menschenrechtserklärung und Konventionen gegen Korruption) und der OECD, haben wir unseren Verhaltenskodex für Lieferanten erarbeitet, der ebenso verpflichtend für uns gilt. Hiermit unterstützen wir, bei uns wie auch bei unseren Lieferanten eine Unternehmenskultur, die gemäß unseres Integritätsgedankens über gesetzliche Anforderungen hinaus unseren ethischen Ansprüchen Rechnung trägt und branchenweit beispielhaft für die Unterstützung der Entwicklung fairer Arbeitsbedingungen z. B. in Schwellenländern ist (s. Kapitel III).



1.2 Unsere Verantwortung in der täglichen Arbeit

Die höchste Maßgabe für alle unsere Aktivitäten sind unsere Nachhaltigkeitsleitlinien

Unsere Nachhaltigkeitsleitlinien richten sich gleichermaßen an den Erwartungen unserer Stakeholder und unseren eigenen Werten aus. So kommt dem offenen und konstruktiven Dialog mit unseren Stakeholdern eine zentrale Bedeutung zu.

Bereits in den 1990er Jahren haben wir gemäß unserer traditionellen Grundwerte Zielsysteme konkretisiert, wie z. B. zur teamorientierten Zusammenarbeit, zum bewusst schonenden Umgang mit den uns zur Verfügung stehenden Ressourcen, zur Schonung der Natur, zur konsequenten Kundenorientierung und zu unserem Premium-Anspruch, in allen Geschäftsbereichen Bestleistungen zu erbringen. In dieser erfolgreichen Tradition hat die Warsteiner Brauerei 2005 die »Warsteiner Initiative für Region, Klima, Umwelt, Nachhaltigkeit und Ganzheitlichkeit« ins Leben gerufen, kurz: »WIRKUNG« genannt. Anlass war die Inbetriebnahme eines eigenen Eisenbahnanschlusses mit Containerterminal, eine bis heute im deutschen Brauwesen einzigartige Verlagerung des Lkw-Verkehrs auf die Schiene, insbesondere zur Reduzierung von CO₂-Emissionen (s. Kapitel VI). Die Gründung dieser Initiative WIRKUNG hat dazu beigetragen, unseren vielfältigen Projekten der Vergangenheit zur Reduzierung des Energie-, Material- und Rohstoffverbrauchs bei gleichzeitiger Effizienzsteigerung eine Struktur zu geben, in dessen konsequenter Fortentwicklung wir heute unser Nachhaltigkeitsmanagement betreiben.

Der grundlegende Anspruch unseres Verantwortungsverständnisses ist es, die wirtschaftlichen, ökologischen und sozialen Auswirkungen unserer Unternehmenstätigkeit zu steuern. Negative Auswirkungen möchten wir minimieren, positive Auswirkungen auf Mensch und Natur stabilisieren und möglichst ausbauen. Genauso gilt es, Nachhaltigkeitsrisiken vorzubeugen und Nachhaltigkeitschancen gezielt zu nutzen. Für uns als Warsteiner Brauerei liegen diese insbesondere im Bereich von hochwertigsten, naturschonend und sozial verantwortlich hergestellten Premium-Markenbieren und damit in der wegweisenden Arbeit, in der Gesellschaft wie auch bei anderen Unternehmen das Bewusstsein für die existenzielle Bedeutung von Verantwortung jedes einzelnen und für Nachhaltigkeit zu unterstützen.

Die besondere Herausforderung liegt darin, die für uns relevanten Nachhaltigkeitsthemen zunächst überhaupt zu erkennen, um unser Handeln in diesen Bereichen besser überwachen zu können. Das müssen unsere Managementsysteme leisten, indem sie Verantwortlichkeiten, Kommunikationsflüsse und Reportingprozesse auf allen Ebenen unseres Unternehmens sicherstellen. Unsere Vorgehensweise in unserem Nachhaltigkeitsmanagement stellen wir Ihnen im Folgenden zur Diskussion.

Unsere Geschäftstätigkeit berührt die Interessen zahlreicher Menschen, Organisationen, anderer Unternehmen und der Natur

Wir können unser Unternehmen nur dauerhaft erfolgreich führen, wenn wir das Gespräch mit unseren Stakeholdern nutzen, um Erfahrungen auszutauschen, kontroverse Themen vorbehaltlos zu diskutieren und gemeinsame Lösungen zu finden. Der Stakeholder-Dialog ist zentral für das Management unserer Unternehmensverantwortung. Unsere wesentlichen Stakeholdergruppen definieren wir regelmäßig in unserem in Kapitel I.2.4 vorgestellten Nachhaltigkeitsrat. Kriterium für die Identifikation und Gewichtung von Stakeholdern ist die Frage, ob und wie stark eine Gruppe von den Aktivitäten unseres Unternehmens betroffen ist bzw. Einfluss auf unsere Geschäftstätigkeit ausübt. Unsere Stakeholder entscheiden über Wohl und Wehe unseres Unternehmens in der Gesellschaft, über Akzeptanz und Nichtakzeptanz, und damit über unseren Geschäftserfolg. Über die gesetzlichen Vorschriften hinaus richten wir uns noch stärker an diesem symbiotischen, gesellschaftlichen Verantwortungskonzept aus.

Mit unseren wesentlichen Stakeholdern führen wir regelmäßige und intensive Dialoge und berücksichtigen ihre Anliegen bei der Festlegung und kontinuierlichen Verifizierung unserer Nachhaltigkeitsleitlinien, -ziele und -strategien, die selbst integrativ und untrennbar mit unserer Unternehmensstrategie verwoben sind:

Kunden

Endkunden/Konsumenten: Direkte Befragungen, Marktforschungen, unsere Öffentlichkeitsarbeit und Werbung, Internetforen und soziale Medien (Facebook, Blogs), persönlich direkt, über E-Mail, Brief und Telefon, über unser Beschwerdemanagement und über Brauereibesichtigungen und öffentliche Firmenfeiern.

Gastronomen, Groß- und Einzelhandel: Über die gleichen Dialogformen, darüber hinaus ist unser intensiver Kontakt im täglichen Austausch unserer Kooperationen und über persönliche Kundengespräche weitaus stärker ausgeprägt (s. hierzu ausführlich Kapitel II.2 und IX)

Mitarbeiter und Gewerkschaften

Regelmäßige Besprechungen der Geschäftsführung mit dem Betriebsrat, regelmäßige Betriebsversammlungen und Austausch mit Gewerkschaften, regelmäßige Jour Fixes zwischen Geschäftsführung und Abteilungsverantwortlichen, Mitarbeiter- und Familienfeiern, Innovationsmanagement, jährliche Zielvereinbarungs- und Mitarbeitergespräche, und besonders unser täglicher Austausch miteinander (s. Kapitel VIII)

Lieferanten und Geschäftspartner

Langfristige Kooperationsverträge, enge Zusammenarbeit, gemeinsame Produktentwicklungen, regelmäßige Kontrollen und Audits bei Lieferanten, Austausch zur Erfüllung unserer nachhaltigen Anforderungen (s. Kapitel III)

Vertreter der Region, Kommunen und unserer Nachbarn

Vertreter unseres Unternehmens arbeiten in verschiedenen Gremien, Verbänden und Initiativen mit, wie etwa in Industrie-

und Handelskammern, in Förderkreisen von Hochschulen und kulturellen Einrichtungen, die sich um eine positive Weiterentwicklung der Stadt Warstein oder unserer Region in den Bereichen Wirtschaft, Tourismus, Kultur und Bildung kümmern. Nicht zuletzt findet hierzu ein regelmäßiger Austausch zwischen der Geschäftsführung unserer Brauerei und den Vertretern der Stadt Warstein statt.

Politische Entscheidungsträger und Nichtregierungsorganisationen

Unsere Kommunikation mit politischen Entscheidungsträgern folgt den geltenden rechtlichen Vorschriften und den Maßstäben für ein verantwortungsvolles Lobbying. Es ist unsere oberste Maxime, die Interessen unseres Unternehmens in ethisch einwandfreier Weise wahrzunehmen und dabei die Interessen unserer Stakeholder zu achten. Unsere Kontakte zur Bundespolitik nehmen wir über unsere Interessenvertretung, den Deutschen Brauer-Bund, wahr. Hierbei pflegen wir im Umgang mit politischen Parteien und Interessenvertretungen Neutralität. Nichtregierungsorganisationen im Umwelt- und ernährungsgesundheitlichen Bereich bieten uns eine konzentrierte und repräsentative Erfassung der für uns sehr relevanten Erwartungen aus der Gesellschaft. Auf der Grundlage dieses Nachhaltigkeitsberichts, der für Transparenz sorgt und uns antreibt, uns auch weiterhin zu verbessern, möchten wir diesen Austausch verstärkt wahrnehmen. Mit der Veröffentlichung setzen wir uns selbst Nachhaltigkeitsziele und berichten über das, was wir bislang erreicht haben (s. Kapitel IX).

Unternehmensexterne Experten, Verbände, Wissenschaft und fachspezifische Arbeitsgruppen

Innerhalb unserer Branche sind wir zudem bemüht, die Qualität des Produktes Bier als Kulturgut durch unsere Mitglied-

schaft im Verband Rheinisch-Westfälischer Brauereien e.V. und im Deutschen Brauer-Bund e.V. auf hohem Niveau aufrechtzuerhalten und zu fördern. Dafür arbeiten Vertreter unserer Brauerei in Arbeitsausschüssen für Qualitätssicherung und Technik sowie Presse, Medien und Verbraucher auf Verbandsebene mit. Darüber hinaus gehört Herr Peter Himmelsbach, Geschäftsführer Technik, dem Präsidium des Deutschen Brauer-Bundes e.V. an. Zudem stellen wir die ethische Korrektheit unserer Werbung über unsere Mitgliedschaft im Zentralrat der deutschen Werbewirtschaft sicher. Darüber hinaus nehmen wir erfolgreich an zahlreichen Wettbewerben teil, die uns weiteren Aufschluss zu Erwartungen aus der Gesellschaft geben. (s. Kapitel V).

Über unsere Mitgliedschaft im Deutschen Brauer-Bund sind wir auch finanziell direkt an der Wissenschaftsförderung der Deutschen Brauwirtschaft e.V. (WiFö) beteiligt. Die WiFö fördert Forschungsprojekte, die von namhaften Hochschulen und Instituten bei ihr beantragt werden. An diesem Prozess nehmen wir aktiv teil. Herr Homann, Leiter unserer Qualitätssicherung und Managementbeauftragter, gehört dem Beirat der WiFö an und ist zugleich Mitglied im sog. Vierergremium, welches sachverständig die Förderanträge prüft. Auch die anteilige Förderung von Projekten, die über den Forschungskreis der Ernährungsindustrie e.V. (FEI) oder die Arbeitsgemeinschaft industrieller Forschungsvereinigungen »Otto von Guericke« e.V. (AiF) eingereicht werden, wird oft über die WiFö praktiziert.

Zudem ist die Warsteiner Brauerei Mitglied der Versuchs- und Lehranstalt für Brauerei e.V. (VLB) in Berlin, einer international führenden Institution, die sich mit allen Fragestellungen aus dem Bereich der Getränkeherstellung und -abfüllung beschäftigt und beratende Leistungen in den Bereichen Technik, Technologie und Analytik anbietet. Die VLB ist eng mit der Technischen Universität Berlin verknüpft, sodass hier in Kooperation naturwissenschaftlich geprägte Ausbildungs-, Weiterbildungs- und Studiengänge für den Brauereibereich angeboten werden. Durch die Mitgliedschaft bei der VLB sind wir in der Lage, unsere Mitarbeiter in die technisch/wissenschaftlichen Ausschüsse zu entsenden, in denen ein wissenschaftlicher Know-how-Austausch auf sehr hohem Niveau stattfindet. Die Arbeit der unterschiedlichen Ausschüsse umfasst das ganzheitliche Spektrum an Managementansätzen, die für ein Lebensmittelunternehmen von Bedeutung sind, angefangen mit den Rohstoffen und deren Qualitäten über technische und technologische Fragestellungen, Qualitätssicherung, -management und Analytik, Ressourcenmanagement, Umweltmanagement, Ar-

beitsschutz und Logistik. In den Ausschüssen betreiben wir eine aktive Mitarbeit. Wir sehen diese als einen sehr wichtigen Beitrag zum globalen Nachhaltigkeitsansatz, der dem Wohl aller und damit der Erhaltung unserer Umwelt für die uns folgenden Generationen dient.

Wir verfügen über gute Verbindungen zu namhaften Hochschulen und nutzen diese umfangreich in beiderseitigem Interesse, z. B. bei der Ausbildung, indem wir Studierenden Plätze für die Durchführung ihrer Arbeiten und Aufgabenstellungen (Praktika, Diplomarbeiten, Bachelor- und Masterarbeiten, Dissertationen) anbieten, die gerne angenommen werden. Die meisten bisher betreuten Arbeiten liegen im naturwissenschaftlichen Bereich (Chemie und Biochemie, Mikrobiologie, Molekularbiologie, Biotechnologie und Physik sowie in den Bereichen Sensorik und statistische Auswertungsverfahren). Die in diesem Rahmen durchgeführten und von der Warsteiner Brauerei umfänglich betreuten Arbeiten dienen uns u. a. dazu, sehr spezifische Fragestellungen intensiv zu beleuchten und wissenschaftlich belegte Antworten zu finden. Der möglichst ganzheitliche Ansatz dieser Arbeiten bezieht fast immer auch Betrachtungen zur Ressourcenschonung mit ein. Die gemeinsam erarbeiteten Erkenntnisse fließen dabei in aller Regel in unsere Prozesse ein, wenn sie zu Verbesserungen entlang unserer Wertschöpfungskette und im Sinne unseres Nachhaltigkeitskonzepts führen.

Die Stakeholder-Dialoge führen die jeweils fachverantwortlichen Bereiche und Ansprechpartner, vornehmlich in der Führung durch die jeweiligen Mitglieder des Nachhaltigkeitsrates (vgl. Kapitel I.2.4). Die verantwortlichen Unternehmensbereiche nutzen den Dialog, um Informationen auszutauschen und in die Bearbeitung konkreter Nachhaltigkeitsfragen mit einzubeziehen. Unser Bereich Unternehmenskommunikation steuert den Stakeholder-Dialog in Zusammenarbeit mit den jeweils fachverantwortlichen Bereichen, erfasst und koordiniert die Stakeholder-Erwartungen und -Themen, dokumentiert sie zentral und bereitet sie für die Bewertung, Analyse und Entscheidungen zur Integration in unser Nachhaltigkeitsmanagement durch unseren Nachhaltigkeitsrat (s. Kapitel I.2.5) auf.

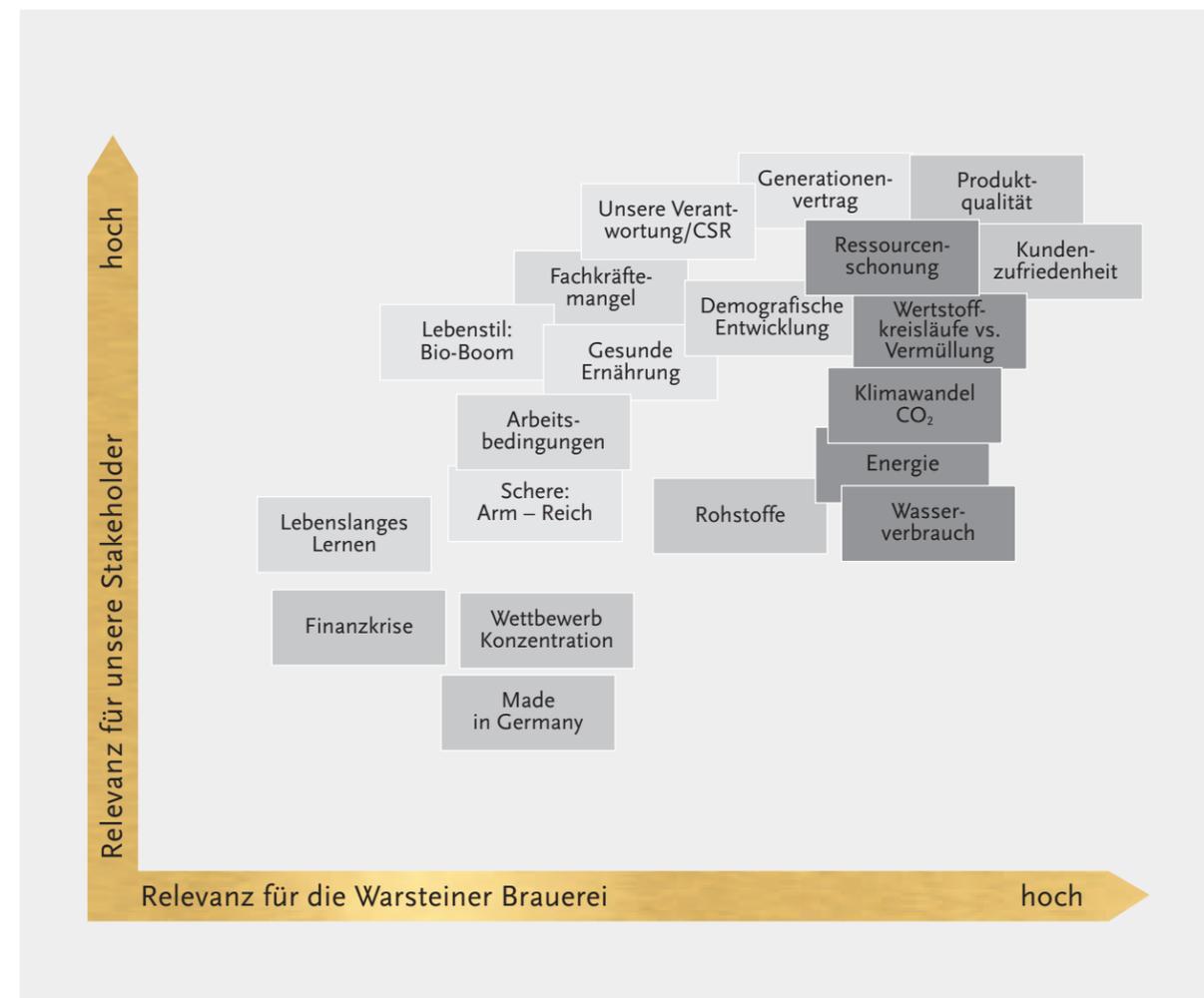
Unser ausdrücklicher Anspruch ist es, gerade auch mit Kritik übenden Interessengruppen den konstruktiven Dialog zu suchen. In diesem Austausch schaffen wir ein erhöhtes Maß an Transparenz gegenüber unseren Stakeholdern, und die gewonnenen Erkenntnisse setzen wir zur kontinuierlichen Verbesserung unserer Nachhaltigkeitsleistungen ein.

I.2.2 Priorisierung unserer Nachhaltigkeitsthemen

Welche Erwartungen sind für unsere Stakeholder und für uns als Warsteiner Brauerei maßgeblich, um nachhaltig erfolgreich zu sein?

Bereits bei der Identifikation der Erwartungen unserer Stakeholder bzw. unserer Nachhaltigkeitsthemen haben wir uns an den Prinzipien der GRI-Leitlinien zur Bestimmung der Berichtsinhalte orientiert (Wesentlichkeit, Vollständigkeit, Nachhaltigkeitskontext und Einbeziehung von Stakeholdern). Als wesentlich sehen wir eine Erwartung/ein Thema an, wenn sie/es sowohl aus der Sicht unserer Stakeholder als auch aus unserer Sicht als wichtig erachtet wird. In einem iterativen Workshop-Prozess unseres obersten Nachhaltigkeitsgremiums, dem Nachhaltigkeitsrat, haben wir die wesentlichen Themen in einer sog. Relevanzanalyse auf der Grundlage der Erkenntnisse aus unseren Stakeholder-Dialogen analysiert, diskutiert, bewertet und priorisiert:

Relevanzanalyse der Warsteiner Brauerei (2012)



Farbliche Themenzuordnung nach unserer Nachhaltigkeitsthemenstruktur: Markt Umwelt Mitarbeiter Gesellschaft

Das Ergebnis der aktuellen, zentralen Relevanzanalyse stellt die derzeit wesentlichsten Handlungsfelder für uns dar. Sie beeinflussen unser unternehmerisches Handeln gegenwärtig in hohem Maße, wobei die in dem Diagramm nach oben rechts verorteten Themen die höchste Priorisierung erfahren. Bei dieser Relevanzanalyse haben wir die für uns wesentlichsten Erwartungen und Themen priorisiert. Sie bietet die Inhaltsgrundlage zur Ableitung der Maßgaben für alle unsere Nachhaltigkeitsaktivitäten, so auch für unsere vorgestellten, zentralen Nachhaltigkeitsleitlinien (s. Seite 18).

Über diese für uns engeren, zentralen Themen hinaus behandeln wir im komplexen Feld der Nachhaltigkeit weitaus mehr Themen, deren Aufarbeitung Sie mit den unten fettgedruckten Kapitelbezeichnungen ebenfalls in diesem Nachhaltigkeitsbericht dargestellt finden. Um die Vollständigkeit der Nachhaltigkeitsthemen/Erwartungen unserer Stakeholder möglichst zu erreichen, haben wir diese Themen dem Berichtsstandard der GRI G3.1, entnommen:

Ökonomie	Ökologie	Gesellschaft
<ul style="list-style-type: none"> > wirtschaftliche Leistung: II.2 > Marktpräsenz: II.2 > mittelbare wirtschaftliche Auswirkungen: II.2 	<ul style="list-style-type: none"> > Materialien: IV.2, VII > Energie: IV.2 > Wasser: IV.2, II.3 > Biodiversität: III, II.3 > Emissionen, Abwasser und Abfall: IV.2, VII > Produkte und Dienstleistungen: II, V, VII > Einhaltung von Rechtsvorschriften: in jedem Kapitel/Prozessschritt > Transport: VI > insgesamt: I.1, III, IV, V, VI, VII <p style="text-align: center;">Schwerpunktthemen Lebensmittelbranche</p> <ul style="list-style-type: none"> > Schutz natürlicher Ressourcen: I, II.3, III, IV > Minimierung Toxizität: III > Fair Trade: III > Fairer Lohnausgleich: III, VIII > Chargenrückverfolgbarkeit: V.1 > gentechnisch modifizierte Organismen: III > Tiergesundheit und -wohlergehen: für uns als Brauerei nicht relevant > Biokraftstoff: VI, IV.2.3 	<p style="text-align: center;">Arbeitspraktiken & menschenwürdige Beschäftigung</p> <ul style="list-style-type: none"> > Beschäftigung: III, VIII > Arbeitnehmer-Arbeitgeber-Verhältnis: III, VIII > Arbeitsschutz: III, VIII > Aus- und Weiterbildung: III, VIII > Vielfalt und Chancengleichheit: III, VIII <p style="text-align: center;">Menschenrechte</p> <ul style="list-style-type: none"> > Investitions- und Beschaffungspraktiken: III, VIII > Gleichbehandlung: III, VIII > Vereinigungsfreiheit und Recht auf Kollektivverhandlungen: III, VIII > Abschaffung von Kinderarbeit: III, VIII > Abschaffung von Zwangs- und Pflichtarbeit: III, VIII > Beschwerdeverfahren: III, V, VIII > Sicherheitspraktiken: III, V, VIII > Rechte der Ureinwohner: für uns nicht relevant <p style="text-align: center;">Gesellschaft</p> <ul style="list-style-type: none"> > Gemeinwesen: I, IX > Korruption: VIII, IX > Politik: I, IX > Wettbewerbswidriges Verhalten: II > Einhaltung der Gesetze: in jedem Kapitel/Wertschöpfungsprozessschritt > gesunde und erschwingliche Lebensmittel: I, II, III, IV, V
<p>Nachhaltigkeitsthemen in Anlehnung an den führenden Berichtsstandard GRI G3.1, in Fettdruck markiert sind die Inhaltshinweise zu den Kapiteln dieses Nachhaltigkeitsberichts</p>		

Diese wichtige, ständige Grundlagenarbeit zur Identifikation, Analyse und Priorisierung der vielfältigen Nachhaltigkeitsthemen zur Ableitung unserer Nachhaltigkeitsleitlinien wie auch aller nachgelagerten Strategien, Prozesse und Maßnahmen in unserer täglichen Arbeit erweist sich häufig als sehr komplexe Aufgabe. Wir versuchen, sie in unseren hierfür zuständigen Gremien (s. Kapitel I.2.4) bestmöglich zu lösen. Diese Komplexität stellt auch hohe Anforderungen an unsere Mitarbeiter. Die Grundwerte unserer Nachhaltigkeitsleitlinien setzen wir durch konkrete Managementsysteme, Richtlinien und Handlungsempfehlungen unter Anwendung internationaler Standards um. Sie dienen dazu, jedem Mitarbeiter einheitliche, praktisch anwendbare und inhaltlich schlüssige Hinweise für unsere alltäglichen Geschäftssituationen zu geben. Dieses vernetzte Nachhaltigkeits-Managementsystem zur sicheren Umsetzung unserer Nachhaltigkeitsleitlinien stellen wir Ihnen im Folgenden vor.



1.2.3 Managementsystem

Unser vernetztes Managementsystem erleichtert die Orientierung an unseren Nachhaltigkeitsleitlinien

Alle Regelwerke der Warsteiner Brauerei sind komprimiert als »Management-Handbuch« im zentralen Intranet für alle Mitarbeiter zugänglich und abrufbar. Weiterentwicklungen und Präzisierungen nehmen wir kontinuierlich gemäß gesetzlicher Neuerungen sowie in Ausrichtung an die Erwartungen unserer Stakeholder vor.

Der generelle Ablauf ist bei den einzelnen Elementen unseres vernetzten Managementsystems (s. Seite 26) gleich, jedoch werden unterschiedliche Fokussierungen auf verschiedene, die jeweilige Norm betreffende Inhalte wahrgenommen:

Nachhaltigkeitsleitlinien

Unsere Nachhaltigkeitsleitlinien sind das führende Element bei allen Prozessen und Maßnahmen, die wir im Rahmen unserer kontinuierlichen Verbesserungsprozesse durchführen, über alle Stufen unserer Wertschöpfung hinweg. Dabei haben vor allem Qualität und Sicherheit, Naturschonung, positive Arbeitsbedingungen, unsere nachhaltige Unternehmenspositionierung in der Gesellschaft und der Ausbau unserer Marktposition die höchsten Stellenwerte.

PDCA-Zyklus

In einem für das gesamte Managementsystem grundlegenden

Ablaufschema, das für alle Systemelemente mit ihren verschiedenen Ansätzen und inhaltlichen Schwerpunkten gilt, stellen wir unsere Nachhaltigkeitsleistungen kontinuierlich ganzheitlich auf den Prüfstand, um uns weiter zu verbessern. Hierbei kontrollieren wir gemäß unserer Nachhaltigkeitsziele unter ständiger Abwägung der Stakeholder-Erwartungen unsere Prozesse und Maßnahmen im Blick auf ihre Effizienz und Optimierungspotenziale.

Lebensmittelsicherheitsmanagement: DIN EN ISO 22000:2005 und FSSC 22000:2010

Unsere Kunden und selbstverständlich auch die zuständigen Behörden erwarten von uns sichere Lebensmittel hinsichtlich Inhaltsstoffen, Deklaration, Verpackung und Unversehrtheit, sodass bei unseren Kunden durch den bestimmungsgemäßen Gebrauch unserer Produkte kein Schaden und keine gesund-

heitliche Gefährdung entstehen. Der Fokus unserer umfangreichen Untersuchungen zur Sicherheit unserer Produkte liegt auf der Prävention, eventuelle Unregelmäßigkeiten möglichst frühzeitig zu erkennen oder diese durch Präventivmaßnahmen erst gar nicht entstehen zu lassen. Die Warsteiner Brauerei verfügt hierzu über zwei zertifizierte, standardisierte Lebensmittelsicherheitsmanagementsysteme: DIN EN ISO 22000:2005 (seit 2006) und FSSC 22000:2010 (seit 2011). Ziele sind:

- > Konformität mit den rechtlichen Anforderungen (u.a. Verkehrsfähigkeit unserer Produkte)
- > Einhaltung der an uns gerichteten Kundenanforderungen hinsichtlich Lebensmittelsicherheit
- > Berücksichtigung der externen und internen Kommunikation unseres Unternehmens
- > Durchführung ständiger Optimierungen der Anforderungen an die Lebensmittelsicherheit

Angeknüpft an unsere Lebensmittelsicherheitsmanagementsysteme sind unser HACCP-Konzept (Konzept zur Gefahrenanalyse und kritischen Kontrollpunkten), das ebenfalls vorbeugend die Sicherheit von Lebensmitteln und Verbrauchern stärkt, sowie ein sehr umfangreiches und präventives Hygienemanagement. Weitere Informationen zum Einsatz dieser Systeme erhalten Sie im Kapitel V.1.

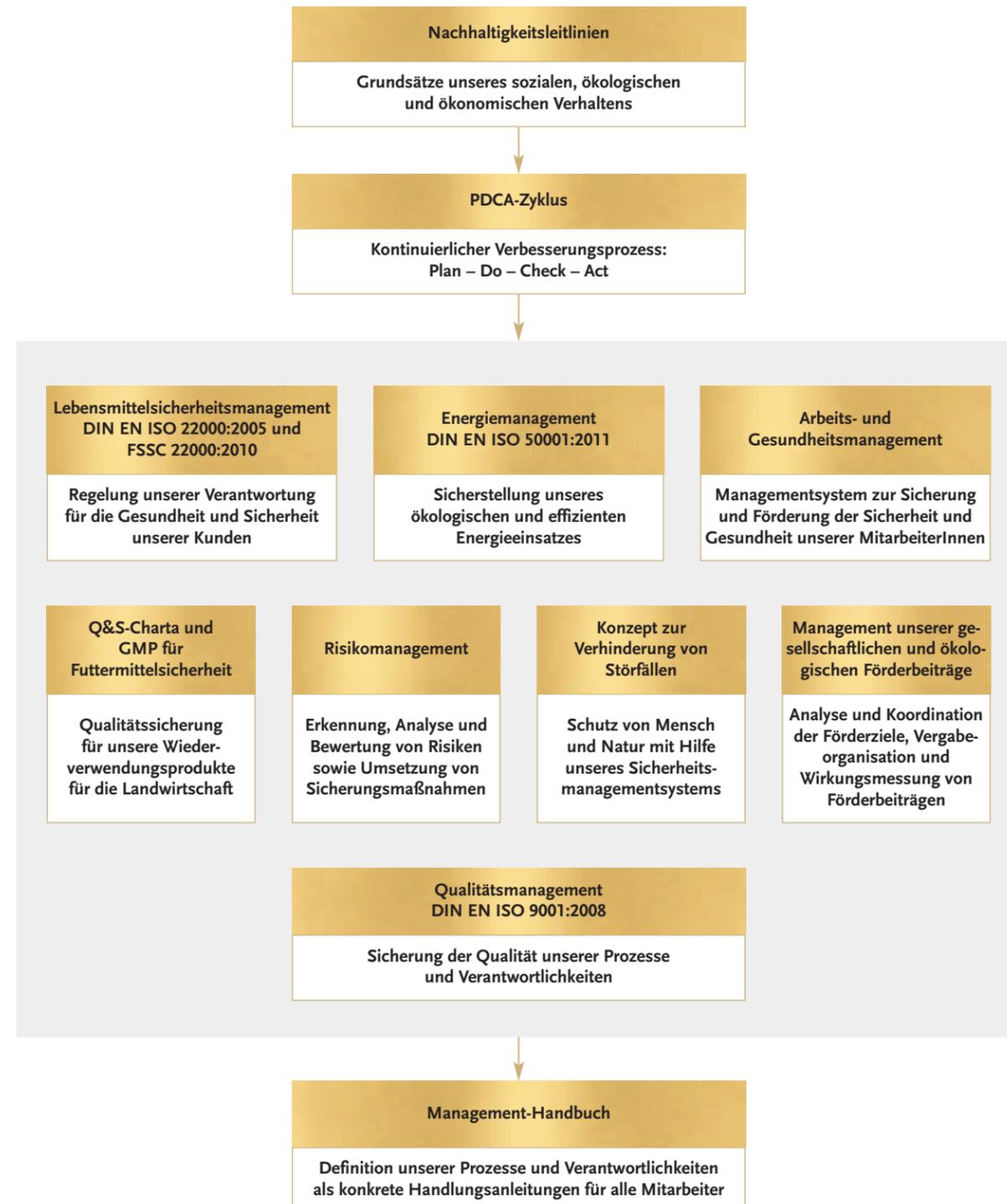
Energiemanagement: DIN EN ISO 50001:2011

Im Jahr 2012 haben wir als weltweit erste Brauerei unser Ener-

giemanagementsystem nach DIN EN ISO 50001:2011 zertifizieren lassen, um die Reduzierungen unserer Energieverbräuche und Emissionen mit konkreten Zielen strukturiert anzugehen. Wir verpflichten uns zur Berücksichtigung aller entsprechenden Gesetze, Normen und Regelwerke sowie der Erwartungen unserer Stakeholder und kommunizieren dies auch gegenüber unseren Kunden und Lieferanten. Wir involvieren dabei unsere Mitarbeiter, wobei ein besonderes Augenmerk auf die Vermeidung von unnötigem Energieverbrauch gelegt wird. Ziele sind:

- > Verpflichtung zur ständigen Verbesserung der Energieeffizienz sowie Reduktion des Energieverbrauchs und Emissionen unter Erbringung von Nachweisen
- > Planung des verantwortungsvollen Umgangs mit Strom, Gas und Wasser sowie Vermeidung unnützer Einsätze von Kapazität und Material
- > Prozessgerechte Lenkung der spezifischen Energiekosten
- > Verpflichtung zur Sicherstellung der Verfügbarkeit von Informationen sowie Ressourcen, die für strategische und operative Ziele benötigt werden
- > Verbindlichkeit zur Einhaltung aller rechtlichen Verpflichtungen sowie weiteren Anforderungen, zu denen sich das Unternehmen verpflichtet hat
- > ständige Überprüfung und Optimierung unseres Energiemanagementsystems
- > Herunterbrechen der Ziele und deren Kommunikation an die Mitarbeiter

Vernetztes Managementsystem der Warsteiner Brauerei



Für die erforderlichen Energiemessungen haben wir in den vergangenen Jahren unsere Zählerstrukturen für Strom, Wärmemengen und Stoffströme (z.B. Wasser-, Malz- und Hopfenverbräuche) verfeinert und automatisiert. Im Bereich unserer Energiezähler sehen wir noch weiteres Maßnahmenpotenzial zur weiteren Schaffung von Transparenz und werden die Strukturen dementsprechend erweitern, um unsere Umwelt- und Effizienzziele mit detaillierteren Analysen noch sicherer zu erreichen.

Arbeits- und Gesundheitsmanagement

Der Arbeits- und Gesundheitsschutz unserer Mitarbeiter und Geschäftspartner ist eine oberste Prämisse bei der Gestaltung unserer Produkte, Prozesse und Arbeitsplätze. Die Gestaltung erfolgt unter Berücksichtigung aller geltenden Gesetze, Normen und Regelwerke sowie der Erwartungen unserer Stakeholder, insbesondere der Mitarbeiter selbst. Basierend auf Risikoanalysen und bestehenden Unfallstatistiken arbeiten wir an einer kontinuierlichen Verbesserung.

Q&S-Charta und GMP für Futtermittelsicherheit

Mit dem standardisierten Managementsystem Q&S-Charta und GMP für Futtermittelsicherheit möchten wir eine Konformität mit den rechtlichen Anforderungen in Bezug auf die Verkehrsfähigkeit unserer Nebenprodukte Bierhefe und -treber erfüllen und die an uns gerichteten Kundenanforderungen hinsichtlich der Futtermittelsicherheit einhalten. So leisten wir einen nachhaltigen Beitrag in der Rohstoffkette vom Landwirt bis zur Ladentheke.

Risikomanagement

Um Risiken frühzeitig zu erkennen, die den Fortbestand unserer Brauerei gefährden könnten, nutzen wir ein standardisiertes Risikomanagementsystem, mit dessen Hilfe wir im gesamten Unternehmen systematisch Risiken identifizieren, analysieren, bewerten, Sicherungsmaßnahmen ableiten, umsetzen und kontinuierlich auf Verbesserungspotenziale überprüfen.

Konzept zur Verhinderung von Störfällen

Um den sicheren Betrieb unserer Waldparkbrauerei, in unmittelbarer Nähe zum Naturschutzgebiet Arnsberger Wald und am Rande von Wasserschutzzonen gelegen, auf Dauer zu erhalten, tun wir täglich alles dafür, den Einfluss des Betriebes auf die uns umgebende Natur so gering wie möglich zu halten. Damit beim betriebsbedingt erforderlichen Umgang mit gefährlichen Stoffen keine Gefahr für die Umwelt ausgeht, haben wir ein Konzept zur Verhinderung von Störfällen verfasst, das als Sicherheitsmanagementsystem unsere Nachhaltigkeitsleitlinien wahr. Im Sicherheitsmanagementsystem werden die relevanten Maßnahmen entsprechend der Störfall-Verordnung, Anhang III, geregelt. Für den unwahrscheinlichen Fall einer Havarie existiert ein präziser Alarm- und Gefahrenabwehrplan, der den Ablauf aller notwendigen Sicherheitsmaßnahmen regelt. Regelmäßige gemeinsame Übungen mit externen Rettungskräften (z.B. Feuerwehr Warstein) sind für uns so selbstverständlich wie das regelmäßige Training unseres internen Krisenstabes.

Management unserer gesellschaftlichen und ökologischen Förderbeiträge

Auf der Grundlage der Analysen und Erkenntnisse aus unseren Stakeholder-Dialogen und in Ausrichtung auf unsere Nachhaltigkeitsleitlinien bestimmen wir das Konzept zum Management unserer Förderbeiträge für Natur und Gemeinwesen. Für unser gesellschaftliches Engagement legt der Nachhaltigkeitsrat die Zielsetzungen und den Rahmen fest und empfiehlt die Vergabe von Mitteln für das Gemeinwesen und die Natur, die Entscheidung zur Vergabe liegt bei der geschäftsführenden Gesellschafterin. Die Analyse und Koordination zur Einhaltung unserer Förderziele, die konkrete Auswahl und Vergabe von Mitteln für das Gemeinwesen und die Natur werden von der Abteilung Unternehmenskommunikation maßgeblich begleitet. Das Sponsoring-Management obliegt der Abteilung Marketing, deren Leiter ebenfalls Mitglied des Nachhaltigkeitsrates ist.

Qualitätsmanagement: DIN EN ISO 9001:2008

Bereits seit 1994 verfügen wir über die Zertifizierung unseres Qualitätsmanagementsystems nach DIN EN ISO 9001:2008. Ende 2012 haben wir den aktuellen Normenstand DIN EN ISO 9001:2008 implementiert. Dementsprechend sind alle einzuhaltenden Abläufe, Verantwortlichkeiten und Schnittstellen für den Betrieb unserer Brauerei relevanten Prozesse in Form von Verfahrensbeschreibungen definiert. Ziele sind:

- > Gewährleistung einer hohen Kundenzufriedenheit
- > kontinuierliche Verbesserungen der Prozesse
- > Berücksichtigung der an uns gestellten Stakeholder-Erwartungen, insbesondere Kundenanforderungen
- > Erbringung des Nachweises der Bereitstellung anforderungsgerechter Produkte und Dienstleistungen

Management-Handbuch

In unserem Management-Handbuch sind unsere Managementsysteme als Handlungsleitfaden für die verschiedenen Aufgaben unserer Mitarbeiter sowie unsere Unternehmensziele dokumentiert. Alle daraus abgeleiteten Ziele, die es kurz-, mittel- oder langfristig aus wirtschaftlicher, ökologischer oder sozialer Sicht zu erreichen gilt, werden von der Geschäftsführung festgelegt. Der Nachhaltigkeitsrat übt dabei eine beratende Funktion aus. Über die Abteilungsleiter werden daraus die Ziele für jeden Mitarbeiter definiert und entsprechend kommuniziert.

Die Vereinbarung dieser Ziele erfolgt mindestens einmal jährlich im Rahmen unserer Mitarbeitergespräche, in denen konkrete Einzelziele abgesprochen und dokumentiert werden. Bei Zielen, bei denen messbare Größen bzw. Kennzahlen hinterlegt werden können, werden diese vereinbart, z.B. im Bereich Vertrieb zu den geplanten Absatzmengen oder in der Technik zu Verbrauchskennzahlen, darunter auch energierelevante Zahlen und weitere Ressourcen. Mindestens einmal im Monat werden alle Kennzahlen, die aus verschiedenen Datenquellen (z.B. SAP, Energiedatenbank, Laborinformations- und Managementsystem (LIMS) und aus unseren Prozessleitsystemen) generiert werden, analysiert und bewertet. Diese zeitnahe Datenverfolgung ermöglicht uns, sehr schnell auf Abweichungen reagieren und ggf. Korrekturmaßnahmen zur Verbesserung einleiten zu können.



I.2.4 Führungs- und Entscheidungskonzept

Unser Nachhaltigkeitsverständnis ist traditionell in unserem 260 Jahre alten Familienunternehmen verankert

Bereits in der Zeit Albert Cramers erfolgte die fortwährende Ausrichtung der Warsteiner Brauerei gemäß dieses Verantwortungsprinzips. Für alle Leitungspositionen wird sichergestellt, dass unsere Grundwerte und Nachhaltigkeitsleitlinien von allen Mitarbeitern verfolgt werden können. Entsprechende Fortbildungsmaßnahmen können auch von den Mitgliedern unserer Geschäftsführung und unseren Führungskräften genutzt werden und der Rat von externen Dritten wird immer wieder eingeholt.

Unser Nachhaltigkeitsrat als oberstes Gremium zur Wahrung unserer Werte

In der über Jahrhunderte tradierten und – darauf aufbauend – in der heutigen, modernen Form ist unser Nachhaltigkeitsmanagement oberste Führungsaufgabe. Unser zentraler Nachhaltigkeitsrat besteht aus den für unsere Nachhaltigkeitsthemen wesentlich verantwortlichen und entscheidenden Personen und tagt zweimal jährlich. Durch diese breite Aufstellung sichern wir, dass unsere Nachhaltigkeits-, Unternehmens- und Markenstrategie im Einklang stehen.

Geschäftsführung

- > Catharina Cramer, Geschäftsführende Gesellschafterin
- > Stephan Fahrig, Geschäftsführer Finanzen & Administration
- > Peter Himmelsbach, Geschäftsführer Technik & Produktion

2. Führungsebene

- > Stefan Bastert, Leiter Human Resources
- > Ulrich Brendel, Leiter Technik & Produktion
- > Nils Handke, Leiter Vertrieb Handel
- > Frank Homann, Leiter Qualitätssicherung und Managementbeauftragter
- > Stefan Leppin, Leiter Unternehmenskommunikation
- > Jordi Queral, Leiter Marketing
- > Uwe Salvey, Leiter Logistik
- > Andreas Wiepck, Leiter Einkauf

Geleitet wird der Nachhaltigkeitsrat vom Leiter der Unternehmenskommunikation, der das Nachhaltigkeitsmanagement verantwortet. Die Aufgaben des Nachhaltigkeitsrats sind:

- > Steuerung, Analyse und Bewertung des Stakeholder-Dialogs und seiner Ergebnisse
- > Schaffen von Lösungen zu Interessenkonflikten zwischen ökologischen, sozialen und wirtschaftlichen Erwartungen
- > Definition wesentlicher Handlungsfelder, Ableitung von Zielen und Maßnahmen
- > Entwicklung bzw. kontinuierliche Prüfung der Nachhaltigkeitsstrategie sowie Steuerung und Koordination von Nachhaltigkeitsinitiativen
- > Integration der Nachhaltigkeitsziele in die fachspezifischen Managementsysteme und Teilstrategien

- > Beauftragung zuständiger Organisationseinheiten für die Umsetzung von Maßnahmen
- > Unterstützung der operativen Bereiche bei der Umsetzung
- > Monitoring, Analyse und Bewertung unserer Nachhaltigkeitsleistungen
- > Koordination des Entscheidungsprozesses, der zur Festlegung der ganzheitlichen Umsetzung unserer Verantwortung führt

Umsetzung unserer nachhaltigen Grundwerte durch alle Mitarbeiter

Um eine nachhaltig erfolgreiche Entwicklung der Warsteiner Brauerei sicherzustellen, verfolgen wir einen ganzheitlichen Ansatz in unserem Nachhaltigkeitsmanagement. Das bedeutet im Arbeitsalltag grundsätzlich, bei neu auftretenden Einflüssen oder Themen ihre Chancen und Risiken, die sie im Hinblick auf die Unternehmensentwicklung haben, zu hinterfragen. Um solche, teils komplexe Fragen einheitlich zu klären, bedarf es einer kontinuierlichen Kommunikation zwischen der Geschäftsführung und den Mitarbeitern, insbesondere den Führungskräften der einzelnen Abteilungen, die in regelmäßigen Jour Fixes mit der Geschäftsführung aktuelle Projekte und Aufgaben ihrer Abteilungen erörtern.

Größere Projektaufgaben, die für die Zukunft geplant werden und z.B. mit hohen Investitionen verbunden sind, werden von den Abteilungsleitern im Dialog mit der Geschäftsführung in einem ersten Schritt bereits in den Jahres-Budgetplanungen der Abteilungen aufgegriffen, die im Herbst jedes Jahres stattfinden. Diesen Gesprächen folgen jeweils im Januar individuelle Jahreszielgespräche der verantwortlichen Manager mit der Geschäftsführung, in denen die bedeutenden Großprojekte und weitere Pläne und Ziele der einzelnen Geschäftssparten

ausführlicher diskutiert und festgelegt werden. In monatlich einmal stattfindenden sog. Board Sitzungen nutzt die Geschäftsführung über das ganze Jahr hinweg zudem die Möglichkeit, sich von den Führungskräften über den aktuellen Stand der Projektarbeiten informieren zu lassen und noch offene Fragen zu klären. Diese Board Sitzungen finden für den internationalen Bereich von Warsteiner separat, aber ebenso im monatlichen Rhythmus statt.

Die Geschäftsführung selbst nutzt regelmäßig die Gelegenheit, in sog. Beiratssitzungen ihre eigenen Leistungen hinsichtlich der Steuerung und Weiterentwicklung des Unternehmens zu reflektieren und zu diskutieren. Dieser Beirat besteht aus zwei erfahrenen Managern, Dr. Eberhard Heinke, ehem. Präsident der Landeszentralbank NRW, und dem Experten für Hotellerie und Gastronomie Dr. Rolf Rufus, und tagt zweimal jährlich.

Ein Großteil der im Berufsalltag anfallenden Handlungen und Tätigkeiten aller Mitarbeiter der Brauerei werden durch die von der Brauerei zertifizierten Managementsysteme, insbesondere durch das Qualitätsmanagementsystem nach DIN ISO 9001, geregelt. Im Managementhandbuch der Warsteiner Brauerei sind für alle Unternehmensbereiche und die dort anfallenden Aufgaben und Arbeiten Verfahrensweisen definiert, die im Laufe der Zeit immer wieder modifiziert, ergänzt und, falls erforderlich, auch ausgeweitet werden. Die Einhaltung der Verfahrensanweisungen wird durch regelmäßig stattfindende interne Audits in den Abteilungen stichprobenartig überprüft, darüber hinaus regelmäßig durch externe Audits vom TÜV Nord überprüft und bestätigt.

I.2.5 Nachhaltigkeitsziele – künftige Schwerpunktthemen

Unsere sozialen, ökologischen und wirtschaftlichen Ziele gleichen wir ständig mit den Erwartungen unserer Stakeholder ab

Aus unseren kontinuierlichen Stakeholderdialogen priorisieren wir die für die Warsteiner Brauerei maßgeblichen Themen, Ziele und Handlungsfelder, die Sie in der Relevanzanalyse im Kapitel I.2.2 finden. Auf dieser Basis haben wir uns für die Zukunft weitere Ziele und Maßnahmen gesetzt, um unsere Nachhaltigkeitsarbeit weiterzuentwickeln. Diese finden Sie im Folgenden in der Ordnung unseres Wertschöpfungsprozesses sowie der vorliegenden Kapitel dieses Berichts.

I. Nachhaltigkeitsmanagement

Ziele/Maßnahmen	Zielhorizont, Hinweise
Auf der Grundlage unseres ersten Nachhaltigkeitsberichts, der für Transparenz sorgt und uns antreibt, für weitere Verbesserungen zu sorgen, möchten wir unseren Stakeholder-Dialog noch intensiver wahrnehmen. Mit der Veröffentlichung lassen wir uns an unseren selbst gesetzten Nachhaltigkeitszielen messen und berichten kontinuierlich über das, was wir erreicht haben	kontinuierlich
Sammlung und Auswertung von Feedbacks und Leserbefragungen zu diesem Nachhaltigkeitsbericht	kontinuierlich
Überarbeitung der Relevanzanalyse im Abstand von zwei Jahren	2014
Verstärkter Austausch mit Nichtregierungsorganisationen zu unseren Nachhaltigkeitsleistungen	ab 2014
Weitere Stärkung des Bewusstseins in allen Abteilungen, über die konventionellen wirtschaftlichen und qualitativen Kriterien hinaus ökologische und soziale Kriterien in die Ziele und Entscheidungen einzubinden	kontinuierlich

II. Marktstrategie

Ziele/Maßnahmen	Zielhorizont, Hinweise
Weitere Optimierung der Unterstützung und Stärkung unserer Gastronomiekunden mit bedarfsgerechten Informationen durch einen neuen Internetauftritt »erfolgswirtschaft.de«, mit Empfehlungen zur Schanktechnik und -sicherheit, Bierpflege, Reinigung von Schanktechnik und Gläsern bis zu Bierlagerungsempfehlungen	ab 2013
Einsparung von Papier durch Ersatz unserer Salesfolder, Produktdatenblätter und Verkaufshandbücher unseres Außendienstes durch digitale Verkaufsunterlagen via Tablett-PC. Damit möchten wir pro Außendienstler ca. 40 kg (insgesamt 6.000 kg) Papier jährlich einsparen	ab 2013
Ausbau der Brauereibesichtigung um Nachhaltigkeitsfaktoren/-themen, um auch bei unseren Gästen zu Umwelt- und Sozialthemen zu sensibilisieren	ab 2013

III. Lieferantenmanagement

Ziele/Maßnahmen	Zielhorizont, Hinweise
Weiterentwicklung unseres seit 2010 gültigen Code of Conduct for Supplier unter detaillierterer Ausrichtung an internationalen Nachhaltigkeitsstandards	2013
Anwendung des weiterentwickelten Code of Conduct auf alle wesentlichen Lieferanten	ab 2014
Anwendung des weiterentwickelten Code of Conduct auf Entsorgungsunternehmen	ab 2014
Veröffentlichung unseres Code of Conduct auf unserer Internetseite	ab 2014

IV. Produktion

Ziele/Maßnahmen	Zielhorizont, Hinweise
Weiterhin kontinuierliche Sammlung von Ideen zur Materialeinsparung, systematische Analyse und Bewertung im Materialflusskonzept	kontinuierlich
Weitere Ausnutzung der Kraft-Wärme-Kopplung mithilfe unseres BHKWs	kontinuierlich
Halten unseres hohen Benchmarks beim Wasserverbrauch pro produziertem Liter Bier trotz ansteigender Komplexität durch steigende Artikelvielfalt	kontinuierlich
Fortführung der genauen Begutachtung von Verpackungsmaterialien schon bei Planung und Einkauf hinsichtlich der zu erwartenden Abfallmenge	kontinuierlich
Im Bereich unserer Energiezähler (DIN EN ISO 50001:2011) sehen wir trotz der bereits durchgeführten Maßnahmen noch weiteres Potenzial zur Schaffung von Transparenz und Plausibilität bei der Ermittlung unserer Energieflüsse. Wir werden die Struktur dementsprechend erweitern, um unsere Umwelt- und Effizienzziele durch detailliertere Analysen noch besser planen und schneller umsetzen zu können	kontinuierlich

V. Produktverantwortung

Ziele/Maßnahmen	Zielhorizont, Hinweise
Zielsetzung der dauerhaften Verwendung ausschließlich hochwertiger Zutaten, um unserem Premium-Qualitätsanspruch auch weiterhin gerecht zu werden	kontinuierlich
Bevorzugter Einsatz natürlicher Zutaten für unsere Mischgetränke, wenn diese in guter Qualität und ausreichender Menge zur Verfügung stehen	kontinuierlich

VI. Logistik & Transport

Ziele/Maßnahmen	Zielhorizont, Hinweise
Ausweitung unserer Bahntransporte. Verlagerung weiterer Materialströme auf die Schiene und Suche externer Kooperationspartner zur Bildung von Transportnetzen	kontinuierlich
Sukzessiver Ersatz der heutigen Flurförderzeuge durch elektrobetriebene oder künftig noch umweltschonendere und effizientere Flurförderzeuge; jeweils abhängig vom aktuellen Stand und der Entwicklung der Kosten	kontinuierlich
Sukzessiver Ersatz unserer heutigen Pkw und Lkw durch umweltschonendere Fahrzeuge auf dem jeweils aktuellen Stand der Technik	kontinuierlich
Weiterhin zentrale Berücksichtigung ökologischer Beiträge bei der Anschaffung von Pkw und Lkw als wesentliche Auswahlkriterien	kontinuierlich
Konsequente Empfehlung für unsere Mitarbeiter, nach Möglichkeit auf (die bei uns ohnehin sehr wenigen) Flugreisen zu verzichten, da die Umweltbelastungen im Vergleich der verschiedenen Verkehrsmittel hier am größten sind. Alternativ setzen wir verstärkt auf Telefon-/Videokonferenzen und auf Dienstreisen mit der Bahn	kontinuierlich
Konsequente Durchführung von Öko- und Sicherheitsfahrtrainings für unsere kraftfahrenden Mitarbeiter	kontinuierlich
Zielvorgaben für neue emissionsärmere Leasingfahrzeuge von max. 141 g CO ₂ /km und Euro-Emissionsklasse VI	ab 2014

VII. Recycling & Wiederverwendung

Ziele/Maßnahmen	Zielhorizont, Hinweise
Systematisierung der Erfassung und Dokumentation aller von der Brauerei eingesetzten Papierarten und -sorten mit dem Ziel der Prüfung der weiteren Optimierungsmöglichkeiten zur Nutzung von nachhaltig hergestelltem Papier	ab 2014
Zunehmende Ausgrenzung seltener Ressourcen (v.a. fossiler Rohstoffe) und vermehrte Berücksichtigung nachwachsender Rohstoffe bei der Verpackungsentwicklung	kontinuierlich
Verwendung wertvoller Rohstoffe in der Recyclingkette, um wertvolles Recycling zu ermöglichen	kontinuierlich
Einsparung von Material insgesamt, auch vor dem Hintergrund von Energieverbrauch und Schadstoffausstoß beim Transport	kontinuierlich

VIII. Mitarbeiter

Ziele/Maßnahmen	Zielhorizont, Hinweise
Überarbeitung des Employer Branding-Konzeptes: Mitarbeiterbindung und -rekrutierung werden aufgrund des Fachkräftemangels und der Gesellschaftsalterung an Bedeutung gewinnen. Wir stellen unsere Leitlinien unter aktualisierter Einbeziehung der Erwartungen unserer Mitarbeiter und Zielmitarbeiter erneut auf den Prüfstand	2014
Zertifizierung unseres Gesundheitsmanagement-Systems nach DIN SPEC 91020: Hierdurch erhoffen wir uns, das betriebliche Gesundheitsmanagement weiter zu optimieren, um die Verankerung und Selbstreflexion der gesundheitlichen Eigenverantwortung in den betrieblichen Prozessen aller Beteiligten zu erreichen und auch die Unfallzahlen und krankheitsbedingten Ausfalltage weiter zu reduzieren	Herbst/Winter 2013
Basierend auf Risikoanalysen und bestehenden Unfallstatistiken arbeiten wir an einer kontinuierlichen Verbesserung unseres Sicherheits- und Gesundheitsmanagements, um die Gesundheit unserer Mitarbeiter auf hohem Niveau zu erhalten und die Zahl der Arbeitsunfälle in unserem Unternehmen sukzessive zu senken	kontinuierlich
Außerdem möchten wir künftig unsere Datenerfassung erweitern, um alle Mitarbeiter mit Führungsaufgaben systematisch zu erfassen	2013

IX. Gesellschaft

Ziele/Maßnahmen	Zielhorizont, Hinweise
Konsequente Fortführung unserer sozialen Engagements	kontinuierlich
Stärkung unserer Beiträge zum Schutz der Natur im Dialog mit exponierten Naturschutzorganisationen	ab 2014
Prüfung der Möglichkeiten zur verstärkten Förderung wissenschaftlicher Studien zur Ursachenforschung von Alkoholsucht	ab 2014

I.2.6 Preise und Auszeichnungen

Unser Engagement für nachhaltiges Wirtschaften und verantwortungsvolles Unternehmertum wurde mehrfach ausgezeichnet

2008	PRODUKT DES JAHRES für Warsteiner Alkoholfrei Fachzeitschrift Lebensmittel Praxis
2009	GESAMTNOTE SEHR GUT für Warsteiner Premium Verum Zeitschrift Öko-Test »TOP JOB« – EINER DER 100 BESTEN ARBEITGEBER IM DEUTSCHEN MITTELSTAND für die Warsteiner Brauerei Institut für Führung und Personalmanagement an der Universität St. Gallen
2010	ENERGY MASTER AWARD für unser Projekt »Integration einer Blockheizkraftwerk-Anlage« Internationale Netzwerkgruppe »econique« in der Kategorie »Energieeffizienz im Mittelstand« FAMILIENFREUNDLICHES UNTERNEHMEN für die Warsteiner Brauerei Wirtschaftsförderung des Kreises Soest
2011	HIT-AWARD 2011 für Warsteiner Radler Zitrone LPV Media GmbH in Neuwied, Lebensmittel Praxis PRODUKT DES JAHRES 2011 für Warsteiner Radler Zitrone ermittelt von Entscheidern des Lebensmittelhandels; LPV Media GmbH in Neuwied, Lebensmittel Praxis TOP SHOP AWARD 2011 für die Entwicklung unserer Marke im Convenience- und Tankstellen-Bereich LPV Media GmbH in Neuwied, Lebensmittel Praxis
2012	HIT-AWARD 2012 bei »Beste Neueinführungen« für Warsteiner Radler Alkoholfrei FAMILIENFREUNDLICHES UNTERNEHMEN für die Warsteiner Brauerei Wirtschaftsförderung des Kreises Soest INNOVATIONSPREIS 2012 für die Zertifizierung unseres Energiemanagementsystems nach DIN EN ISO 50001:2011 Wirtschaftsnetzwerk »Sauerland Initiativ«

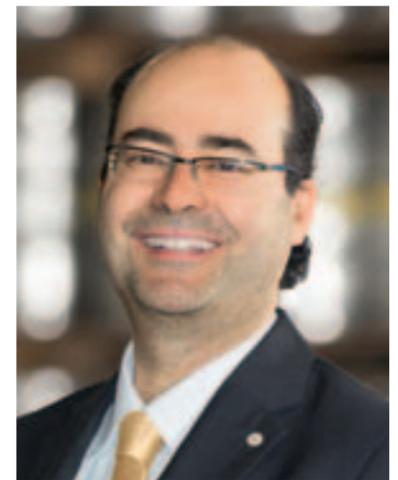




II MARKTSTRATEGIE

Die Warsteiner Brauerei und ihr Markt

» An dieser Stelle könnten wir Ihnen viel über den einzigartigen Geschmack von Warsteiner erzählen. Aber letztlich können Sie ihn nur selbst erleben und sich Ihr eigenes Urteil bilden. Dank ebenso traditioneller wie modernster Brautechnologie und dank bester Rohstoffe gewährleistet Warsteiner seit vielen Jahren Premium-Qualität auf höchstem Niveau. Die Marke Warsteiner steht für Spitzenqualität in vielerlei Hinsicht. Mit unseren führenden Produkten erreichen wir zahlreiche Konsumenten und sehen uns als nationaler Markenartikler, der den Markt mit sehr hohem Bekanntheits- und Beliebtheitsgrad aktiv und erfolgreich gestaltet. Dabei ist Premium keine Worthülse für uns, sondern eine besondere Verpflichtung. Unser Anspruch ist die Qualitätsführerschaft in allen Geschäftsprozessen, in denen wir unsere wirtschaftlichen, ökologischen und sozialen Verpflichtungen ausweisen und nutzen wollen. »



Jordi Queral, Marketingdirektor
Warsteiner Brauerei



II.1 260 Jahre familiengeführte Wirtschaftskraft für reinstes Bier

Die Warsteiner Brauerei hat ihren Sitz im nördlichen Sauerland

Die südwestfälische Region hat eine starke, prosperierende Wirtschaft mit vielen kerngesunden Familien- und Mittelstandsunternehmen, einer Vielzahl guter Bildungseinrichtungen, einer geringen Arbeitslosigkeit und einer bodenständigen, ehrlich-direkten Kultur. Auch die sauerländische Natur, ihre Berge, Seen und tiefen Wälder bieten eine sehr hohe Lebensqualität, für Urlauber wie auch für ihre Einwohner. Sauerländer verbinden mit Warsteiner und ihrer Eigentümerfamilie Cramer nicht nur exzellentes Bier, sondern auch Kontinuität und Erfolg in der Unternehmensführung, umweltschonende Produktionstechniken, Nähe zu Mensch und Natur und nicht zuletzt einen zuverlässig starken Wirtschaftsmotor für die Region. Wir arbeiten seit 260 Jahren daran, dies zu sichern und weiterzuentwickeln.

Unsere Marktstrategie der Warsteiner Brauerei, als Anbieterin führender Premium-Biere, versuchen wir stets wirtschaftlich, ökologisch und sozial im Einklang mit den Erwartungen unserer Stakeholder auszurichten: Verwendung bester Rohstoffe, höchste Produktsicherheit, modernste und innovative Technik, führend in der Umweltschonung, starke regionale Verankerung, viele und sichere Arbeitsplätze, starke Premium-Marken in allen Preissegmenten, internationale Bekanntheit, hohe Marktanteile, aktive Marktgestaltung durch hohe Innovationskraft. Mit unseren Produkten möch-

ten wir ein breites Publikum mit einer großen Kundenzufriedenheit gewinnen und eine hohe Wiederkaufquote erreichen. Wir setzen dauerhaft auf diese Premium-Positionierung und möchten Sie, auch mit diesem Nachhaltigkeitsbericht, stetig von ihrer Wahrhaftigkeit überzeugen. Mit dieser Positionierung gehört die mittelständische Warsteiner Brauerei heute zu den Top 10 der über 1.300 deutschen Brauereien und ist TOP-3-Pilsmarke (Quelle: Inside Getränkemarktmagazin Nr. 668, S. 7). Das bedeutendste Gebinde im Handel wie auch für unsere Brauerei ist der 20er-Kasten 0,5-l-Mehrwegflaschen. In unserem Heimatmarkt Nordrhein-Westfalen liegt der Marktanteil dieser Gebindegröße bei ca. 70 % (Quelle: Nielsen 2012).

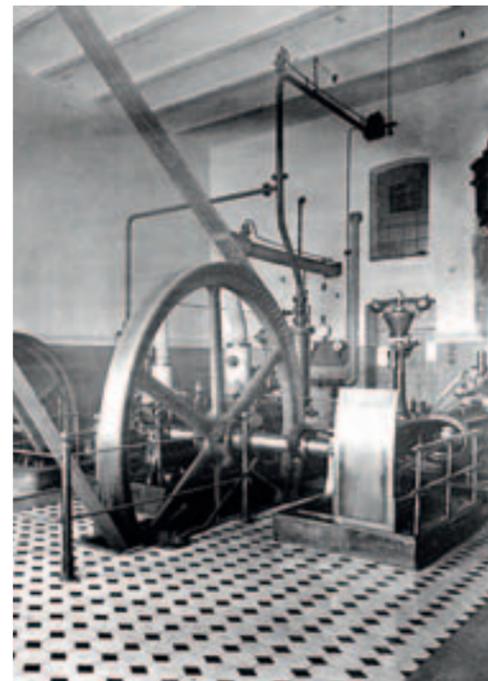
Und diese Marktstellung möchten wir weiter ausbauen: Uns ist sehr bewusst, dass etwaige Qualitätsschwankungen oder eine mangelhafte Produktsicherheit schnell zum Vertrauensverlust unserer Kunden führen könnten. Aus diesem Grund arbeiten wir in sämtlichen Schritten unserer Wertschöpfungskette, die wir Ihnen in diesem Nachhaltigkeitsbericht ausführlich darlegen, mit dem Anspruch, kontinuierlich höchste Qualität zu sichern. Für unsere Marktarbeit lautet unser übergeordnetes Ziel deshalb: mit Kontinuität, Zuverlässigkeit und Fairness Vertrauen schaffen. Als führendes Unternehmen in der Getränkebranche wollen wir uns, auch und gerade im hart geführ-

ten Wettbewerb, fortschrittlich fair und nachhaltig transparent mit unseren Produkten, Dienstleistungen, Innovationen und Nachhaltigkeitsbeiträgen positionieren. Wir sind davon überzeugt, auch angesichts der wachsenden Umwelt- und Gesellschaftsprobleme, so unsere Kunden dauerhaft von unseren Leistungen zu überzeugen.

Basierend auf den traditionellen Werten und 260 Jahren Erfahrung aus neun Generationen der Eigentümerfamilie Cramer bietet die Warsteiner Brauerei heute Sicherheit im Markt und damit verbunden auch Sicherheit für ihre Mitarbeiter, Kunden und Geschäftspartner. Im Verständnis unserer Nachhaltigkeitsleitlinien und Verantwortung (vgl. Kapitel I.2) richten wir uns im Markt an den Erwartungen insbesondere dieser Stakeholder aus. Nur so lässt sich unser wirtschaftlicher Erfolg zuverlässig sichern. Auf »Sauerländisch« sagen wir stets direkt, was wir denken. So schaffen wir bei unseren Mitarbeitern, Kunden und Geschäftspartnern Zuverlässigkeit und Vertrauen. Uns ist sehr bewusst, dass wir im schnelllebigen und von starkem Wettbewerbsdruck geprägten Biermarkt wie auch im von vielen Skandalen erschütterten Lebensmittelmarkt unser Vertrauen stetig erarbeiten müssen, indem wir die Wünsche und Erwartungen unserer Kunden frühzeitig erkennen und in führenden Produkten, Dienstleistungen, Innovationen und Nachhaltigkeitsbeiträgen umsetzen.

Führende Premium-Qualität im wirtschaftlichen, ökologischen und sozialen Einklang





Meilensteine der Warsteiner Unternehmensgeschichte

- 1753** Erste Aufzeichnungen belegen, dass Konrad Cramer zur Biersteuer veranlagt wurde.
- 1899** Umbau der bis dahin handwerklich geführten Brauerei zu einer damals modernen Dampfbierbrauerei, mit der die Produktion deutlich ausgebaut wurde. Zu dieser Investitionsentscheidung hatten die jungen Brüder August und Albert Cramer ihren Vater Caspar Cramer überreden können, nachdem der Ältere von beiden gerade an der Brauerschule in Worms sein Studium mit einem Braumeister-Diplom abgeschlossen hatte. In den Folgejahren wurde kräftig investiert und viele neue Anlagen angeschafft, wodurch das Wachstum der Brauerei beschleunigt wurde.
- 1928** Entdeckung der uralten Kaiserquelle im Arnberger Wald, mit der die Warsteiner Brauerei über ein extrem weiches Brauwasser höchster Güte verfügt.
- 1945 ff.** In den auch von Bier-Rohstoffknappheit geprägten Nachkriegsjahren gewann die Familie Cramer neue Kunden in Großstädten an Rhein und Ruhr. Bspw. in der nahe gelegenen und stark zerstörten Großstadt Dortmund, die berühmt für ihre Brauereien und Biere war, konnten die dortigen Großbrauereien nur sehr langsam ihre Produktion wieder aufnehmen. In diesen Jahren der aufkommenden Prosperität begann die Warsteiner Brauerei mit viel Fantasie und Kreativität, Innovationen für ihr Bier zu entwickeln, die ihrer Zeit weit voraus waren.
- 1953 ff.** Bier wurde damals fast ausschließlich in großen 0,5-Liter-Flaschen mit Bügelverschluss abgefüllt, umgangssprachlich auch als »Maurerpulle« bezeichnet. Mit der sog. Lux-Flasche, einer schlanken 0,33-Liter-Flasche mit Goldfolie um ihren Hals, sprach Warsteiner erstmalig auch Frauen an. Auch mit der zentral werdenden Werbung setzte Warsteiner Benchmarks, u.a. erstmals mit adrett gekleideten jungen Damen als Testimonials. Parallel wurden regelmäßig die Flaschenetiketten modernisiert und spezielle Bierdeckel-Editionen auf den Markt gebracht.
- 1970 ff.** In einer Kooperation entwarf der damalige Chefdesigner der Glasfirma Rastal, Hermann Hoffmann, exklusiv die elegante »Warsteiner Tulpe«. Dieses Glas steht bis heute als unverwechselbares Markenzeichen für Warsteiner. Die Eleganz, die die Marke Warsteiner in der Werbung und Gastronomie umgab, sollte aus Sicht der Familie Cramer Ausdruck für die hohe, einzigartige Qualität ihres Bieres sein. Und der Erfolg gab der Brauerfamilie Recht: Lag der Bierausstoß der Brauerei 1970 noch unter 400.000 Hektoliter, erreichte er fünf Jahre später bereits über 700.000 Hektoliter. In diesen Jahren setzte die Warsteiner Brauerei zum Ausbau ihrer Distribution bereits auf die Zusammenarbeit mit dem Getränkefachgroßhandel, der sich zu dieser Zeit erst entwickelte und später etablierte. Von da an wurde Warsteiner in der gesamten Bundesrepublik getrunken.
Vor allem die Exklusivität und Eleganz, mit der das Bier aus Warstein kommunikativ in Szene gesetzt wurde, machten es in weiten Teilen der deutschen Bevölkerung »salonfähig«: Warsteiner hielt Einzug in Konzert- und Opernhäuser und wurde in Top-Hotels sowie Feinschmeckerlokalen auf silbernen Tablettis serviert. Warsteiner überwand das Image der »Maurerpulle« und wurde zu offiziellen Anlässen als gleichberechtigte Alternative zu Sekt und Wein getrunken. In der Gastronomie erfüllte die Brauerei das Image wahrer Gastlichkeit, die neue Konsumentenkreise anzog und die Absatzzahlen weiter nach oben schnellen ließ. In dieser Verbindung mit dem Markennamen Warsteiner entstand der Begriff Premium-Pils. Stil und Exklusivität prägten und prägen die Warsteiner Premium-Kultur.

Rasanter Aufstieg der Warsteiner Brauerei mit Aufsehen erregenden Innovationen

- 1977** Aufgrund des erfolgreichen Aufstiegs der Marke trafen der damalige Senior-Brauereichef, Paul Cramer, und sein Sohn Albert die strategische Entscheidung, die bis dahin vorhandene Produktion von Limonaden und anderer Biersorten aufzugeben und von nun an nur noch Pils zu brauen. Warsteiner wurde zur Monomärke: Warsteiner Premium Verum.
- 1978** Das starke Wachstum der Warsteiner Brauerei machte einen Umzug vom Brauereistandort inmitten der Stadt Warstein erforderlich. Vor den Toren Warsteins, auf den grünen Wiesen des Naturparks Arnberger Wald, wurde nach mehrjähriger Bauzeit der moderne Neubau der Warsteiner Waldpark-Brauerei eingeweiht. Dabei wurde stets den Erfordernissen des Umweltschutzes und der Einwohner Warsteins Rechnung getragen (s.u.). Die Waldpark-Brauerei präsentiert sich verträglich eingebettet in das idyllische Langenbachtal vor den Toren Warsteins. Sie verfügt von Anfang an über so große Kapazitäten, dass sie den anschließenden atemberaubenden Absatzzuwächsen gerecht werden konnte. Der Brauerei-ausstoß lief auf eine Mio. Hektoliter jährlich hin.
- 1983 ff.** Warsteiner auf der Überholspur: 1983 liegt das Produktionsvolumen bereits bei 2 Mio. Hektoliter, 1989 bei knapp 3 Mio. und zwei Jahre später wurden fast 5 Mio. Hektoliter erreicht. Ihren absoluten Absatzhöhepunkt erreichte die Warsteiner Brauerei im Jahr 1994, als sie als erste deutsche Brauerei die 6-Mio.-Hektoliter-Linie überschritt. Der Bekanntheits- und Beliebtheitsgrad von Warsteiner bei den Deutschen hatte nie zuvor erahnte Ausmaße und Absatzrekorde erreicht.
- 1994** Der unglaubliche Aufstieg und Erfolg brachte aber auch Missgunst und Neid. In Hamburger Gastronomiekreisen wurden Gerüchte gesät, die die Warsteiner Brauerei mit der Scientology-Sekte in Verbindung brachte. Die Brauerei nahm diese Gerüchte anfangs nicht ernst; die Eigentümerfamilie Cramer war und ist, sauerländisch, im katholischen Glauben verbunden. Als sich diese Gerüchte allerdings innerhalb nur eines halben Jahres auf große Teile Deutschlands ausweiteten, wehrte sich die Brauerei mit ganzseitigen Anzeigen in allen großen deutschen Tageszeitungen gegen diese Verleumdung. Die Warsteiner Brauerei distanzierte sich damals wie auch heute klar und in jeglicher Form von der Sekte. Diese Gerüchte sind heute nahezu verstummt und spielen im Alltagsgeschäft der Brauerei keine Rolle mehr. Eine gewisse Rehabilitierung erfuhr unser Unternehmen im Februar 2010 in der NDR-Sendung »Zapp«, in der die Geschehnisse um Warsteiner als klassisches Beispiel einer perfiden Rufmordkampagne dargestellt wurden.
- 2003** 250. Geburtstag der Warsteiner Brauerei: Zehntägiges »Dankeschön-Jubiläumsfest« für gute Freunde, Mitarbeiter und Kunden.
- 2005** Inbetriebnahme unseres emissionsreduzierenden Bahnanschlusses mit Containerterminal (s. Kapitel VI).
- 2010** Inbetriebnahme unseres energiesparenden Blockheizkraftwerkes (s. Kapitel IV), wie auch vieler weiterer ökologisch und sozial bedeutender Maßnahmen, die wir Ihnen in diesem Nachhaltigkeitsbericht darlegen.
- 2011** Eröffnung der Brauakademie für Forschung und Entwicklung – ein weiterer Meilenstein im Warsteiner Nachhaltigkeitskonzept – sowie Umbau des Kesselhauses zur Effizienzsteigerung der gesamten Anlage mit einem Einsparvolumen in Höhe von 2,8 GWh (Gigawattstunden).
- 2012** Erneuerung des gesamten Kühlsystems der Warsteiner Brauerei zur weiteren Energieeffizienzsteigerung.

Zäsur des wirtschaftlichen Erfolgs durch Diffamierung mit der Scientology-Sekte



11.2 Jahrhunderte alte kaufmännische Vertrauenstradition

Alle unsere Erfolge basieren auf der Wertschätzung durch unsere Kunden

Ohne die »Erarbeitung«, d.h. das stetige Kennenlernen der Erwartungen und Bedürfnisse unserer Kunden in vielen Dialogen als Basis für die Geschäftsausrichtung, sind Erfolge dauerhaft nicht möglich. Dieses grundlegende kaufmännische Verständnis, im Feld der Marktbearbeitung heute auch »CRM – Customer Relationship Management« genannt, hatte immer eine besondere Relevanz in der Warsteiner Brauerei. Auf verschiedenen Wegen treten wir in den Dialog mit unseren Kunden und den Endverbrauchern, um von Ihnen zu lernen und unser Angebot darauf auszurichten. Einige Beispiele:

- Über unseren **ständigen Dialog mit unseren Kunden** hinaus erheben wir über repräsentative **Marktforschungen** regelmäßig verschiedenste Erwartungen von Verbrauchern, um gesicherte Erkenntnisse für die möglichst marktwirksame Entwicklung unserer Produkte, Werbung und die gesamte Marktbearbeitung zu optimieren. In zahlreichen Studien (u.a. Tiefeninterviews) prüfen wir fallweise, z.B. vor Einführung neuer Produkte, welches Verpackungsdesign Konsumenten präferieren würden.

Auf dieser Grundlage erfolgen in einem detaillierten Projektplan erst der Designentwicklungsprozess und später die Produkteinführung. Auch neue Werbung untersuchen wir vor ihrem Einsatz auf Sympathie, Verständlichkeit, unsere ethischen Standards und Überzeugung.

- Den **Markterfolg unserer Produkte** im Wettbewerbsvergleich überprüfen wir alle zwei Monate u.a. mit Hilfe des Marktforschungspanels Nielsen und der Gesellschaft für Konsumforschung GfK: Auf diese Weise erkennen wir, wie sich der Biermarkt und einzelne Biermarken, Regionen, Einzelhandelsketten und eine Vielzahl weiterer Messwerte entwickeln, bis hin zur Frage, wie viele Liter einer Marke pro Markt und Monat in welchem Gebinde verkauft wurden.

- Die **Zufriedenheit unserer Kunden** mit unseren Leistungen messen wir mit verschiedenen Instrumenten: Von einem unabhängigen Marktforschungsinstitut lassen wir einmal jährlich Befragungen bei Entscheidern im Handel durchführen, u.a. zur fachlichen Kompetenz, Kommunikation, Besuchshäufigkeit

und Kooperation unseres Außendienstes, Aktionshäufigkeit und -qualität, Absatzwirkung von Verkaufsförderungsmaßnahmen. Im Wettbewerbs-Benchmarking werden Biermarken und Brauereien nach Zufriedenheitskriterien beurteilt. Kundenfeedbacks werden über Fragebogen und Interviews ermittelt. Auch unsere Außendienstorganisation optimieren wir ständig mit Hilfe dieser Erkenntnisse über die Marktbedürfnisse.

- In umfangreichen Studien (z.B. UGW-Studie des Marktforschungsinstituts IM+C) ermitteln wir auch die **Zufriedenheit der Absatzmittler** mit Warsteiner: Wesentliche Kriterien wie Image, Bekanntheit, Innovationsfähigkeit, Verkaufsförderung-Kreation, Umsetzung am POS, Gebindekompetenz, Preis- und Konditionensystem, Zufriedenheit mit der Vertriebsmannschaft, Logistik und Servicequalität werden im direkten Vergleich mit anderen Premium-Marken abgefragt. Dabei erreicht Warsteiner im Benchmark-Vergleich zu den Wettbewerbern Top-Bewertungen. Diese Ergebnisse im direkten Wettbewerbsvergleich helfen uns, ständig Verbesserungen anzustreben und umzusetzen.

- In unserer Internet-**Facebook-Seite** nehmen wir die Kommentare von Endverbrauchern zu unseren Produkten, Werbung, Verkaufsförderungsmaßnahmen und Top-Events auf. 2011 haben sich mehr als 77.000 Menschen als Warsteiner Fans bezeichnet. 2012 waren es schon rund 170.000 Fans. Auch unsere Warsteiner Internetseite setzen wir als wichtiges Instrument für den Kundendialog ein. warsteiner.de verzeichnete

2011 ca. 658.000, 2012 bereits ca. 881.000 Besuche, um sich zu informieren und den Dialog mit Warsteiner aufzunehmen.

- Im **Besucherzentrum Warsteiner Welt** hat jeder die Möglichkeit, sich umfangreich über den Brauprozess, unsere Produkte und die Historie der Brauerei zu informieren. Mehr als 55.000 Besucher nutzen das Angebot jährlich, um sich über ihre Biermarke zu informieren und ihren Besuch oftmals in einer geselligen Runde bei einem frisch gezapften Warsteiner ausklingen zu lassen. In unserem umfangreichen **Warsteiner Shop** haben wir eine Vielzahl an Fan-Artikeln verfügbar, von zahlreichen Glasartikeln über Textilien bis zu themenbezogenen Spezialkollektionen, z.B. Artikel für Reitsport-, Fußball- oder Wintersportfans.

- Ob im Pferdesport (z.B. **CHIO, Baltic Horse Show**), im Ballonsport (z.B. **Warsteiner Internationale Montgolfiade**, größtes jährlich stattfindendes Ballonfestival in Europa) oder auf Schnee und Eis (z.B. **Skispringen in Willingen**): Überall, wo es richtig spannend wird, ist Warsteiner dabei. Im Spitzensport wie auch im Breitensport, in Vereinen, bei Stadtfesten, auf Konzerten als Bierpartner (z.B. **Berlin Festival, Melt!**) oder auf Schützenfesten und sonstigen Brauchtumsfesten, Warsteiner ist fester Bestandteil und wichtiger Partner. Auch diese hervorragenden Maßnahmen nutzen wir zum Informationsaustausch mit Ehrengästen und Prospektivkunden aus der jeweiligen Region (s. hierzu ausführlich Kapitel IX).

Offener Austausch mit unseren Kunden auf allen Kanälen

Top-Bewertungen bei Kundenzufriedenheit

Eine wesentliche Erkenntnis aus diesen Stakeholder-Dialogen ist, dass die Erwartungen an uns sehr heterogen sind. Entsprechend haben wir die Ansprache und Betreuung unserer Anspruchsgruppen immer weiter spezialisiert.

Unsere Vertriebsstruktur passen wir konsequent der von uns ständig aktuell erhobenen Marktstruktur und den -erwartungen an. Wir differenzieren die Vertriebsbereiche Handel und Gastronomie, in denen jeweils die Absatzmittler (Getränkefachgroßhändler, Handelskunden und Gastronomiebetriebe) und die Endverbraucher im Fokus unserer Betreuung und Dialoge stehen. Die Absatzmittler werden vorwiegend durch unseren Außendienst betreut. Kompetente Unterstützung erhalten unsere Außendienstler durch unseren Vertriebsinnendienst, der als Servicedienstleister die Kunden betreffenden Themen und Erwartungen aufbereitet.

Unseren Kundenservice haben wir weiter in ein nationales Key Account für nationale Großkunden, ein regionales Key Account v. a. für Getränkemarkketten und ein Gastronomie-Key Account v. a. für Hotelketten untergliedert, um sie auf die unterschiedlichen Kundenerwartungen zu spezialisieren. So erreichen wir systematisch eine hohe Qualität unseres Kundenservice, den wir als wichtigen Wettbewerbsfaktor im Biermarktwertschätzen. Insbesondere unseren Gastronomiepartnern bieten wir umfangreiche Serviceleistungen. Oberstes Ziel unserer Dienstleistungsangebote in der Gastronomie ist, unseren Partnern Spitzenleistungen zur Verfügung zu stellen, die ihnen helfen, unsere Produkte in einer Top-Qualität anzubieten, um gemeinsame Erfolge zu erreichen. Weitere Ausführungen zu unserer Marktbearbeitung und Produktverantwortung stellen wir Ihnen in Kapitel V.1 vor.

Weitere wirtschaftliche Zahlen, Daten, Fakten

Das Kapital der Warsteiner Brauerei gehört vollständig zum Gesamtvermögen der Haus Cramer Holding KG. Diese hält als zentrale Vermögensholding das gesamte Kapital der Haus Cramer Unternehmensgruppe, deren Gesellschafter in den ersten Jahren des Berichtszeitraums Albert und Catharina Cramer waren. Seit dem Tod Albert Cramers im November 2012 besitzt seine Tochter Catharina 100 % der Anteile an der Haus Cramer Holding KG.

Dieser Nachhaltigkeitsbericht umfasst das komplette Brauerei- und Exportgeschäft der Warsteiner Brauerei am Standort Warstein. Die Umsatzerlöse der Warsteiner Brauerei Haus Cramer KG bilden sich aus den Verkaufserlösen der Marke Warsteiner sowie der anderen Getränkemarken der Haus Cramer Gruppe (mit Ausnahme von Paderborner) und werden ebenso wie die Umsatzerlöse aller weiteren Konzerngesellschaften der Haus Cramer Gruppe unter dem Dach der Holdinggesellschaft

Haus Cramer Holding KG konsolidiert und als Konzernabschluss jährlich veröffentlicht, einsehbar im elektronischen Bundesanzeiger.

An dieser Stelle möchten wir, darüber hinaus, über eine Veränderung bei den Tochtergesellschaften der Warsteiner Brauerei Haus Cramer KG innerhalb des Berichtszeitraums berichten. Dabei handelt es sich um die Schließung des Produktionsstandortes Neuss/Holzheim der Privatbrauerei Frankenheim 2010. Seitdem wird das Bier Frankenheim Alt in Warstein gebraut, was zu einer höheren Auslastung der Produktionskapazitäten der Warsteiner Brauerei in Warstein beiträgt. Die Produktionsstätte in Neuss/Holzheim wurde nach der Schließung verkauft. Die Mitarbeiter aus Marketing und Vertrieb haben ihren Sitz weiterhin in Düsseldorf.

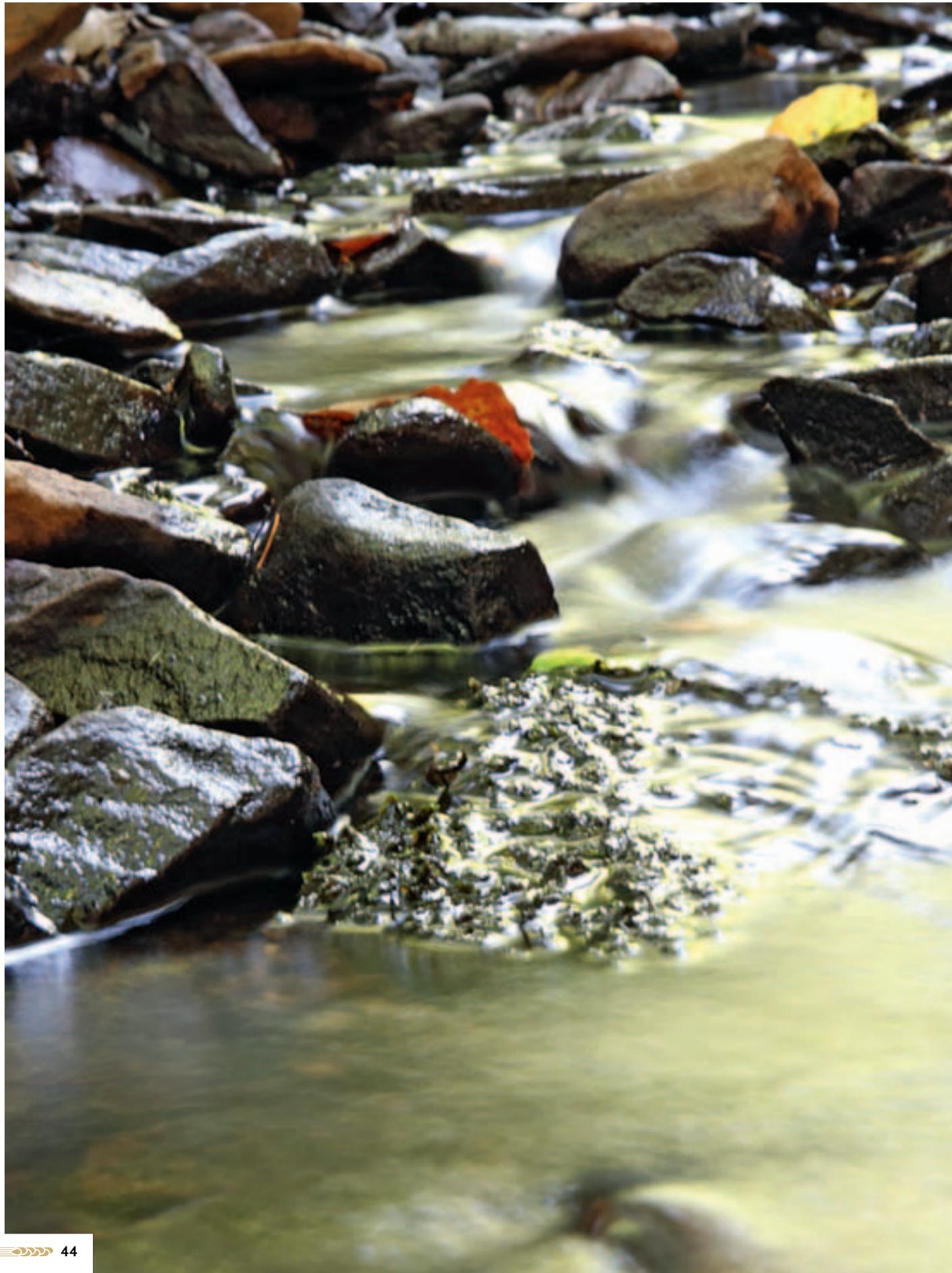
Mit 801 Mitarbeitern (Ende 2012) ist die mittelständische Warsteiner Brauerei ein bedeutender Arbeitgeber und wesentlicher Steuerzahler in der Region. Im gesamten Berichtszeitraum hat unser Unternehmen keinerlei Förderungen aus öffentlichen Mitteln erhalten, somit weder Kommune noch Land belastet. Die öffentliche Hand hält keine Anteile an unserem Unternehmen. Ebenso wurden gegenüber der Warsteiner Brauerei keinerlei Bußgelder oder Strafen wegen Verstoßes gegen Rechtsvorschriften verhängt.

Über unsere Nettoumsätze, Kapitalisierungs- und Vermögenszahlen geben wir gemäß Gesetz (Publizitätspflicht) aus Wettbewerbsgründen keine Auskunft. Das gesamte Vermögen der Warsteiner Brauerei befindet sich im Privatbesitz der Eigentümerfamilie Cramer. Wir folgen der weit verbreiteten gesellschaftlichen Auffassung, über das finanzielle Privatvermögen unserer Gesellschafter keine Auskunft zu geben. Über die Höhe unserer gesellschaftlichen und ökologischen Förderbeiträge informieren wir sie in Kapitel IX.

Die Vergütung der Geschäftsführer sowie der leitenden Angestellten enthält fixe und variable Bestandteile. Die variablen Bestandteile sind ergebnisbezogen und orientieren sich am wirtschaftlichen Gesamterfolg des Unternehmens (vgl. Kapitel VIII.4).

Im Verständnis unser mittelständischen, Jahrhunderte alten Tradition, heute im Verantwortungskonzept unserer Nachhaltigkeitsleitlinien gefasst (s. Kapitel I.1), möchten wir eine langfristige Steigerung unseres Unternehmenswertes erzielen. Vor diesem Hintergrund ist die Eigentümerfamilie Cramer bereit, dass der Großteil der erwirtschafteten Gewinne im Unternehmen verbleibt und so seine wirtschaftliche Unabhängigkeit gesichert wird. Weiterführende finanzbezogene Daten werden im Konzernabschluss der Haus Cramer Holding KG im elektronischen Bundesanzeiger veröffentlicht.





II.3 Die Warsteiner Waldparkbrauerei mit eigenen Quellen

Seit über 30 Jahren brauen wir in der Warsteiner Brauerei im Waldpark

Bis in die 1980er Jahre hinein lag das gesamte Firmengelände in der Warsteiner Innenstadt. Entsprechend der Erwartungen der Warsteiner Bürger wurde im Einklang mit den kommunalen Plänen zur Innenstadtsanierung das gesamte Firmengelände neu gestaltet. Im Warsteiner Stadtzentrum wurde das heutige Verwaltungsgebäude neu auf dem Grundstück Doring 4–10 gebaut, außerhalb von Schutzgebieten. Die gesamten Produktionsanlagen wurden aus der Stadt zur Waldparkbrauerei umgesiedelt, um das Stadtbild zu verschönern, den durch unsere Brauerei verursachten Verkehr aus der Stadt zu halten und auch die wirtschaftliche Expansion von Warsteiner mit alternativ geeigneten Flächen zu unterstützen.

Unsere Waldparkbrauerei umfasst drei nahe beieinanderliegende Grundstücke:

- > die Produktionsanlagen, das Labor, Handwerksbetriebe, Lager- und Logistikhallen sowie die technische Verwaltung der Brauerei (Im Waldpark 1, 59581 Warstein): 0,5 km² Gewerbe-/Industriegebiet
- > unser Besucherzentrum Warsteiner Welt (zu Hause im Waldpark 10, 59581 Warstein): 0,1 km² Sonderbaufläche
- > das brauereieigene Sport- und Reitzentrum (Paul-Cramer-Allee 2, 59581 Warstein): 0,2 km² Sonderbaufläche

Die drei Grundstücke unserer Waldparkbrauerei befinden sich, mit angrenzenden Wohn- und landwirtschaftlichen Nutzflächen, in Wasserschutzgebieten der Kategorie III A und III B. Unmittelbar bei der Waldparkbrauerei liegt der Naturpark Arnberger Wald. Die tiefen Wälder mit ihrer Vielzahl an Biotopen bieten eine bedeutende Biodiversität landschaftsraumtypischer und auch seltener Tier- und Pflanzenarten. In den tiefen Buchen- und Eichenwäldern zählen Amphibien, Fische, Vögel, Kleinsäuger und Insekten sowie naturnahe Quellbereiche und Gewässerbiotope, von Bach- und Talabschnitten, Feucht- und Nasswiesen bis hin zu Röhrichten, natürlichen Stillgewässern und fließenden Gewässern, zur schützenswerten Natur.

Hier liegen auch die geschützten Feucht- und Wassergebiete, aus der sich die uralte Kaiserquelle speist, die 1928 von der Brauerei entdeckt und eingefasst wurde. Aus diesen alten, geschützten Naturquellen beziehen wir traditionell unser einzigartiges, besonders weiches Brauwasser. Ein reinstes Naturprodukt in höchster Qualität für die Warsteiner Premiumbiere.

Die Kaiserquelle entspringt drei Quellgebieten bzw. Wasserläufen: Kaisersiepen, Widey Sammelteich und Widey Sickerstrecke im Natur- und Landschaftsschutzgebiet Arnberger Wald fließen in einem Teich zusammen und verteilen sich weiter in den Wäldern. Aus dem Teich wird das quellfrische Wasser in ein unter einem Waldhügel gelegenes Wasserreservoir der Brauerei geleitet.

Um unsere Quellen, die Natur und auch die Ansprüche der Urlauber und Einwohner an sie nicht zu beeinträchtigen, achten wir sehr darauf, diese auch für uns wichtige Naturressource zu schonen, pflegen und zu erhalten. Wasserentnahmen aus einem Ökosystem können die Umwelt beeinträchtigen. Der Grundwasserspiegel oder das für die Nutzung zur Verfügung stehende Wasservolumen könnten sinken oder das Ökosystem insgesamt beeinträchtigt werden. Solche Veränderungen hätten breite Auswirkungen auf die Lebensqualität in dem betroffenen Gebiet einschließlich wirtschaftlicher und sozialer Konsequenzen.

Um die Ergiebigkeit, Reinheit und Unversehrtheit der Kaiserquelle dauerhaft zu erhalten, achten wir insbesondere in den regenarmen Sommermonaten, in denen gleichzeitig die Nachfrage nach unseren Bieren am höchsten ist, darauf, dass unsere Quellen samt ihrer zulaufenden Bäche und Rinnsale niemals Gefahr laufen auszutrocknen. Durch wöchentliche Inspektionen und Messungen an der Kaiserquelle und den darüber liegenden Bachläufen stellt ein Mitarbeiter unserer Brauerei sicher, dass die Wasserläufe auch in den trockensten Sommermonaten einen Mindestpegel an Wasser nicht unterschreiten. Darüber hinaus beaufsichtigt die Unterwasserbehörde des Kreises Soest unsere Quellen. Aufgrund der unterschiedlichen Niederschlagsmengen pro Jahr variiert das Volumen bzw. die Durchflussmenge unserer unter dem Namen Kaiserquelle zusammengefassten drei Wasserquellgebiete. Wir sind in der Lage, die Gesamtwasserzufuhr der Kaiserquellgebiete an unserem Wasserreservoir im Zulauf zum Filter zu messen. Daten über das gesamte Quellvolumen der Kaiserquellgebiete liegen uns nicht vor.

Um das Ökosystem des Kaiserquellgebietes keinesfalls zu schädigen, entnehmen wir ausgleichend bei höheren Nachfragemengen, insbesondere in den wasserärmeren Sommermonaten, zusätzliche Brauwässer aus der Aabach-Talsperre, die ebenfalls Wasser höchster Reinheit und Güte für unsere hohe Brauqualität umfasst.

Besondere Pflege für den dauerhaften Erhalt unserer natürlichen Brauereiquellen

Unsere Kaiserquelle mit reinstem, besonders weichem Brauwasser

Weitere Natur-
quellen für
weitere Produk-
tionsprozesse

Die Aabach-Talsperre liegt im Wasserschutzgebiet, Landschaftsschutzgebiet Büren-Wünnenberger Wälder und grenzt an das Naturschutzgebiet Große Aa. Das Wasser der Aabach-Talsperre hat ein Fassungsvermögen von 20,5 Mio. m³ Wasser.

Darüber hinaus verfügen wir über eine zweite brauereieigene Quelle, aus der wir jedoch kein Brauwasser schöpfen, sondern es für weitere Produktionszwecke (u.a. zur Reinigung unserer Mehrweggebinde) einsetzen: Die Messingquelle liegt zwischen dem südlichen Stadtrand von Warstein und der Waldparkbrauerei, außerhalb von Wasserschutzgebieten. Ein hydrogeo-

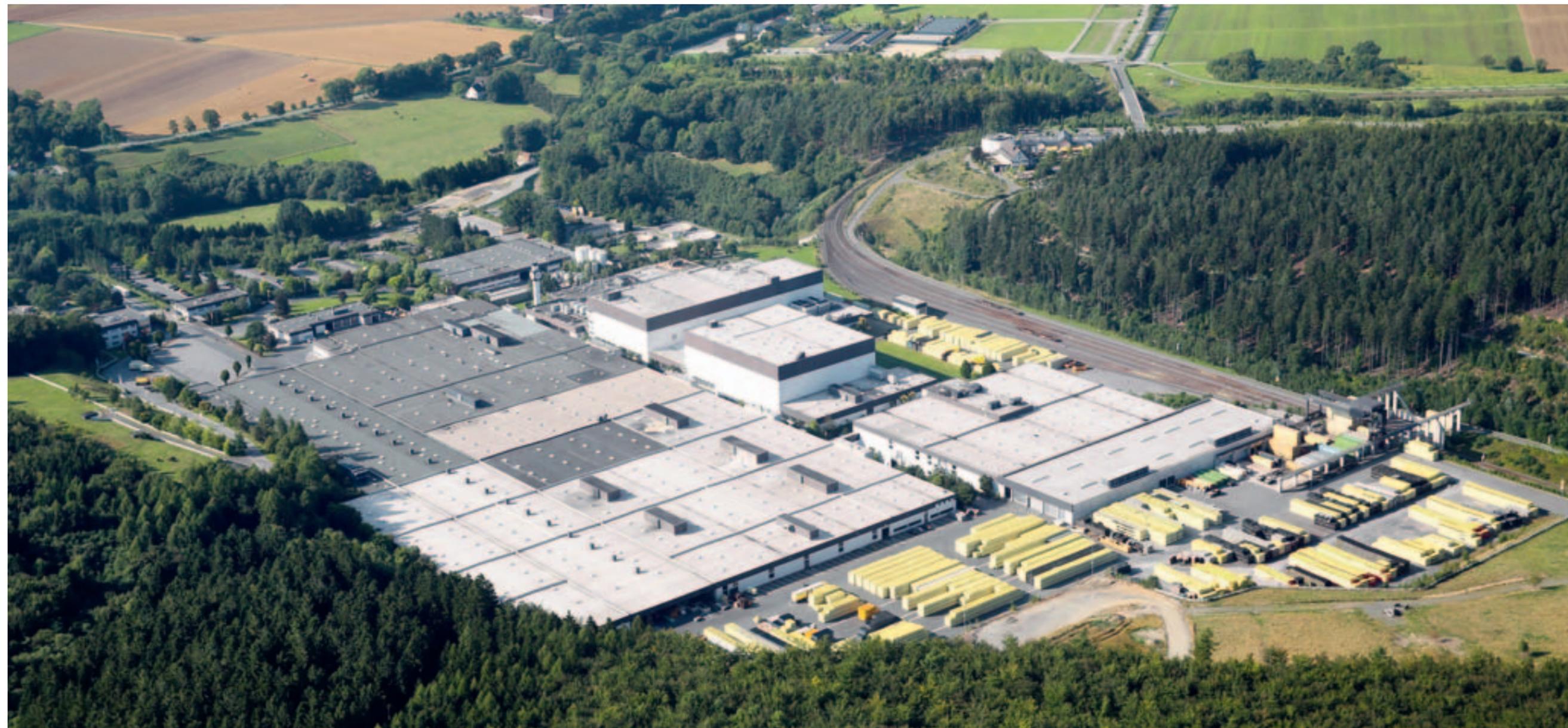
logisches Gutachten weist der Messingquelle im Jahresdurchschnitt ein Mengenvolumen von 919.800 m³ Wasser nach. Ebenso wie unsere Kaiserquelle liegen alle unsere Quellen im sauerländischen Naturgebiet Arnsberger Wald, mit einem hohen Biodiversitäts- und Erholungswert, den es zum Wohle von Natur und Mensch zu schützen gilt.

In sehr geringem Maße, deutlich unter 5% des durchschnittlichen Gewässer-Jahresvolumens, nutzen wir die beiden folgenden Quellen: Mit dem Wasser des Langenbachs (Jahresdurchflussmenge jährlich über 5.042.000 m³) verfügen wir über eine

weitere Quelle, aus der wir Wasser für die Produktion in unserem Betrieb beziehen, jedoch ebenfalls nicht als Brauwasser. Der Langenbach fließt im Gebiet zwischen unseren Produktionsgebäuden und unserem Besucherzentrum und liegt damit in einem Wasserschutzgebiet der Zone 3B. Des Weiteren beziehen wir in geringem Maße Wasser aus der städtischen Hillenberg-Quelle, die am südlichen Stadtrand liegt. Auch dieses Wasser erfüllt nicht die hohen Ansprüche an die führende Qualität unseres Brauwassers. Es besitzt zu hohe Härtegrade. Wir nutzen es ausschließlich als Spül- und Reinigungswasser in der Brauerei. Über unsere konkreten Nutzungen des Naturstoffes

Wasser lesen Sie insbesondere im Kapitel IV.2.1, in der Systematik unserer ökologischen Input-Output-Bilanz im Kapitel IV.2.

Mit diesem Nachhaltigkeitsbericht möchten wir Ihnen transparent machen, wie wir unsere wirtschaftlichen Ziele im Einklang mit unserer Verantwortung für die Natur – auch bei der Nutzung unserer Grundstücke und Wasserquellen –, wie auch für die Gesellschaft wahrnehmen. In den folgenden Kapiteln stellen wir unseren gesamten Wertschöpfungsprozess ausführlich dar, um Ihnen zu belegen, wie wir unsere Verantwortung wirtschaftlich, ökologisch und sozial umsetzen.





III LIEFERANTENMANAGEMENT

Unsere Beschaffung: Der erste Schritt im nachhaltigen Brauprozess

„Wie bedeutend die Sicherstellung eines fairen und wertvollen Umgangs mit den Beschäftigten, der Gesellschaft und der Natur ist, zeigen die vielen Skandale und negativen Beispiele der vergangenen Jahre, auch und insbesondere aus der Lebensmittelbranche. Derartiges wollen wir in unserer gesamten Wertschöpfungskette zur Herstellung unserer Premium-Biere und Dienstleistungen kategorisch ausschließen.“



Andreas Wiepck, Leiter Zentraleinkauf
Warsteiner Brauerei

In den beiden vorangegangenen Kapiteln haben wir unser Brauereiunternehmen sowie unser Verständnis und die Ziele und Managementansätze zu unserer Unternehmensverantwortung in den Austauschbeziehungen zu Ihnen, unseren Stakeholdern, offengelegt. Dies bildet die Maßgabe für unser Kerngeschäft, das wir möglichst nachhaltig, d.h. ökologisch, sozial und gleichzeitig wirtschaftlich, gestalten möchten.



Das Kerngeschäft der Warsteiner Brauerei in fünf Schritten

Unser Wertschöpfungsprozess im transparenten Licht der Nachhaltigkeit

In diesem Kapitel legen wir Ihnen den ersten Schritt zur Herstellung unserer Biere, d.h. die Beschaffung/Rohstoffgewinnung dar. Hieran anschließend folgen wir den erworbenen Vorprodukten für unsere Biere weiter: Wir analysieren ausführlich unseren Brauprozess, insbesondere im Blick auf die ökologischen Rückwirkungen in die Natur (Schritt 2: s. Kapitel IV) und stellen Ihnen unsere Verfahren für die Lebensmittelsicherheit unserer Produkte vor, zum Wohle und für die Gesundheit unserer Kunden (Schritt 3: s. Kapitel V). Anschließend diskutieren wir den effizienten und innovativen Transport unserer Biere zu Ihnen als Kunden (Schritt 4: s. Kapitel VI) und stellen im nächsten Schritt dar, welche Anteile unserer Wertstoffe ihren Weg zurück in den Wertschöpfungskreislauf finden (Schritt

5: s. Kapitel VII). Dabei stellen wir unsere Verfahren klar und offen dar, um die sozialen, ökologischen und wirtschaftlichen Aspekte mit Ihnen zu diskutieren, voneinander zu lernen und unsere Nachhaltigkeitsbeiträge für die Natur und Gesellschaft weiter stärken zu können. Wir freuen uns auf einen konstruktiven Austausch.

Für uns als Hersteller von Naturprodukten liegt es in der Natur der Sache, zwangsläufig natürliche Ressourcen zu verbrauchen. Jede Wertschöpfung ist mit einer Schadschöpfung verbunden. Bereits in den Prozessen unseres Einkaufs setzen wir hohe Maßstäbe an die Qualität unserer eingesetzten Stoffe, Materialien und Energien sowie an ihre Auswirkungen auf die Natur und die Gesell-

schaft – und dies bereits in ihrem Entstehungsprozess bei unseren Lieferanten, vornehmlich den Landwirten. So nutzen wir als große mittelständische Brauerei unsere gewichtige Einkaufsmacht, um bereits bei der Auswahl und in der Zusammenarbeit mit unseren Lieferanten für einen verantwortungsvollen Anbau bzw. Herstellung unserer Vorprodukte zu sorgen. Hier sind die Methodik und die Umsetzung unseres »nachhaltigen Lieferantenmanagements« von zentraler Bedeutung, um unsere hohen Ansprüche verpflichtend bei unseren Lieferanten umzusetzen. Diese Ansprüche leiten wir aus den Erwartungen unserer Stakeholder ab und verpflichten uns hierzu auch selbst, denn wir sind langfristig auf den Erhalt der Premiumqualität unserer Naturprodukte angewiesen.

Unsere Positionierung im Einkäufermarkt

Das Fundament unserer Einkaufsaktivitäten ist unsere Premiumstrategie. Wir stellen ausschließlich Biere höchster Qualität her und verkaufen diese vertrauensvoll mit dem Ziel, unser Unternehmen langfristig und positiv weiterzuentwickeln und zu sichern. Im ersten Schritt unseres Wertschöpfungsprozesses sorgen wir für das Finden und die richtige Auswahl der für unsere hohen Ansprüche am besten geeigneten natürlichen Rohstoffe für unsere Biere sowie aller weiteren Stoffe, Materialien und Energien, die für unseren Wertschöpfungsprozess notwendig und am optimalsten sind. Unsere Einkaufsgüter stellen wir Ihnen im Kapitel III.2 sowie quantifiziert und unter ökologischer Prüfung in Kapitel IV vor.

Im Verständnis unserer Premiumstrategie bieten bei unserem Einkauf die besten Eingangsstoffe und Systeme zur kontinuierlichen Kontrolle der Lieferketten erst die Sicherheit für dauerhaft hochwer-

tige Produkte. Nur durch die Einhaltung unserer hohen Qualitätsanforderungen im gesamten Herstellungsprozess, von den Gersten- und Hopfenanbaugebieten unserer landwirtschaftlichen Lieferanten bis zum Genuss bei unseren Kunden, möchten wir uns an den hohen Erwartungen unserer Stakeholder ausrichten. Dies hat für uns die höchste Priorität. Deswegen haben die strategischen Einkaufsentscheidungen eine zentrale Bedeutung in unserem Unternehmen.

Als führendes, international agierendes Unternehmen der Konsumgüterindustrie setzen wir uns für den Naturschutz wie auch für die Einhaltung der Menschenrechte und für soziale Arbeitsbedingungen ein. Im Rahmen unseres ab Seite 55 dargestellten »Nachhaltigen Lieferantenmanagements« nutzen wir unsere Einkaufsmacht zur Umsetzung konkreter Anforderungen zur Sicherung bzw. Verbesserung naturschonender und sozialer Lieferantearbeit. Unternehmen und die gesamte Wirtschaft haben mit dieser Systematik einen sehr bedeutenden, unserer

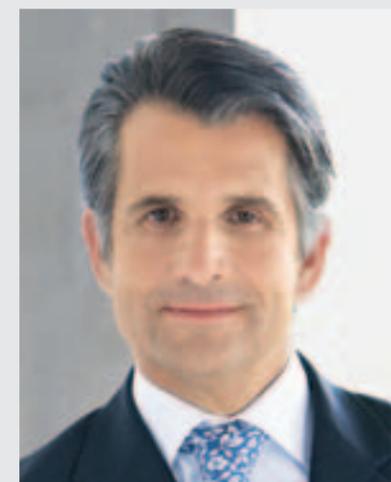
Meinung nach sogar den größten Hebel für Naturschutz, faire Arbeitsbedingungen sowie für eine gerechtere Wohlstandsentwicklung z.B. in Schwellenländern zu sorgen. Ein einfaches Instrument, das in der verantwortungsvollen Nutzung durch viele Unternehmen eine große und gute Wirkung erzielen kann.

Unsere Qualitäts- und umweltgerechten Anforderungen an unsere Lieferanten

Als Abnehmer von landwirtschaftlichen Erzeugnissen, die den wesentlichen Teil unserer Einkäufe ausmachen, tragen wir Mitverantwortung für viele Umweltprobleme. Im Pflanzenanbau entstehen die größten Belastungen durch den Einsatz von Dünge- und Pflanzenschutzmitteln, mit der Folge von teils erheblichen Störungen (Eutrophierung) von Oberflächengewässern und negativen Auswirkungen auf die Biodiversität der bearbeiteten Böden wie auch der Umgebung. Der Abbau von Humus im konventionellen Landbau führt zum Verlust der Bodenqualität und seiner Wasserspeicher-

»Nachhaltiges Lieferantenmanagement« als größter Hebel für eine gerechtere Welt

„ Unser Anspruch ist es, unseren Gästen in unseren Hotels und Restaurants ein besonderes Erlebnis zu bieten. Dazu gehören unsere Gastfreundschaft, unser Ambiente zum Wohlfühlen sowie erlesene Speisen und Getränke. Bei Warsteiner, unserem Aushängeschild, verlassen wir uns auf die Erfüllung der gehobenen Ansprüche unserer Kunden für eine besondere Reinheit und Frische. Für ein gutes Gefühl. „



Otto Lindner, Vorstand Lindner Hotels AG

fähigkeit. Anbauflächen werden zu Lasten naturnaher Flächen ausgeweitet, was zu einer teils drastischen Reduzierung der Artenvielfalt und zur Freisetzung von Treibhausgasen führen kann. Nicht vollständig abgebaute Pestizidrückstände können Gesundheitsrisiken nach sich ziehen. Ferner steht gentechnisch verändertes Saatgut in der gesellschaftlichen Kritik und die Klimaauswirkungen der landwirtschaftlichen Produktion geraten zunehmend in die Diskussion.

Gemäß unserer Motivation und Selbstverpflichtung erwarten wir auch von unseren Lieferanten die Übernahme ihrer Verantwortung zur Schonung der Umwelt. Die strikte Beachtung der geltenden Vorschriften hinsichtlich des Umweltschutzes ist für uns wie für unsere Lieferanten eine Selbstverständlichkeit. Dies ist von unseren wesentlichen Lieferanten durch geeignete, vorbeugende Maßnahmen sowie die Anwendung umweltfreundlicher Verfahren sicherzustellen. Ihre Verfahren und Standards zu Ressourceneinsatz, Emissionsverringerung und Abfallmanagement sowie zum Schutz der Biodiversität haben mindestens den gesetzlichen Mindestanforderungen zu entsprechen und sind – wie bei uns auch – kontinuierlich zu verbessern. Ebenso fordern wir von unseren bedeutendsten Lieferanten, das Umweltbewusstsein ihrer Beschäftigten zu fördern und die Arbeits- und Gesundheitsschutzbestimmungen einzuhalten.

Die Verwendung natürlicher Zutaten hat für uns Priorität. Wir verwenden keine genveränderten oder bestrahlten Organismen. Ressourcenschonung bedeutet für uns auch, dass eine landwirtschaftliche Überdüngung, Pestizidhaltigkeit oder gar Toxizität unserer Produkte rigoros ausgeschlossen wird. Wir sind darum bemüht, Rohstoffe nicht zu ver-

wenden, die nach Herkunft und Herstellung eine Gefährdung der Biodiversität darstellen. Wann immer solche Verdachtsfälle bekannt werden, suchen wir nach Alternativen oder schließen eine Gefährdung aus. Bisher sind keine derartigen Verdachtsfälle bei unseren Lieferanten aufgetreten.

Unsere sozialen Anforderungen an unsere Lieferanten

Darüber hinaus beauftragen wir ausschließlich Lieferanten, die sich ebenso wie wir der Einhaltung von verantwortungsvollen Arbeitsbedingungen verpflichtet zeigen. Diese richten wir an international anerkannten Normen und Standards aus: ILO-Übereinkommen, UN Global Compact, OECD-Leitsätzen für multinationale Unternehmen, ISO 26000, UN-Menschenrechtserklärung sowie den UN-Konventionen gegen Korruption. Insbesondere zu den folgenden Anforderungsthemen möchten wir national und international unseren Beitrag leisten, um die Arbeitsbedingungen bei unseren Lieferanten sicherzustellen bzw. zu verbessern: Einhaltung von Gesetzen, Abschaffung von Kinderarbeit, Zwangs- oder Pflichtarbeit, Korruption sowie zur Durchsetzung fairer Entlohnung und Arbeitszeiten, Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz, Gleichbehandlung, Meinungs- und Vereinigungsfreiheit sowie das Recht auf Kollektivverhandlungen. Wir lassen nicht zu, dass unsere Produkte in unwürdiger Ausbeutung produziert werden. Niemand, der mit oder für uns arbeitet, soll seelischen oder körperlichen Schaden nehmen.

Über die Beachtung der geltenden nationalen bzw. internationalen Gesetze und Vorschriften hinaus regeln unsere gemäß des Integritätsgedankens definierten Compliance-Regelungen den Rahmen für unser tägliches Handeln

im Einkauf. Zudem setzen wir im Bereich Einkauf unternehmensweite Standards, die unserer Verantwortung für ökologische, soziale und wirtschaftliche Anforderungen gerecht werden. Unsere Einkaufsverantwortung, gemäß unserer Nachhaltigkeitsleitlinien (s. Kapitel I.1.1), haben wir in unseren unternehmensweit gültigen Einkaufsrichtlinien, Verfahrensanweisungen und dem Code of Conduct für Lieferanten fixiert, als Maßgabe für die tägliche Anwendung aller im Einkaufsprozess beteiligten Lieferanten und Mitarbeiter.

Zur Sicherstellung dieser Vorschriften und Regelungen unserer definierten Arbeitsweisen arbeiten wir im Einkauf eng mit der internen Revision zusammen. Zudem wird der Bereich Einkauf jährlich gemäß ISO 22000 und FSSC 22000 durch den TÜV Nord und die für die Prüfung unserer Bilanzerstellung beauftragten Wirtschaftsprüfung auditiert.

Im Folgenden möchten wir Ihnen vorstellen, wie wir mit unserem »nachhaltigen Lieferantenmanagement« gemeinsam mit unseren Lieferanten das Ziel verfolgen, eine nachhaltig positive wirtschaftliche Entwicklung sicherzustellen, mit verantwortungsvollen Arbeitsbedingungen und unter Schonung unserer Umwelt.





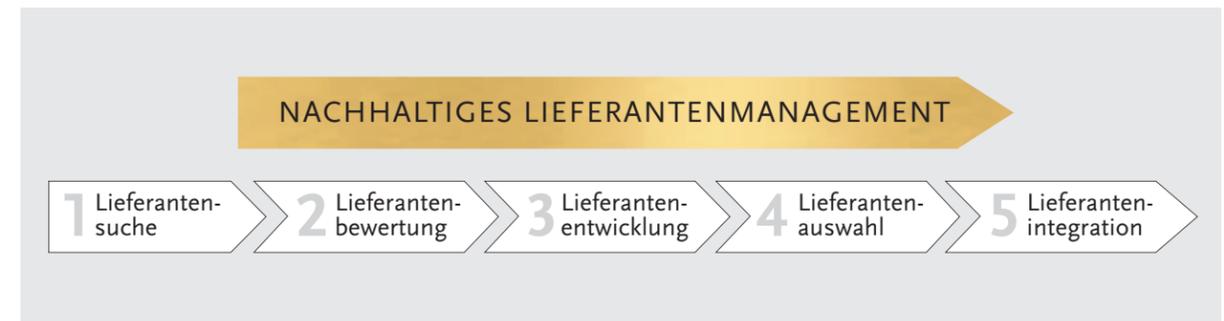
III.1 Nachhaltiges Lieferantenmanagement

Unsere Lieferanten sind an der Sicherstellung unseres nachhaltigen Unternehmensangebotes maßgeblich beteiligt

Die Missachtung unserer sozialen oder ökologischen Standards durch Lieferanten könnte ihren Mitarbeitern oder der Natur schaden. Dies möchten wir verlässlich in unserer Lieferkette ausschließen. Durch ein nachhaltiges Lieferantenmanagement verpflichten wir unsere Lieferanten, die für uns relevanten Nachhaltigkeitskriterien einzuhalten.

Das Hauptziel der Gestaltung des Beziehungsmanagements zu unseren Lieferanten ist eine synergetische Kooperation. Wir

möchten die am besten geeigneten Lieferanten identifizieren und an uns binden, um unsere gemeinsamen Nachhaltigkeitsleistungen sicherzustellen und gemeinsam Optimierungen in der Wertschöpfungskette zu erarbeiten. Die ausgewählten Lieferanten unterstützen uns mit ihrem tiefen Know-how bei unseren Einkaufsgütern, Produktinnovationen und Produktionsverfahren. Im Folgenden stellen wir in fünf Schritten vor, wie wir pragmatisch die Nachhaltigkeit in unserer Lieferkette und unsere Ziele im Bereich Einkauf erreichen:



Die fünf Schritte unseres nachhaltigen Lieferantenmanagements

1. Lieferantensuche

Der Prozess zur Sicherstellung bzw. Entwicklung des von uns erwarteten, verantwortungsvollen Lieferantenverhaltens beginnt mit der Suche nach geeigneten Lieferanten. Hierzu haben wir ein standardisiertes Scoring-Modell je Einkaufsgüter-Segment eingeführt, das die relevanten Erwartungen unserer Stakeholder an unseren Einkaufsprozess bündelt. Bei der Aufnahme, Analyse, Bewertung und Einbeziehung der vielschichtigen Erwartungen an unsere Lieferanten arbeiten unsere Einkäufer im Beschaffungsprozess mit den entsprechenden Spezialisten aus den verschiedenen Abteilungen unserer Brauerei zusammen (vgl. Kapitel I.2.1). Das Scoring-Modell beinhaltet unsere »konventionell« wirtschaftlichen, die o.g. qualitäts- und umwelt- sowie gleichzeitig unsere sozialgerechten Anforderungen als Bewertungskriterien für die Eignung potenzieller Lieferanten.

Darüber hinaus möchten wir als bedeutendes Unternehmen im Sauerland unseren Beitrag zur Stärkung der heimischen Region leisten, indem wir nach Möglichkeit hiesige Lieferanten beauftragen. Dies setzen wir als weiteres Kriterium in der Lieferantensuche zur regionalen Sicherung von Arbeitsplätzen und Wohlstand in ganzheitlicher Bewertung gemäß unseres Scoring-Modells um. Rohstoffverknappungen betreffen unsere Einkäufe bisher nicht wesentlich, doch als Großabnehmer können wir nicht ausschließlich regional einkaufen. Beim Hopfen- und Malzeinkauf sind wir bspw. auf die Belieferung aus den natürlichen Anbaugebieten angewiesen (s. Seite 59/60).

Dank dieses Scoring-Systems können wir bereits bei ersten Marktscreenings, mit einer systematischen Erfassung der Lieferantendaten, eine Erstbeurteilung der in die Auswahl einzuziehenden Lieferanten vornehmen.

2. Lieferantenbewertung

Die Überprüfung der Einhaltung der geforderten Anforderungskriterien durch unsere wesentlichen Lieferanten und ggf. Vorlieferanten stellt einen kontinuierlichen, regelmäßigen Bestandteil unseres nachhaltigen Lieferantenmanagements dar: Nach der ersten Bewertung gemäß des Scoring-Modells im Beschaffungsteam erfolgt, noch vor der Aufnahme neuer Lieferbeziehungen, eine Auditierung durch unsere Fachleute. Bereits hier achten wir gemäß unserer allgemeinen Einkaufsrichtlinien auf die Einhaltung sozialer Mindeststandards. Es folgen Vorabmusterungen (u. a. Monitoringsysteme, Wareneingangsprüfungen in unserem hochmodernen Labor, Vor-Ort-Prüfungen), Testproduktionen bis hin zur Bewertung von Serienproduktionen, deren Ergebnisse im Scoring-Modell dokumentiert werden. Als Direktmitglied des Deutschen Brauer-Bundes nutzen wir mehrere Monitoringsysteme zur Sicherstellung der Einhaltung weitreichender lebensmittelrechtlicher Bestimmungen im Bereich von Schadstoffen bei den Landwirten.

Die kontinuierlichen Audits unserer wesentlichen Vertragslieferanten nehmen wir in festgelegten Intervallen vor, i. d. R. alle zwei bis drei Jahre. Die Auditprotokolle werden den Lieferanten anschließend zugeleitet und, je nach Ergebnis, auf mögliche Verbesserungspotenziale systematisch überprüft. Dabei unterstützen wir unsere potenziellen wie auch bestehenden Lieferanten dabei, ggf. ihre Lücken bei der Erfüllung unserer Anforderungen mit konkreten Maßnahmen zu schließen. Falls jedoch notwendige unserer angeführten Anforderungen (s. Seite 51 f.) auch nach einer vereinbarten Zeit nicht erfüllt werden, behalten wir uns das Recht vor, bestehende Lieferverträge aufzulösen bzw. schließen wir bei neuen Lieferanten erst gar keinen Liefervertrag. Damit verfügen wir über ein funktionierendes Instrument, frühzeitig Minderleistungen zu erkennen und rechtzeitig entsprechende Präventionsmaßnahmen gegen soziale oder ökologische Missstände oder gar Lieferantenskandale umzusetzen. Und wir verfolgen damit das Ziel, eine nachhaltige und transparente Einkaufsentscheidung bis zur Vertragsvergabe sicherzustellen.

Zur Kontrolle unserer sozialen und ökologischen Anforderungen bei Einkäufen von Werbemitteln in Asien setzen wir darüber hinaus seit 2010 unseren Verhaltenskodex für Lieferanten (Code of Conduct for Suppliers) ein. Hiermit verpflichten wir diese Lieferanten standardisiert vertraglich auf die Erfüllung unserer konkreten Nachhaltigkeitsanforderungen. Und wir gewinnen eine messbare Grundlage, Schwachstellen bzw. Ziellücken in den Performances unserer Lieferanten festzustellen und ggf. zu verbessern. Um die Einhaltung unserer Anforderungen durch die asiatischen Lieferanten noch intensiver sicherzustellen, lassen wir Qualitätsaudits vor Ort von unabhängigen Qualitätssicherungsunternehmen durchführen (bspw. Intertek, SGS Control, TÜV, Bureau Veritas und Asia Control).

Aufgrund der staatlichen Strukturen und der Gesetzgebung sehen wir die Gefahr von Menschenrechtsverletzungen in erster Linie in Ländern außerhalb Europas und Nordamerikas.



Neben unseren Werbemitteln aus Asien haben wir aus diesen Ländern keine Rohwaren bezogen, die nicht in unserer Heimatregion wachsen. Grapefruits und Zitronen für unsere Radler beziehen wir wegen geringerer Transportvolumen, -emissionen und -kosten als natürliche Fruchtsaftkonzentrate aus ihren Anbauländern Südamerika und Afrika. Auch bei diesen entfernten, wesentlichen Lieferanten setzen unsere Lieferanten und wir unsere o. a. regelmäßig hohen Maßstäbe und Kontrollinstrumente an. Im Berichtszeitraum sind uns bei unseren Lieferanten keine Vorfälle bekannt geworden, die die Aufnahme von Lieferbeziehungen verhindert oder zum Abbruch von Beziehungen geführt haben.

In unseren heimischen Märkten hat sich das Vertrauen zu unseren wesentlichen Lieferanten der Landwirtschaft in unseren vielen, langjährigen Kontakten bestätigt (s. folgendes Kapitel III.2). Angesichts der jüngeren Skandale in der Lebensmittelbranche planen wir jedoch, unseren Code of Conduct analog zu den bisher bereits referenzierten, internationalen Standards noch detaillierter weiterzuentwickeln. Unser Ziel ist, dabei auch die Kontrolle von Vorlieferanten stets präziser einzubeziehen und ab 2014 flächendeckend für alle wesentlichen Lieferanten, auch in unseren heimischen Märkten, verpflichtend einzusetzen. Auf diesem Wege möchten wir unsere Rolle noch stärker wahrnehmen, das Prinzip der Unternehmensverantwortung in unserer Lieferkette ständig sicherzustellen und als wesentliches Instrument der Wirtschaft zur sozialen und umweltgerechten Verbesserung in den Regionen unserer Lieferanten weiter zu verbreiten.

3. Lieferantenauswahl

Auf der Grundlage dieser ganzheitlichen Lieferantenbewertungen nehmen wir in einem transparenten Prozess Lieferantenvergleiche zur Priorisierung der am besten geeigneten Lieferanten vor. Dabei erstellen wir eine Gesamtkostenübersicht als Vergleichsmaßstab für die nach dem Scoring-Modell in die engere Auswahl einbezogenen wie auch für die bereits bestehenden Lieferanten. Zudem berücksichtigen wir in unserer Bewertung auch die Nachhaltigkeitsberichterstattung potenzieller Lieferanten und behandeln das Thema in den regelmäßigen Lieferantengesprächen. So verbinden wir die sozial- und umweltgerechte Auswahl mit der unter Kostengesichtspunkten optimierten Selektion der für uns am besten geeigneten Lieferanten und stellen damit standardisiert die objektive Auswahl unserer erstklassigen Lieferanten sicher.

4. Lieferantenentwicklung

Sollte ein Lieferant unsere Nachhaltigkeitskriterien nicht vollständig erfüllen, fordern wir von ihm, entsprechende Maßnahmen zur Verbesserung und Verstetigung seiner Nachhaltigkeitsleistungen umzusetzen. Damit verfolgen wir das Ziel, das Leistungsniveau unserer Lieferanten permanent zu kontrollieren und ggf. zu steigern. Gleichzeitig beugen wir einer Nichterfüllung unserer Anforderungen bei unseren Lieferanten vor. Geeignete Maßnahmen entwickeln wir partnerschaftlich mit unseren Lieferanten, immer mit dem Ziel, sie daraufhin in unseren Lieferantenpool aufzunehmen. Sollte ein Lieferant jedoch auch nach geeigneten Entwicklungsmaßnahmen unsere Nachhaltigkeitsanforderungen in wesentlichem Maße nicht erfüllen, ziehen wir ihn für unsere Aufträge nicht mehr in Betracht.

5. Lieferantenintegration

Die Sicherstellung unserer ökologischen und sozialen Ansprüche verfolgen wir konsequent im Einklang mit unseren wirtschaftlichen Planungen. Langfristige Rahmenverträge mit den von uns ausgewählten Lieferanten sichern uns auch Innovationspotenziale bzgl. zukünftiger Material- und Technologieentwicklungen. Dabei setzen wir auf den Aufbau von Vertrauen in unseren langfristigen Lieferantenbeziehungen, um voneinander zu lernen und gemeinsam innovativ und effizient für das Ziel zu arbeiten, beste Biere zu produzieren. Unsere Lieferanten sind die Experten im Bereich unserer jeweiligen Vorprodukte. Zwei Beispiele: Bereits 1972 waren wir eine der ersten Brauereien, die das von der heutigen Huber Packaging Group entwickelte 5-Liter-Zapffässchen auf den Markt brachten. In enger Kooperation haben wir 1998 als erster und exklusiver Anbieter das erste Partyfass mit integriertem Zapfhahn auf dem Markt eingeführt und zu nachhaltigem Erfolg verholfen. Darüber hinaus haben wir gemeinsam mit unserem Glaslieferanten Rastal und seinem damaligen Chefdesigner Hermann Hoffmann die im deutschen Biermarkt bedeutende Glas-Innovation in Form der Warsteiner Tulpe geschaffen, mit der wir in den 1970er Jahren einen großen Beitrag leisten konnten, die Kategorie der Premium-Pils-Biere zu schaffen und Bier damit in weiten Kreisen der Bevölkerung »salonfähig« zu machen.

Mit unseren ausgewählten Lieferanten schließen wir möglichst Mehrjahresverträge von i. d. R. drei bis fünf Jahren ab. Dadurch sind wir für die Landwirtschaft ein verlässlicher Partner. Wir verbreiten verantwortungsvolle Anforderungen über unsere Lieferkette und sichern zugleich langfristig die Einhaltung der hohen Warsteiner Qualitätsstandards.

Ziel: Ab 2014 Einsatz eines weiterentwickelten Code of Conduct bei allen wesentlichen Lieferanten



Thomas Druivenga, CEO Mälzerei Avangard

» Nachhaltige Lieferantenbeziehungen mit einer langfristigen Geschäftsbeziehung bedeuten für uns Planungssicherheit. Sie sichern damit auch unsere Geschäftsentwicklung. Darüber hinaus ist dies ein solides Fundament für ein gemeinsames, nachhaltiges Qualitäts- und Versorgungsmanagement. »



III.2 Nachhaltiger Einkauf

Bereits unseren Einkauf richten wir am deutschen Reinheitsgebot von 1516 aus

Unsere hohen Ansprüche und ihre Umsetzung in unserem verantwortungsvollen Einkauf stellen wir Ihnen im Folgenden am Beispiel unserer bedeutendsten Einkaufsgüter, der Rohstoffe für die Warsteiner Biere, dar. Eine umfassende Übersicht zu allen wesentlichen Einkaufsgütern sowie die Diskussion über die ökologischen Auswirkungen durch ihren Einsatz in unserem Wertschöpfungsprozess finden Sie im anschließenden Kapitel IV.

Wasser

Den Bezug des Hauptbestandteils unserer Biere, unsere besonders weichen Brauwässer, finden Sie in Kapitel II.3 ausführlich beschrieben.

Malz

Unseren mengenmäßig zweitwichtigsten Rohstoff Malz beziehen wir im Wesentlichen aus Mälzereien in einem Umkreis von ca. 120 km der Warsteiner Brauerei. In Mehrjahresverträgen leisten wir einen Beitrag, unsere heimatliche Region zu stärken und Transporte zu reduzieren. Wir verwenden ausschließlich Malze, die aus hochwertigsten, zweizeiligen Sommerbraugersten hergestellt werden. Die an uns liefernden Mälzereien setzen mengenmäßig hauptsächlich Braugersten aus deutschem Anbau ein; aber auch aus dem französischen (Champagne) und dänischen Anbau stammende Braugersten werden vermälzt. Für die Anlieferung von Malz nutzen wir im Berichtszeitraum auch

die Bahn, die für uns einen großen logistischen Stellenwert hat – effizient und emissionsarm (detaillierte Ausführungen hierzu s. Kapitel VI, »Das Warsteiner Bahnkonzept«).

Die auch der Naturschonung verpflichtete Vorauswahl und Auditierung unserer Mälzer, unterstützt von umfangreichen Qualitätsanalysen, bilden die Basis für die gleichbleibend hohe Qualität unserer Warsteiner Biere. In unseren sehr umfangreichen, mit unseren Lieferanten abgeschlossenen Qualitätsvereinbarungen sind neben den von uns zugelassenen Gerstensorten alle wichtigen Merkmale spezifiziert, die für ein qualitativ hochwertiges Braumalz bedeutend sind, z.B. Wassergehalt, Extraktgehalt, Eiweißgehalt, Gehalt an Aminosäuren für die Hefeernährung, Farbe, aber auch DMS-Gehalt sowie der kategorische Ausschluss von Gentechnik. Die Einhaltung der Spezifikation wird in unserem eigenen, hochmodernen Malzlabor und im Zentrallabor laufend überwacht; bei jeder Anlieferung von Malz erfolgt zunächst eine Probenahme. Es wird keine Charge zur Entladung in unsere Silos freigegeben, die nicht die Beprobung gemäß der Kriterien unserer Annahmeuntersuchung bestanden hat. Dabei interessieren wir uns auch für den Sauberkeitszustand der jeweiligen Ladungsträger und würden Lieferungen in nicht hygienisch einwandfreien Transportmitteln zurückweisen. Als Brauerei, die ein Lebensmittel herstellt, stellen wir in unserer Verantwort-

ung für die Gesundheit und Sicherheit unserer Kunden hohe Anforderungen.

Als Direktmitglied des Deutschen Brauer-Bundes nutzen wir mehrere Monitoringsysteme zur Sicherstellung der Einhaltung weitreichender lebensmittelrechtlicher Bestimmungen im Bereich von Schadstoffen. Ein engmaschiges Kontrollnetz stellt z.B. das Malzmonitoring dar, nach dem deutsche und ausländische Mälzereien, die deutsche Mitgliedsbrauereien mit Malz beliefern, nach einem Zufallsprinzip zum Zeitpunkt der Warenanlieferung auf Mykotoxine, Schwermetalle und Pestizide untersucht werden. Die Ergebnisse werden in einer Datenbank gesammelt und stehen uns als Mitgliedsbrauerei zur Verfügung. Über ein installiertes Warnsystem werden im Falle einer Auffälligkeit sofort die zuständige Lebensmittelüberwachungsbehörde, die belieferte Brauerei, die betreffende Mälzerei und ggf. weitere belieferte Brauereien informiert. Dieser Fall ist jedoch bisher aufgrund der umfangreichen Kontrollmechanismen, die bereits im Vorfeld beim Erzeuger greifen, noch nicht eingetreten. Ein zusätzlich durch den Deutschen Mälzerbund etabliertes Monitoringsystem bezieht zudem eine Beprobung der unbearbeiteten Getreide auf die o.a. Parameter mit ein. Wir erhalten auch diese Ergebnisse und verfügen so stets über ein umfassendes Bild der Gegebenheiten in den europäischen Getreideanbaugebieten und Mälzereien.

Internationale Monitoring-systeme zur Prüfung der Lebensmittelsicherheit

Systematische Eingangskontrollen bei allen Chargen



Hopfen

Obgleich der Rohstoff Hopfen mengenmäßig nur den kleinsten Anteil in unseren Bieren ausmacht, legen wir doch auf die qualitativen Eigenschaften dieses Biergewürzes allergrößten Wert. Hopfen ist eine zweigeschlechtliche, rankende Pflanze aus der Familie der Hanfgewächse, gehört aber nicht der Gattung Hanf (Cannabis) an, sondern bildet die eigene Gattung Hopfen (Humulus). Zum Brauen verwenden wir ausschließlich die weiblichen Blüten der Pflanzen (Hopfendolden), des deutschen Siegelhopfens aus dem bayerischen Hopfenanbaugebiet Hallertau. Diese Region verfügt über beste klimatische Bedingungen und Bodenverhältnisse für den erstklassigen Hopfenanbau.

Unseren Lieferanten (Landwirte und Verarbeiter) wie auch uns bieten wir mit Lieferverträgen über eine Laufzeit von bis zu fünf Jahren eine vertrauensvolle Planungssicherheit, bei der wir großen Wert auf die gemeinsame, ökologisch und sozial gerechte Arbeit legen: Gemäß unserer hohen Qualitätsanforderungen wird auch hier der Einsatz von Pestiziden in

der Landwirtschaft durch ein Frühwarnsystem, das von der Gesellschaft für Hopfenforschung in enger Zusammenarbeit mit dem Bayerischen Amt für Landwirtschaft betrieben wird und die Hopfenbauern permanent über drohenden Krankheitsdruck informiert, auf ein absolut notwendiges Minimum reduziert. In einem sehr umfassenden und konsequenten Schadstoffmonitoring wird kontrolliert, dass von unseren Hopfenlieferanten nur gesetzlich erlaubte Spritz- und Düngemittel eingesetzt und die Grenzwerte der Rückstandshöchstmengenverordnung eingehalten werden. Direkt nach der Hopfernte verschaffen sich zudem unsere erfahrenen Braumeister mit ihren sehr einschlägigen Kenntnissen direkt vor Ort in der Hallertau einen ersten Eindruck über die Qualitäten des Erntejahrgangs. Unsere Hopfenhändler, mit denen wir seit Jahrzehnten vertrauensvoll zusammenarbeiten, schicken Rohhopfenmuster an unser hauseigenes Forschungslabor, in dem die Muster qualitativ und sensorisch beurteilt (bonitiert) werden. Das Bonitierungsresultat ist entscheidend dafür, welchen

Rohhopfen wir einkaufen und welchen nicht. Parallel prüft ein akkreditiertes Prüflabor eine große Anzahl von Hopfenproben auf die Einhaltung der Rückstandshöchstmengenverordnung. Auf diese Weise schließen wir konsequent Engpässe bei der Hopfenbelieferung und spätere Hopfeneinkäufe auf dem Spotmarkt aus, die eine Vorabbemusterung der Hopfenpartien unmöglich machen würden.

Unser Hopfen tritt nach der Versiegelung mit dem Hopfensiegel des zuständigen Siegelbezirks den Weg in die bayerischen, zertifizierten Hopfenveredelungsbetriebe an, wo die Hopfenpartien ebenfalls unter den kritischen Augen unserer Braumeister zu Pellets und in einem geschlossenen System zu Hopfenextrakten veredelt werden. Einzigartig und sehr umweltschonend ist dabei, dass unsere Hopfenextrakte nicht konventionell in Einwegbinde abgefüllt werden, sondern in unsere eigenen Mehrweg-Hopfencontainer, die beliebig oft wiederverwendbar sind. Auch die Hopfenveredelungsprodukte werden wie die Rohhopfen im An-



schluss an die Verarbeitung im zuständigen Siegelbezirk besiegelt und mit einer Siegelurkunde versehen. Dadurch wird ein Vertauschen unserer Rohhopfenpartien ausgeschlossen. Alternativ könnten wir direkt Hopfenextrakt einkaufen; aber diesen hohen Aufwand zur besonderen Bonitierung, Auswahl und Steuerung der Verarbeitung nehmen wir zur Sicherung unserer Qualitätsstandards gern in Kauf.

Natursäfte

Für unsere natürlichen Biermischgetränke, Warsteiner Radler Zitrone Natürlich, Warsteiner Radler Grapefruit Natürlich und alkoholfreies Warsteiner Radler Natürlich (isotonisch) beziehen wir natürlich-echten Zitronensaft bzw. Grapefruitsaft. Wir setzen keine künstlichen Ersatzstoffe ein. Die Säfte werden als tiefgefrorene Konzentrate angeliefert, da ein Transport in nicht konzentrierter Form aus den Anbauländern, die sich in Südamerika und Afrika befinden, unter wirtschaftlichen und ökologischen Aspekten für die erforderliche Transportmenge nicht verantwortungsvoll wäre.

Gebinde, Verpackungen, weitere Materialien und Energien

Zum Bezug unserer Gebinde (Flaschen, Kästen, Bierdosen, Fässer), Verpackungen (Papiere, Kartonagen, Folien, Paletten) und weiterer Materialien (z.B. Kronenkorken, Etiketten, Leime) verpflichten wir uns und unsere Lieferanten zur Einhaltung der Anforderungen der STLB (Spezielle Technische Liefer- und Bezugsbedingungen der Versuchs- und Lehranstalt für Brauerei in Berlin e.V. (VLB), s. <https://www.vlb-berlin.org/fmv/stlb>). Diese Anforderungen wurden gemeinsam mit verschiedenen Branchenverbänden und Vertretern der entsprechenden Zulieferindustrie sowie der Verpackungsprüfstelle der Versuchs- und Lehranstalt für Brauerei im Bereich Getränkeverpackung erstellt. Sie bilden für uns die Mindestanforderungen für unsere naturschonenden und auf die Austauschbeziehungen der Gebinde, Verpackungen und Materialien im Mehrwegsystem optimierten Einkaufsanforderungen. In unserem Integritätsverständnis erweitern wir diese Anforderungen insbesondere um ökologische

Aspekte, um unsere hohen Anforderungen noch besser abzudecken (s. Kapitel IV.2.2 und VII).

Bereits seit vielen Jahren favorisieren wir das Mehrwegsystem. Entsprechend seines Leitgedankens achten wir bereits bei der Auswahl der eingesetzten Materialien auf ihre umweltschonende Herstellung, ihre umweltschonende Verwendung (Langlebigkeit, effiziente Austauschfähigkeit) sowie ihre spätere Recyclingfähigkeit am Ende ihrer Lebensdauer. Unsere umfassenden Ansprüche und unsere Behandlung der eingesetzten Materialien im Mehrwegsystem wie auch unseren möglichst naturschonenden Materialeinsatz in ausländischen Einwegsystemen diskutieren wir ausführlich in Kapitel VII.

Den Einsatz unserer Stoffe, Materialien und Energien sowie ihre Veredelung zu unseren Warsteiner Bieren im Brauprozess stellen wir Ihnen im folgenden Kapitel vor.

Kontrolle zur Reduktion von Pestiziden durch spezielles Monitoring



IV PRODUKTION

Unser Verständnis von Nachhaltigkeit im gesamten Brauprozess

„Der Brauprozess ist die Basis unserer Geschäftstätigkeit. Zwischen Sudhaus und Abfüllung entsteht der Lohn für unsere intensiven Bemühungen um höchste Qualität und Reinheit – unsere Warsteiner Biere. Seit Jahrhunderten im Kern unverändert, konnten wir in den vergangenen Jahrzehnten die damit verbundenen Prozesse stetig optimieren, vom Rohstoffeinsatz über benötigte Energiemengen bis hin zur Abfallproduktion. Eine zentrale Rolle spielt dabei unsere kontinuierliche Investition in technische Innovationen. Dabei kooperieren wir mit den führenden Wissenschaftlern auf dem Gebiet des Brauwesens. Dank dieses Engagements gehört die Warsteiner Brauerei im Waldpark zu den modernsten Braustätten Europas.“



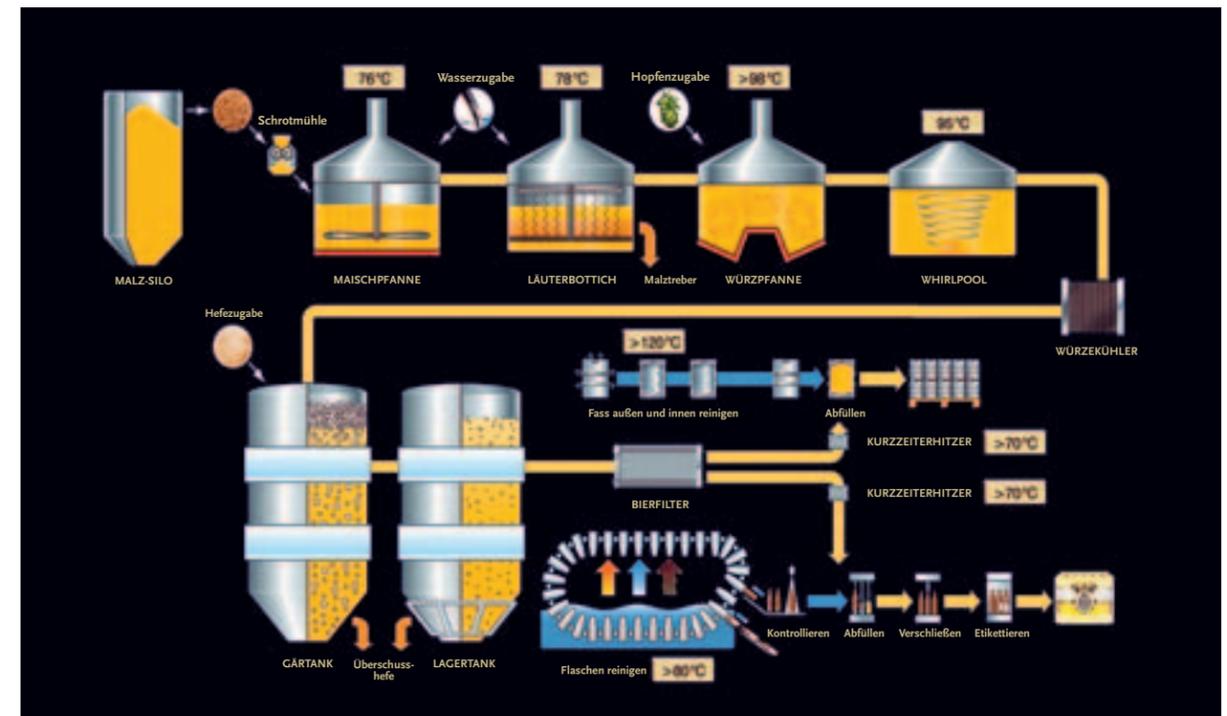
Ulrich Brendel, Technischer Direktor der Warsteiner Brauerei



IV.1 Der Brauprozess

Wie unser Bier entsteht

Alle unsere Biere werden traditionell mit über 260 Jahren Brauerfahrung und Leidenschaft nach dem Deutschen Reinheitsgebot hergestellt. Dementsprechend eindeutig und ausschließlich definiert ist die Art der Rohstoffe, die wir für das Bierbrauen einsetzen: Wasser, Malz (gemälztes Getreide), Hopfen und dessen Veredelungsprodukte (z. B. Hopfenextrakt) sowie Hefe. Mehr über unsere Rohstoffe lesen Sie in Kapitel III.2). Die Veredelung dieser Rohstoffe in unserem Brauprozess stellen wir Ihnen im Folgenden vor.



IV.1.1 Das Sudhaus

Im »Herz unserer Brauerei« entsteht die Grundlage für unsere Biere

In unserem hochmodernen Sudhaus wird die sogenannte Würze streng nach über Generationen überlieferten Rezepten zubereitet. Hierbei setzen wir ausschließlich modernste Technologie und Techniken ein, um unsere konstant hohe Produktqualität bei gleichzeitiger Schonung der Ressourcen zu erreichen.

Sämtliche Prozesse finden in rundum isolierten Gefäßen statt, um Wärmeverluste weitestgehend zu vermeiden. Ebenso achten wir bereits im Sudhaus auf die Fernhaltung von Sauerstoff. Jeg-

liche Form der Oxidation von Inhaltsstoffen während der Würze- und Bierherstellung würde sich negativ auf die qualitätsbestimmenden Eigenschaften des Bieres äußern. So werden alle Gefäße im Sudhaus zur Vermeidung von möglichen Sauerstoffeinträgen systematisch zu genau festgelegten Zeitpunkten mit Kohlensäure beaufschlagt. Hierzu setzen wir klimaneutrale Kohlensäure (CO₂) ein – sie wurde ursprünglich von der Gerste während des Wachstums auf dem Feld assimiliert und wird von uns während der Gärung wieder aufgefangen.

Verwendung klimaneutraler Kohlensäure (CO₂)



Schroten und Maischen

Im ersten Schritt des Bierbrauens wird Gerstenmalz aufwändig für einen Sud geschrotet. In Schrotmühlen werden die Gerstenkörner in unterschiedlich große Fraktionen gemahlen. Dabei dienen die gut ausgemahlene Gerstenspelzen später im Herstellungsprozess als unterste Filterschicht im Läuterbottich.

Das Malzschrot wird im Maischebottich mit unserem sehr weichen Brauwasser vermischt. Die entstehende Maische lassen wir auf bestimmten Temperaturen rasten, da bei diesem Prozess die Verzuckerung der im Malz vorhandenen Stärke durch die während des Mälzungsprozesses in den Gerstenkörnern gebildeten, natürlichen Enzyme stattfindet. Den entstehenden Malzzucker, die sog. Maltose, wandelt die Hefe später im Gärtank zu Alkohol und Kohlensäure um. Die schonende Erhitzung der Maische auf die erforderlichen Temperaturen übernehmen spezielle, in die Maischebottiche eingehängte Heiztaschen, die mittels Heißwasser beheizt werden.

Die benötigte Wärmemenge liefern unsere zwei erdgasbetriebenen Blockheizkraftwerke (BHKW), die auch die Abdeckung der Grundlast unseres Strombedarfs gewährleisten. Beide Blockheizkraftwerke haben mit einer Gesamtleistung von 2,3 Megawatt einen hohen energetischen, ressourcenschonenden Gesamtnutzungsgrad im Vergleich zu konventionellen Kombinationen von lokaler Heizung und zentralem Kraftwerk. Die Abwärme der Stromerzeugung nutzen wir direkt am Ort der Entstehung. Durch diese Art von Stromerzeugung sparen wir ca. 35 % unseres Primärstroms ein (s. auch Kapitel IV.2.3).

Der große Erfahrungsschatz unserer Braumeister ermöglicht uns, sehr schnell auf natürliche Rohstoffschwankungen zu reagieren. Diese äußern sich u. a. durch sorten-, jahrgangs- und provenienzabhängige Unterschiede im Extraktgehalt, in der Extraktzusammensetzung und in der Ausstattung der Braumälze mit natürlichen Enzymen. Anhand unserer Laborergebnisse im Vorfeld und während des Maischeprozesses erkennen wir diese Schwankungen rechtzeitig, um unverzüglich entsprechend Rastzeiten und Temperaturen während des Maischens anzupassen. Diese schnelle Reaktionsfähigkeit durch die konsistente, zeitnahe Überwachung und Steuerung all unserer Prozessparameter gewährleistet unsere hervorragende Produktqualität in außergewöhnlich hoher Konstanz.

Die vollständige Verzuckerung der Stärke wird durch Tests mittels einer Jodlösung überprüft. Ist noch unverzuckerte Stärke vorhanden, ergibt sich eine Blaufärbung und die Verzuckerungsrast muss noch verlängert werden. Tritt keine Verfärbung mehr ein, ist die Maische fertig und kann zur Klärung in den Läuterbottich gepumpt werden.



Läutern

Im Läuterbottich werden die unlöslichen Bestandteile der Maische abgetrennt. Der Läuterbottich verfügt über einen doppelten Boden, dessen oberer mit zahllosen Schlitzern ausgestattet ist, auf dem sich nach dem Einfüllen der Maische zuerst die Spelzen absetzen.

Danach werden die unlöslichen Bestandteile von unten nach oben immer feiner. So entsteht ein natürliches Filterbett, durch das sich die Maische selbst filtert. Die durchlaufende Flüssigkeit mit dem gelösten Malzzucker und anderen wasserlöslichen Bestandteilen wird Läuterwürze genannt, deren nächste Station die Würzpfanne ist. Bei diesem Filterprozess achten wir ganz besonders darauf, dass die Läuterwürze gut geklärt und möglichst blank ist, sodass keine Trübungsbestandteile verbleiben. Unser einzigartiges, weiches Brauwasser ist mit dafür verantwortlich, dass die Würze ihre brillante, goldgelbe Farbe erhält. Ein zu hartes Brauwasser würde zu einer starken Auslaugung der Gerbstoffsubstanzen aus den Gerstenspelzen führen, die im fertigen Bier eine kratzige und nachhängende

Bittere sowie eine Farbzunahme zur Folge hätte. Das Erkennungszeichen für ein schonend hergestelltes, qualitativ hochwertiges Bier Pilsener Brauart ist insbesondere seine helle Farbe – das optische Erkennungsmerkmal von Warsteiner Premium Pils.

Nach dem Auswaschen der löslichen Bestandteile mit heißem Brauwasser im Läuterprozess (Anschwätzen) sowie dem Abziehen der restlichen Läuterwürze verbleiben die unlöslichen Bestandteile auf dem oberen Läuterboden. Diese werden Biotreber genannt. Sie sind insbesondere bei den Land- und Viehwirten sehr begehrt und finden als natürliche, sehr hochwertige, eiweiß- und ballaststoffreiche Futtermittel ihren Weg zurück in die Landwirtschaft. Wir produzieren unsere Treber konsequent nach den Vorgaben der Q&S (Qualität und Sicherheit vom Landwirt bis zur Ladentheke) und sind zertifizierter Systemteilnehmer (www.q-s.de). Unseren Prozess der Futtermittelherstellung unterziehen wir einer unabhängigen Prüfung in Form von jährlichen Audits durch Zertifizierungsstellen.

Einzigartig weiches Brauwasser für die hochwertige Warsteiner Brauart – goldgelb und kristallklar

Zertifizierte Weiterverwendung des Biotrebers als Tiernahrung



Würzekochung und Heißtrubabtrennung

Der nächste Schritt bei der Zubereitung der Bierwürze ist die Kochung in der Würzpfanne, nachdem die Läuterwürze aus einem Puffergefäß über den Läuterwürzeerhitzer in die Würzpfanne umgepumpt wurde. Dieser Erhitzer besteht aus dem für diesen Zweck laut Herstellerangaben größten Plattenwärmetauscher Europas, in dem die zur Erwärmung der Würze erforderliche Energie ähnlich wie beim Maischen über die Abwärme unserer Blockheizkraftwerke (BHKW) bereitgestellt wird. Der Wärmetauscher verfügt über 449 Platten mit einer Gesamtübertragungsfläche von 684 m², also etwa die Fläche von dreieinhalb Tennisfeldern, und einer thermischen Leistung von 6.800 kW. Der Volumenstrom, mit der die Läuterwürze erhitzt wird, beträgt ca. 350 m³/h.

durch sie verdichtet. Dies führt zu einer Erhöhung des Wärmehalts in den Brüden, sodass damit energiesparend im zweiten Außenkocher die Kochtemperatur nur durch Zuführung der elektrischen Energie für die Brüdenverdichter, die von den BHKW zur Verfügung gestellt wird, aufrechterhalten werden kann. Für die permanente Durchströmung der Außenkocher sorgen unter den Würzpfannen installierte Pumpen, die mit einem Volumenstrom von etwa 1.500 m³/h die Würze über die Kocher zurück in die Pfannen zirkulieren. Auch die notwendige elektrische Energie zum Betrieb dieser großen Pumpen liefern die BHKW. Insgesamt stehen uns drei Würzpfannen als kombinierte, sog. Whirlpoolpfannen zur Verfügung, die über zwei autarke Außenkochersysteme beheizt werden. Zudem wird in diesem hochmodernen Energie-Mehrfachverwendungssystem der entstehende Wasserdampf in den Brüden-Außenkochern fast komplett kondensiert und als heißes Vorspülwasser für Reinigungszwecke eingesetzt. Durch diese Kondensation werden auch die Immission und Emission brauereitypischer Geruchsstoffe innerhalb und außerhalb der Brauerei auf ein Minimum reduziert. Gerüche verstehen sich in aller Regel als Emissionen, die aus aromatischen Kohlenwasserstoffverbindungen bestehen. Den typi-

schen, häufig massiven »Brauereigeruch« nehmen Sie als Besucher, Mitarbeiter oder Anrainer unserer Brauerei nur sehr eingeschränkt wahr.

Bei der Würzekochung stimmen wir das Temperaturniveau immer optimal auf die Rohstoffzusammensetzung und die Kochzeit ab. Während des Kochprozesses geben wir die Aroma- und Bitterhopfen sowie Veredelungsprodukte (Hopfenextrakte) zu. Die Umwandlung der sehr schlecht wasserlöslichen, nativen Hopfenbittersäuren (Alphasäuren) nehmen wir gemäß des Deutschen Reinheitsgebotes ausschließlich durch die Würzekochung vor. Hierbei wird die im Malz enthaltene Menge an Eiweiß (ca. 10 %) reduziert, um spätere Trübungen des Bieres zu vermeiden. Darüber hinaus werden mit dem Kochen aus Gerstenmalz stammende, natürliche Verbindungen ausgetrieben, insbesondere das beim Erhitzen entstehende schwefelhaltige Dimethylsulfit. Ferner wird im Kochprozess die Würze sterilisiert.

Nach dem Kochen wird anschließend die gesamte heiße Würzmenge in der kombinierten Whirlpoolpfanne in eine Rotation versetzt. Durch den tangentialen Eintritt der heißen, im

Kreis geförderten Würze und die eingestellte Pumpenleistung wird eine definierte Drehgeschwindigkeit eingestellt, die nach den Gefäßdimensionen berechnete, strömungsmechanische Eigenschaften aufweist. Durch die Zentripetalkraft und eine natürliche Sedimentation sammeln sich die während der Kochung ausgeflockten Bestandteile am Boden in der Gefäßmitte und bilden dort den sogenannten Trubkegel, der vorwiegend aus geronnenem Eiweiß besteht.

Nach einer bestimmten Standzeit wird die heiße Würze durch einen seitlichen Anschluss an der Whirlpoolpfanne entnommen, wo sich die am besten geklärte Würze befindet, und zum Würzekühler gefördert. Die Konzentration der zu diesem Zeitpunkt in der Würze gelösten Bestandteile (zu rund 2/3 von der Brauereihefe vergärbare Zucker) definiert den sog. Stammwürzegehalt des daraus hergestellten Bieres und wird in Gramm je 100 Gramm (= ° Plato) angegeben. Der Stammwürzegehalt bestimmt wesentlich die »Stärke« des Bieres und wird in Deutschland als Maß für die zu entrichtende Biersteuer herangezogen. Der ausgeschiedene Heißtrub verbleibt im Gefäß und wird nach beendeter Würzeentnahme den Bierternern (s. o.) als hochwertiges Tierfuttermittel zugegeben.

Optimal auf die Rohstoffzusammensetzung und die Kochzeit abgestimmtes Temperaturniveau

Würzekochung mit Blockheizkraftwerken und Energie-Mehrfachverwendungssystem



IV.1.2 Das Kühlhaus

Die Weiterverarbeitung im Kühlhaus schließt sich nahtlos an

Die hergestellte Heißwürze ist möglichst schnell von rund 98 °C auf die sog. Anstelltemperatur abzukühlen, um die unmittelbar danach zuzugebende Hefe nicht abzutöten.

Würzekühlung

Die Abkühlung der heißen Würze erfolgt im ersten Schritt in großen Plattenwärmetauschern, in denen im Kreuzstrom kaltes Brauwasser auf ca. 80 °C erwärmt wird, um es zum »Maischen« und »Läutern« (s. Seite 66 ff.) wieder zur Verfügung zu stellen. Der Wärmetauscher erzielt mit einem hohen Wirkungsgrad nur sehr geringe Wärme- und damit Energieverluste. Direkt im Anschluss wird die vorgekühlte Würze in einem weiteren Wärmetauscher exakt auf die gewünschte Temperatur heruntergekühlt, um im nächsten Schritt unsere eigens gezüchtete und nach etlichen Selektionsschritten ausgesuchte Warsteiner-Hefe zuzugeben.

Der untergärige Warsteiner Hefestamm ist einzigartig und wird seit Generationen geführt. Unsere gärkräftige Hefe ist für den charakteristischen Geschmack unseres Bieres in sehr hohem Maße mitverantwortlich. Da nicht nur der Hefestamm, sondern auch die Erhaltung der Qualität unserer für Warsteiner typischen Hefe größte Wichtigkeit hat, wird unsere Hefe in regelmäßigen Abständen im Labor als sogenannte Reinzucht hergestellt, um die in der Produktion eingesetzte Hefe durch eine neue Generation zu ersetzen.

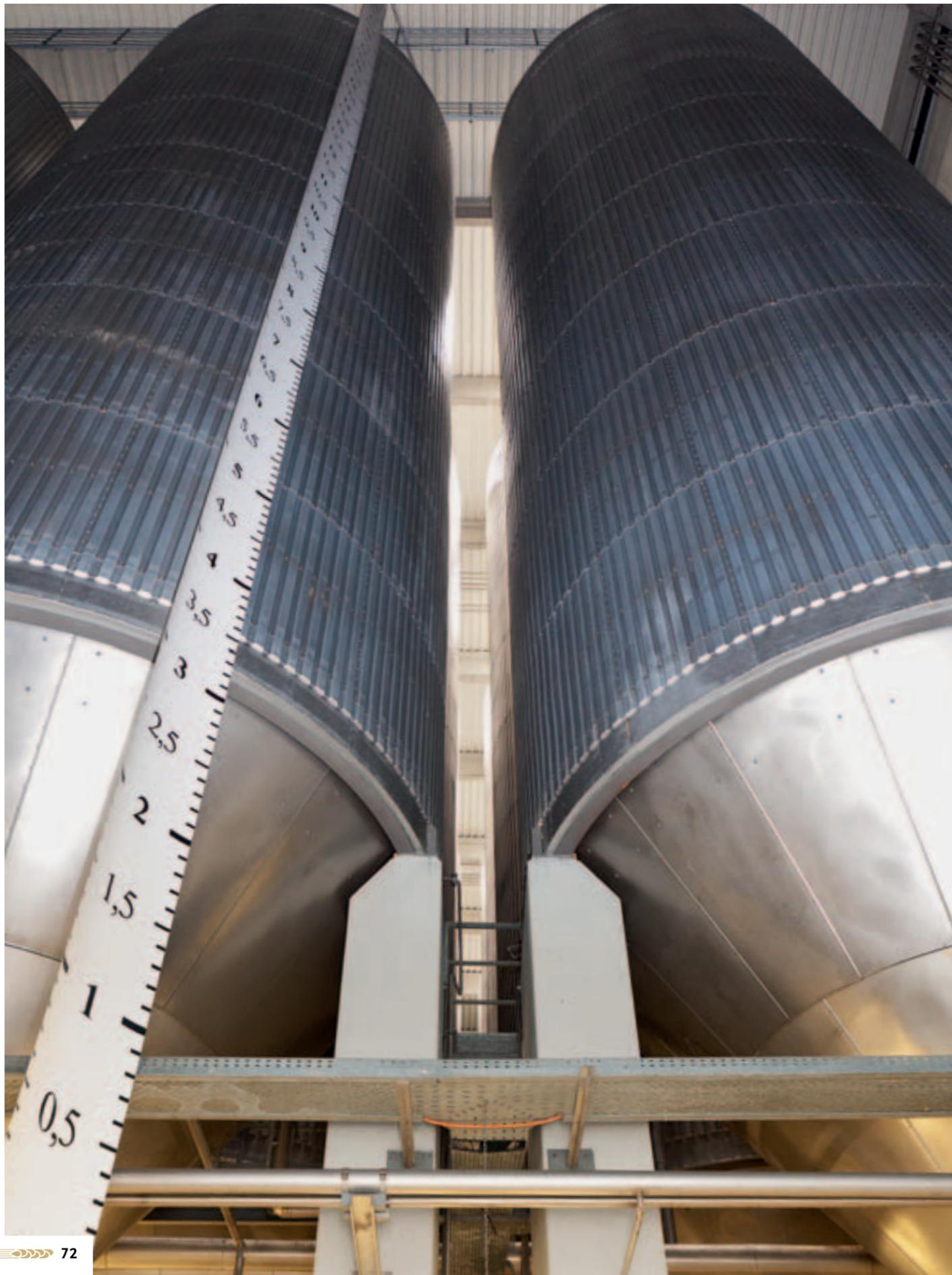
Hefegabe und Würzebelüftung

Die Zugabe der Hefe zur Würze (Satzgabe) erfolgt über eine spezielle Messeinrichtung, die es uns sehr konstant ermöglicht, immer die für uns maßgebende Anzahl von Hefezellen in die Würze zu geben. Damit ist sichergestellt, dass die spätere Gärung in allen Tanks qualitativ und zeitlich gleichmäßig



Energieeffiziente Abkühlung durch Plattenwärmetauscher und Wärmerückführung in den Brauprozess

verläuft, um die sich dabei bildenden Geschmacks- und Aromakomponenten (z. B. Ester) in einer konstant hohen Produktqualität zu halten. Direkt im Anschluss wird die Würze mit steriler Luft belüftet, damit sich die Hefezellen vermehren können. Sodann nimmt die Würze ihren weiteren Weg in den Gärtank.



IV.1.3 Gärung

Die erste Station in der eigentlichen Bierherstellung sind die Gärtanks

Die Gärtanks können jeweils einen Nettoinhalt von 4.200 Hektolitern (hl) aufnehmen und ihre Höhe beträgt netto stattliche 20 Meter bei einem Durchmesser von sechs Metern. Hier werden von der Hefe die im Sudhaus aus Stärke entstandenen, vergärbaren Zucker bei relativ niedrigen Temperaturen hauptsächlich zu Alkohol (Ethanol) und Kohlensäure (Kohlendioxid) verstoffwechselt. Die während der Gärung anfallende Wärme wird über die an den Gärtanks angebrachten Kühlzonen abgeführt. Durch die Sorgfältigkeit bei der Hefegabe und Würzebelüftung verläuft die Gärung auch in Bezug auf die für die Kühlung benötigte Energie in Form von Strom sehr gleichmäßig. Stromspitzen werden hierdurch sehr wirksam minimiert und der Stromverbrauch wird insgesamt möglichst gering gehalten.

Die Menge der während der Gärung entstehenden Kohlensäure ist größer als wir sie später für unser Bier wünschen. Die ohnehin schon klimaneutrale Überschusskohlensäure führen wir über ein Auffang- und Wiederverwendungssystem anderen Prozessen, die unter Sauerstoffabschluss durchgeführt werden (z. B. Abfüllung), wieder zu.

Nach etwa sieben Tagen ist die Gärung abgeschlossen und die Hefe hat sich unter dem darüberstehenden Bier in unseren zylindrischen Gärtanks abgesetzt (untergäriges Brauen). Von dort wird sie abgezogen und für die Wiederverwendung in unseren Hefetanks gespeichert. Da sich die Hefezellen vor dem Start der Gärung vermehrt haben, fällt auch ein beträcht-

licher Teil an Überschusshefe an. Diese stellt ebenso wie die o. g. Treber ein begehrtes Tierfuttermittel dar. Aus den Hefezellwänden werden auch Tiernahrungsergänzungstoffe gewonnen, die es heute bereits ermöglichen, in Tiermastbetrieben komplett auf die präventive Verabreichung von Antibiotika zu verzichten. Auch wird unsere Bierhefe von spezialisierten Abnehmern vermehrt für die menschliche Ernährung (z. B. natürlicher Hefeextrakt als Ersatz für synthetische Geschmacksverstärker) und für Nahrungsergänzungsmittel zur Stärkung des Immunsystems genutzt (z. B. Beta-D-(1,3)-(1,6)-Glucan).

Bevor es in die kalte Reifephase geht, wird das nun Jungbier genannte Bier einer sorgfältigen Laboruntersuchung unterzogen, um zu gewährleisten, dass seine Qualität auch tatsächlich unseren hohen Erwartungen entspricht. In unserem Zentrallabor beschäftigen wir in der Qualitätssicherung 22 und im Bereich Forschung und Entwicklung samt Spezialanalytik neun Mitarbeiter, die täglich umfangreiche Qualitätskontrollen vornehmen: In der Bieranalyse werden Alkohol- und Stammwürzegehalt, pH-Wert, Leitfähigkeit, Gehalt an nicht vergorenem Extrakt, Bierfarbe und Bitterwert gemessen. In der Spezialanalytik (u. a. Gaschromatographie) wird in jeder Biercharge der Gehalt an freiem Dimethylsulfid (s. Seite 68, »Würzekochung«) geprüft. Darüber hinaus wird in Warstein das Bier jedes einzelnen Tanks von besonders geschulten Mitarbeitern verkostet, bevor es für die weitere Verarbeitung freigegeben wird.

Weiterverwendung der klimaneutralen Überschusskohlensäure. Hefe als hochwertiges Nahrungsmittel für Mensch und Tier

Umfangreiche Qualitätskontrollen im hochmodernen Warsteiner Labor

IV.1.4 Kaltreifung und Lagerung

Unser Bier reift und lagert zirka drei Wochen

Direkt im Anschluss an die Gärung wird das Jungbier aus den Gärtanks über Tiefkühler in die unter 0 °C kalten Lagertanks überführt. Noch vorhandene Hefe und Eiweiß (Geläger) sedimentieren während der dreiwöchigen Lagerzeit im Tankkonus und können analog zu den Gärtanks (s. o.) vor der Entnahme des Biers abgezogen und der Überschusshefe zugegeben werden. Unsere Lagertanks stehen in besonders gut isolierten Gebäudeteilen und werden über die Raumluft ge-

kühlt. Das Herunterkühlen des Bieres ist in den Tanks nicht mehr erforderlich, da die Lagertemperatur über die Tiefkühler, die in Form von hochmodernen, energiesparenden Rohrbündelwärmetauschern ausgeführt sind, bereits beim Transfer in die Lagertanks (»Schläuchen«) erreicht wird. So ist bei uns nur die Kühlung der Raumluft erforderlich, um Kälteverluste, die trotz unserer sehr guten Isolierung nicht vollständig vermeidbar sind, zu kompensieren.

Hoch energieeffiziente Rohrbündelwärmetauscher zur Kühlung des Jungbieres



IV.1.5 Filtration

Beim Filtern werden noch die allerletzten Hefezellen und Trübungspartikel vollständig entfernt

Umwelt-schonende und leistungsstarke Bierfilter

Unser Ziel ist es, ein absolut klares, glanzfeines Bier herzustellen, das auch nach längeren Lager- oder Aufbewahrungszeiten nicht nachtrübt – denn das Auge trinkt schließlich mit!

Der letzte Schritt in der Bierherstellung besteht aus einer Filtration durch jeweils 1 m² große, zwischen jeweils zwei gelochte und mit Kanälen versehene Edelstahlplatten eingespannte Filterschichten, deren wesentlicher Bestandteil Fasern aus Cellulose sind.

Die gesamte Filterfläche in zwei identischen Filterlinien mit einer Anzahl von insgesamt 426 Filterschichten entspricht 426 m², mit einer Leistung von bis zu 600 hl/h. Die Filter-

schichten bestehen zu 100% aus organischen Cellulosefasern von Hölzern aus nachhaltigem Anbau, vornehmlich aus Dänemark, die besonders leicht kompostierbar sind.

Ein weiterer Vorteil dieser Filterschichten ist ihre Tropffreiheit. So dringt aus den Schichten kein Bier als Verlust nach außen. Weitere Pluspunkte gegenüber herkömmlichen, mineralischen Filterschichten sind ihre um ca. 50% geringeren Spülwasserverluste vor und nach dem Sterilisieren des Schichtenfilters und eine um etwa 20% höhere Leistung. Das filtrierte Bier wird in sog. Drucktanks für die anschließende Abfüllung gespeichert.

IV.1.6 Abfüllung

Für die Abfüllung unserer Produkte stehen uns acht hoch effiziente Abfülllinien zur Verfügung

Täglich können bis zu 4,8 Mio. Flaschen und fast 20.000 Kegs (Bierfässer mit eingebautem Entnahmerohr) mit bis zu 50 l Inhalt abgefüllt werden. Kleindosen werden mit einer Leistung von 55.000 Dosen/h abgefüllt. Auch Partydosen und klassische Stiefässer werden bei uns abgefüllt. Alle unsere Füllprozesse finden unter weitestgehender Fernhaltung von Sauerstoff statt, um jegliche Art von Oxidation unserer Produkte so gut wie möglich zu vermeiden und die hohe Produktqualität unserer Biere über die Mindesthaltbarkeit hinaus gewährleisten zu können. Hierzu verwenden wir zum Entfernen des Sauerstoffs aus den gereinigten Gebinden den im Gärprozess (s. Seite 73) eigengewonnenen Kohlendensäureüberschuss. Mit speziellen Kontrollgeräten wird abschließend jedes Gebinde

auf seine korrekte Füllmenge und seinen Verschluss überprüft. Bereits bei der Konzipierung und späteren Ausführung der Maschinen, die hinterher mit unserem Produkt in Kontakt kommen, legen wir besonderen Wert auf die hygienische Konstruktion der Bauteile. Alle produktberührenden Komponenten bestehen aus glatten, widerstandsfähigem Edelstahl oder für Lebensmittelkontakt zugelassenen Kunststoffen (z. B. Dichtungsmaterial). So sichern wir auch die einfache Reinigung mit möglichst wenig Reinigungsmitteln, bei deren Kauf wir ohnehin auf eine maximale Schonung der Natur achten. Weitere Informationen zu unseren Verfahren zur Schonung der natürlichen Wasserressourcen erhalten Sie im Kapitel IV.2.1.

Hygienische Konstruktionen – einfache Reinigung mit wenig Reinigungsmitteln



IV.1.7 Etikettierung, Endkontrolle, Konfektionierung und Bereitstellung der Ware

In unseren Etikettiermaschinen werden zusätzliche Prüfungen durchgeführt

Hochmoderne Kontroll- und Etikettiermaschinen gewährleisten Rückverfolgbarkeit der Waren

Nach der Abfüllung werden die Gebinde ggf. etikettiert und mit dem Herstell- und/oder Mindesthaltbarkeitsdatum versehen, um sie weiter zu verpacken bzw. zu palettieren. In den Flaschenanlagen finden zudem zur Sicherheit noch einmal automatische Füllmengenkontrollen durch optische Erkennungssysteme statt, um nicht korrekt gefüllte Flaschen spätestens hier auszuschleusen. In unseren hochmodernen Etikettiermaschinen werden zusätzliche Prüfungen durchgeführt, die sicherstellen, dass auf den Flaschen alle Etiketten aufgebracht wurden und auch die Datierung funktioniert hat. Die Datierung und damit auch die Codierung unserer Produkte erfolgt minutengenau sowie auf jede Abfüllanlage spezifisch ausgelegt. Dadurch können wir unsere Waren später in einem sehr engen Zeitraster zurückverfolgen. Die Füllmen-

genkontrollen in unseren Fassabfüllanlagen geschehen über Wägung mittels amtlich geeichter Waagen, Kegs werden über geeichte Volumenmesseinrichtungen befüllt.

Alle für die Bedruckung unserer Etiketten und Kartonagen verwendeten Druckfarben sind schwermetallfrei. Das gilt auch für unsere anderen Verpackungsmaterialien wie die Papiere und Kartonagen selbst und natürlich für unsere Kunststoffmehrwegkästen. In den verwendeten Druckfarben sind keine Stoffe enthalten, die in der Ausschlussliste der CEPE (2007) aufgeführt sind. Diese Liste schließt den Gebrauch von Rohstoffen aus, welche als sehr giftig (T+) oder giftig (T) oder als karzinogen, mutagen oder fortpflanzungsschädigend in Kategorie 1 und 2 eingestuft sind.



IV.2 Unser Umgang mit den natürlichen Ressourcen

Die Erfahrung aus 260 Jahren lehrt uns, mit den natürlichen Ressourcen sorgsam umzugehen

Bis hierher haben wir Ihnen in diesem Kapitel einen umfassenden Überblick zu unserem Brauprozess gegeben. Im Folgenden möchten wir Ihnen hierzu unser ökologisch-nachhaltiges Verständnis, unsere Ziele und unsere Methoden bzw. Verfahren zu ihrer Erreichung darstellen, mit denen wir insgesamt im Herstellungsprozess verfahren. Eine Wertschöpfung ist immer mit einer Schadschöpfung verbunden, so auch die Herstellung unserer Biere, trotz modernster Technologien und Verfahren. Um die weiteren Potenziale für die Schonung der Umwelt zu erkennen, bilanzieren wir im Weiteren dieses Kapitels in einer Analyse unserer Stoff-, Material- und Energieströme

unsere Schadschöpfungen bzw. ökologischen Einsparungen.

Als mittelständische Brauerei mit internationaler Markenbekanntheit stellen wir Getränke höchster Qualität und Reinheit her. Der Schutz der Umwelt und Natur sowie das Engagement für die Gesellschaft trotz betriebswirtschaftlicher Erfordernisse stehen immer im Mittelpunkt unseres unternehmerischen Handelns.

Hierzu investieren wir ständig in modernste und innovative Verfahren und Technologien, auch wenn der Brauprozess selber seit Jahrhunderten auf den gleichen natürlichen biochemischen

Verfahren und Reaktionen beruht. Um dabei möglichst wenig Ressourcen zu verbrauchen, entwickeln wir die Kern- und unterstützenden Prozesse stetig weiter und beteiligen uns intensiv an den dafür erforderlichen Forschungen. Nicht ohne Stolz zählt unsere Brauerei mit ihrer technischen Ausrüstung und dem technologischen Know-how ihrer Mitarbeiter daher heute zu den modernsten in ganz Europa oder sogar weltweit.

Dies ermöglicht uns, unsere sehr hoch gesteckten Qualitätsziele zu erreichen und somit unseren Kunden ein außergewöhnliches Geschmackserlebnis mit sicheren Produkten bieten zu können.

Unsere Management-Systeme im Brauereiprozess

Im Folgenden möchten wir Ihnen darstellen, wie wir unsere Geschäfts-/ Nachhaltigkeitsziele im Bereich Produktion systematisch erreichen. Nach der kompletten Beschreibung unserer Managementsysteme im Kapitel 1.2.3 lesen Sie hier, welche Managementsysteme und Verfahren wir im Produktionsprozess einsetzen.

- PDCA-Zyklus (kontinuierliches Verbesserungsmanagement)
- Qualitätsmanagement, ISO 9001
- Energiemanagement, ISO 50001
- Lebensmittelsicherheitsmanagement, ISO 22000 und FSSC 22000
- Q&S-Charta und GMP für Futtermittelsicherheit
- Arbeits- und Gesundheitsschutzmanagement
- Konzept zur Verhinderung von Störfällen
- Risikomanagement

Neben unseren qualitativen Anforderungen verfolgen wir quantitativ das Ziel, den Rohstoffeinsatz pro Hektoliter (hl) verkauften Bieres durch Effizienzsteigerungen so gering wie möglich zu halten.

Der schonende Umgang mit unseren Naturressourcen ist für uns aus ökologischen und gleichzeitig wirtschaftlichen Gründen eine Verpflichtung. Über Kennzahlen monitoren wir ständig transparent ihren Nutzungsgrad und ihre Verluste im gesamten Brauprozess. Dies sichert uns über den PDCA-Zyklus, die eingesetzten Rohstoffe und ihre wertvollen Inhaltsstoffe möglichst komplett einzusetzen.

Um dies zu erreichen, nutzen wir mehrere Systeme, die unsere Stoffströme kontinuierlich zu nahezu 100 % online erfassen, diese aufzeichnen und auswerten. Bei Abweichungen von unseren definierten Sollwerten erscheint bei unseren Mitarbeitern vor Ort direkt eine entsprechende Warnmeldung auf den Bildschirmen. Kritische Prozesse, die ein sofortiges Eingreifen erfordern, werden durch unsere Leitsysteme selbstständig überwacht und gesteuert, was bei Fehlern, z.B. einem nicht korrekt geschlossenen Ventil, zu einem kompletten Stopp der laufenden Prozesse führt. Um die Daten aus dem Prozess mit denen des Labors auf ihre Plausibilität prüfen,

verknüpfen, analysieren und bewerten zu können, setzen wir unser Laborinformations- und Managementsystem (LIMS) (s. auch Kapitel V.1) ein. Auch hierbei erkennen wir sehr schnell geringste qualitative und quantitative Abweichungen bzw. Schwankungen. Diese Datenanalysen nehmen wir mindestens einmal täglich im Kreise der Prozessverantwortlichen vor, um erforderliche Verbesserungen unmittelbar abzustimmen und zur Sicherstellung unserer effizienten Prozesse umzusetzen.

Monatlich werden die Daten unserer Prozessleitsysteme, LIMS und unserer Energiedatenbank in Reports zusammengeführt und im Kreise der prozessverantwortlichen Führungskräfte diskutiert, bewertet und mit den von der Geschäftsleitung vereinbarten Zielwerten verglichen.

Selbstverständlich handeln wir auch in diesem Kreis nach dem PDCA-Zyklus, der zwar in sich geschlossen ist, aber keinen Anfang und kein Ende besitzt: Nichts ist so gut, dass es sich nicht noch verbessern ließe!

Hochmodern standardisierte Kontrollprozesse für ein Höchstmaß an Qualität und Mindestmaß an Rohstoffeinsatz

„Die Qualität unserer Rohstoffe und Produkte wird täglich mit mehreren tausend Proben in unseren Labors sowie durch externe Institute überprüft. Durch diese aufwändigen Untersuchungen können wir stets höchste Produktsicherheit gewährleisten.“



Heinrich Bollmann, Leiter chemisch-technisches Labor und Analytik Warsteiner Brauerei



Brauakademie für Forschung und Entwicklung – die »Kleine« in der großen Brauerei

In den Jahren 2010 und 2011 wurde hier in Warstein ein ganz besonderes Projekt geplant, welches durchaus als Meilenstein in unserer 260-jährigen Firmengeschichte bezeichnet werden kann: unsere Versuchsbrauerei, die den Namen »Warsteiner Brauakademie für Forschung und Entwicklung« trägt. Gegen Ende 2011 haben wir die in unserem Produktionsgebäude untergebrachte Brauanlage in Betrieb genommen. Von ihrer Ausstattung her ist die Anlage weltweit einzigartig und mit rund 1,5 Mio. Euro eine starke Investition in die Zukunft.

Über die in den Warsteiner Sudhäusern installierten Komponenten hinaus ver-

fügt diese Versuchsbrauerei zusätzlich über sehr innovative Bauteile und Gefäße, die in dieser Form noch nicht Stand der Technik sind. Gegenüber dem großen Warsteiner Sudhaus, bei dem die Sudgröße ca. 1.400 hl (kalte Anstellwürze) beträgt, liegt die Sudgröße in der Brauakademie bei »nur« 5 hl. Die vier installierten zylindrokonuschen Gärtanks sind als kombinierte Gär-, Lager- und Drucktanks zehn Meter hoch und 0,8 m im Durchmesser und kommen damit der im Großbetrieb installierten Gärtankhöhe schon recht nahe. Gemäß der Fachliteratur dürfte die Gärung in Tanks mit dieser Geometrie eigentlich nicht richtig funktionieren. Die Hefe schert sich aber nicht um

das Geschriebene und vergärt trotzdem ohne jegliche Probleme – auch eine wichtige Erkenntnis.

Unsere Brauakademie ist genauso automatisiert wie unsere große Brauerei und verfügt über das Prozessleitsystem BrewMaxx aus dem Hause ProLeit. Im Vergleich zum Großbetrieb ist in allen Gefäßen, Rohrleitungen und Tanks die Messtechnik sehr dicht installiert, z.B. Durchflussmessgeräte, Temperatur-, Leitwert-, pH-Wert- und Druckaufnehmer sowie hochgenaue Trübungs- oder Dichtemessgeräte. Natürlich ist es hier nicht nur möglich, sämtliche Stoffströme auf der Produktseite der Anlage zu messen, aufzu-

zeichnen und zu bilanzieren, sondern auch alle zu- und abfließenden Energieströme sowie das Abwasser aus der Versuchsbrauerei.

Die erste Aufgabe der Brauakademie bestand darin, reproduzierbar unser Hauptprodukt Warsteiner Premium Verum herzustellen, mit denselben sensorischen und analytischen Eigenschaften wie im großen Produktionsbetrieb. Die dabei erarbeiteten Einstellungen an der Anlage sind so gesehen der »Null-Zustand«. Mittlerweile befindet sich unsere Versuchsbrauerei im Regelbetrieb mit ständig wechselnden Aufgabenschwerpunkten: z.B. Versuche zur Reduzierung der von uns eingesetzten

Ressourcen sowie Tests innovativer Komponenten, von deren Einsatz wir uns noch weitere Qualitätsverbesserungen für unsere Produkte versprechen. So wurden bereits viele Entscheidungsgrundlagen erarbeitet, die als Upscaling in unser aktuelles Großprojekt »Das Sudhaus der Zukunft« einfließen werden.

Ein weiterer Schwerpunkt liegt in der Entwicklung neuer Produkte. Bevor uns die Brauakademie zur Verfügung stand, wurden Produktentwicklungen vorwiegend im Labor- bzw. Technikmaßstab durchgeführt, d.h. händisch im Bereich von ein paar Litern. Das Upscaling auf den Echtprozess mit Sudgrößen von

bis zu 1.400 hl gestaltete sich hierbei äußerst schwierig. Durch die Simulation des echten Großbetriebs in der Versuchsbrauerei ist es heute möglich, das Verhalten neuer Produkte im realen Prozess ausgiebig zu testen und ggf. bereits im Vorfeld die für den Brauprozess notwendigen Anpassungen vorzunehmen.

In unserer Brauakademie nutzen wir allerdings auch die Möglichkeit, alle Prozesse fernab der Automatisierung im Handbetrieb zu steuern. Dies kommt insbesondere der Ausbildung unserer Brauer zugute und hilft uns, besondere, grundlegende Fragestellungen im komplexen Brauprozess näher zu beleuchten.

Die »kleine Brauerei« als Testraum für Innovationen



Kooperationen bei Forschungsprojekten

Über ihre Direktmitgliedschaft im Deutschen Brauer-Bund ist die Warsteiner Brauerei auch Mitglied der Wissenschaftsförderung der Deutschen Brauwirtschaft e.V. (WiFö), was für uns bedeutet, dass für jeden von uns verkauften Hektoliter Bier ein Forschungs-Cent in die WiFö-Kasse fließt.

Mit den Mitteln der WiFö werden unterschiedliche Forschungsprojekte rund um das Produkt Bier finanziert. Dadurch, dass die WiFö auch Mitglied in der vom Bundesministerium für Wirtschaft und Technologie (BMWi) finanzierten Allianz Industrie Forschung (AiF) ist, sind erfreulicherweise auch finanziell sehr aufwändige Forschungsprojekte realisierbar. Hier gibt es etliche Projekte, die sich mit den Themen Ressourcenschonung, Reduzierung des Energieverbrauchs und Reduzierung des CO₂-Ausstoßes auseinandersetzen. Auch hieraus werden wichtige Erkenntnisse anschließend in der Warsteiner Brauerei umgesetzt.

Beispiele für erfolgreich abgeschlossene Forschungsvorhaben sind u.a. (s. auch www.wifoe.org):

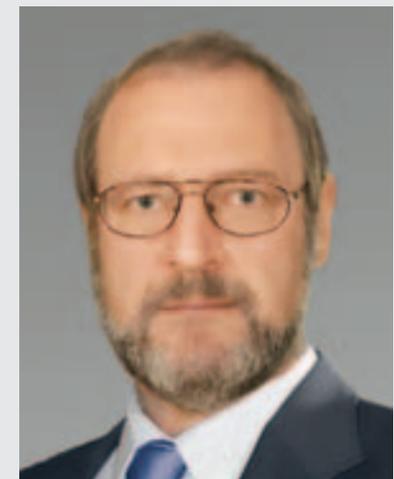
- Modellbasiertes Effizienzanalysetool für verkettete Abfüll- und Verpackungsanlagen (LineMET)
- Anaerobe Hydrolyse und Methanisierung fester, flüssiger und pastöser organischer Produktionsrückstände aus Brauereien
- Bedeutung spezifischer Eigenschaften der Stärke, enzymatischer Abbau und Findung brautechnologisch relevanter Kennzahlen
- Verkettetes Stoff- und Energiemanagement in Wassersystemen der Brauereien mittels informationstechnologischer Hybride auf der Grundlage von Referenz-Petri-Netzen

Die Warsteiner Brauerei hat als eine der deutschlandweit ersten Brauereien eine umfangreiche Messreihe zu Total Organic Carbon (TOC-Emissionen) aus dem Sudhausbereich in Kooperation

mit dem Deutschen Brauer-Bund durchführen lassen, der auf diesem Gebiet sehr eng mit dem Umweltbundesamt zusammenarbeitet. Ziel dieser Initiative ist, eine geeignete Messvorschrift für TOC zu entwickeln, mit denen das Emissionsverhalten deutscher Brauereien untersucht werden kann, um mittelfristig TOC-Emissionen zu reduzieren. Die Ergebnisse hat der Deutsche Brauer-Bund dem Umweltbundesamt zur Genehmigung durch den Länderausschuss vorgelegt.

Bei all unseren Aktivitäten mit Einflüssen auf die Natur befolgen wir die gesetzlichen Vorschriften und darüber hinaus unsere eigenen Integritätsziele, die wir im Dialog mit unseren Stakeholdern (s. Kapitel 1.2.1) entwickeln. Sanktionen, Bußgelder oder andere Strafen wegen Verstößen gegen umweltrechtliche Vorschriften wurden gegen die Warsteiner Brauerei nicht erlassen.

„Die Warsteiner Brauerei ist eine der modernsten und innovativsten Brauereien in Europa. Besonders mit der Warsteiner Brauakademie für Forschung und Entwicklung leistet sie einen wichtigen Beitrag zur Verbesserung der Energie- und Rohstoffeffizienz im Brauwesen.“



Dr. Rudolf Michel, Direktor Technologie – Forschung & Entwicklung, GEA Brewery Systems



Input-Output: Wie gehen wir mit Stoffen, Materialien und Energien um?

Der Erhalt der Natur ist für uns existenziell. Als Hersteller von Lebensmittel-Naturprodukten arbeiten wir symbiotisch für die Gesellschaft und leben von der Natur. Der Erhalt bzw. die Reinhaltung der Natur ist für uns auch deshalb existenziell. In diesem Selbstverständnis beschäftigen wir uns intensiv mit den Eigenschaften der von uns eingesetzten Stoffe, Materialien und Ener-

gien, die unserem Wertschöpfungsprozess zufließen und diesen ggf. in abgewandelter Form wieder verlassen.

Die von uns eingesetzten Stoffe, Materialien und Energien haben wir Ihnen – am Anfang unseres Wertschöpfungskreislaufes – in Kapitel III.2 vorgestellt. Die Auswirkungen ihrer Verwendung durch die Warsteiner Brauerei auf die

Natur werden im Folgenden analysiert und in einer »Input-Output-Bilanz« transparent gemacht. Wir beginnen mit der Gesamtdarstellung der Input-Seite der eingesetzten Stoffe, Materialien und Energien und schließen die »Öko-Bilanzierungen« unseres Umgangs im einzelnen mit Wasser, Abfall, Energie und Emissionen an.

Der Input für unseren Wertschöpfungsprozess

Unsere Nutzung der Input-Stoffe hat immer Auswirkungen auf die Umwelt. Um unsere negativen Einflüsse möglichst zu reduzieren, analysieren wir kontinuierlich unsere internen Datenquellen und Informationssysteme, die uns wichtige Berichte und Kennzahlen über unsere Stoffströme liefern.

durchführende Beratungsunternehmen verfügt über eine umfassende Datenbank mit den Werten und Best-Practice-Beispielen vergleichbarer Unternehmen, sodass uns eine Abweichungsanalyse Hinweise darauf gibt, in welchen Prozessen andere Unternehmen effizienter arbeiten. Mit diesen Ausarbeitungen können wir tiefer in die Analyse einzelner Bereiche und Prozesse einsteigen und kontinuierlich an der weiteren Verbesserung unserer Effizienz arbeiten.

Darüber hinaus haben wir im Berichtszeitraum gemeinsam mit der Deutschen Materialeffizienzagentur (demea) eine Potenzialanalyse zur Verbesserung der Materialeffizienz durchgeführt, die durch

das Bundesministerium für Wirtschaft und Technologie (BMWi) gefördert wurde.

Die nachfolgende Input-Output-Bilanz dokumentiert alle wesentlichen Materialströme unserer Brauerei. Auf der Eingangsseite sind alle Stoffe und Materialien aufgelistet, die für die Herstellung unserer Produkte sowie für den operativen Betrieb unserer Brauerei erforderlich sind. Die Daten basieren auf gemessenen Werten (z. B. Wasser-Eingangszähler) oder auf den Angaben der Lieferscheine unserer Lieferanten. Energieträger (Gas, Strom, Diesel, Benzin) werden hier nicht aufgeführt, sondern im Kapitel »IV.2.3 Energie« ausführlich behandelt.

Die während des Brauprozesses anfallende Gärungskohlensäure nutzen wir vollständig im weiteren Verlauf von Produktion und Abfüllung. Da es sich um einen geschlossenen Kreislauf handelt und sich gewonnene und verbrauchte Mengen in der Regel die Waage halten, wird die Menge der gewonnenen Kohlensäure nicht erfasst. Nur wenn dieses Gleichgewicht nicht gehalten werden kann (z.B. durch Wartungs- oder Revisionsarbeiten an bestimmten Anlagenanteilen), kaufen wir nach Bedarf gewisse Mengen an Kohlensäure zu (siehe Tabelle Materialeinsatz).

Insgesamt verlief unser Stoffe- und Materialeinsatz im Berichtszeitraum, auch angesichts unserer insgesamt konstanten Absatzzahlen, konstant. Hingegen

ist der Einsatz von AFG-Grundstoffen (v.a. Konzentrate natürlicher Fruchtsäfte mit entsprechendem Gewicht) deutlich gestiegen, da der Absatz unserer Mischgetränke seit 2009 stetig gewachsen ist. Bei der Kohlensäure kommen wir in der Regel ohne externen Zukauf aus und das ist auch das ausgewiesene Ziel. Es gibt aber Situationen (z.B. Maschinenschaden in der Aufbereitungsanlage oder extreme zeitliche Verschiebungen zwischen produzierter oder abgefüllter Menge aufgrund von Revisions- oder Inbetriebnahmearbeiten), in denen ein Zukauf unumgänglich ist. Der Verbrauch von Etikettenleim ist 2011 stark angestiegen. In langen Versuchsreihen haben wir herausgefunden, dass wir ein bestimmtes Minimum an Leim benötigen, um unsere

Etiketten weitestgehend knitterfrei aufzubringen. Der uneinheitliche Einsatz von Mehrwegflaschen ist auf die jeweils aktuelle Verfügbarkeit von Gebrauchsglas im Mehrwegsystem und ggf. kurzfristige Absatzspitzen zurückzuführen. Für Labor-Materialien haben wir im Berichtszeitraum ca. 1,5 Mio. Euro ausgegeben.

Auf der Output-Seite des Materialflusses sind natürlich zunächst unsere Produkte selbst zu nennen, welche wir mehrheitlich mit umweltschonenden Mehrwegverpackungen an unserer Rampe bereitstellen. Unser Umgang mit diesen direkt verwendeten sowie den »restlichen« eingesetzten Stoffen, Materialien und Energien wird im Folgenden diskutiert.

UNSER STOFFE- UND MATERIALEINSATZ

	Einheit	2008	2009	2010	2011	2012
direktes Material						
Trinkwasser ¹	m ³	1.146.191	1.107.211	1.101.473	986.230	1.005.427
Malz	t	46.937	47.304	48.904	44.645	47.112
Hopfen ²	t	210	211	236	190	202
AFG-Grundstoffe ³	t	483	453	477	602	799
Kohlensäure-Einkauf	t	43,6	22,3	0	340,6	21,0
Kronenkorken	t	1.135	1.116	1.115	1.079	1.094
Einwegflaschen ⁴	t	13.090	9.103	8.426	8.145	8.728
Mehrwegflaschen ⁴	t	3.150	1.366	4.790	3.930	2.616
Bierdosen (inkl. Deckel/Verschluss) ⁵	t	1.383	1.138	1.428	1.236	1.254
Etikettenleim ⁶	t	139	120	123	207	219
Flaschenetiketten ⁶	t	1.328	1.353	1.268	1.363	1.367
Getränkekartons ⁷	t	1.907	1.621	1.763	1.706	1.620
Paletten ⁸	Stück	40.287	23.433	27.315	22.981	23.516
Folie ⁸	t	49,0	45,7	40,2	40,8	44,5
Palettenetiketten ⁸	t	8,1	8,4	8,3	8,0	7,6
Umreifungsband ⁸	t	4,4	4,5	4,6	4,4	4,5
nicht erneuerbares Material						
Schmierstoffe ⁹	t	86	88	100	99	98
Filterhilfsmittel ¹⁰	t	294	241	373	288	305
Reinigungs- und Desinfektionsmittel	t	3.148	2.615	2.469	2.494	2.339

¹ Wasser: der angegebene Wert enthält die gesamte, unserer Brauerei zugeführte Wassermenge, nicht nur die Menge, die Rohstoff für unser Produkt geworden ist. Es sind also auch alle Reinigungswässer etc. enthalten

² Hopfen: dargestellt in Tonnen Rohhopfen

³ AFG-Grundstoffe: alle Aromen, Zucker etc., die für die Herstellung von Biermischgetränken erforderlich sind

⁴ Flaschen: Gewicht der verbrauchten Einwegflaschen sowie der neuen Mehrwegflaschen, die zur Aufbesserung des bestehenden Mehrwegflaschenpools eingesetzt wurden

⁵ Bierdosen: Gewicht aller Bierdosen (0,33 l, 0,50 l, 5 l) inkl. der dazugehörigen verarbeiteten Deckel

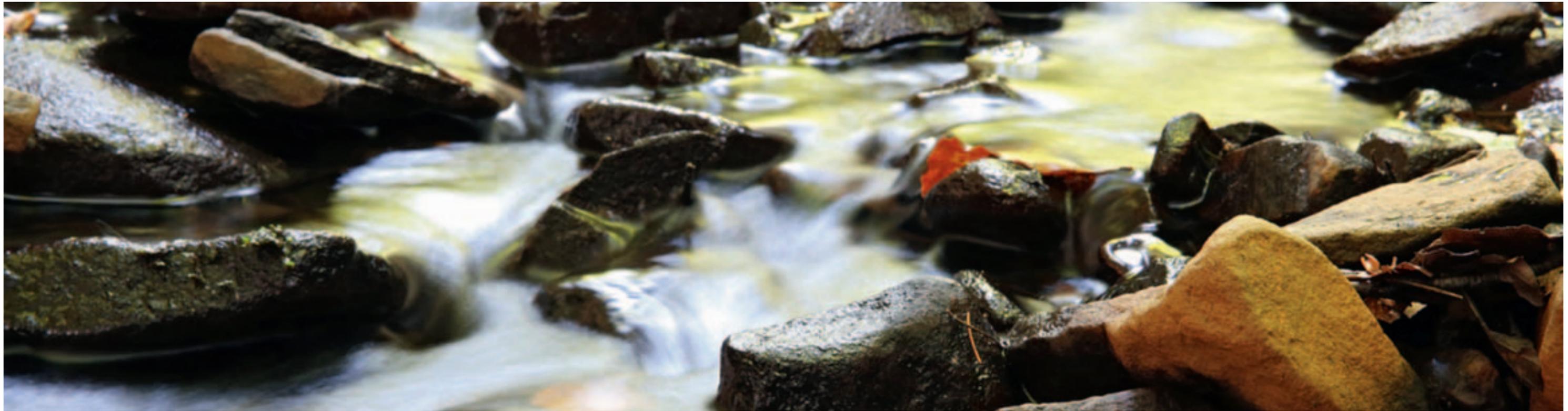
⁶ Etiketten und Etikettenleim: alle zur Ausstattung unserer Flaschen verwendeten Etiketten sowie der zur Aufbringung verbrauchte Etikettenleim

⁷ Kartonnagen: v. a. zur Verpackung unserer Einwegbebinde, aber auch zur Herstellung von Convenience-Verpackungen (z. B. Six-Pack), die im Mehrweg-Segment verarbeitet wurden

⁸ Paletten, Folien und Umreifungsbander: zur Herstellung einer sicheren Transportverpackung

⁹ Schmierstoffe: für den Betrieb des Maschinenparks

¹⁰ Filterhilfsmittel: Hilfsmittel für die Bierfiltration (z. B. Filterschichten)



IV.2.1 Wasser

Unser Brauwasser stammt zum großen Teil aus eigenen Quellen

Daphnien überwachen unsere Quellwasserqualität

Die Warsteiner Quellwässer verfügen über mehrere Besonderheiten, die für das Brauen unserer erstklassigen Biere Pilsener Brauart mit ursächlich sind: Sie sind ausgesprochen weich (mit einer Gesamthärte unter 2 °dH) und verfügen über einen niedrigen pH-Wert von ca. 5,5 bis 6 – beste Voraussetzungen für die Herstellung unserer hellen, gold-gelben Pilsener. Für die perma-

nente Überwachung unserer eigenen Quellwässer, welche wir im Naturpark Arnsberger Wald u. a. aus der uralten Kaiserquelle gewinnen, setzen wir ein sog. Daphnientoximeter ein. Hier überwachen die als Testorganismen für Umweltgifte anerkannten Wasserflöhe (Daphnien der Art *Daphnia magna Straus*) unseren mengenmäßig wichtigsten Rohstoff: unser Brauwasser.

Ein Teilstrom des filtrierten Eigenwassers wird durch die Messkammer des Daphnientoximeters geleitet. Darin enthalten sind die 2 bis 6 mm großen Daphnien. Ein komplexes digitales Bildverarbeitungssystem zeichnet ihr Schwimmverhalten auf und wertet es mathematisch aus. Bei Auffälligkeiten wird sofort ein Alarm ausgelöst, der die Wasserzufuhr automatisch stoppt

und eine ständig besetzte Stelle informiert. Die Daphnien stammen aus einer eigenen Zucht. Damit sie gut gedeihen, sorgt eine Temperiereinheit für eine gleichmäßige Wassertemperatur. Gefüttert werden sie mit Grünalgen, die in einem Fermenter permanent frisch hergestellt werden. Werden es in der

Messkammer zu viele Wasserflöhe, kann die Elektronik bei der Auswertung des Schwimmverhaltens nicht mehr folgen und löst einen Fehlalarm aus. Deshalb werden nur Jungtiere dort eingesetzt, die sich nicht vermehren können. Die älteren Daphnien werden wöchentlich entnommen und zur Nachzucht

gehalten. Nimmt die Vermehrung überhand, setzen wir die Wasserflöhe in einem der Teiche nahe unserer Brauwasserquellen wieder aus.

Auch wenn wir das Ziel verfolgen, für das Brauen unserer Biere so viel Wasser wie möglich aus unseren eigenen Quellen – wegen deren besonderer Güte (Weichheit, niedriger pH-Wert) – zu nutzen, beschränken wir die Entnahmemengen aus unseren Quellen in den nachfragestarken und regenschwächeren Sommermonaten, um ein Trockenfallen der Teiche und Bäche rund um unser Quellgebiet zu verhindern. Die Zulauf- und Entnahmemengen des für uns wichtigsten Gutes werden permanent gemessen und aufgezeichnet. Zusätzlich benötigte Mengen an Wasser werden uns aus der etwa 30 km entfernten Aabach-Talsperre zur Verfügung gestellt, wo ebenfalls ein permanentes Monitoring der Wassergüte vorgenommen wird. Unseren Gesamtwasserverbrauch konnten wir bis 2012 auf einen in der Braubranche außergewöhnlich günstigen Wert von ca. 3,46 Hektoliter (hl) Wasser pro Hektoliter Bier reduzieren.

Hohe Sorgfalt für den Erhalt unseres Quellwassers – Wasserverbrauch nur 3,43 hl pro Produkt-hl

GESAMTWASSERENTNAHME AUFGETEILT NACH QUELLEN

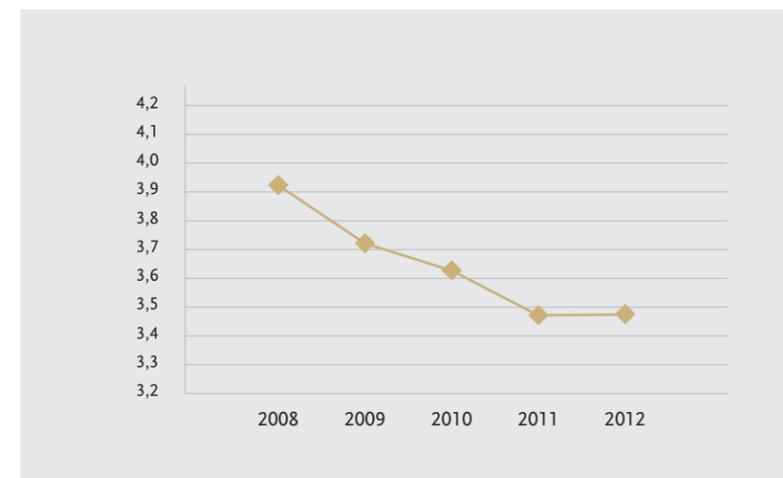
	2008	2009	2010	2011	2012
eigene Quellen	493.271	433.761	552.839	442.063	474.520
Fremdbezug ¹	653.220	673.450	561.380	517.780	521.360
Summe ²	1.146.491	1.107.211	1.114.219	959.843	995.880
Daraus ergibt sich ein spezifischer Verbrauch in hl Wasser je hl Produkt ³ :					
	3,92	3,72	3,63	3,46	3,46

¹ Trinkwasser aus der naheliegenden Aabach-Talsperre, für produktferne Verwendungen auch aus anderen kommunalen Quellen

² Angaben in Kubikmetern

³ Gesamtwasserverbrauch in Relation zu den Produktmengen

SPEZIFISCHER WASSERVERBRAUCH



Angaben in hl Wasser/hl Produkt

Wie in Kapitel II.3 ausführlich beschrieben, stammen unsere Wässer aus unterschiedlichen Quellen und Gebieten. Wir entnehmen unser Brauwasser sowohl oberflächennah als auch aus dem Grundwasser:

	2008	2009	2010	2011	2012
Grundwasser	323.308	297.453	328.699	243.494	216.816
Oberflächenwasser	823.183	809.758	785.520	716.349	779.064
Wasser gesamt	1.146.491	1.107.211	1.114.219	959.843	995.880

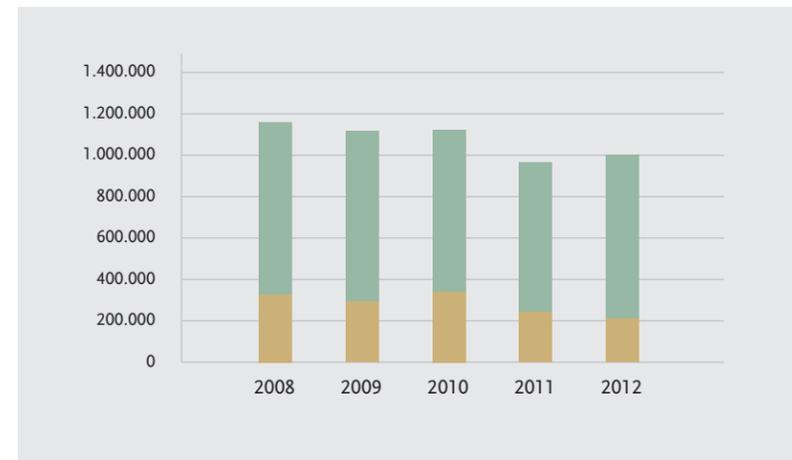
Angaben in Kubikmetern. Die Behandlung des Regenwassers auf unserem Brauereigelände beschreiben wir ausführlich auf den Folgeseiten. Abwässer einer anderen Organisation betreffen uns nicht.

In direkter Nachbarschaft zum Naturschutzgebiet Arnsberger Wald gelegen und der Natur intensiv verbunden ist die nachhaltige Nutzung der Wasserressourcen für unsere Brauerei eine Selbstverständlichkeit. Wir stellen ein Lebensmittel höchster Qualität und Reinheit her, dessen Hauptbestandteil Wasser ist. Um die Wasserressourcen langfristig zu schützen und zu schonen, geht es primär darum, den Wasserverbrauch zu reduzieren, denn Wasser, das nicht verbraucht wird, muss später nicht energieaufwändig als Abwasser behandelt werden. Das ausgewogene Zusammenspiel zwischen der Erfüllung hygienischer Anforderungen und dem gleichzeitig effizienten Haushalten mit der wertvollen Ressource Wasser ist unser tägliches Geschäft.

Zur Vermeidung eines unnötigen Wasserverbrauchs bei der Herstellung unserer Biere, insbesondere zu Reinigungszwecken, haben wir umfangreiche Maßnahmen umgesetzt. Die Ideen hierzu werden analog zu den Energiethemen in einer Liste gesammelt, analysiert und bewertet (s. Kapitel IV.2.3). Bei jeder Investition in neue Anlagen achten wir darauf, dass sie den Erwartungen unserer Stakeholder an einen wassersparenden Technikeinsatz sowie unseren eigenen hohen Standards genügt. Auch die laufenden Prozesse stellen wir immer wieder auf den Prüfstand, um zu ermitteln, ob nicht durch noch effizienteres Handeln der gewünschte Reinigungseffekt mit einem geringeren Wasserverbrauch erzielt werden kann.

Über die Reduzierung des Verbrauchs hinaus setzen wir auch Verfahren zur wiederholten Verwendung von Wasser ein. Die Verfahren der Wiederverwendung stellen wir in Einklang mit den hohen Ansprüchen an unsere Produktqualität und

ANTEIL GRUND- UND OBERFLÄCHENWASSER



Angaben in Kubikmetern ■ Grundwasser ■ Oberflächenwasser

die Hygiene. So verwenden wir nur unbelastete bzw. sehr gering belastete Wässer mehrmals für die erste Vorreinigung in Reinigungsprozessen. Um keine zusätzlichen Rohrleitungen und Zwischenspeicher einer zentralen Recyclingwasseranlage reinigen zu müssen, erfolgt die Wiederverwendung von Wasser unmittelbar an dem Ort, an dem es zuvor angefallen ist. Einige Beispiele:

- Anlagenteile wie z.B. Rohrleitungen, Ventile und Filter müssen nach erfolgter saurer oder alkalischer Reinigung mit heißem Wasser steril gefahren werden, um jegliche mikrobiologische Kontamination auszuschließen. Anschließend wird die Anlage durch Einströmen kalten Wassers sukzessive wieder abgekühlt. Die Abkühlwässer werden aufgefangen und später zur Vorreinigung der Gefäße im Sudhaus (z.B. Maische- und Läuterbottiche) wiederverwendet. Der durch dieses Verfahren eingesparte Frischwasserbedarf beläuft sich auf ca. 5.600 m³ jährlich.

- In unserer KEG-Anlage werden die KEG-Fässer (Bierfässer mit eingebautem Entnahmerohr) in mehreren Stufen außen und innen gereinigt und anschließend befüllt. Das eingesetzte heiße Reinigungswasser wird dreimal verwendet: Wir fangen das verbrauchte Wasser der letzten (sehr sauberen) Hauptreinigungsstufe (Innenreinigung) auf und setzen es in der mittleren Reinigungsstufe (Innenreinigung) wiederholt ein. Zum dritten Mal verwenden wir dieses Wasser, um außen an den Edelstahlfassern befindliche Schmutzpartikel zu entfernen.

Nicht nur durch den sparsamen Umgang mit Wasser, sondern insbesondere auch durch den sorgsamsten Umgang mit notwendigen Reinigungs- und Desinfektionsmitteln versuchen wir die Abwassermengen und -belastungen möglichst gering zu halten. Aber trotz aller Einspar- und Schutzmaßnahmen ist der Anfall von Abwasser – bis zu einem gewissen Minimum – unvermeidlich.

Reinigung und Desinfektion

Die Reinigung und Desinfektion unserer Gefäße und Rohrleitungen erfolgt grundsätzlich in geschlossenen Kreisläufen (Stapel-CIP, cleaning in place). Alle eingesetzten Reinigungs- und Desinfektionsmittel werden nach ihrem Einsatz weitestgehend wieder in Speichertanks aufgefangen. Die hier eingesetzten Reinigungs- und Desinfektionsmittel werden als Konzentrate in Großgebinden angeliefert, die meisten in Tanklastzügen (z.B. Natronlauge) oder Mehrweg-Containern. Bereits bei der Auswahl der Reinigungsmittel achten wir auf ihre biologische Abbaubarkeit. Wir setzen nur Reinigungsmittel ohne die Komplexbildner EDTA oder NTA ein. In unseren Flaschenreinigungsmaschinen kommen im Wesentlichen Natronlauge und in geringen Mengen ein auf Phosphorsäure basierendes Additiv zur Verhinderung der Bildung von Wasser- und Laugenstein zum Einsatz, welches die Detergenzienverordnung 648/2004/EG erfüllt und vollständig biologisch abbaubar ist.

Unsere mit Abstand mengenmäßig bedeutendsten Reinigungs- und Desinfektionsmittel sind (in absteigender Reihenfolge):

- Natronlauge für die Mehrwegflaschen-, Tank- und Leitungsreinigung
- Salpetersäure für die Tank- und Leitungsreinigung
- Additiv für die Mehrwegflaschenreinigung
- Peressigsäure für die Tank- und Leitungsdesinfektion.

Nach der Reinigung und Desinfektion folgt die Ausspülung der Tanks und Leitungen mit reinem Trinkwasser, bis keine Reste von Reinigungs- und Desinfektionsmedien mehr nachweisbar sind. Das überprüfen wir an jedem gereinigten Tank sowie an jeder Leitung und dokumentieren entsprechend. Die letzten Spülwässer werden aufgefangen, in einem Tank zwischengespeichert und für Vorspülungen

anderer Tanks vor dem Beginn der eigentlichen Reinigung verwendet.

Unsere biologische Abwasserreinigung

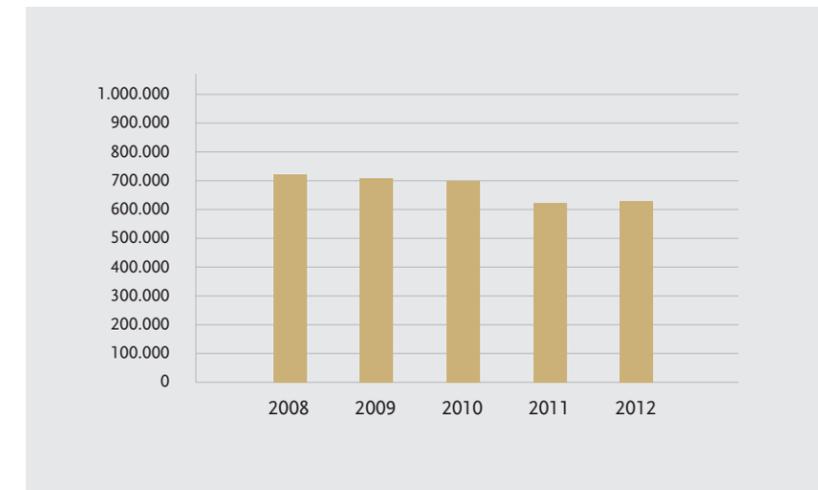
Die einzelnen Produktionsabwässer sowie das mit Fäkalien belastete Abwasser aus unseren sanitären Einrichtungen werden gemäß der Einleitungsgenehmigung des Kreises Soest in der betriebseigenen Kläranlage vorgereinigt, bevor sie über einen Kanal zur Endreinigung zur kommunalen Kläranlage gelangen. In einem ersten Schritt wird das Abwasser mittels zweier Siebtrommeln mechanisch gereinigt. Das dabei abgetrennte Rechengut wird fachgerecht entsorgt.

Das so vorgereinigte Abwasser wird nun in einem 3.700 m³ fassenden Misch- und Ausgleichbecken homogenisiert. Dabei werden sowohl Mengenschwankungen ausgeglichen wie auch die Abwässer unterschiedlicher Herkunft und Belastung miteinander vermischt. Durch das Eintragen von Überschuss-CO₂ wird der pH-Wert so

eingestellt, dass die nachfolgende biologische Reinigung optimal funktioniert. Die Kläranlage ist so konzipiert, dass das Abwasser kaskadisch im freien Gefälle durch bis zu neun Becken strömen kann. Dabei werden durch Eintragen von Luftsauerstoff und mit Hilfe von aeroben Mikroorganismen die organischen Abwasserinhaltsstoffe um bis zu 80 % abgebaut. Das Gesamtvolumen der Anlage beträgt insgesamt 17.119 m³. Durch Anstauen und Absenken des Abwasservolumens in den Vorlagebecken werden der Volumenstrom und die Schmutzfracht über die Woche gleichmäßig abgegeben.

Zirka die Hälfte der in der kommunalen Kläranlage behandelten Abwässer stammt aus unserem Betrieb, daher ist eine enge Zusammenarbeit zwischen dem Betreiber und uns erforderlich und wirtschaftlich sowie ökologisch sinnvoll. Unbehandeltes Brauereiabwasser würde die kommunale Kläranlage auch nicht bis zu den gesetzlich geforderten Grenzwerten »herunterreinigen« können.

ABWASSERMENGE



Angaben in Kubikmetern

ABWASSEREINLEITUNGEN ZUR KOMMUNALEN KLÄRANLAGE

	2008	2009	2010	2011	2012
Abwasser (in Kubikmetern)	728.122	705.727	691.780	620.980	631.034
CSB (in Tonnen) ¹	811	430	466	466	614

¹ Der CSB (Chemischer Sauerstoffbedarf) ist der einheitliche Summenparameter für die Belastung unserer Abwässer mit organischen Stoffen (z. B. Zucker, Ethanol, Stärke, Eiweiß etc.).

STICKSTOFF- UND PHOSPHORANTEILE UNSERER ABWÄSSER

	2008	2009	2010	2011	2012
Stickstoff	49.432	52.782	48.188	40.457	35.606
Phosphor	10.391	12.561	12.803	9.748	11.359

Angaben in Kilogramm pro Jahr; Anteile im CSB-Wert; Berechnung aufgrund von Tagesmischproben

Produktionsbedingte Spitzenbelastungen der Brauerei würden zu einer Stoßbelastung der Abwasserbiologie in der kommunalen Anlage führen, die die Biologie nachhaltig schädigen könnte (z.B. vermehrte Bildung von »Hochlast-Fadenbakterien«). Durch die Vergleichmäßigung des Volumenstroms müssen die Förderpumpen etc. in der kommunalen Anlage nicht für kurzfristig große Volumenströme ausgelegt werden; überdimensionierte Pumpen laufen im unteren Förderbereich energetisch in einem schlechten Wirkungsgrad. Das durch uns vorgereinigte Abwasser wird mit sog. Überschussbelebtschlamm an die kommunale Kläranlage abgegeben. Dieser Schlamm wird in der Vorklärstufe der Folgeanlage abgezogen und in einem Faulturm zur Biogasgewinnung genutzt.

Behandlung des Regenwassers

Abwasser und Niederschlagswasser werden getrennt voneinander abgeleitet und separat vorbehandelt. Das von den befestigten und überbauten Flächen (in Summe 189.750 m²) abgeleitete Regenwasser wird zentral in einem Regenklärbecken aufgefangen und gereinigt, bevor es in den nahe gelegenen Vorfluter gelangt. In dem ständig teilbefüllten Becken werden sedimentierbare und schwimmende Stoffe zurückgehalten. Um den Vorfluter zu schützen, wird der Regenwasserzufluss mit einer pH-Wert- und einer Leitfähigkeitsmessung kontinuierlich überwacht. Das Regenklärbecken ist mit einem Ölabscheider ausgestattet. In einem möglichen Havariefall schließt, ausgelöst durch die integrierte Messtechnik, der automatische Ablaufschieber. Zusätzlich würde gemäß unseres Sicherheitskonzeptes unsere ständig besetzte Alarmzentrale alarmiert, sodass sofort genau definierte Maßnahmen eingeleitet werden könnten.

Für evtl. Störfälle (z.B. zur Löschwasserrückhaltung) können im Regenklärbecken zusätzlich zum Klärvolumen 1.043 m³ Wasser zwischengespeichert werden. Zur Entsorgung und für größere Mengen besteht die Möglichkeit, das Wasser in die betriebseigene Kläranlage umzupumpen. Das bei der Reinigung anfallende Sediment wird ein bis zwei Mal pro Jahr von einem zertifizierten Entsorgungsfachunternehmen abgesaugt und fachgerecht entsorgt. Das aufgefangene Regenwasser wird nicht verwendet, sondern gelangt über das Regenklärbecken in den Vorfluter. Somit stellen wir sicher, dass keine schädlichen Substanzen, die ggf. durch den Regen vom Betriebsgelände über die Gullys in das Regenwassernetz gelangt sind, ihren Weg in den Vorfluter finden. Auf diese Weise verhindern wir, dass negative Einflüsse in den Boden bzw. das Grundwasser gelangen.

Gewässer- und Bodenschutz

Durch die regelmäßige Weiterbildung unserer Mitarbeiter sind wir ein nach dem Wasserhaushaltgesetz (WHG) anerkannter Fachbetrieb zum Umgang mit wassergefährdenden Stoffen. Die Einhaltung der Anforderungen nach § 62 WHG wird alle zwei Jahre vom TÜV Nord überprüft. Der von uns bestellte Gewässerschutzbeauftragte kontrolliert regelmäßig die Einhaltung von Vorschriften und Anordnungen im Interesse des Gewässerschutzes.

Alle wassergefährdende Stoffe werden in Tanklagern mit Auffangwanne und Leckage-Meldern sowie im Stückgutlager ebenfalls mit Auffangwannen gelagert. Die Anlagen werden regelmäßig von einem Sachverständigen geprüft. Alle prüfpflichtigen Anlagen werden mit Prüfterminen, Prüfprotokollen und Zuständigkeiten in einer zentralen Datenbank verwaltet.

An allen Orten auf dem Betriebsgelände (Tankstelle, Pkw- und Lkw-Waschstraße, Gabelstapler-Waschplatz und Lackiererei), an denen mineralöhlhaltige Abwässer anfallen könnten, sind Ölabscheider installiert. Die Entleerung und Entsorgung wird von einem zertifizierten Fachunternehmen durchgeführt. Die Anlagen werden ebenfalls regelmäßig von einem Sachverständigen überprüft. Exponierte Flächen (Hefeverladung, Dachfläche, Schlotte der Würzekocher), an denen es zu Verunreinigungen von Niederschlagswasser kommen könnte, sind zum vorsorglichen Schutz des Vorfluters nicht an die Regenwasserentsorgung, sondern an den Schmutzwasserkanal angeschlossen.

Die Abwasserkanalisation und die Schächte bestehen aus hoch widerstandsfähigem Polypropylen, wodurch ein Entweichen von Abwässern in das Erdreich ausgeschlossen wird. Damit ist auch sichergestellt, dass kein Fremdwasser über die Kanalisation in die Kläranlage gelangt. Das gesamte Kanalnetz wird regelmäßig nach den Vorgaben der SüVVKan (Verordnung zur Selbstüberwachung von Kanalisationen und Einleitungen von Abwasser aus Kanalisationen im Mischsystem und im Trennsystem) von einem zertifizierten Fachunternehmen gereinigt und inspiziert. Das dabei anfallende Kanalreinigungsräumgut wird anschließend sachgerecht entsorgt. So sorgen wir umfassend dafür, dass keine Gewässer und damit verbundene natürliche Lebensräume durch Abwassereinleitungen und Oberflächenabfluss Schaden nehmen.

IV.2.2 Abfall

Beim Betrieb einer Brauerei ist es unvermeidlich, dass auch Abfälle anfallen

Dennoch ist die gesamte Organisation gefordert, die Mengen möglichst gering zu halten. Es wird nach den Prioritäten Vermeiden > Verwerten > Entsorgen gearbeitet. Die Mitarbeiter werden angehalten, Müll zu vermeiden. Wenn dies nicht möglich ist, ist der Müll zu trennen, damit dieser wieder in den Kreislauf zurückgeführt werden kann. Sollte auch dies nicht möglich sein, muss der Rest entsorgt werden.

Alle Abfälle werden getrennt gesammelt, in speziellen Behältnissen wie z.B. Kippmulden, ASP-Behältern und Großcontainern zwischengelagert und dann von zertifizierten Entsorgern, die für die entsprechenden Abfallfraktionen als Entsorgungsfachbetrieb nach §52 Krw-/AbfG zertifiziert sind, abgeholt. Um unnötige Transporte und dadurch produzierte weitere Emissionen zu vermeiden, setzen wir, soweit möglich, Entsorgungsunternehmen direkt aus unserer Region ein.

Unser Betriebsbeauftragter für Abfall, der sich mindestens alle zwei Jahre bei der IHK weiterbilden lässt, überwacht und dokumentiert alle Vorgänge rund

um die Entsorgung in Form eines Jahresberichts: u.a. die stichprobenartige Kontrolle der Abfalltrennung und Schulung der Mitarbeiter, die mit der Entsorgung beauftragt sind. Er kontrolliert die in den Verträgen mit den Entsorgern verankerten gesetzlichen Bestimmungen des Kreislaufwirtschaftsgesetzes, welche durch die Zertifizierung als Entsorgungsfachbetrieb bescheinigt sind, und auditiert pro Jahr mindestens einen Entsorgungsfachbetrieb vor Ort. Auch steht er in engem Austausch mit den entsprechenden Behörden (Kreis, IHK) und informiert sich dort und in wiederkehrenden Schulungen für Betriebsbeauftragte für Abfall über Änderungen und Aktualisierungen der Gesetze und Bestimmungen des Kreislaufwirtschaftsgesetzes.

Unseren ökologischen und gleichzeitig wirtschaftlichen Umgang mit Abfällen regeln wir in unserem Managementhandbuch als Element der DIN EN ISO 9001. Wir setzen ein eigenes, farbcodiertes Sammel- und Trennsystem ein, nach dem unsere Mitarbeiter Abfälle direkt in Kategorien sortieren. Zum größten Teil sind unsere Abfälle Wertstoffe,

die sortiert wieder in den Recyclingprozess einfließen. Deponieabfälle spielen mengenmäßig eine untergeordnete Rolle. Abfallvermeidung beginnt in der Wertschöpfungskette bereits am Anfang. Wir legen großen Wert darauf, dass an uns gelieferte Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe möglichst in Mehrweggebinden verpackt sind, die wir unseren Lieferanten zur Neubefüllung wieder zurückgeben. Beispiele:

- Kronenkorken in Silotainern (Inhalt: je 330.000 Stück), statt in Einweg-Pappkartons
- Etiketten in Mehrwegkartonagen auf Mehrwegpaletten (statt Einwegkartons)
- Hopfenextrakte in unseren eigenen Edelstahl-Hopfencontainern (statt in Einweg-Weißblechdosen)
- Reinigungsmittel und -additive, Desinfektionsmittel in 1.000 l-IBC-Mehrwegcontainern

Mehrweg wird also, wie beim Befüllen unserer Produktgebilde auch, größer geschrieben als Einweg, und Reuse größer als Recycle. Mehr zu unseren Systemen der Wertstoff-Weiterverwendung erfahren Sie im Kapitel VII.



QUANTIFIZIERUNG UND BEHANDLUNG UNSERER ABFÄLLE

	Einheit	2008	2009	2010	2011	2012	Entsorgungsmethode
gefährliche Abfälle							
Batterien	t	1,17	0,26	0,26	2,24	1,56	Recycling
Kaltreiniger	t	2,00	1,13	0,00	0,00	0,00	Verbrennung
Lackierereiabfälle	t	0,38	0,52	1,12	0,39	1,09	Verbrennung
Leuchtstoffröhren	Stück	2.738,00	3.756,00	1.881,00	3.479,00	2.769,00	Recycling
Maschinenöle	m ³	0,51	0,20	1,08	2,68	1,95	Recycling
Ölabscheiderinhalte	m ³	86,26	52,00	59,50	50,40	44,20	Recycling
Ölverunreinigte Betriebsmittel	t	2,40	1,89	2,49	2,40	3,98	Verbrennung
Spraydosen	l	480,10	960,00	720,00	800,00	760,00	Recycling
ungefährliche Abfälle							
Eisenbehälter	t	4,70	0,00	63,20	18,43	35,02	Recycling
Metalle	t	64,42	28,82	105,46	188,30	135,18	Recycling
Elektroschrott	t	1,85	3,24	3,58	5,03	3,52	Recycling
Etiketten	t	1.078,62	1.034,36	1.034,36	991,96	942,44	Recycling
Glas	t	4.887,14	4.877,03	4.389,89	4.146,10	4.136,20	Recycling
Gewerbeabfall	t	396,44	355,53	377,92	468,97	476,43	Verbrennung u. Recycling
Holz	t	46,62	32,62	51,87	54,43	49,44	Recycling
Folie	t	45,44	38,48	64,86	39,18	39,73	Recycling
Papier	t	200,06	182,22	174,95	222,71	154,59	Recycling
Styropor	m ³	26,00	20,00	18,00	9,00	10,00	Recycling
Laborabfälle	t	0,21	0,04	0,33	0,06	0,23	Recycling
Filterschichten	t	45,00	43,50	41,38	38,00	33,40	Recycling
Kieselgur	t	724,29	690,50	681,52	659,66	708,90	Wiederverwendung in der Landwirtschaft

Die Prüfung der Durchführung der genannten Entsorgungsmethode erfolgt über Dokumentationen, die wir von den Entsorgungsfachbetrieben erhalten, sowie über regelmäßige Audits dieser Betriebe.

Die in der Leergut-Sortierung und Abfüllung anfallenden **Scherben** und aussortierten **Flaschen** sammeln wir nach Farben getrennt. Anschließend werden sie in einem speziell dafür ausgerüsteten Container zur Glashütte gebracht und der Wiederverwertung zugeführt. Der Container ist so beschaffen, dass er nach einer kurzen makroskopischen

Reinigung in der Glashütte mit Neuglaspaletten bestückt werden kann, die zur Verwendung innerhalb unserer Abfüllanlagen wieder mit zurück nach Warstein genommen werden. Dieses Rundlaufsystem erspart der Umwelt ca. 150 Lkw-Leerfahrten bzw. 20.000 Straßenkilometer pro Jahr. Flaschen, die im Leergut ankommen und von uns nicht verwendet werden können (z.B. individualisierte Mehrwegflaschen unserer Wettbewerber), werden gesammelt und – sofern möglich – mit den jeweiligen Wettbewerbern direkt ausgetauscht. Auch in diesem Direkttausch-Verfahren arbeiten wir überwiegend mit Rundläufen, um

keine unnötigen Transporte generieren zu müssen. **Andere Fraktionen**, wie z.B. **Kartonagen**, **Folien** und **Papier**, werden direkt in der Brauerei verpresst und können anschließend effizient von den Entsorgern abgeholt werden.

Im Brauprozess werden die hochwertigen Reststoffe **Treber** und **Hefe** überschüssig produziert. Wie in den Kapiteln IV.1.1 und IV.1.3 ausführlich beschrieben, werden diese als begehrte Futtermittel an die Landwirtschaft bzw. zur Weiterverarbeitung zu Extrakten für die menschliche Ernährung an entsprechende Produzenten geliefert.

TREBER UND HEFE

	2008	2009	2010	2011	2012
Treber	50.698	50.409	51.402	48.520	51.120
Nasshefe	7.780	10.062	9.621	8.322	8.250

Angaben in Tonnen





IV.2.3 Energie

Wir arbeiten kontinuierlich an der weiteren Optimierung unserer Energieversorgung

Da der Brauprozess sowohl heiße wie auch kalte Prozessphasen beinhaltet, ist er durchaus energieintensiv. Dementsprechend kommt der Beschaffung und Bereitstellung sowie dem Verbrauchsmanagement unserer eingesetzten Energien eine hohe Bedeutung zu. Die Nutzung von Energien ist beim Verbrauch fossiler Brennstoffe unmittelbar mit Treibhausgasausstößen, insbesondere Kohlendioxid (CO₂), verknüpft und damit wesentlich ursächlich für den fortschreitenden Klimawandel. Um das Risiko eines erheblichen Klimawandels zu verringern, muss der Energiebedarf, insbesondere treibhausgasfördernder Energien, reduziert werden. Wir möchten unsere Nutzung von Energien zukunftsfähig gestalten und langfristig sowie zu überschaubaren Kosten sichern. Mit intelligenten Effizienzsteigerungen möchten wir unseren Energiebedarf möglichst weitgehend minimieren, um möglichst wenig Energien zu verbrauchen.

Unseren Umgang mit den Naturressourcen regeln wir in unserem Energiemanagementsystem, das nach ISO 50001 zertifiziert ist. Im Rahmen unseres PDCA-Zyklus, resp. kontinuierlicher Verbesserungsprozess, definieren wir maßgebliche Key Performance Indicators (KPIs), anhand derer wir unsere Prozesse in energetischer Hinsicht beur-



teilen und messen. Erst wenn man in der Lage ist zu messen, kann man etwas verbessern. Voraussetzung hierfür war im Vorfeld eine deutliche Detaillierung bei unseren Energiemengenzählern und damit eine drastische Erhöhung der Anzahl unserer Messstellen. Damit können wir sehr transparent und zeitnah unsere Energieflüsse visualisieren, analysieren und Abteilungen, sogar einzelne Verbraucher, zuordnen. Unter diesen neuen Bedingungen setzen wir uns jährlich neue, realistische Ziele.

Die Energieeinsparziele werden zwischen der Geschäftsführung und den

verantwortlichen Führungskräften vereinbart und dokumentiert. Zielerreichungsgrade werden mindestens einmal jährlich ermittelt und bewertet, was wiederum die Voraussetzung für die externen Audits zur Aufrechterhaltung unserer Zertifizierung nach ISO 50001 ist, die wir angesichts unserer ökologischen und gleichzeitig wirtschaftlichen Fortschritte gern erfüllen. Wesentliche Daten, u.a. unsere Energiekennzahlen, werden monatlich innerhalb des Führungskräftekreises im Bereich Technik präsentiert und diskutiert, um ggf. zeitnah Maßnahmen abzuleiten und umzusetzen. Die Wirksamkeit der getroffenen

ISO 50001 zertifizierte Systematik zur Reduzierung unseres Energieeinsatzes

Um auch bei der Verbringung dieser hochwertigen Reststoffe die Emissionen gering zu halten, werden unsere Mengen mit denen aus anderen Betrieben zusammengefasst und durch ein darauf spezialisiertes Logistik- und Verwertungsunternehmen effizient transportiert.

In unserer Brauerei sind v. a. aus Gründen der Lebensmittelhygiene diverse

Reinigungs- und Desinfektionsprozesse erforderlich, die aufgrund ihrer gesundheits- und umweltgefährdenden Eigenschaften als Gefahrstoffe einzustufen sind. Alle **Gefahrstoffe** werden in speziell dafür ausgerüsteten Lagern in Auffangwannen deponiert, um Boden- und Grundwasserverschmutzungen zu vermeiden, und sind in einem EDV-gestützten Gefahrstoffkataster erfasst; die entsprechenden Sicherheitsdatenblätter

werden archiviert, die Betriebsanweisungen und Sicherheitskennzeichnungen sind an den Verwendungsstellen für alle Mitarbeiter deklariert. Alle Kollegen, die aufgrund ihrer Tätigkeit Zugang zu den Gefahrstoffen haben und mit selbigen umgehen, werden mindestens jährlich durch unsere speziell ausgebildete Sicherheitsfachkraft im Umgang mit Gefahrstoffen geschult und unterwiesen.

EINKAUF UND VERBRAUCH VON PRIMÄRENERGIETRÄGERN

	2008	2009	2010	2011	2012
Erdgas	275.329	275.280	350.548	323.596	296.815
Diesel	6.280	7.510	8.620	8.666	8.850
Treibgas	4.188	4.241	4.028	3.975	4.348
gesamt	285.797	287.031	363.197	336.237	310.013

Angaben in GJ = Gigajoule (10⁹ Joule) als Maßzahl für Energiemengen

EINKAUF UND VERBRAUCH VON SEKUNDÄRENERGIE

	2008	2009	2010	2011	2012
Strombezug	139.630	130.713	100.483	78.417	80.212

Angaben in GJ = Gigajoule (10⁹ Joule) als Maßzahl für Energiemengen

VERBRAUCH DER SEKUNDÄRENERGIE (STROM) NACH PRIMÄRENERGIETRÄGERN

	2008	2009	2010	2011	2012
Kernkraft	65,60	23,50	23,55	0,00	0,00
konventionell¹	14,20	45,00	51,42	48,90	17,00
erneuerbar²	20,20	31,50	25,03	51,10	83,00

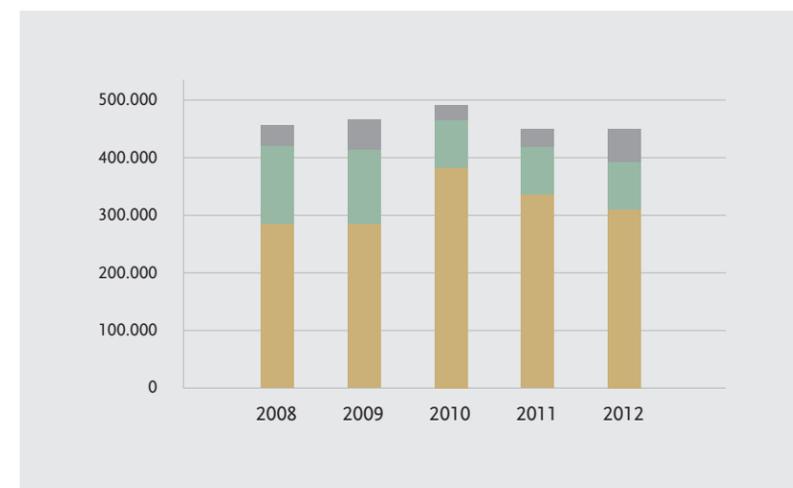
Angaben in Prozent, nach Angaben unseres Energieversorgers
¹ Energiemix: Kohle, Gas
² Energiemix: Biomasse, Wasserkraft, Windkraft, Solarenergie

GESAMTENERGIEVERBRAUCH

	2008	2009	2010	2011	2012
Energie	438.590	430.544	476.095	426.672	401.883
davon aus erneuerbaren Quellen	28.205	41.175	25.151	40.071	66.576

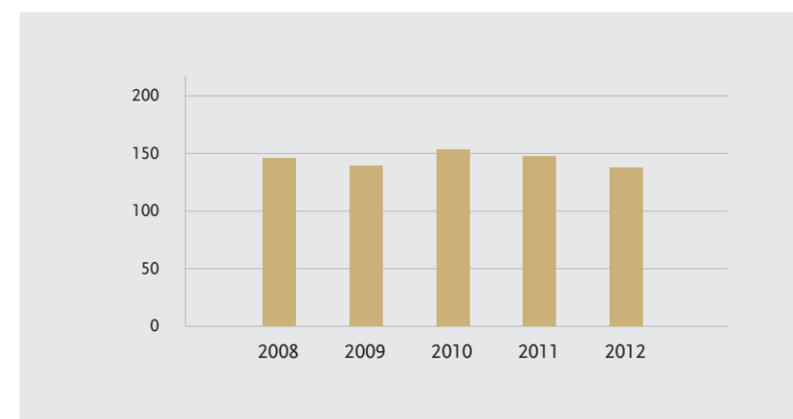
Angaben in GJ = Gigajoule (10⁹ Joule) als Maßzahl für Energiemengen

GESAMTENERGIEVERBRAUCH



Angaben in GJ ■ Diesel, Treibgas ■ Strom ■ Gas

SPEZIFISCHER ENERGIEVERBRAUCH



Angaben in MJ = Megajoule (10⁶ Joule) als Maßzahl für Energiemengen in Relation zu den hergestellten Produkt-Hektolitern (hl)

Maßnahmen wird spätestens im folgenden Monatsmeeting bewertet, wiederum als Grundlage, um ggf. über weitere oder andere Maßnahmen entscheiden zu können.

Der Energiebedarf unserer Brauerei wird durch die Belieferung mit Erdgas und Strom gedeckt. Wesentlich kleinere Mengen Treibstoff in Form von Diesel und Treibgas versorgen den betriebs-eigenen Fuhrpark. Der Energieverbrauch der Dienst-Pkw unserer Mitarbeiter für Dienstfahrten bzw. Fahrten zur Arbeit kann hier jedoch nicht berücksichtigt werden, da uns über die verschiedenen Fahrten keine ausreichenden Messdaten vorliegen. Ausführliche Informationen hierzu erhalten Sie im Kapitel VI. Dort wird darüber hinaus unser Umgang mit den eingesetzten Energien und, um es bereits nicht ohne Stolz vorwegzunehmen, unsere wegweisenden Einsparinnovationen im gesamten Bereich Transport und Logistik diskutiert.

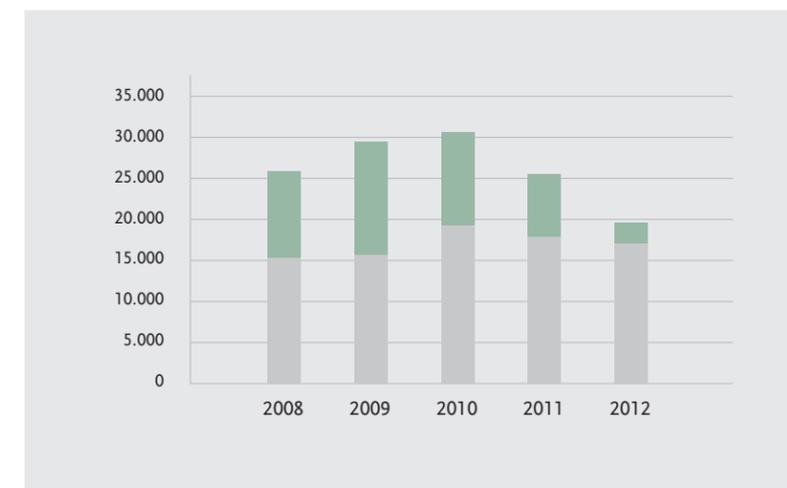
Insgesamt sind unsere Energieverbräuche in den vergangenen Jahren konstant verlaufen. Jedoch ist im Jahr 2010 der Gasverbrauch sprunghaft angestiegen, verursacht durch die Inbetriebnahme eines Blockheizkraftwerkes (BHKW). Zudem ist aufgrund suboptimaler Fahrweise in dieser Inbetriebnahmephase bei gleichzeitig höchster Betriebsauslastung im Berichtszeitraum 2010 der Gesamtenergieverbrauch am höchsten.

TREIBHAUSGASEMISSIONEN

	2008	2009	2010	2011	2012
Treibhausgasemissionen direkter Energien	15.586	15.651	19.490	18.101	16.761
Treibhausgasemissionen indirekter Energien	10.007	13.543	11.165	7.689	2.718
gesamt	25.593	29.194	30.654	25.790	19.479

Angaben in Tonnen CO₂-Äquivalent; aufgrund des begrenzten Datenmaterials unserer Energieversorger können wir eine weitere Differenzierung der durch uns zu verantwortenden CO₂-Äquivalente, bspw. in SO₂, NO_x, NM-VOCs oder Partikel-Emissionen, nicht vornehmen

TREIBHAUSGASEMISSIONEN



Angaben in Tonnen CO₂-Äquivalent ■ indirekt ■ direkt

Luftemissionen

Die Nutzung dieser eingesetzten Energien ist, zu Lasten der Natur, mit der Emission von Treibhausgasen verbunden, die durch das Verbrennen der von uns eingekauften, in den primären Energieträgern enthaltenen fossilen Brennstoffe entstehen. Wir erachten den Klimawandel als die wahrscheinlich größte ökologische Herausforderung unserer Zeit. So streben wir mittel- und langfristig an, unsere klimarelevanten, betrieblichen Emissionen kontinuierlich zu reduzieren. Wir nehmen am Europäischen Emissionshandel teil. Hierzu legen wir in unserer jährlichen Emissionsberichterstattung transparent dar, wie viele CO₂-Emissionen wir im jeweils abgelaufenen Jahr zu verantworten haben. Unser Ziel, das wir mit der EU als Initiator des Europäischen Emissionshandels teilen, ist ein gleichermaßen ökologisch nutzvolles wie wirtschaftlich effizientes Handeln.

Für die Berechnung der durch uns zu verantwortenden Treibhausgasemissionen bei der Nutzung der von uns eingekauften direkten Energien haben wir die GE-MIS-Datenbank (Version 4.81) des Internationalen Instituts für Nachhaltigkeitsanalysen und -strategien (IINAS) verwendet, um die Treibhausgase in Tonnen pro Jahr gemäß der folgenden Konversionswerte zu berechnen: Erdgas (0,0558717 Tonnen pro Gigajoule = t/GJ), Diesel (0,0736695 t/GJ) und Treibgas (0,0636313 t/GJ). Die durch die Nutzung des von uns eingekauften elektrischen Stromes (sog. indirekte Energien) verursachten Treibhausgasemissionen haben wir gemäß der Angaben unserer Energieversorger berechnet:

Die direkten Treibhausgasemissionen sind im Berichtszeitraum deutlich angestiegen. Dies resultiert aus der Inbetriebnahme unseres Blockheizkraftwerkes (BHKW) im Jahr 2010 und der da-

mit verbundenen Substitution indirekter Emissionen durch die Verbrennung direkt in der Brauerei. Die Reduktion der indirekten Emissionen resultiert im Wesentlichen ebenso aus der BHKW-Investition und dem hierdurch reduzierten Strombezug. Ferner haben sich die durch den externen Strombezug verursachten spezifischen Emissionen leicht reduziert: Ausgelöst durch die nukleare Katastrophe in Fukushima im März 2011 haben wir unseren Strommix umgehend von Kernenergie auf alternative Energieträger umgestellt.

Exemplarische Initiativen zur Einsparung von Energien und Treibhausgasen

In unseren Prozessen des Energiemanagements werden kontinuierlich systematische Ansätze und Ideen zur Reduzierung der spezifischen Verbräuche generiert, gesammelt, unter ökologischen sowie wirtschaftlichen Kriterien bewertet und konsequent umgesetzt. In den vergangenen Jahren haben wir unsere spezifischen Verbräuche trotz komplexer werdender Prozesse (steigende Produktvielfalt, sinkende Chargengröße, aufwändige Herstellverfahren) reduziert. Mittels der folgenden ausgewählten Beispiele möchten wir zeigen, dass sich mit technischer Kreativität, Verantwortungsbewusstsein für die Natur und selbstverständlich auch unter Kosten-Nutzen-Abwägungen vermeintlich gut laufende Prozesse und Anlagen weiter verbessern lassen.

Blockheizkraftwerk (BHKW)

In unserem BHKW produzieren wir aus Erdgas Strom und nutzen die dabei entstehende Abwärme direkt im Brauprozess. Das BHKW arbeitet auf Basis zweier Gasmotoren (2 x 1,2 Megawatt) mit einem Gesamtwirkungsgrad von über 80%. Der Wirkungsgrad be-



schreibt das Verhältnis der genutzten zur eingesetzten Energie. Da in unserem BHKW neben dem Strom auch die anfallende Wärme genutzt wird, liegt der Wirkungsgrad deutlich höher als z.B. bei einem modernen Steinkohlekraftwerk zur Stromerzeugung mit einem ca. 45%-igen Wirkungsgrad. Im Vergleich zur vorherigen Energieversorgung unserer Brauerei ersparen wir der Umwelt Emissionen von bis zu 5.000 Tonnen CO₂-Äquivalent pro Jahr (natürlich abhängig von der Laufzeit und der Entwicklung des externen Primärenergiemixes zur Stromerzeugung).

Optimierung des Kesselhauses

Ein Großteil der für die Prozesse und Gebäude erforderlichen Wärme wird nach wie vor in unserem Kesselhaus mit drei Dampfkesseln produziert. Da sich durch den BHKW-Einsatz der Bedarf an Dampf deutlich reduziert und sich der Wärmehaushalt unseres Betriebes entscheidend verbessert hat, haben wir im Winter 2011/12 unser Kesselhaus komplett renoviert. Der große Dampfkessel konnte

vom Netz genommen und für einen künftigen Bedarfsfall eingelagert werden. Die beiden kleineren Kessel wurden mit neuen Sonden und Reglern versehen, die eine optimale Verbrennung und hierdurch einen geringstmöglichen Energieeinsatz garantieren. In den Abgasstrom wurden Wärmerückgewinnungssysteme eingebaut, die Wärme aus dem Rauchgas auskoppeln und der Aufheizung des Kesselspeisewassers und weiteren Heizvorgängen zuleiten. Eine intelligente Kesselregelung steuert die beiden Kessel und regelt sie immer auf den exakten Wärmebedarf ein. Durch diese Maßnahmen haben wir bei der Dampferzeugung insgesamt über 2.200 MWh Feuerungswärme und 22 MWh Strom pro Jahr eingespart. Dies entspricht einer Menge von 407 Tonnen CO₂-Äquivalent. Zusätzlich entfallen Absalzverluste (heißes Abwasser) von 1.140 m³ pro Jahr.

Ausbau des Anteils erneuerbarer Energien

2012 wurden lediglich 21 % des Gesamtenergiebedarfs unserer Brauerei mit

Strom gedeckt. 76 % des Bedarfs decken wir mittlerweile mit im Vergleich zu anderen fossilen Brennstoffen umweltfreundlicherem Erdgas und wandeln dieses hocheffizient in unserem BHKW und Kesselhaus in weitere Energieformen um. Dabei hat sich der Energiemix des bezogenen Stroms in den vergangenen Jahren deutlich in Richtung regenerativer Energien verändert. Lag der Anteil regenerativer Quellen im Strombezug zu Beginn des Berichtszeitraumes noch bei ca. 20 %, so konnte 2011 bereits über die Hälfte der Menge aus erneuerbaren Quellen bezogen werden. Nachhaltig, über die effiziente Energiebereitstellung hinaus, ist es, ständig an der Reduktion der Verbräuche zu arbeiten, um Energien erst gar nicht beziehen zu müssen.

Optimierungen der Druckluftverbräuche

Mit zehn großen Luftkompressoren erzeugen wir Druckluft für unterschiedliche pneumatische Antriebe und Systeme. Bspw. werden alle Ventile in unseren Rohrleitungen, die Wasser, Produkt-

oder Reinigungsmedien führen, über Druckluft geschaltet. Auch in der Abfüllanlage werden Hubzylinder über Druckluft betrieben, die Kästen bewegen oder Flaschen greifen. Sowohl die Ausdehnung der Druckluft-Verteilnetze wie auch die stark schwankende Abnahmecharakteristik der Luftverbraucher stellen hohe Anforderungen an das Management der Erzeugung und Verteilung. In den vergangenen Jahren haben wir sämtliche Abläufe analysiert und folgende Optimierungsmaßnahmen umgesetzt:

- Einbau elektronischer Steuerungseinheiten, die den Zustand des Druckluftnetzes überwachen und die Kompressoren vorausschauend bedarfsabhängig zu- und abschalten. Diese intelligenten Geräte sind selbstlernend und optimieren automatisch den Betrieb der Druckluftherstellung.

- Einbau eines drehzahlgeregelten Verdichters. Während konventionelle Kompressoren entweder die volle oder gar keine Leistung abgeben, passt sich dieser Verdichter dem aktuellen Luftbedarf

stufenlos an. Energieintensive An- und Abschaltvorgänge werden deutlich reduziert.

- Ein dichtes Luftnetz bildet die wesentliche Basis für die Druckluftherzeugung. Zur Instandhaltung setzen wir ein Leckage-Suchgerät ein, mit dem wir Leckagen regelmäßig, auch in lauter Umgebung, orten und detektieren können. Insgesamt konnten wir durch diese Maßnahmen unseren spezifischen Druckluftverbrauch innerhalb der vergangenen drei Jahre um über 16 % reduzieren, was einer jährlichen Einsparung von mehr als 1.000.000 kWh Strom bzw. 353 Tonnen CO₂-Äquivalent entspricht.

Optimierungen der Lüftungsanlagen

Innerhalb unserer Gebäude, v.a. in den Abfüll-, Lager- und Ladehallen, gelten strenge Regeln für die Qualität der Umgebungsluft, um für unsere hohe Produktqualität und für das Wohlbefinden unserer Mitarbeiter zu sorgen. In der Abfüllung spielen mikrobiologische Erfordernisse eine Rolle, während es im Lager v.a. um den Abtransport von

Feuchtigkeit (Kondenswasser, Restfeuchte der Etiketten) und das Reinhalten der Luft von Staub (Reifenabrieb, Rußpartikel, Staub) geht. So werden die Temperatur, Feuchte und Luftwechselrate in diesen Hallen durch eine Vielzahl von Lüftungsanlagen gesteuert. Um eine gleichmäßige Versorgung innerhalb der Hallen zu gewährleisten, ist ein weitverzweigtes Luftkanalsystem mit großen, leistungsstarken Lüftern aufgebaut. In den vergangenen Jahren haben wir die Kanalverläufe und die Regelung der Lüfter gesamtheitlich analysiert und weiter optimiert:

- Einbau elektronischer Steuerungseinheiten, die eine nutzungsabhängige Zu- und Abschaltung, insbesondere an Wochenenden, automatisiert

- Umbau der Zu- und Abluftkanäle, um eine nutzungslogische Zuordnung der einzelnen Hallenbereiche zu einzelnen Lüftungsanlagen zu ermöglichen

- Installation von Wärmerückgewinnungseinheiten in den Abluftkanälen, die Wärme aus der verbrauchten Luft auskoppeln und damit die Atmosphäre schützen

■ Einbau stufenloser elektronischer Stellantriebe (Frequenzumformer) für die Lüfter, die die Luftmengen bedarfsabhängig regeln

■ Optimierung der Luftumwälzung durch den Einbau vieler kleiner Deckenlüfter

Durch diese Maßnahmen sparen wir jährlich insgesamt über 1,8 GWh Wärme und 223.000 kWh Strom ein. Dies entspricht 406 Tonnen CO₂-Äquivalent pro Jahr.

Optimierungen der Beleuchtung

Zur Optimierung der Beleuchtung in unseren weitläufigen Hallenbereichen wurden die einzelnen Hallenabschnitte in einer energetischen Nutzenbetrachtung analysiert. Die folgenden energiesparenden Optimierungen wurden gefolgt und umgesetzt:

■ Einbau von Präsenzsteuerungen, die sporadisch nicht frequentierte Lichtbereiche automatisch abdimmten

■ Einbau von Tageslichtsensoren, die die elektronische Lichtleistung in Hallenbereichen mit sporadischem Tageslichteinfall automatisch anpasst

Durch den Einbau dieser intelligenten Steuerung sparen wir jährlich 100.000 kWh an elektrischer Energie und 35,3 Tonnen CO₂-Äquivalent ein.

Innovationen in unserem Klärwerk

Zwei neue Tauchbelüfter und zwei neue Rührwerke sorgen heute energiesparend für einen besseren Sauerstoffeintrag in unserem Klärwerk. So konnten wir für die Belüftung unseres Abwassers 2012 im Vergleich zu 2011 ca. 220.000 kWh einsparen. Dies entspricht einer Menge von 99 Tonnen CO₂-Äquivalent im Jahr.

Innovative Energieeinsparungen im Bereich Logistik und Transporte

Wie bereits angekündigt, stellen wir Ihnen unsere energetischen Einsparungen im Kapitel VI ausführlich vor. Insbesondere unseren umweltschonenden Eisenbahnanschluss, intelligente und emissionsreduzierende Logistiksysteme und Transporte.

Mehrfachverwendung bereits klimaneutraler Kohlensäure

Der Großteil der von uns eingesetzten Kohlensäure (CO₂) wurde auf den Anbauflächen von der Gerste assimiliert. Ihr Einsatz ist somit klimaneutral. Die bei der Gärung (s. Kapitel IV.1.3) sogar überschüssige Kohlensäure fangen wir wieder auf und nutzen sie in weiteren Prozessen, z.B. zum hygienisch sauerstofffreien Abfüllen unserer Biere.

Die Erfassung einer Gesamtsumme »eingesparte Energie und Emissionen«

ist angesichts unserer weit mehr als hier exemplarisch dargestellten Optimierungen und ihrer vielfältigen, wechselseitigen Einflüsse sehr komplex. So wirken sich bspw. die Außentemperaturen, Maschinenauslastungsgrade und Entwicklungen des Produktportfolios deutlich auf die spezifischen Energieverbräuche aus und stellen die reliable Erfassung aller Kausalketten vor große Herausforderungen. Um die positiven Auswirkungen unserer auch nach ökologischen Zielen umgesetzten technischen Optimierungen auch wirtschaftlich nachweisen zu können, wenden wir eine transparente Methodik an:

2008 lag der spezifische Energieverbrauch bei 145,47 MJ/hl. Multipliziert man diesen »Referenzverbrauch« mit der entsprechenden Bezugsgröße 2012, ergibt sich ein kalkulatorischer Verbrauch von 422.481 GJ für das Jahr 2012. Tatsächlich lag der Verbrauch jedoch bei 390.225 GJ, was einem Delta von 32.257 GJ entspricht. Da in der gleichen Zeit die Abläufe in der Produktion durch Einführung neuer Produkte und Artikel deutlich komplexer (und somit aufwändiger) geworden sind, darf die genannte Einsparung sicher guten Gewissens als Ergebnis unserer genannten Bemühungen zur Energieeinsparung gewertet werden.

IV.2.4 Sonstige Emissionen

Wir entwickeln keinen besonderen Lärm oder sonstige Emissionen

Über die bisherigen Darstellungen hinaus sind uns keine weiteren Emissionen mit nennenswerter Relevanz bekannt. Geruchsemissionen und ihre weitgehende Reduzierung haben wir im Kapitel IV.1.1 Abschnitt »Würzekochung und Heißtrubabtrennung« beschrieben. Als Waldparkbrauerei haben wir über unsere nachbarschaftliche Natur keine weiteren Anrainer und entwickeln keinen besonderen Lärm oder weitere Emissionen. Deshalb sehen wir keine Ansatzpunkte für weitere Schutzmaßnahmen. Über die Reduzierungen von Emissionen (Belästigungen, Lärm- und Luftemissionen) unserer Anrainer durch unsere Transporte, v. a. in unserem heimatlichen Warstein, lesen Sie in Kapitel VI. Über die Sicherstellung des Gesundheits- und Arbeitsschutzes für unsere Mitarbeiter und Gäste lesen Sie in Kapitel VIII.

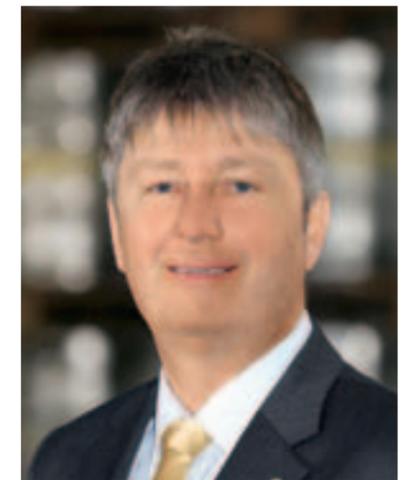




V PRODUKTVERANTWORTUNG

Ergebnis des verantwortungsvollen Brauprozesses: Unsere Premium-Getränke

„ Um unseren Kunden ein Höchstmaß an Lebensmittelsicherheit gewährleisten zu können, haben wir unsere Regelwerke und Managementsysteme eng miteinander verzahnt, angefangen beim deutschen Reinheitsgebot, bis hin zu nach den international gültigen Normen DIN EN ISO 22000:2005 und FSSC 22000 (Food Safety System Certification) zertifizierten Lebensmittelsicherheitsmanagementsystemen. Täglich werden rund 5.000 Proben aus dem gesamten Herstellungsprozess entnommen und daraus bis zu 16.000 Analyseergebnisse generiert. Die so erhaltenen Daten werden im Laborinformations- und Managementsystem (LIMS) archiviert, sodass sich alle Chargen lückenlos zurückverfolgen lassen. Damit haben wir ein hocheffektives Sicherungssystem, das den gesamten Produktlebenszyklus abdeckt. „



Frank Homann, Technischer Direktor Qualitätsmanagement und Managementbeauftragter Warsteiner Brauerei



V.1 Produktverantwortung zum Wohle von Mensch und Natur

Produktverantwortung heißt für uns, größtmöglichen Kundennutzen mit höchsten Sicherheitsstandards zu verbinden

Unsere in traditioneller Braukunst und mit modernsten Verfahren hergestellten Warsteiner Premium Biere und Biermischgetränke stehen nun, im Prozessschritt dieses Kapitels, vollendet für den Transport zu unseren Kunden zur Verfügung. Bevor im nächsten Prozessschritt auf unsere »Intelligente Logistik zu Gunsten unserer Umwelt und Gesellschaft« eingegangen wird, soll dieses Kapitel einen umfassenden Überblick zur Übernahme unserer Produktverantwortung geben: Welche Verfahren setzen wir zur sorgfältigen Sicherstellung unserer hohen Produktqualität und für das Ausschließen von Gefahren für die Gesundheit und Sicherheit unserer Kunden ein?

Wir setzen Maßstäbe bei der Umwelt- und Sozialverträglichkeit unserer Produkte. Beim Thema Lebensmittelsicherheit sind unsere Nachhaltigkeitsleitsätze der verbindliche Maßstab unseres Handelns. Der erste Leitsatz schreibt unser Ziel fest, »ausschließlich Produkte von höchster Qualität herzustellen und zu verkaufen«.

Warsteiner steht für Premium-Qualität. Dazu gehört für uns auch, Umweltstandards zu erfüllen und schonend mit der Natur umzugehen. Unsere Maßnahmen zur naturschonenden Lebensmittelherstellung berücksichtigen daher den kompletten »Lebenszyklus« unserer Getränke – von der Entwicklung über das Brauen und den Genuss bis hin zum Recycling und Wiederwendung unserer Verpackungen und Gebinde. Ein wesentlicher Schwerpunkt unserer Forschungs- und Entwicklungsarbeit ist es, die Umweltverträglichkeit und Lebensmittelsicherheit unserer Produkte kontinuierlich zu verbessern. Auf diesem Weg haben wir viele Erfolge erzielt. Dies werden wir auch in Zukunft konsequent verfolgen.

Die ökologischen und sozialen sowie die gesundheits- und sicherheitsrelevanten Auswirkungen und Anforderungen an unsere Produkte stehen im gesamten Wertschöpfungsprozess und Produktlebenszyklus im Fokus. Sie werden regelmäßig in den verantwortlichen Gremien diskutiert und entsprechend umgesetzt. Auch in unserem Nachhaltigkeitsrat, der sich unternehmensweit mit Umwelt- und Sozialthemen befasst, sind sie Thema. Als Premium-Anbieter im höheren Preissegment verfolgen wir das Ziel, dauerhaft an der ökologisch hohen Qualität und Sicherheit unserer Biere festzuhalten.

Das Vertrauen unserer Kunden möchten wir uns dauerhaft durch die strenge Einhaltung des deutschen Reinheitsgebotes, der einschlägigen Lebensmittelgesetze sowie relevanter Spezialverord-

nungen, wie z.B. Fertigpackungsverordnung, Lebensmittel- und Futtermittelgesetzbuch sowie Lebensmittelinformationsverordnung, erarbeiten; ebenso wie durch unsere nach dem Integritätsprinzip noch weiter gehenden Standards und Verfahren z. B. des PDCA-Zyklus, der ISO 9001, ISO 22000 und ISO 50001. Die in unseren Managementsystemen abgebildeten Verfahren (Kapitel I.2.3) lassen sich nicht strikt nach geltender Normenreihe trennen, da diese bezüglich ihrer Wirksamkeit in sehr vielen Bereichen eng verzahnt sind. Dies möchten wir im Folgenden vorstellen.

Wir möchten umfassend darlegen, wie wir alle unsere Produkte hinsichtlich ihrer sozialen, ökologischen und ökonomischen Wirkungen systematisch entlang der gesamten Wertschöpfungskette stetig auf Verbesserungspotenziale untersuchen, diese umsetzen und mögliche negative Wirkungen auf die Gesundheit und Sicherheit unserer Kunden ausschließen.

Um diesen hohen Ansprüchen gerecht werden zu können, stellen wir sicher, dass wir die Änderungen und Aktualisierungen im Lebensmittelrecht aktuell beziehen, um sie rechtzeitig umzusetzen. Als Direktmitglied des Deutschen Brauer-Bund e.V. und über Lebensmittelrecht-Onlineplattformen erhalten wir entsprechende Mitteilungen ohne zeitliche Verzögerung, v.a. zum deutschen und europäischen Lebensmittelrecht.

Für den weltweiten Export unserer Biere müssen die landesspezifischen gesetzlichen Bestimmungen ebenso eingehalten werden. Als Mitglied im Verband der Ausfuhrbrauereien Nord-, West- und Südwestdeutschlands e.V. erfahren wir frühzeitig von lebensmittelrechtlichen Änderungen unserer Ausfuhrländer, die wir strikt einhalten. So lassen wir, z. B. bei unseren Biermischgetränken, geplante Zutaten auf ihre globale Zulassung prüfen. Unser globaler Ansatz besteht immer darin, mit den von uns hergestellten Produkten den lebensmittelrechtlichen Anforderungen aller Länder der Erde und damit den Erwartungen unserer Kunden weltweit gerecht zu werden.

Die Informationen, die uns vom Deutschen Brauer-Bund und vom Ausfuhrverband zur Verfügung gestellt werden, gehen weit über die Betrachtung rein lebensmittelrechtlicher Belange hinaus und beziehen auch umweltrelevante, zollrechtliche sowie soziale Themen bis hin zur Alkoholpolitik mit ein. Durch unsere Mitgliedschaften sind wir in der Lage, uns aktiv an der Lösung von Problemen zu beteiligen und entsprechend sachverständig in der Öffentlichkeit aufzutreten.

Verzahnung unserer Managementsysteme für die Produktverantwortung

Produktentwicklung

Bereits vor der Herstellung unserer Produkte beziehen wir die für uns relevanten sozialen, ökologischen und ökonomischen Erwartungen an unsere Biere in unseren Ideen- und Produktentwicklungsprozesse ein. Wie in Kapitel 1.2.3 bereits beschrieben, folgen wir in allen Prozessschritten dem sog. PDCA-Zyklus: Planen und die Umsetzungsphase einleiten, Ausführen, das Ergebnis laufend prüfen und ggf. handeln. Dieser Zyklus und die damit verbundene stetige Suche nach Optimierungspotenzial führen zu einem kontinuierlichen Verbesserungsprozess.

Bereits während der Entwicklungsphase werden alle Informationen zu den für das Neuprodukt benötigten Stoffen, Materialien und Energien gesammelt und auf ihre Nachhaltigkeitswirkungen geprüft. Nur wenn alle Zutaten in ausreichender Menge und in lebensmittelrechtlicher, für Gesundheit und Sicherheit einwandfreier Qualität verfügbar sind, entwickeln wir das Produkt. Bereits in diesem Stadium arbeiten wir nach dem HACCP-Konzept: Gefahrenanalyse (Hazard Analysis) und Identifizierung sowie Festlegung ggf. vorhandener kritischer Lenkungspunkte (Critical Control Points).

Für die Prüfung der Umsetzung von Produktideen setzen wir analog zur ISO 9001 die Verfahrensschritte und Verantwortlichkeiten fest. Gremien (z. B. Innovationskreis, Lenkungsausschuss, bestehend aus Mitgliedern der Geschäftsführung, Vertrieb, Marketing und Technik sowie Forschung und Entwicklung) entscheiden unter Berücksichtigung aller zu sammelnden sozialen, ökologischen und ökonomischen Anforderungen über die Umsetzung der Produktidee. Insbesondere zur Sicherstellung von Gesundheit und Sicherheit unserer Kunden setzen wir die internationale Norm für Lebensmittelsicherheit, ISO 22000:2005 ein, die in Kombination mit FSSC 22000 gleichwertig zum IFS 6 (International Food Standard) ist. Sie ist in allen Herstellungsprozessen sämtlicher Produkte der Warsteiner Brauerei verankert.

Die Mindesthaltbarkeit analysieren wir bereits in dieser Entwicklungsphase mittels intensiver Forciertestmethoden, die klimatische Einflüsse (z. B. Sonne, Wärme, Regen) unter Extrembedingungen im Zeitraffer nachweisen. Damit berücksichtigen wir bereits frühzeitig im Produktlebenszyklus die Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der Lager- und Transportkette sowie die Verwendung durch den Kunden. Zeitgleich beginnt die Erstellung von Produktspezifikationen für jeden später im Realbetrieb erforderlichen Prozessschritt. Weitere in diesem Zusammenhang notwendige Kontrollmaßnahmen für die eingesetzten Zutaten und die Zwischenprodukte werden festgelegt. Eine grundlegende Anforderung z. B. ist, dass im späteren Regelbetrieb unsere zuckerhaltigen Biermischgetränke nach der Abfüllung thermisch im Tunnelpasteur behan-

delt werden, um auch die letzte verbliebene Hefezelle zu inaktivieren. Damit werden durch spätere Vergärungen ausgelöste Gebindeexplosionen verhindert. Dieses Verfahren ist zwar energetisch aufwändig, wir halten es aber für nicht verantwortbar, ein ggf. unsicheres Produkt in den Verkehr zu bringen. Die finale sensorische Begutachtung der Bier-Neuentwicklungen nehmen wir durch unsere geschulten Verkoster und durch weitere Tests von spezialisierten Instituten in Verbraucher-Testpanels vor. Auch die intensive sachliche, rechtliche und lebensmittelrechtliche Prüfung der Produktangaben und des Mindesthaltbarkeitsdatums auf den Gebinden bzw. Verpackungen erfolgt im zertifizierten und dokumentierten Prozess. Um sicher zu gehen, dass alle relevanten Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen eingehalten werden, begleiten unsere Fachleute der Qualitätssicherung die erste Herstellung und Abfüllung eines neuen Produkts. Sie prüfen das Produkt und seinen Herstellungsprozess erneut auf weitere Optimierungsmöglichkeiten, um sie ggf. bei der nächsten Herstellung umzusetzen.

Um Gesundheit und Sicherheit unserer Kunden zu gewährleisten, kontrollieren wir permanent – auch im tausendsten Herstellungsprozess. Zur Sicherung der fertigen Produkte gegen mögliche Fremdeinwirkungen setzen wir mehrere Sicherheitssysteme ein, die den Zutritt auf das Brauereigelände erfassen und ggf. verhindern.

Beschaffung/Rohstoffgewinnung

Im Kapitel III gehen wir ausführlich insbesondere auf die Entwicklung bzw. Weiterentwicklung unserer angewendeten Standards für die landwirtschaftliche Praxis ein. Durch sie verpflichten wir unsere landwirtschaftlichen Lieferanten zu naturschonendem und sozialen Verhalten. Darüber hinaus arbeiten wir bereits im Einkaufsprozess mittels unserer hohen Qualitäts- und ökologischen Anforderungen an der Sicherstellung der Gesundheit unserer Kunden, z. B. durch Ausschluss von Gentechnik, schädlicher Kontaminanten, Pestiziden und Überdüngung. Hierzu unterhalten wir eines der weltweit modernsten Lebensmittellabore, setzen aber auch anerkannte Prüflaboratorien ein.

Produktion/Brauprozess

Damit unsere qualitativ hochwertigen Biere nicht »nur« allen relevanten lebensmittelrechtlichen, sondern immer auch mikrobiologisch, physikalisch und chemisch/technisch den qualitativ höchsten Ansprüchen genügen, werden sie in allen Stufen ihrer Herstellung untersucht. In unserem Zentrallabor steht uns modernste molekularbiologische Technologie für die Rückstands- und Spurenanalytik zur Verfügung (Polymerase-Kettenreaktion). Dieses Prinzip wird bereits vielfach in der Humanmedizin und in der Lebensmittelgroßindustrie eingesetzt, im Brauereibereich ist diese Untersuchungsmethode aufgrund der sehr hohen Kosten und hohen Anforderungen an das Personal eine seltene Investition.

Hohe Qualitätsanforderungen bereits beim Einkauf

Lebensmittelsicherheit in der Phase der Verwendung durch den Kunden

Übernahme hoher Produktverantwortung durch PDCA-Zyklus, ISO 9001 und ISO 22000



LIMS – die virtuelle Brauerei für alle Brauprozesse zur Qualitätssicherung

Alle durchzuführenden Überwachungstätigkeiten für sämtliche Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe sowie für alle Prozessschritte bis hin zum Fertigprodukt und dessen Verpackungsmaterialien werden zentral in unserem Laborinformations- und Managementsystem (LIMS) geführt. Hier sind alle durchzuführenden Probenahme- und Messtätigkeiten in Kontroll- und Ergebnisplänen systematisch vorgegeben, wodurch die Mitarbeiter in den Herstellungsstufen und im Labor automatisch zu den erforderlichen Kontrolltätigkeiten geführt werden. Über LIMS werden nach jeder erfolgten Reinigung die Tanks, Leitungen und Bauteile auf Reinigungs- und Desinfektionsmittelrückstände überprüft. Erst nach erfolgreicher Prüfung wird auf elektronischem Wege der jeweilige Prozessschritt freigegeben – komplett von der Rohstoffannahme bis zur Abfüllung unserer Biere. Im LIMS werden auch Temperatur und Konzentration der Reinigungsmittel unserer Spülmaschinen für Mehrwegflaschen überwacht sowie die umfangreichen Kontrollen unserer Inspektionsmaschinen dokumentiert. Täglich fallen ca. 5.000 Proben unterschiedlichster Art an, aus denen ebenfalls täglich ca. 15.000 bis 30.000 Untersuchungsergebnisse generiert und ausgewertet werden.

LIMS-gestützte Chargenrückverfolgung für die Behandlung möglicher Kundenreklamationen

Im LIMS wird auch durch entsprechende Verkettungen der einzelnen Prozessschritte (wie in der realen Produktion) die Chargenrückverfolgbarkeit dargestellt. In diesem System verschmelzen damit alle qualitätsrelevanten Daten aus Echtbetrieb, Kontrolltätigkeiten und ihren Resultaten. Uns ist es sehr wichtig, im Bereich der Qualitätsdaten den Mitarbeitern ein möglichst großes Maß an Datentransparenz zu bieten, denn Qualität wird nicht im Labor erzeugt, sondern vor Ort. Die Rückverfolgbarkeit unserer Prozessschritte bietet uns auch im Falle von Produktreklamationen die Möglichkeit, das reklamierte Produkt sofort, mittels unserer Rückstellproben, dem Tag der Abfüllung und dem entsprechenden Sud zuzuordnen sowie nachgelagerten Analysen zu unterziehen. Dabei stellen wir von jeder Abfüllung gesondert Proben zurück, um ggf. Mängel später mit unserer archivierten Rückstellprobe vergleichen zu können. Somit haben wir im gesamten Produktlebenszyklus immer Vergleichsproben, um Reklamationen unserer Kunden sicher nachvollziehen und adäquat behandeln zu können.

Dialog mit unseren Kunden zur stetigen Verbesserung unserer Biere

Reklamationen bzgl. Produkt, Verpackung, Verkaufsförderung oder Werbung werden zentral erfasst und zur Prüfung an die Fachabteilung weitergeleitet. Der Kunde erhält eine professionelle Stellungnahme und bei gerechtfertigten Reklamationen auch eine angemessene Wiedergutmachung. Alle Warsteiner Produkte verlassen unser Haus in einem einwandfreien, geprüften Zustand. Wenn überhaupt, treten Reklamationen bzgl. falscher Lagerung auf dem Weg zum Kunden auf. Zur Bierpflege und Lagerung bieten wir Schankseminare für unsere Wirte und professionelles Schulungsmaterial an, um einwandfreie Produkte und Produktqualität auch in der Lieferkette bis zum Endverbraucher zu erzielen.

Die Einhaltung dieser Verfahren durch unsere Mitarbeiter wird jährlich durch interne Audits der zentralen Qualitätssicherungsabteilung geprüft. Zur weiteren Sicherstellung der ord-

nungsgemäßen Umsetzung erhalten unsere Mitarbeiter Schulungen und Trainings. Der TÜV Nord überprüft alle zwei Jahre in externen Audits die Einhaltung der definierten Prozesse. Die Warsteiner Brauerei erfüllt die hohen Normen zur Erreichung der Zertifizierung der ISO 22000. Ein hervorragendes Instrument zur Sicherstellung gleichbleibender Prozesse und Produktqualität. Darauf können unsere Kunden vertrauen.

Sensorisch besonders begabte Mitarbeiter aus allen Abteilungen wurden von uns zu Verkostern ausgebildet und regelmäßig trainiert. Kein Bier aus unseren Tanks findet den Weg in unsere Gebinde, bevor es nicht verkostet und als sensorisch einwandfrei befunden wurde.

Im Kapitel IV beschreiben wir Ihnen ausführlich unseren traditionellen und gleichzeitig hochmodernen Herstellungsprozess. Darüber hinaus diskutieren wir in Kapitel IV.2 die Auswirkungen unserer Schadstoffeinträge auf die Natur und die Gesellschaft.

Produktkommunikation/-werbung

Bei der Herstellung unserer Biere berücksichtigen wir die relevanten Erwartungen unserer Stakeholder und unserer Kunden, die die Nachfrage nach unseren Produkten bestimmen und damit unseren existenziellen, ökonomischen Geschäftszweck sichern. Die Ermittlung dieser Erwartungen, Kundenwünsche und -ansprüche, legen wir Ihnen im Kapitel II.2 »Jahrhunderte alte kaufmännische Vertrauensradition« dar. Ihre sozialen und ökologischen wie auch gesundheits- und sicherheitsrelevanten Erwartungen integrieren wir gern zur weiteren Verbesserung unserer Produkte und beziehen sie in unsere Produktkommunikation ein:

Warsteiner bietet mit seinen Premium-Getränken eine hohe Qualität, findet in seinem gehobenen Preissegment ein breites Kundenspektrum und erfreut sich großer Beliebtheit (vgl. Kapitel II).

Gemäß der gesetzlich vorgeschriebenen Deklaration auf den Gebinden/Verpackungen geben wir unseren Kunden vollständige Informationen für ihre Entscheidung zum Genuss unserer Produkte: zu unseren natürlichen Inhaltsstoffen gemäß des deutschen Reinheitsgebotes, zum Alkoholgehalt sowie enthaltenen Allergenen. Wie vom Gesetzgeber gefordert bilden wir bei unseren alkoholfreien Produkten eine exakte Nährwerttabelle ab. Produkte mit zugesetzten Ballaststoffen, Vitaminen, Mineralien, sekundären Pflanzenstoffen oder Zusätzen i.S.v. »functional food« bieten wir nicht an. Für unser natürliches Radler Zitrone und Radler Zitrone Alkoholfrei Isotonisch verwenden wir nur echten Zitronensaft und nicht die vielfach für derartige Mixgetränke zur Säuerung eingesetzte Zitronensäure. Bei der Herstellung von Radler Grapefruit Natürlich wird echter Grapefruitsaft verwendet. Diese Säfte lassen wir uns als Konzentrate aus ihren Anbaugebieten in Afrika und Südamerika anliefern, um die ökologischen Schadschöpfungen durch die Transporte möglichst gering zu halten.

UNSERE NATÜRLICHEN WARSTEINER BIERE

Alle Produktkategorien im Portfolio	Fett-reduziert	Transfett-reduziert	Salz-reduziert	Zucker-reduziert	Zucker-ersatz	Mit zugesetztem Zucker	Absatzanteil in %
Warsteiner Premium Verum (Pils)	0	0	0	0	0	0	93,3
Warsteiner Alkoholfrei (Pils)	0	0	0	0	0	0	2,7
Warsteiner Mix	0	0	0	0	0	4,1	4,1
Summe							100,0

Diese Tabelle zeigt den prozentualen Umsatzanteil der Biere nach verringerten gesättigten Fetten, Transfetten, Salz und zugesetztem Zucker. Nur unsere Warsteiner Mix-Getränke mit einem Gesamtumsatzanteil von 4,1 % enthalten natürlichen Zucker.



Generell stehen wir mit unseren Kunden in einem sehr engen Dialog. Obwohl auf allen unseren Produkten sämtliche für das jeweilige Land erforderlichen Deklarationen aufgebracht sind, erreichen uns in zunehmendem Maße weit detailliertere Anfragen von Kunden, z. B.: Kann ich Ihr Produkt nach Ablauf des Mindesthaltbarkeitsdatums noch ohne Sorge um meine Gesundheit trinken? Was ist die ideale Lager- und Trinktemperatur?

Gelegentlich setzen wir auch Label zum weiteren Ausweis unserer hohen Qualität ein, z. B. das ÖKO-Test-Siegel von 08/2009 (ÖKO-Test: »Sehr gut«) auf dem getesteten Warsteiner Premium Verum.

Grundsätzlich werden von unserem Hause alle Kundenanfragen und -hinweise kurzfristig beantwortet, unabhängig davon, über welchen Informationsweg sie uns erreichen. Komplexe Fragen zu Inhaltsstoffen oder zu den Produkteigenschaften werden zur kompetenten Beantwortung an die Experten im Be-

reich der Qualitätssicherung weitergeleitet. Besonders bei medizinischen Fragestellungen, die durchaus für die Gesundheit unserer Kunden von Belang sein können (z. B. Diabetes, Zöliakie), weisen wir immer darauf hin, dass unsere Antwort bzw. eine abgegebene Empfehlung in jedem Fall noch mit dem behandelnden Arzt abzustimmen ist. Auch Fragen z. B. von Vegetariern und Veganern beantworten wir ebenso kompetent wie Anfragen trockener Alkoholiker zum Verzehr unserer alkoholfreien Produkte: vollständig, verbindlich, richtig und ehrlich, denn nur das schafft Vertrauen.

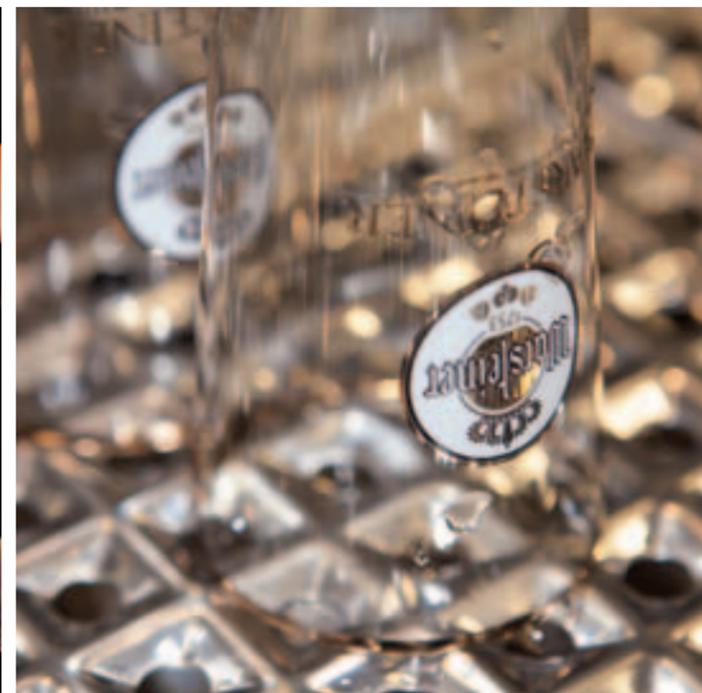
Schutz von Kunden- sowie Mitarbeiterdaten

Der Datenschutz und die Datensicherheit unserer Kunden wie auch unserer Mitarbeiter sind uns ein wichtiges Anliegen. Systematisch stellen wir sicher, den gesetzlichen Vorgaben zum Datenschutz vollständig zu entsprechen sowie dem berechtigten Interesse eines jeden einzelnen auf einen vertrauensvollen Umgang mit seinen persönlichen Daten Rechnung zu tragen. Hierzu setzen wir zahlreiche technische und organisatorische Sicherheitsmaßnahmen ein, um personenbezogene Daten gegen unberechtigte Zugriffe, Manipulationen, Verlust und Zerstörung zu schützen: z. B. durch unsere verschlüsselten Datenbanken, Firewall-Systeme, differenzierte Berechtigungen und Back-up-Konzepte etc.

Darüber hinaus ist es uns wichtig, dass jederzeit deutlich ist, zu welchem Zweck persönliche Daten erhoben, verarbeitet und genutzt werden. Nur ausgewählte und hierzu berechnete Mitarbeiter, die zum Datengeheimnis verpflichtet sind, haben Zugang zu den personenbezogenen Daten, und dies auch nur insoweit, wie es zur Sicherstellung der oben genannten Zwecke erforderlich ist.

Unsere Datenschutzbeauftragte überwacht alle datenschutzrelevanten Vorgänge im Unternehmen und hält ihren Wissensstand über Datenschutz und -sicherheit durch regelmäßige Schulungen aktuell. Von datenschutzrechtlichen Vorfällen waren wir im Berichtszeitraum nicht betroffen.

Systematische Datensicherung für unsere Kunden und Mitarbeiter



Einhaltung von Gesetzesvorschriften und Integritätsstandards

Bier ist – bewusst genossen – ein Getränk, das für Lebensfreude, Geselligkeit, Lebensqualität und Gesundheit steht. Missbräuchlich konsumiert birgt es vielfältige Risiken für den Konsumenten und sein Umfeld. Wir fördern den verantwortungsvollen Umgang mit Bier und beteiligen uns aktiv an der Bekämpfung des Alkoholmissbrauchs. Über unsere Werbung wie auch andere Kommunikationsmedien, wie z. B. das Internet, informieren wir über Produkteigenschaften unserer Produkte, Geschmack, Besonderheiten und unser Qualitätsversprechen.

Bei unserer Werbung halten wir uns streng an die gesetzlichen Vorschriften, so an das Gesetz gegen den unlauteren Wettbewerb (u. a. keine Irreführung, nur wahre belegbare Aussagen, keine Sittenwidrigkeit), das Jugendschutzgesetz sowie an lebensmittelrechtliche Vorschriften, u. a. Health-Claims-Verordnung (Regelungen zu gesundheitsbezogenen Angaben) und ethische Standards. Gemäß des Integritätsgedankens haben wir uns darüber hinaus zur Einhaltung der Verhaltensregeln des deutschen Werberates über die kommerzielle Kommunikation für alkoholhaltige Getränke (Fassung 2009) sowie zur Ein-

haltung des Brauer-Kodex und des Sponsoring-Leitfadens (www.brauer-bund.de/aktuell/alkoholpolitik-im-fokus.html) verpflichtet. Mit den Kampagnen »Bier bewusst genießen« und »Don't drink and drive« engagieren wir uns als Direktmitglied des Deutschen Brauer-Bundes für einen maßvollen und bewussten Genuss, für die verantwortungsvolle Abgabe von Bier, insbesondere nicht an Kinder und Jugendliche (Mindestalter 16 Jahre), und gegen Alkohol im Straßenverkehr. Mehr Informationen zu den gesellschaftlichen Auswirkungen von Bierkonsum und unseren Maßnahmen hierzu erhalten Sie im Kapitel IX. »Die Warsteiner Brauerei als Mitglied der Gesellschaft«.

Als Mitglied des Zentralverbandes der deutschen Werbewirtschaft (ZAW) unterziehen wir uns der gutachterlichen Vorbeurteilung unserer Werbemaßnahmen. Die Experten dieses Dachverbandes analysieren unsere entwickelten Werbemaßnahmen vor ihrer Veröffentlichung in den Medien auf rechtliche Vorschriften, freiwillige Verhaltensregeln des Deutschen Werberates und auf ihre gesellschaftliche Akzeptanz, um Fehlverhalten in unserer Werbung auszuschließen. Die Einhaltung dieser Gesetze, Standards und Verhaltensregeln in Bezug auf Werbung prüfen wir regelmäßig zu jeder Werbekommunikation.

Logistik/Transport

Die Lagerung und den Transport unserer Produkte beziehen wir selbstverständlich in unsere kontinuierlichen Prüfungen und ggf. Optimierungen unserer hohen Qualitäts- und Lebensmittelsicherheit ein. Jedes Vollgut wird bspw. bis zur Abholung durch den Getränkefachhandel in unserer geschützten Vollgut-Halle gelagert. Eine Außenlagerung bei Wind und Wetter findet

bei uns nicht statt. Betriebsfremde Personen haben keinen Zugriff auf unsere Vollgutartikel. Das Brauereigelände ist vollständig abgesperrt und durch Zutrittskontrollen und Kameras überwacht. Eine ausführliche Beschreibung unserer umwelt- und sozialverträglichen Ausrichtung im Bereich Logistik/Transport finden Sie im Kapitel VI z. B. zu unseren in der Brauindustrie innovativen und emissionsarmen Bahntransporten.

Produktverwendung durch die Kunden

Unser Bier verlässt die Brauerei in einem einwandfreien Zustand. Damit es von unseren Kunden auch so genossen werden kann, erstreckt sich unsere Qualitätssicherung auch auf diese Produktlebensphase.

Unseren Gastronomiekunden bieten wir spezielle Schulungen zu Schanktechnik und -sicherheit. Auch die Bierpflege, die Reinigung von Schanktechnik und Gläsern bis zu Bierlagerungsempfehlungen wird von unserem geschulten Personal an Gastronomen vermittelt. Zudem stellen wir hochmodernes Zapfequipment zur Verfügung. Gastronomiebedarfsartikel wie Gläser, Theken und Schanktechnik sind in einer einwandfreien Qualität und helfen dem Wirt bei seinem Geschäft. Darüber hinaus beraten wir als Brauerei bei Gastronomiekonzepten, Finanzierungsfragen und Fragen zum Sortiment. Der Außendienst der Brauerei und kooperierende Getränkefachgroßhändler erhalten zur Qualitätssicherung Produktinformationen, Schulungsmaterial und geeignetes Verkaufsförderungsmaterial u. a. für die Gastronomie. Außerdem werden unsere eigenen Außendienstmitarbeiter bedarfsgerecht geschult und informiert, u. a. auf Vertriebstagungen und mit Hilfe interner Newsletter.

Auf unsere Maßnahmen zur Verhinderung des missbräuchlichen Konsums unserer Biere gehen wir im entsprechenden Abschnitt in Kapitel IX ein. Im Kapitel VII stellen wir insbesondere unsere Mehrweg- und Recyclingsysteme vor, die wesentlich zu einer Verringerung der Abfallmengen beitragen.

Recycling/Wiederverwendung

Der Schwerpunkt unserer Gebinde- und Verpackungspolitik heißt: Mehrweg. In Kapitel VII stellen wir hierzu unser Ziel der Material- und Ressourceneffizienz, u. a. bezüglich des Einsatzes von Recyclingmaterialien sowie nachwachsender und ökologisch verträglich angebaute Rohstoffe bei Produktverpackungen, der Verwertbarkeit und Abbaubarkeit der Produkte und Verpackungen, sowie unsere Rücknahmekonzepte und Recyclingquoten vor.

Unsere hochmoderne Flaschen-Inspektorentechnik sorgt u. a. bei der Reinigung von Mehrwegflaschen für die zuverlässige Vermeidung von Kontaminationen. Zur weiteren Sicherstellung der Kundengesundheit bzw. -sicherheit haben wir z. B. bei der Entwicklung neuer Mehrwegkästen ausreißsichere und tragefreundliche Weichgriffe in der Kastenfertigung berücksichtigt. Beim 24er-Kasten wurde auch eine sog. Flüsterpinole in der Konstruktion berücksichtigt, die dafür sorgt, dass leere Flaschen weniger im Kasten rappeln und damit geräuschärmer beim Transport sind. Auch Anforderungen von Minderheiten versuchen wir bei unseren Produkten einzubeziehen. So haben wir bspw. in unseren Kisten an der Innenseite Blindenschrift angebracht, damit auch unsere sehbehinderten Kunden unsere Kisten erkennen können.

Freiwillige Selbstkontrollen unserer geplanten Werbemittel

Qualitätssicherung über die Förderung unserer Absatzmittler

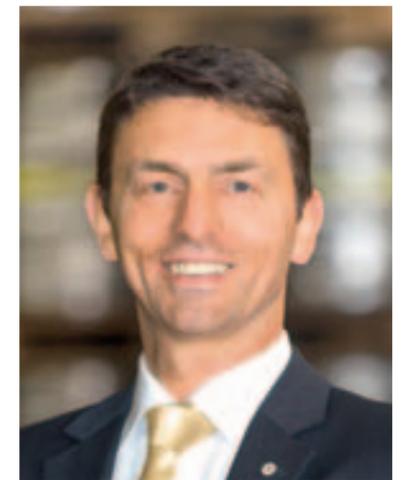




VI TRANSPORT & LOGISTIK

Intelligente Logistik zu Gunsten ökologischer, gesellschaftlicher sowie wirtschaftlicher Beiträge

„ Gemäß unserer Nachhaltigkeitsleitlinien achten wir auch bei Lagerung und Transport auf die höchste Qualitätssicherung unserer Premium-Produkte sowie auf die Wahrung der Gesundheit und Sicherheit unserer Mitarbeiter und Kunden. Zur kontinuierlichen Optimierung unserer Logistikprozesse setzen wir ein umfassendes Monitoringsystem ein, das die Verbrauchsdaten der einzelnen Flurförderzeuge (Gabelstapler) und sämtliche Durchlaufzeiten (Be- und Entladezeiten) der Kunden- und Speditionsfahrzeuge aktuell und transparent erfasst. Wir suchen regelmäßig nach neuen Techniken und Möglichkeiten, um die Lagerung, die Be- und Entladung sowie unsere Transporte immer besser abzuwickeln: für den Menschen, die Natur und unser Unternehmen. „



Uwe Salvey, Leiter Logistik Warsteiner Brauerei



»Die richtige Ware zur richtigen Zeit in der richtigen Qualität zu den richtigen Kosten am richtigen Ort«, so wird »Logistik« häufig definiert

Auch in der Logistik der Warsteiner Brauerei, in der Lagerhaltung und beim Transport, richten wir uns an den Erwartungen und Bedürfnissen unserer Stakeholder aus, um unsere Ziele und Maßnahmen daran zu messen und dauerhaft auch in diesem Feld ökologisch, sozial und wirtschaftlich erfolgreich zu sein. Insbesondere unsere Kunden, Speditionen und Mitarbeiter stehen dabei im Zentrum unserer Initiativen. Dabei sind

die hohen Qualitätsansprüche an unsere Produkte und die Schonung der Natur unsere herausragenden Ziele, die wir in unserem ganzheitlichen Logistikkonzept, insbesondere in den folgenden Themen, kontinuierlich umzusetzen versuchen:

- Umsetzung unserer hohen Qualitäts-, Sicherheits- und Gesundheitsansprüche (Qualitäts-, Sicherheits- und Gesundheitsmanagement)
- Nutzung energiesparender/emissi-

onsarmer und ergonomischer Flurförderzeuge (Naturschonung und Mitarbeitergesundheit/-sicherheit)

- Einsatz umweltschonender Transportmittel, insbes. Förderung von Bahntransporten (Innovation, Naturschonung und wirtschaftliche Effizienz)
- schnelle Be- und Entladung von Kunden- und Speditionsfahrzeugen (wirtschaftliche Effizienz und Kundenfreundlichkeit)

Messung unserer nachhaltigen Initiativen an den Bedürfnissen unserer Stakeholder





ein, die unseren durchschnittlichen Lagerbestand von ca. 60.000 Paletten bewegen. Zur ständigen Reduzierung ihrer Fahrwege nutzen wir ein modernes Lagerverwaltungssystem (LVS), das Transparenz schafft und die komplette Rückverfolgbarkeit unserer Produkte sichert: Jede Palette wird mit Barcode-Etiketten ausgestattet, welche diese weltweit eindeutig identifizierbar macht. So stellen wir für den Fall, dass einmal Produktmangel auftreten sollte, einen schnellen und gezielten Rückruf sicher. Zudem bekommt jeder Fahrer die Daten der zu erledigenden Transporte auf dem Terminal seines Flurförderzeuges angezeigt, um unnötige Leerfahrten zu vermeiden. Dadurch können wir auch die Be- und Entladungen wirtschaftlich effizient beschleunigen, Treibstoff einsparen und naturbelastende Emissionen vermeiden.

Modernes Lagerverwaltungssystem für Transporteffizienz und weltweite Warenrückverfolgbarkeit

Zudem ist das LVS mit der Lüftungsanlage im Verladebereich vernetzt, um die Gesundheit und Sicherheit unserer Mitarbeiter und Kunden zu fördern: Erreicht ein Kunden- oder Speditionsfahrzeug seine Ladeposition, so wird automatisch für die Zeit der Verladung die Abluftanlage über dieser Ladeposition hochgefahren und nach Ende des Vorgangs auf den Minimalbetrieb zurückgestellt. 2012 haben wir für fast eine Mio. Euro eine hochmoderne, energiesparende Lüftungsanlage mit Wärmerückgewinnung im Kreislaufverbundsystem integriert. Sie nutzt 40% der Abluftwärme unserer Hallen über einen Wärmetauscher für die Zuführung frischer, effizient erwärmter Außenluft. Um den unkontrollierten Wechsel der Hallenluft zu minimieren, öffnen und schließen die Hallentore automatisch innerhalb weniger Sekunden vor und nach der Durchfahrt der Fahrzeuge.

Energiesparende Lüftungsanlage mit Wärmerückgewinnung

Aufgrund des hohen Gewichts der Getränkebebinde achten wir bei der Anschaffung unserer Flurförderzeuge auf eine zuverlässige Hubkraft und Standfestigkeit bei gutem Beschleunigungs- und Bremsverhalten sowie auf einen möglichst geringen Schadstoffausstoß – zum Schutz der Umwelt, unserer Mitarbeiter und unserer Fertigprodukte. In der Vergangenheit haben wir Fahrzeuge mit Dieselantrieb eingesetzt, bereits vor der Jahrtausendwende mit hochwirksamen Rußpartikelfiltern. Zur Überprüfung der Schadstoffbelastung im Lade- und Lagerbereich werden regelmäßig Untersuchungen der zuständigen Behörden bzw. Einrichtungen (u. a. der Berufsgenossenschaft Nahrungsmittel und Gastgewerbe (BGN)) durchgeführt, die uns regelmäßig minimale Belastungen bescheinigen – weit unter den zulässigen Grenzwerten.

Optimierung der Flurförderzeuge von Diesel- bis hin zu Elektrofahrzeugen

Wir sind ständig bemüht, unsere Emissionen zu reduzieren und gleichzeitig die Effizienz zu steigern. Im Zuge der Verbesserung der Gasantriebstechnik durch die Automobilindustrie wurde es uns 2006 möglich, unseren Flurförderzeuge-Fuhrpark teilweise auf Gasantrieb umzustellen. Dadurch sanken der Abgasausstoß und die Geräuschbelastung für die Logistikmitarbeiter deutlich. Eine Umstellung auf Elektrofahrzeuge war im Jahr 2006 noch nicht möglich. In umfangreichen Praxistests hatten wir festgestellt, dass ihre Leistungsfähigkeit für unsere Getränkelogistik, die große Gewichte bewegen muss, noch nicht ausreichte. Ihr dauerhafter Einsatz scheiterte 2006 zudem an den noch zu geringen Batterieleistungen in unserem Mehrschichtbetrieb und der Unpraktikabilität und Unwirtschaftlichkeit des alternativen Einsatzes teurer Wechselbatterien.

In der Logistik betreiben wir ein Hygienemanagement, zu dessen Umfang u.a. eine regelmäßige Begehung der Lager zählt. Mindestens monatlich werden zudem unsere Lagerbestände im Rahmen eines Audits in Augenschein genommen. Die maximale Lagerzeit für unsere Produkte ist spezifiziert. Bereits bei der Abfüllplanung achten wir darauf, dass es später nicht zu einer Überlagerung der Bestände kommt.

Modernisierungen unserer Flurförderzeuge

Für die Be- und Entladung der Kunden- und Speditionsfahrzeuge sowie für die Versorgung der Abfüllanlagen setzen wir Flurförderzeuge unterschiedlicher Größen und Antriebsarten

Lagerung unserer Premium-Biere

Nach ihrer Abfüllung werden die verkaufsfähigen Fertigprodukte auf Paletten gestapelt, die anschließend von den Abfüllanlagen direkt in den Verladebereich oder in das Fertigwarenlager gelangen. Selbstverständlich stellen wir in unseren Lagerbereichen sicher, dass die hier herrschenden klimatischen Bedingungen den Ansprüchen an unsere Qualitätsprodukte gerecht werden. Da die von der Abfüllung an das Lager abgegebenen Waren in aller Regel außen feucht sind, wird diese Feuchtigkeit über die Fortluft unserer Lüftungsanlagen abgeführt. Dazu nutzen wir automatisch erfasste Daten zur Raumluftqualität und -tempera-

turen sowie Daten unserer Wetterstation und die Vorhersagen meteorologischer Dienste. Der Qualität unserer Produkte geben wir hier Vorrang vor dem Bestreben, aus kosten- oder energetischen Gesichtspunkten z.B. Lüfter oder Heizregister abzustellen. Wichtig sind für uns die vorausschauende Betrachtung des Taupunktes der Außenluft, der Temperaturen in unseren Lagern und der dort herrschenden relativen Luftfeuchte. Nicht nur für unsere Produkte sind die Prüfungen der Luftqualität in unseren Lagern und Ladehallen von Bedeutung, sondern auch für unsere Mitarbeiter, die hier täglich arbeiten, sowie für unsere Kunden und Spediteure.

Ausgeklügelte Qualitätssicherung auch bei der Lagerung unserer Biere

VERBRAUCH / CO₂-AUSSTOSS

	Anzahl Flurförderzeuge	Verbrauch p.a. in Liter	2012		
			Verbrauch p.a. in kg	kg CO ₂ je Liter/kg	kg CO ₂ p.a.
2-Tonner-Treibgas	1		2.976	3,12	9.284
3-Tonner-Treibgas	6		28.674	3,12	89.464
5-Tonner-Treibgas	6		52.773	3,12	164.652
8-Tonner-Treibgas	2		37.089	3,12	115.718
8-Tonner-Diesel	9	243.740		2,64	643.473
Summe	24	243.740	121.512		1.022.590

Seit Anfang 2012 erfassen wir die Verbräuche unserer Flurförderzeuge. Auf dieser Basis lassen sich erstmals auch die CO₂-Emissionen darstellen. Lt. Angaben der Herstellerfirma entstehen bei der Verbrennung eines Liter Diesels 2,64 kg CO₂, bei der Verbrennung von einem kg Treibgas 3,12 kg CO₂.

Von 2006 bis 2012 haben wir zwei 8-Tonner-Flurförderzeuge mit Gasantrieb getestet, mit negativem Ergebnis. Sie wiesen eine geringere Leistungsfähigkeit auf, und ihre höhere Geräuschkentwicklung gegenüber baugleichen dieselgetriebenen Flurförderzeugen wurde auch durch die unabhängige Messung der Berufsgenossenschaft NGG, Dortmund, 2010 geprüft und bestätigt.

2012 haben wir erneut Flurförderzeuge mit Elektroantrieb im Rahmen unseres 3-Schicht-Betriebs geprüft, diesmal mit po-

sitivem Ergebnis: Künftig werden wir unsere verbrennungsdurch elektrobetriebene Flurförderzeuge teilweise ersetzen und so den CO₂-Ausstoß im Lager- und Verladebetrieb nochmals deutlich senken.

Darüber hinaus verfolgen wir sehr interessiert die angekündigten Entwicklungen unter anderem der Automobilindustrie zur schadstoffemissionsneutralen Wasserstoffantriebstechnik.



Das Warsteiner Bahnkonzept

Seit 2005 verfügt die Warsteiner Brauerei, als vermutlich einziges Unternehmen der Getränkeindustrie, über einen eigenen Bahn-Gleisanschluss mit Container-Terminal und 40-Tonnen-Portalkran. Die zunehmende Verkehrsdichte, der Klimawandel sowie unsere soziale Verantwortung für die Heimatregion sprechen für unser Bahnkonzept. Durch die Verlagerung unserer Transporte von der Straße auf die Schiene reduzieren wir unsere Umwelt- und Lärmbelastungen deutlich.

Zur Zeit der deutschen Wiedervereinigung erlebte die Warsteiner Brauerei einen immensen Absatzanstieg, der unsere Logistik vor neue Herausforderungen stellte und unsere Heimatregion mit wachsendem Lkw-Verkehr, Abgasen, Lärm und Unfallgefahren belastete. Nach intensiven Vorplanungen wurde 1997 mit der Stadt Warstein und der Westfälischen Landeseisenbahn ein Transportvertrag geschlossen. Mit der Investition eines zweistelligen Millionenbetrages wurden ab 2002 sechs Brücken gebaut, 560.000 m³ Erde bewegt und 7,2 km zusätzliche Gleise von Warstein nach Lippstadt verlegt, davon ca. 2,5 km auf unserem Brauereigelände. Die Inbetriebnahme unseres eigenen Gleisanschlusses erfolgte 2005.

Beim Bau der Schienenanlagen und des Container-Terminals waren Eingriffe in die Natur und Landschaft unvermeidlich. Durch Aufforstungen und Neuanpflanzungen nahe der neuangelegten Bahntrasse sowie in der näheren Umgebung haben wir, in Begleitung der Behörden und von Sachverständigen abgenommen, unsere Eingriffe in die Natur auf einer Gesamtfläche von 0,8 km² wieder kompensiert. Hierbei sind wir den

Untersuchungen und Erfordernissen der Behörden gefolgt. Ebenso unseren in Kapitel II.3 erläuterten Maßnahmen zum Schutz unserer Wasserquellen und des an die Brauerei angrenzenden Naturparks messen wir – in Partnerschaft mit den zuständigen Behörden – eine große Bedeutung zum Schutz bzw. zur Wiederherstellung von Naturlebensräumen bei. Darüber hinaus haben wir im Berichtszeitraum keine weiteren baulichen Veränderungen an der Infrastruktur vorgenommen.

Für unsere Bahntransporte wurde ein systemgesteuertes Container-Terminal mit einer Kapazität für mehr als 200 40-Fuß-Container errichtet. Wir ließen eigens für die Getränkeindustrie optimierte Open-Side-Container entwickeln, die sämtliche Handling- und Ladungssicherungsansprüche der Branche erfüllen. Vom ersten Zug 2005 mit zwölf Containertragwagen konnten wir das Volumen bis heute auf wöchentlich drei Züge à 16 Container-Tragwagen mit je 32 Containern nach München und/oder nach Berlin ausweiten.

Über unsere eigenen Warentransporte hinaus konnten wir unser Bahnsystem branchenübergreifend etablieren und nehmen heute auch weitere Transporte vor:

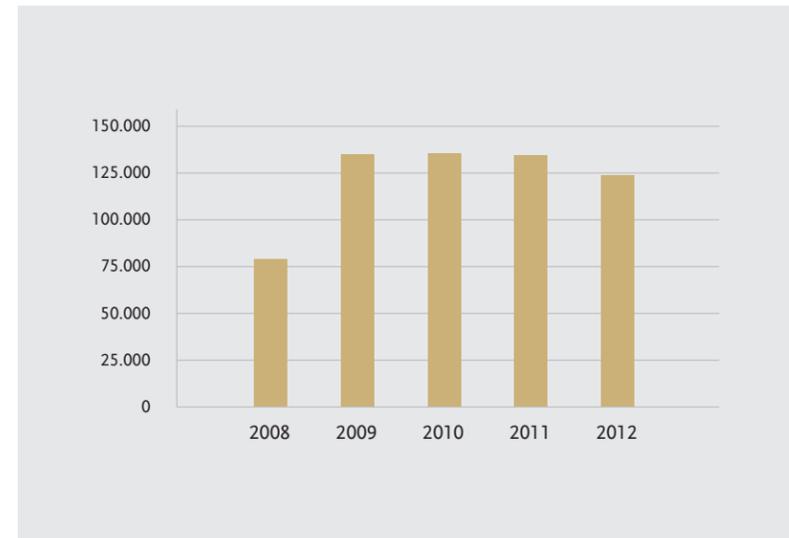
- Belieferung des italienischen Marktes sowie Rückführung von Leergut aus Italien
- Durchführung von Transporten für Dritte (food/nonfood)
- Belieferung unserer Kunden in den Ballungsgebieten München und Berlin
- Leergutrückführung von Großkunden nach Warstein
- Transporte von Malz für die eigene Bierherstellung

In der Getränkeindustrie einzigartiger, eigener Bahnanschluss

Branchenweite Etablierung unseres Bahnsystems auch für Fremdtransporte

Weil das Gesamtgewicht im kombinierten Verkehr Bahn/Straße mit 44 Tonnen um 10 % höher zugelassen ist als im reinen Straßenverkehr, können wir die Anzahl unserer Transporteinheiten grundsätzlich reduzieren. Unsere vormals benutzten Tragwagen haben wir inzwischen teilweise gegen Taschenwagen ausgetauscht, die nun auch den Transport bahntauglicher Lkw-Sattelaufleger auf der Schiene erlauben, um die Flexibilität der Warentransporte (Schiene/Straße) und damit die Akzeptanz des Bahnkonzepts bei den Logistikdienstleistern weiter zu erhöhen. Der Rückgang der Transportgewichte im Jahr 2012 ist auf die Entscheidung des Bahn-Unternehmens zurückzuführen, die von uns bisher genutzten, für die Lebensmittelhygiene innen mit Edelstahl ausgerüsteten Spezialwaggons nicht mehr zur Verfügung zu stellen. Vor diesem Hintergrund entschieden sich der überwiegende Teil der Malzlieferanten, ihre Produkte entgegen den Vorjahren (jährlich ca. 15.000 Tonnen Malz auf der Schiene) wieder über die Straße anzuliefern. Für diesen Umstand suchen wir jetzt nach einer qualitativ, wirtschaftlich und ökologisch geeigneten Alternative.

BAHNTRANSPORTE DER WARSTEINER BRAUEREI

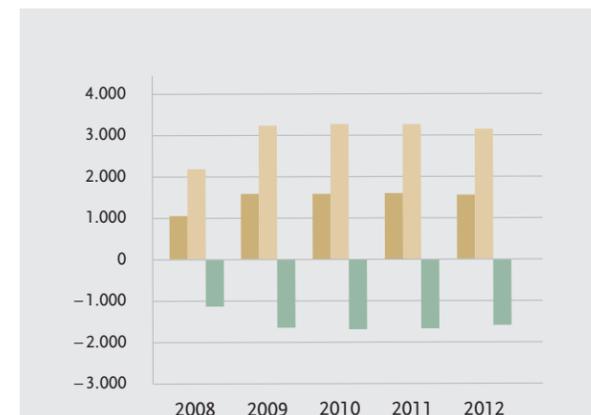


Gesamttonnage p. a.

Mit der folgenden Darstellung möchten wir unsere Einsparungen an Treibhausgasen (Kohlendioxid CO₂) und Stickoxiden (NO_x) durch unser Bahnkonzept nachweisen. Wir vergleichen, wie hoch der Schadstoffausstoß beim Bahntransport

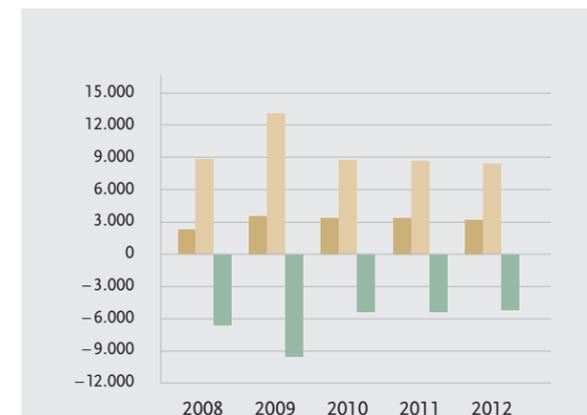
»kalkulatorisch« gewesen ist, wie hoch er beim Transport der gleichen Gütermenge auf der Straße gewesen wäre und stellen die Einsparungen der Umweltbelastungen durch unser Bahnkonzept dar:

CO₂-EINSPARUNG



■ Bahn ■ Lkw ■ Delta Bahn zu Lkw (abs.)
Angaben in Tonnen p.a.

NO_x-EINSPARUNG



■ Bahn ■ Lkw ■ Delta Bahn zu Lkw (abs.)
Angaben in Tonnen p.a.

Die dunkelbraunen Säulen stellen die realen CO₂- und NO_x-Ausstoßmengen dar, die durch den Transport mit der Bahn verursacht wurden (2008 bspw. 1.043 Tonnen CO₂). Ein alternativer Straßenverkehr hätte 2008 2.167 Tonnen CO₂ verursacht (hellbraune Säulen). Durch die Verlagerung der Transporte auf die Schiene wurden 2008 1.124 Tonnen CO₂ eingespart (grüne Säulen). Im Vergleich Bahn/Straße wurden für die Jahre 2008 und 2009 Lastkraftwagen der Katalysator-Euro-Norm IV angesetzt, ab 2010 die Euro-Norm V. Für die Traktion des Zuges bis Lippstadt (Zugang zum Bahnnetz von Warstein aus) wurde in dieser Kalkulation eine Diesellok angesetzt, für die langen Fahrten von Lippstadt nach Berlin, München und Verona eine Elektrolok. Datengrundlage für die vergleichende Kalkulation: EcoTRANSIT der Ingenieursgesellschaft für Verkehrs- und Eisenbahnwesen mbH; Hannover (www.ecotransit.org).



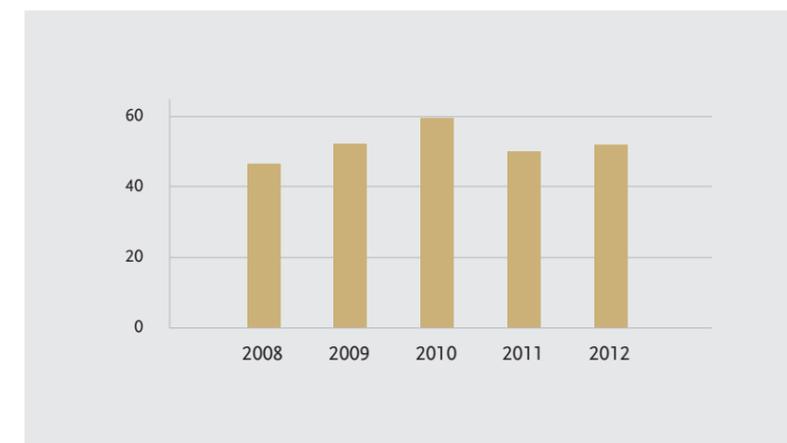
Zügige Abfertigung der Kunden- und Speditionsfahrzeuge

Um unseren wirtschaftlichen Ansprüchen und den Bedürfnissen unserer Kunden und Spediteure gerecht zu wer-

den, gilt ein besonderes Augenmerk der schnellen und effizienten Abwicklung aller Kunden- und Speditionsfahrzeuge,

die täglich zur Warsteiner Brauerei kommen. Das in der Branche ungeschriebene Gesetz, zwei Stunden Verweildauer von Fahrzeugen auf dem Brauereigelände nicht zu überschreiten, möchten wir auf unserem Brauereigelände deutlich unterbieten.

DURCHSCHNITTLICHE BE- UND ENTLADEZEIT



Angaben in Minuten

Die »Durchlaufzeit« jedes Kunden- und Speditionsfahrzeugs wird an mehreren Stellen, vom Ausdruck eines Ladescheins bis zur Erstellung des Lieferscheins, gemessen und in unserem modernen Hofmanagement-System erfasst. Hierdurch stellen wir transparent fest, in welchen Prozessschritten Zeit »verschwendet« wird, um aus diesen Ergebnissen Verbesserungspotenziale zu ermitteln und umzusetzen. Unsere Abfertigungszeiten lagen in den Berichtsjahren durchschnittlich konstant um 50 Minuten. Die in der Branche üblichen zwei Stunden Verweildauer wurden bei uns i.d.R. sogar in den Saisonspitzen nicht erreicht.

Durchschnittliche Abfertigung der Kunden- und Speditionsfahrzeuge in 50 Minuten

Bei Bedarf besteht für Kunden und Speditionen die Möglichkeit, ein zeitgemäßes, internetbasiertes Zeitfenster-Management (www.transporeon.com) zu nutzen, um so die eigene Disposition zu erleichtern und die Ladezeiten auf dem Gelände der Warsteiner Brauerei planbar zu machen. Als weiteren Service während der Tagschicht stellen wir unseren Abholkunden unsere Lkw-Waschstraße für ihre Fahrzeuge kostenlos zur Verfügung. Diese Waschstraße ist über einen Ölabscheider abgesichert und verfügt über eine Abwasseraufbereitungsanlage, um das Brauchwasser mehrmals zur Reinigung zu nutzen und je Waschvorgang nur minimale Mengen Frischwasser zuzuführen.

Zusätzliche Services für Kunden und Spediteure während der Wartezeit



Auswahl unserer Logistik-Dienstleister

Faire, effiziente und naturschonende Auftragsvergaben für Transporte

Nahezu sämtliche Frachtausreibungen platzieren wir über Online-Plattformen im Internet (www.ticontract.com). So werden Personalressourcen, Zeit und Papier eingespart und eine faire Auftragsvergabe an den jeweils effizientesten Anbieter ermöglicht. Neben den konventionell-betriebswirtschaftlichen Komponenten einer Ausschreibung messen wir auch ökologischen Kriterien eine Rolle bei.

Bei Exporttransporten fordern wir die Bieter auf, neben dem Straßentransport zu den Seehäfen auch einen Schienentransport anzubieten, um auch hierdurch den emissionsärmeren Schienentransport zu fördern. Je nach Fahrtstrecke/Destination weisen wir bereits in der Ausschreibung darauf hin, dass der Spediteur die Nutzung des Warsteiner Bahnterminals mit in seiner Offerte berücksichtigen sollte. Die Anfragen sind standardisiert und das Ergebnis ist zeitnah auf dem Bildschirm zu sehen. Unnötige Ausdrücke und Postverkehre werden so vermieden.

Geringe Emissionsbelastungen sind bei Pkw- und Lkw-Neuanschaffungen wesentlich

Unsere Pkw- und Lkw-Fahrten

Unser Zu- und Auslieferverkehr, die Arbeitswege unserer Mitarbeiter sowie die Dienstfahrten, insbesondere unseres Außendienstes zur optimalen Betreuung unserer Kunden vor Ort, sind wirtschaftlich veranlasst. Sie schlagen sich aber mit Emissionen, Lärm und Ressourcenverbrauch in unserer Verantwortung für die Natur und Gesellschaft nieder. Wir verfolgen das Ziel, die schädlichen Emissionen der betrieblich veranlassten Transporte durch eine effiziente Logistik sowie durch die alternative Nutzung der Bahn auf ein Minimum zu begrenzen. Dienstreisen ersetzen wir, wo immer möglich und sinnvoll, durch Telefon-, Video- oder Onlinekonferenzen.

Neue zeitgemäße und verbrauchsarme Lkw und Pkw wirken sich durch die verminderten Treibstoffverbräuche und CO₂-Ausstöße sowie durch eine geringere Lärmbelastung positiv aus. Bei der Neuanschaffung unserer Lkw und Pkw gehören Treibstoffverbrauch und Emissionswerte immer zu den wesentlichen Entscheidungskriterien. Wir bedauern, dass die Fortschritte der Automobilindustrie noch keine Antriebstechniken hervorgebracht haben, die unseren Ansprüchen genügen. Abgesehen von unseren Flurförderzeugen beschäftigen wir uns hier derzeit mit Elektromobilität nur am Rande; eine Anschaffung von Elektroautos kommt für uns derzeit wegen der begrenzten Reichweiten und schlechterer Wirtschaftlichkeit (noch) nicht infrage.

ZUSAMMENSETZUNG DES WARSTEINER FUHRPARKS

	2008		2009		2010		2011		2012	
	Anzahl	in %								
MB: B/C-Klasse	160	68	148	64	170	68	180	71	182	71
MB: Lkw/Sprinter	28	12	32	14	35	14	34	13	38	15
Sonstige	48	20	51	22	44	18	40	16	36	14
Summe	236	100	231	100	249	100	254	100	256	100

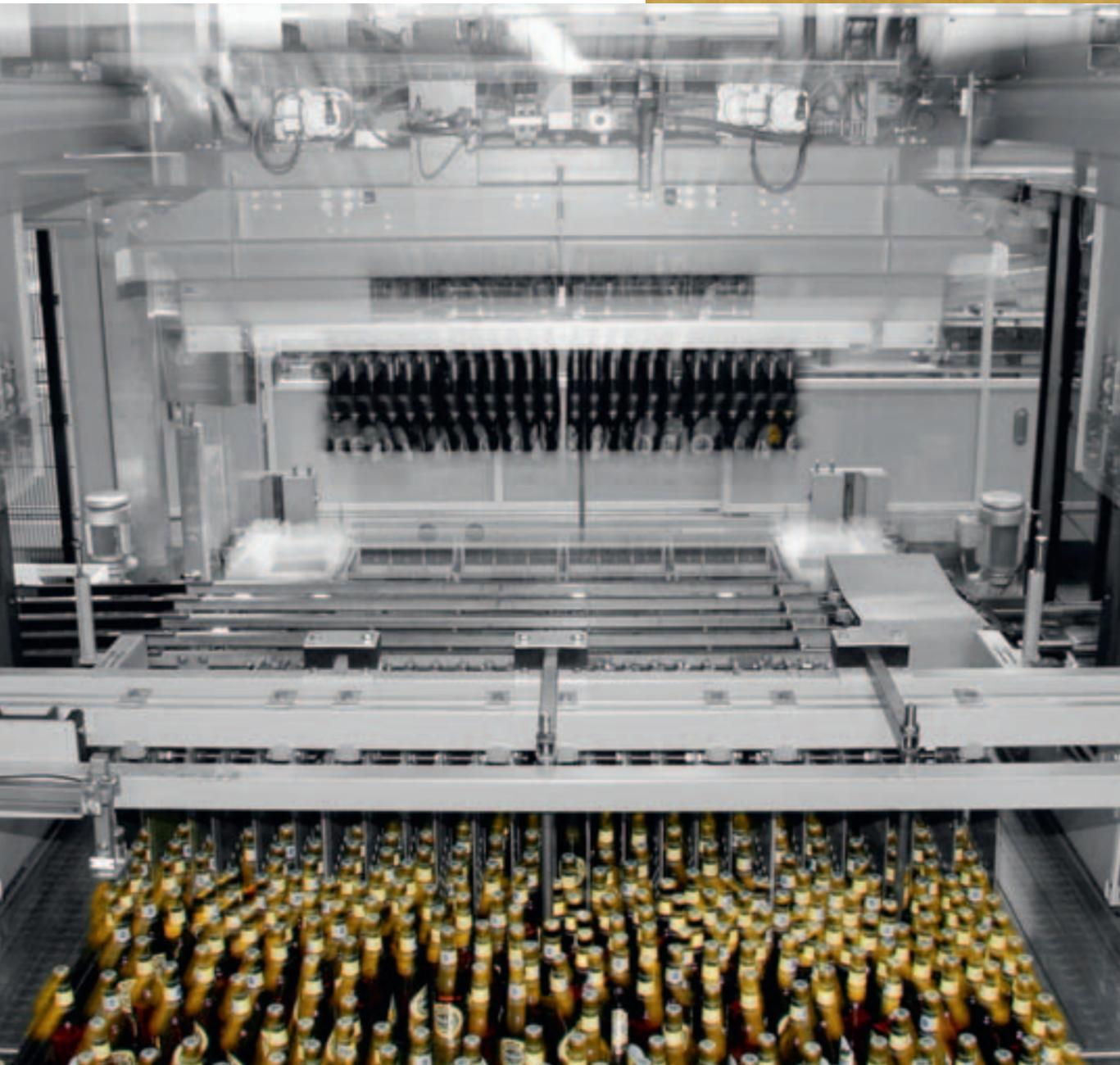
»Sonstige« im Jahr 2012: 1 Mercedes Benz A-Klasse, 22 Mercedes Benz E-Klasse, 6 BMW 3er, 6 Ford S-Max oder Mondeo, 1 VW Passat

In der Warsteiner Brauerei setzen wir vor allem Pkw (B-, C- und E-Klasse mit »blue efficiency Technologie«) und Lkw von Mercedes Benz ein. Um die Auswirkungen auf die Umwelt so gering wie möglich zu halten, entsprechen 2012 bereits sämtliche Pkw und 70 % unserer Lkw der Euronorm V. Neuinvestitionen werden für Lkw und Pkw mindestens mit der Emissionsklasse VI geplant. Wartungs- und Instandhaltungsmaßnahmen, die von unserer eigenen Kfz- und Lkw-Werkstatt sowie von externen Vertragswerkstätten durchgeführt werden, sorgen für einen einwandfreien Betrieb der Fahrzeuge. Über die Summen der Personenkilometer der von unseren Mitarbeitern gebuchten Dienstreisen hinaus liegen uns keine Daten über die Kilometerzahl und Umweltauswirkungen der Fahrten unserer Mitarbeiter auf dem Weg zur Arbeitsstätte vor. Die hier verursachten Umweltbelastungen möchten wir durch unser Angebot einer modernen Automobilflotte und der Empfehlung, nicht nur sicher, sondern auch umweltschonend zu fahren, weiter reduzieren. Eine alternative Nutzung des ÖPNV für Fahrten zur Warsteiner Brauerei gestaltet sich in unserer ländlichen Region schwierig.

RICHTWERTE GEMÄSS HÄNDLERANGABEN FÜR MERCEDES-BENZ B- UND C-KLASSE

	2008	2009	2010	2011	2012
CO₂	151,5 – 170,5	142,5 – 170,5	142 – 170,5	114 – 141	114 – 141
Verbrauch	5,75 – 6,4	5,4 – 6,4	5,4 – 6,4	4,4 – 5,4	4,4 – 5,4

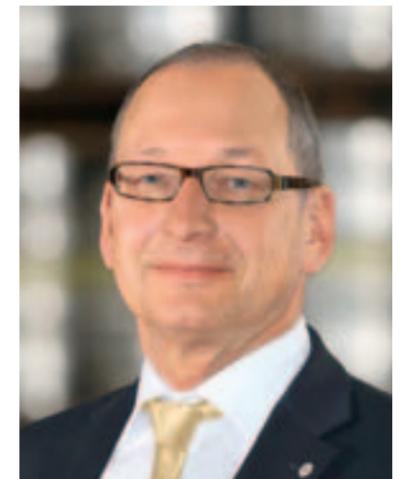
Quelle: Herstellerangaben zu unseren Pkw. Diese sehen wir jedoch sehr kritisch: Auch bei sparsamer Fahrweise schätzen wir diese als zu gering ausgewiesen ein. Datenquelle 2012: www.mercedes-benz.de



VII RECYCLING & WIEDERVERWENDUNG

Im Kreislauf unseres Brauprozesses

„Der überwiegende Teil unserer Produkte erreicht unsere Kunden in umweltfreundlichen Mehrweggebinden. Damit leisten wir gemeinsam mit unseren Partnern im Getränkefachgroßhandel einen wesentlichen Beitrag zur Vermeidung von unnötigem Verpackungsmüll. Deshalb verzichten wir auch auf den Einsatz individualisierter Gebindeformen, die sich nicht in diesen unternehmensübergreifenden Kreislauf einbinden lassen.“



Nils Handke, Vertriebsdirektor Handel national
Warsteiner Brauerei



Unser Wertschöpfungsprozess vom Acker bis zum Kunden – und anschließendes Recycling

Unsere Ziele und Verfahren zur möglichst ökologischen und sozialverträglichen Behandlung unserer eingesetzten Stoffe, Materialien und Energien haben wir Ihnen in den vorangegangenen Kapiteln analog zu unserem Wertschöpfungsprozess vorgestellt: vom Acker bis zum Kunden. In diesem Kapitel stellen wir Ihnen den letzten und gleichzeitig ersten Prozessschritt zur Herstellung unserer Produkte dar: Das Recycling bzw. die Wiederverwendung der von uns eingesetzten Stoffe und Materialien in unserem Herstellungsprozess.

In unseren vorangegangenen Wertschöpfungsprozessschritten haben wir u.a. unsere Brauchwässer in unserer eigenen Kläranlage vorgeklärt und der Endreinigung durch die kommunale Kläranlage zugeführt (Kapitel IV.2.1). Zudem haben wir u. a. unsere bereits klimaneutrale Kohlensäure in mehreren Prozessstufen verwendet, unsere Abfälle weitestgehend als Wertstoffe kontrollierten Recyclingprozessen zugeführt und unsere im Brauprozess entstehenden Nebenprodukte Treber und Hefe als hochwertige Nahrungsergänzungsmittel für Mensch und Tier weiterveräußert

(Kapitel IV.2.2). Und auch unsere eingekauften Energien nutzen wir in unseren Blockheizkraftwerken durch die Umwandlung des eingekauften Erdgases in Strom und Wärme hocheffizient, um u. a. auch die Emissionen von Treibhausgasen deutlich zu reduzieren (Kapitel IV.2.3). Im Folgenden legen wir den Fokus auf die Diskussion der möglichst umweltschonenden Wiederverwendung der Gebinde bzw. Verpackungen unserer Biere.

Mehrweg wird bei uns großgeschrieben

Neben der Vermeidung unnötigen Ressourcenverbrauchs fällt der Wiederverwendung von Materialien bei uns eine zentrale Bedeutung zu. Bereits beim Design unserer Produktverpackungen berücksichtigen wir das Ziel der späteren Wiederverwendung, um zu diesem frühen Zeitpunkt die ökologischen Weichen für die Zukunft zu stellen. Dabei nutzen wir die gesamte Vielfalt, die uns das moderne Mehrwegsystem bietet:

Der Löwenanteil unseres Bieres verlässt die Brauerei in der 0,5l und der 0,33l

Long-Neck-Mehrweg-Poolflasche. Gegenüber einer teils von anderen Brauereien favorisierten, individualisierten Flasche (z. B. Markenrelief im Glas) hat die Mehrweg-Poolflasche nach heutigen Erkenntnissen den ökologischen Vorteil, dass sie nicht leer in die Brauerei zurücktransportiert werden muss, von der sie befüllt und vermarktet wurde, sondern von jeder Brauerei, die Mehrweg-Poolflaschen verwendet, angenommen werden kann. Individualflaschen, die als Leergut ankommen und von uns nicht wiederverwendet werden können, sammeln und tauschen wir mit den jeweiligen Brauereien direkt gegen Mehrweg-Poolflaschen, die wir wieder mit Bier befüllen können. In diesem Direkttausch-Verfahren arbeiten wir überwiegend mit Rundläufen, um keine unnötigen Transporte und Emissionen verantworten zu müssen. Andere Fraktionen, wie z. B. defekte Paletten, Kartonagen, Folien und Papier, werden direkt in der Brauerei gesammelt bzw. verpresst und können anschließend effizient von den Entsorgern abgeholt werden.

Die Brauereien, die sich am Mehrweg-Pool beteiligen, können das Etikett der

leeren Flaschen entfernen, selbige reinigen, mit ihrem Produkt wieder befüllen und weiterveräußern. So können unnötige Transporte vermieden und die Umwelt geschont werden.

Die gefüllten Flaschen setzen wir in unseren **Warsteiner Kästen** ein, die mit ihrer unverkennbaren Farbe in vielen Outlets des deutschen Groß- und Einzelhandels zu finden sind. Diese Kastenflotte befindet sich bereits seit 2003 im Dienst und wurde unter Ausschluss schwermetallhaltiger Materialien produziert. In mehreren Umläufen jährlich werden unsere Biere in derselben Verpackung ausgeliefert, sodass hier ein hoher Grad an Wiederverwendung gegeben ist. Die bereits bei der Kastenherstellung geforderten Qualitätsparameter wurden uns bei der jüngsten Untersuchung durch die Versuchs- und Lehranstalt für Brauerei in Berlin (VLB) erneut bestätigt, sodass unsere Kästen allen Transport- und Qualitätsanforderungen auch weiterhin gerecht werden.

Alle Kästen, die nach vielen Jahren aufgrund von Beschädigungen aussortiert werden müssen, werden auf dem Ge-

lände unserer Brauerei gesammelt. Sobald eine ausreichende Menge Kästen vorhanden ist, werden sie auf unserem Betriebsgelände zu Granulat vermahlen und der Produktion neuer Kunststoffprodukte über die gesetzlich vorgeschriebenen Materialkreisläufe wieder zugeführt. Unseren Mehrweggetränkematerialien bewerten wir als ein ökologisch gut verantwortbares Transport- und Verpackungsmittel.

Noch länger als Kästen halten unsere **Edelstahlfässer (KEGs)**, die wir in den Größen 50 l, 30 l, 20 l und 10 l einsetzen. Auch sie stellen eine wichtige Säule unseres Mehrwegsystems dar. In diesen stabilen Edelstahlgehäusen beliefern wir die Gastronomie u. a. mit zapffrischem Warsteiner Premium Verum. Die KEGs halten dem Umgang in der Getränkelogistik weitestgehend stand und können vielfach wiederbefüllt werden. Um die hervorragende Qualität unserer Produkte auch über den Transport hinaus sicherzustellen, kontrollieren wir die Fässer regelmäßig und tauschen die Verschleißteile (z.B. Federn und Dichtungen im Fitting) regelmäßig, bzw. bei Bedarf früher, aus. Ähnlich verfahren wir mit unseren kunststoffummantelten Stiefhähnen, bei

deren Neubefüllung jeweils ein neuer Verschlussstopfen eingebracht und die Verschlusschraube gereinigt und kontrolliert wird. Weisen Stiefhähne Schäden oder Risse auf, lassen wir sie durch Dienstleister reparieren, um ihre Lebensdauer zu erhöhen. Wenn keine Reparatur mehr möglich sein sollte, sortieren wir die kaputten Stiefhähne aus und führen sie dem Recycling zu.

Zur Überbrückung größerer Entfernungen kommen **Tanktransporte** zum Einsatz. Dabei werden unsere Biere in speziell für Lebensmitteltransporte geeigneten Tanks transportiert und vor Ort durch von uns zertifizierte Partner in marktüblichen Gebinden abgefüllt. Auch die Gastronomie im angrenzenden Ausland versorgen wir teils über **Tanksysteme**. Dabei werden in unserer Brauerei 10-hl-Edelstahltanks befüllt und zusammen mit Kästen in zentrale Lager (z. B. in den Niederlanden) transportiert. Von dort aus wird das Bier in große Gastronomiebetriebe weiterdistribuiert. Die leeren Tanks kommen zusammen mit dem Flaschenleergut zur Wiederbefüllung zu uns zurück.

Hygienische Reinigung unserer Mehrweggebinde/-verpackungen

Wieder-
verwendung
FSC-/PEFC-
zertifizierter
Etiketten

Alle Mehrweggebinde bzw. -verpackungen (z. B. Kästen) unterziehen wir vor der Wiederbefüllung einer gründlichen Innen- und Außenreinigung. Für unsere Mehrwegflaschen setzen wir riesige Reinigungsmaschinen mit Leistungen von jeweils bis zu 120.000 Flaschen/Stunde ein. Den ökologischen Zielen des Mehrwegsystems folgend, achten wir bei der Reinigung der Gebinde ganz besonders auf den maßvollen Einsatz von Reinigungsmitteln und Trinkwasser (vgl. Kapitel IV.2.1). Dabei verwenden wir das bereits in den letzten Spülschritten eingesetzte Frischwasser wieder für Vorspülungen der Mehrwegverpackungen, z. B. im Leerkastenwascher.

Alle Spülmaschinen sind rundum isoliert und verfügen über Wärmerückgewinnungssysteme, sodass sich der Energieeinsatz auf das notwendige Minimum, das für eine gründliche, lebensmittelhygienische Reinigung und thermische Desinfektion der Gebinde erforderlich ist, beschränkt. Durch den Einsatz von Wärmetauschern wird Abwärme aus den Reinigungsmaschinen

genutzt, um die Flaschen für die Vorspülungen anzuwärmen, ohne hierfür Primärenergie einsetzen zu müssen. Ohne Vorwärmung würden die Flaschen bei Behandlungstemperaturen von ca. 80 °C in der Hauptreinigungslauge zerbrechen.

Bevor die gereinigten Flaschen wieder befüllt werden, überprüfen wir sie noch auf Unversehrtheit und Sauberkeit. Hierzu setzen wir in allen Mehrweg- wie auch in den Einwegflaschenanlagen modernste, vollautomatische Inspektionsmaschinen ein. Jede einzelne Flasche wird rundherum beleuchtet und von mehreren hochauflösenden Highspeedkameras komplett gescannt und auf eventuelle Restpartikel und Restflüssigkeiten, z. B. aus der Spülmaschine, sowie Defekte überprüft. Defekte Flaschen werden von den Inspektionsmaschinen ausgeschieden, in Glascontainern gesammelt und von Glashütten eingeschmolzen, um wieder neue Flaschen daraus herzustellen. Ein kompletter Wertstoffkreislauf zur Schonung unserer Umwelt. Die bei der Reinigung der gebrauchten Mehrwegflaschen

anfallenden Altetiketten werden verpresst, um den Wassergehalt zu reduzieren, und finden danach ihren Weg zurück in die Papierindustrie, um dort erneut in den Herstellungsprozess zurückzuzufließen. Die für die Herstellung unserer Papiere und Kartonagen verwendeten Zellstoffe werden zum größten Teil von Hölzern gewonnen, die aus nachhaltig betriebener Forstwirtschaft stammen. Sie verfügen über entsprechende Zertifikate nach FSC, PEFC und/oder SFI.

Von jeher hat sich die Warsteiner Brauerei dem Mehrweggedanken verpflichtet und auch in jüngerer Vergangenheit auf diesem Gebiet Pionierarbeit geleistet. Mitte der 1990er Jahre haben wir uns die Erhöhung der Bierdosen-Recyclingquote zum Ziel gesetzt. Erfüllen konnten wir dieses Ziel mit unserer Eigenentwicklung des »24er-Dosen-Returner«, quasi ein Mehrwegkasten für Dosen, mit dem der Wertstoffkreislauf geschlossen werden konnte. Die in diesem Returner zurückgeführten Dosen wurden in der Brauerei gezielt dem Recyclingsystem wieder zugeführt.



Spätestens mit der Einführung der Pfandpflicht auf Einweg-Getränkerverpackungen zum 1. Januar 2003 erübrigte sich der von Warsteiner entwickelte Dosen-Returner, denn durch das relativ hohe Pfand von 0,25 Euro pro Bierdose (bis max. 1 l) begannen die Verbraucher, ihre leeren Getränkedosen über im Handel installierte Rücknahme-Automaten in Deutschland operierenden Recyclingfirmen, wie z. B. dem Dualen System Deutschland (Grüner Punkt) oder dem DPG-System, zur Wiederverwertung zurückzuführen. 2011 lag die Recyclingquote von Getränkedosen in Deutschland bei ca. 95 % (Quelle: GfK Nürnberg). Aufgrund der Dosen, die auf Reisen über die Landesgrenzen nicht mehr von unseren Systemen erfasst werden bzw. beim Transport auch kaputt gehen können, dürfte eine 100%-Recyclingquote bei Dosen niemals ganz erreichbar sein.

Insgesamt ist es uns mit unserer Gebindepolitik gelungen – trotz bedeutender Exportmengen, auf die wir im Folgenden eingehen – unsere Gesamtmehrwegquote im Jahr 2012 auf 87,3 % zu steigern. Der Anteil an Mehrwegpackungen lag im Berichtszeitraum im Bereich unserer nationalen Distribution kumuliert sogar bei 92,8 % und damit höher als der Bundesdurchschnitt von 88,45 % (letzte Berechnung für das Jahr 2009, Quelle: Bundesministerium für Umwelt, Naturschutz und Reaktorsicherheit).

Zusammengefasst über den Berichtszeitraum erreichen wir folgende Einweg-/Mehrwegquoten bei den von uns eingesetzten Getränkegebinden (Mehrwegflaschen, Einwegflaschen, Dosen, Fässer, Tanks) im Inlands- und Auslandsgeschäft (siehe folgende Tabelle):

EINWEG-/MEHRWEGQUOTEN 2008 – 2012

	Inlands- und Auslandsgeschäft kumuliert
Mehrweg	87,3 % (64,5 % Mehrwegflaschen, 22,0 % Fässer, 0,8 % Tanks)
Einweg	12,7 % (4,7 % Einwegflaschen, 8,0 % Dosen)

GBINDEANTEILE 2012

	Inlandsgeschäft	Auslandsgeschäft	Inlandsgeschäft inkl. Export
Mehrweg	92,3 %	62,0 %	87,1 %
Einweg	7,7 %	38,0 %	12,9 %

Die Zahlen zu unseren Mehrweggebinden ermitteln wir anhand von Erhebungen des Inputs und Outputs unserer unterschiedlichen Getränkegebinde. Wie bereits beschrieben, verfügen unsere Getränkekästen über Lebenszyklen von oft weit über zehn bis 20 Jahren. Geringfügig defekte oder verloren gegangene Kästen werden von uns sukzessiv durch den Zukauf neuer Kästen ersetzt. Solche langen Lebenszyklen und – damit verbunden – ein jahrelanger Einsatz in einem hervorragend funktionierenden Kreislaufsystem gelten erst recht für unsere Keg-Fässer, Tanks wie auch Mehrwegpaletten. Aber auch bei den von uns eingesetzten Mehrwegflaschen erreichen wir durch unsere Teilnahme am Longneck-Flaschenpool-System regelmäßig annähernd 100 %ige Rückführquoten.

Während Umweltverbände wie die Deutsche Umwelthilfe die Umlaufzahl von Bier-Mehrwegflaschen im Markt auf über 40 Umläufe hochrechnen, schätzen wir die Umlaufzahlen eher zwischen 15 und 20 Umläufe pro Flasche ein. Der ringförmige Abrieb, den die Flaschen in den Abfüllanlagen erfahren, lässt die Flaschen im Zeitablauf unansehnlich und schlechter veräußerbar aussehen, sodass sie von den Brauereien durch neue Flaschen ersetzt werden.

Die Anzahl der von uns ausschließlich für den Export eingesetzten Einwegflaschen sowie der im Inland und Ausland verwendeten Dosen ermitteln wir über unseren Einkauf. Selbstverständlich gelangen diese Materialien niemals zu unserer Brauerei zurück und können von uns somit auch nicht hinsichtlich ihrer Wiederverwertungsrate erfasst werden.

Dies gilt auch für die von uns verwendeten Getränkekartons und Folien, die als Umverpackungen in die Outlets des Lebensmittelhandels und direkt zum Endverbraucher gelangen. Bei diesen Materialien vertrauen wir auf die in Deutschland mittlerweile seit vielen Jahren gut funktionierenden Rücknahme- und Recyclingsysteme für Wertstoffe durch spezielle Dienstleistungsunternehmen. Erhebungen der Recyclingquoten für die unterschiedlichen Wertstoffe – meist von Ministerien oder Verbänden in Auftrag gegeben – erfolgen allerdings nur im Abstand von jeweils mehreren Jahren. Auf dieser Datengrundlage lassen sich keine kontinuierlichen Entwicklungen darstellen. Während Datenerhebungen in Deutschland inzwischen ziemlich aussagekräftig sind, sind solche Daten für den europäischen Markt oder gar für den Weltmarkt nur spärlich zu erhalten. Grundsätzlich gilt: Je entwickelter ein Industriestaat bereits ist, desto mehr und besser funktionierende Wertstoffsammel- und Recyclingsysteme bestehen dort.

Gemeinsam mit unseren Partnern aus dem Getränkefachgroßhandel praktizieren wir in überwiegendem Maße das Mehrwegsystem. Allerdings nicht um jeden Preis. Wir erwägen intensiv die Frage, bis zu welchen Entfernungen sich die Aufrechterhaltung einer Mehrweglieferkette wirtschaftlich und ökologisch verantworten lässt. Denn aus dem Ausland müssen die leeren Gebinde nach Deutschland zurücktransportiert werden, um dem Mehrwegsystem wieder zugeführt werden zu können. Diese Überlegungen haben dazu geführt, dass wir im Inland insgesamt 92,8 % unseres Ausstoßes (kumuliert über den Berichtszeitraum) in Mehrwegsystemen ausliefern, während wir im Export immerhin noch für 62,0 % der Menge ein Mehrwegsystem unterhalten.

Einwegsysteme im Ausland

Kritische Betrachtung des Exports von Mehrweggebinden

Bierdosen spielen in der Warsteiner Brauerei mengenmäßig für den Inlandsmarkt mit einem Anteil von 7,7% am Gesamtumsatz nur eine untergeordnete Rolle. Wir bieten sie als Premium-Brauerei mit nationaler Distribution am Markt an, weil es für diese Gebinde bei bestimmten Verbrauchergruppen, vor allem bei vielen Single-Haushalten in Großstädten, eine Nachfrage gibt. Für den Export – in dem wir auch Einweg-Flaschen einsetzen – haben die Einweggebinde hingegen eine zentrale Bedeutung und dürfen nicht im Portfolio fehlen. Im Ausland existieren vielfach keine mit Deutschland vergleichbaren, echten Mehrwegsysteme und die ausländische Nachfrage nach unseren Bieren ist hoch. Im Blick auf die langen Transportwege, zum Teil bis nach Übersee, hat der Einsatz von Einweggebinden auch in der ökologischen Beurteilung Vorteile, da deren Gewicht im Vergleich zu Mehrweggebinden häufig deutlich niedriger ausfällt. Bei unseren Exporten in Märkte ohne Mehrwegsysteme achten wir auf eine hohe Recyclingfähigkeit der von uns eingesetzten Verpackungsmaterialien bei Flaschen und Dosen sowie auf ein möglichst geringes Gewicht der Verpackungen, um die Menge der eingesetzten Wertstoffe für das Ausland und die Transportemissionen zu minimieren. Auch bei der Kleindosenabfüllung setzt die Warsteiner Brauerei als eine der weltweit sehr wenigen Brauereien eine Leerdoseninspektion ein, um auch hier den Kunden ein Maximum an Sicherheit und Qualität zu bieten.

Aber auch im Bereich der Einweggebinde bemühen wir uns, die Wiederverwendung zu steigern. So werden unsere Aludosen in Deutschland über das sog. DPG-System gekennzeichnet und

bepfandet. In diesem System werden 25 Eurocent Pfand pro Einwegdose erhoben, was branchenweit zu einer Rücknahmekquote von ca. 95% führt und die verantwortungslose Vermüllung der Umwelt durch achtloses Wegwerfen eindämmt. Die zurückgenommenen Dosen werden über sog. Zählzentren (von der DPG entsprechend akkreditiert) erfasst und dem Recyclingprozess zugeführt. Über diesen Weg können wir den Ressourcenverbrauch durch Einwegverpackungen minimieren, da die wertvollen und ursprünglich sehr energieintensiv produzierten Alu-Metalle nahezu vollständig wiederverwendet werden.

Bei unseren Umverpackungen aus Karton verwenden wir Voll- und Wellpappe, die heute zum größten Teil bereits aus 100% Altpapier hergestellt werden. Bei Sekundärverpackungen (z. B. Cluster) verwenden wir FSC-, PEFC- oder SFI-zertifizierte Vollpappe. Diese Kartonage ist speziell für Lebensmittel entwickelt worden und wird aus einer langfaserigen Primärfaser produziert. Im späteren Recyclingprozess ist dieses Material ein kostbarer Rohstoff, denn es sichert durch seine langfaserige Struktur die nötigen Festigkeiten des Recyclingpapiers. Bei den Ladungsträgerverpackungen (Tertiärverpackung, mit der mehrere Einheiten einer Sekundärverpackung transportiert werden können) ist dieser hohe Qualitätsanspruch aufgrund des fehlenden Direktkontakts zum Produkt nicht notwendig. Für diese Verpackungsart verwenden wir Wellpappe, deren Wellenstoff aus 100% Recyclingmaterial besteht und die Deckpapiere aus FSC-zertifiziertem Anbau stammen. So gewährleisten wir eine für unsere Produkte stabile sowie ökologisch verantwortbare Verpackung.





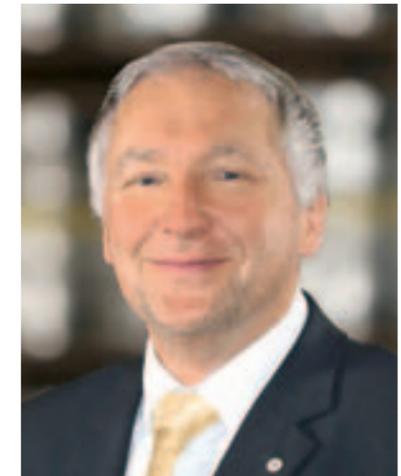
WARSTEINER
FAMILIENTRADITION SEIT



VIII MITARBEITER

Das Team der Warsteiner Brauerei

„Für uns sind es immer die Menschen, die den Unterschied machen. Eine wertschätzende, auf gegenseitiges Vertrauen, Ehrlichkeit und Offenheit basierende Umgangskultur ist die Grundlage für eine sinnstiftende und leistungsfördernde Identifikation mit unserem Unternehmen. Respekt, Achtung, Fairness sowie die Förderung der Vielfaltigkeit und Eigenverantwortung sind seit Generationen die Grundwerte unseres Familienunternehmens und bilden die Basis für unsere Teamwork-Philosophie. Eine offene Kommunikation, eine anerkennende Leistungskultur sowie ein Arbeitsumfeld mit sicheren und gesunden Arbeitsbedingungen bilden die weiteren Bausteine für vielfältige Entwicklungsmöglichkeiten unserer Mitarbeiter.“



Stefan Bastert, Leiter Human Resources
Warsteiner Brauerei



Für uns, die Geschäftsführung und die Mitarbeiter, ist es selbstverständlich, unsere Kunden als wesentliche Stakeholder-Gruppe in den Mittelpunkt unserer Arbeit zu stellen.

Dabei berücksichtigen wir ihre Erwartungen und Bedürfnisse sowie unsere eigenen Maßstäbe, um den höchsten Kundennutzen durch bedarfsorientierte und hervorragende Dienstleistungen sowie durch die ausgezeichnete Qualität unserer Marken und Biere zu gewährleisten. Unsere faire und vertrauensvolle Zusammenarbeit miteinander sowie mit den Kunden ist nicht allein unser ethischer Grundanspruch. Sie ist die Voraussetzung, unsere Geschäfte erfolgreich zu führen.

In unserer Personalpolitik setzen wir die Bedürfnisse, Talente und Qualifikationen unserer Mitarbeiter effektiv ein, möglichst zur gemeinsamen Freude an der Arbeit in unserer Brauerei. Angesichts des zunehmenden Fachkräftemangels in Deutschland stehen wir heute schon mit vielen anderen Unternehmen im Wettbewerb um möglichst passend qualifizierte Mitarbeiter, die für unser Unternehmen arbeiten möchten. Auch hierzu stellen wir Ihnen unsere Maßstäbe vor, für den wertvollen Umgang miteinander und für faire Arbeitsbedingungen.

In der Ausrichtung auf unsere Nachhaltigkeitsleitlinien (s. Kapitel I.1.1) verfolgen wir die übergeordnete Zielsetzung, langfristig Identifikation, Motivation, Engagement und Einsatzbereitschaft unserer Mitarbeiter in einem respektvollen, wertschätzenden und anerkennenden betrieblichen Umfeld zu sichern und weiter auszubauen. Die Vereinbarkeit von Familie bzw. Privatem und Beruf sowie die Gesunderhaltung unserer Mitarbeiter sind grundlegende Faktoren, um ihr Wohlergehen wie auch ihre Arbeitsfähigkeit langfristig zu unterstützen. Wir gewährleisten eine angemessene Vergütung und möglichst flexible, an den privaten Bedürfnissen unserer Mitarbeiter orientierte Arbeitszeitmodelle, hohe Standards im Arbeits- und Gesundheitsschutz sowie individuell passende Aus- und Weiterbildungsangebote und Verhaltensregeln zur Ver-

hinderung von Korruption. Und wir sind stolz, Vielfalt und Chancengleichheit zu einem Wertfaktor unserer Zusammenarbeit zu machen.

In unseren Grundwerten und Verhaltenskodizes für Lieferanten wie auch für uns selbst richten wir uns an Gesetzen und darüber hinaus an internationalen Nachhaltigkeitsstandards zur Einhaltung von Arbeitnehmerrechten aus (ILO-Konventionen, OECD-Leitsätze, UN Global Compact, UN-Menschenrechtserklärung, UN-Konvention gegen

Korruption sowie ISO 26000; s. hierzu auch Kapitel III). Unsere hohen Maßstäbe für unseren Umgang miteinander gestalten wir kontinuierlich durch die intensive Zusammenarbeit mit unserem Betriebsrat aus. Den einsetzenden Fachkräftemangel, das Altern unserer Gesellschaft wie auch die Anhebung der Regelaltersgrenzen sehen wir als Herausforderungen, die wir durch unsere ganzheitlichen Denk- und Handlungsmodelle in unserem Personalmanagement meistern möchten. Diese stellen wir Ihnen im Folgenden zur Diskussion.

Die zehn Leitgedanken der Warsteiner Brauerei

1. Für uns alle steht das Unternehmen im Mittelpunkt unserer Arbeit.
2. Wir wollen gemeinsam den Bestand des Unternehmens sichern, insbesondere dadurch, dass der Charakter unseres Familienunternehmens erhalten bleibt und seine positive Entwicklung auch für die Zukunft ermöglicht wird.
3. Für unser tägliches Miteinander bilden wir gemeinsam das »Haus Cramer Team«, das sich dem Warsteiner Qualitäts-Standard verpflichtet fühlt.
4. Der Leitgedanke unserer Zusammenarbeit heißt TEAMWORK. Teamwork wollen wir täglich praktizieren, nicht nur auf allen Ebenen, sondern auch zwischen allen Ebenen des Unternehmens. Wir praktizieren Teamwork auch mit Geltung nach außen, insbesondere mit unseren Partnern im Getränkefachgroßhandel, im Einzelhandel und in der Gastronomie.
5. In unserem Unternehmen steht der Mensch im Mittelpunkt. Wir bemühen uns um Fairness im täglichen Arbeitsleben. Dazu zählen insbesondere eine offene Kommunikation und eine vorurteilsfreie Suche nach Problemlösungen.
6. Wir arbeiten leistungsbezogen und verbesserungsorientiert im Sinne des Warsteiner Qualitätsmanagements. Jeder Mitarbeiter hat die Möglichkeit, aktiv an der Fortentwicklung seines eigenen Arbeitsplatzes und des Unternehmens mitzuwirken.
7. Die Bemühungen um die langfristige Absicherung der Arbeitsplätze hat bei allen Entscheidungen eine vorrangige Bedeutung.
8. Das Unternehmen fördert in Anerkennung der verschiedenen Talente und Unterschiede die Persönlichkeitsentwicklung jedes Mitarbeiters.
9. Uns allen ist bewusst, dass unser Handeln nachhaltig geprägt sein muss vom verantwortungsvollen Umgang mit der Natur.
10. Wir empfinden gemeinsam besondere Verantwortung gegenüber unseren Mitmenschen und unserer Gesellschaft. Wir sind stolz auf unsere Heimat und gerade deshalb weltoffen und international orientiert.

Ausrichtung an Erwartungen unserer Mitarbeiter und internationalen Nachhaltigkeitsstandards

VIII.1 Personalmanagement – unser Umgang miteinander

Die Abteilung Human Resources ist für alle Funktionen und Prozesse der Personalarbeit und die Einhaltung der Arbeitsstandards verantwortlich

An der Spitze der HR-Abteilung steht Stefan Bastert als Leiter. Neben Herrn Bastert übernehmen sieben Mitarbeiter dieser Abteilung die Aufgaben der Bereiche Personalentwicklung, -controlling, Recruiting und Administration sowie des Projektmanagements. Innerhalb des Bereiches Administration übernimmt jeder Mitarbeiter die Verantwortung für einen definierten Mitarbeiterkreis, z. B. Auszubildende, Rentner, Außen-/Innendienstmitarbeiter. In der regelmäßigen Teambesprechung werden neben der Klärung aktueller Anliegen aus dem Tagesgeschäft vor allem Informationen ausgetauscht, die Relevanz für die Teams haben oder die der Koordination der Zusammenarbeit dienen. Darüber hinaus wird der aktuelle Stand der laufenden Projekte bekannt gegeben. Der Abteilungsleiter berichtet direkt an die Geschäftsführung und stimmt sich mit dieser zu wesentlichen Personalentscheidungen ab (vgl. Führungs- und Entscheidungskonzept, s. Kapitel I.2.4).

Unser Personalmanagement richten wir an den sich ändernden Marktbedingungen sowie den Erwartungen und Bedürfnissen unserer Mitarbeiter aus, um langfristig die Wettbewerbsfähigkeit und Produktivität und damit den Erhalt und Ausbau unseres Unternehmens und seiner Arbeitsplätze zu sichern. Dabei messen wir einer zur persönlichen Fortentwicklung passenden und gleichzeitig zur Aufgabenerfüllung erforderlichen Kompetenz- und Wissensvermittlung sowie der kontinuierlichen Weiterentwicklung der Selbstverantwortung jedes Mitarbeiters eine zentrale Bedeutung bei.

Bei den jährlichen Mitarbeitergesprächen der Geschäftsführung mit den Mitarbeitern der direkten Berichtsebene (sog. »Direct Reports« /2. Führungsebene, s. Kapitel I.2.4) nehmen unsere Unternehmenswerte, Nachhaltigkeitsleitlinien und Führungsrichtlinien, die im Management-Handbuch und in den Vorlagen für die Mitarbeitergespräche vorliegen und für jede Führungskraft maßgeblich sind, einen festen Raum ein. In diesen Jahresgesprächen werden die Funktionen, Aufgaben und Zielerreichung dieser Führungskräfte erörtert und diskutiert. Daraufhin werden Ziele für die Zukunft in ihren Aufgabebereichen vereinbart und Unterstützungsmaßnahmen für ihre Erreichung abgeleitet und dokumentiert, z. B. Finanzierungen, Weiterbildungs- bzw. Entwicklungsinitiativen.

Bereits seit 2004 schließen sich gleich strukturierte Jahresgespräche der »Direct Reports« mit ihren jeweiligen Mitarbeitern bzw. den Führungskräften der nächsten Ebene an. Diese führen schließlich die Jahresgespräche stufenweise über alle Hierarchiestufen hinweg mit allen Mitarbeitern.

Im Rückblick auf das vergangene Jahr werden in allen Gesprächen in einer offenen Gesprächskultur die wechselseitigen Erwartungen und Bewertungen ausgetauscht und diskutiert. Daraufhin werden in dieser Gesprächsstruktur die jeweiligen Unternehmensziele der Führungskraft für ihre Aufgabebereiche im Abgleich mit den Erwartungen des Mitarbeiters diskutiert. Dabei können auch Rückwirkungen aufgrund neuer Erwartungen oder Bedürfnisse der Mitarbeiter zu den Unternehmenszielen wieder in den gesamten Entscheidungs- bzw. Führungsprozess einbezogen werden.

In allen Jahresgesprächen werden aus den wechselseitigen Erwartungen und Zielen individuelle Entwicklungspläne und Förderprogramme (z. B. Weiterbildungen) abgeleitet, um eine für alle Beteiligten zufriedenstellende und erfolgreiche Aufgabenerfüllung zu gewährleisten. Jede Führungskraft dokumentiert zu jedem Mitarbeitergespräch die vereinbarten individuellen Entwicklungsmaßnahmen und initiiert ihre Umsetzung. 2010 nutzten alle Führungskräfte eine zweitägige Schulung, um dieses wesentliche Konzept unseres Personalmanagements einheitlich im gesamten Unternehmen umzusetzen.

Gegenseitige Wertschätzung auf gleicher Augenhöhe ist ein Hauptmotiv in unserer Gesprächskultur, um gemeinsam besondere Leistungen zu erreichen. Auch in den alltäglichen Gesprächen mit den Führungskräften, in unseren wöchentlichen Abteilungsmeetings und den für unser Familienunternehmen natürlichen Kontakten zur Geschäftsführung, zu unserem Betriebsrat etc. kann sich jeder Mitarbeiter einbringen, um seine Aufgaben, seinen Arbeitsplatz oder betriebliche Prozesse aktiv mitzugestalten und zu verbessern. Hierzu pflegen und fördern wir in der Kultur und Struktur unserer Teams diesen offenen und partnerschaftlichen Austausch von Erwartungen und Bedürfnissen, um gemeinsam Zufriedenheit und Freude an der Arbeit in unserer Brauerei zu erreichen. Und damit einhergehend werden konsequent Innovationen sowie eine höhere, eigenmotivierte Produktivität und Qualität gefördert.



Top-Arbeitgeber 2010

»Die Warsteiner Brauerei gehört zu den 100 besten Arbeitgebern im deutschen Mittelstand.« Das hat 2009 eine Untersuchung im bundesweiten, branchenübergreifenden Unternehmensvergleich »Top Job« ergeben. Für diese Auszeichnung wurde das Personalmanagement der Warsteiner Brauerei in einem strengen zweistufigen Verfahren von Experten des Instituts für Führung und Personalmanagement der Universität St. Gallen geprüft und in einer detaillierten Online-Mitarbeiter-Zufriedenheitsbefragung erhoben. Die Ergebnisse:

- überdurchschnittlich starke Identifikation unserer Mitarbeiter mit der Brauerei als traditionsreichem Arbeitgeber – durchschnittliche Beschäftigungsdauer: 17 Jahre
- starke emotionale Bindung der Mitarbeiter durch das positive Image der Marke Warsteiner
- besonders geschätzt wurden u. a. die regelmäßigen Abteilungsmeetings, in welchen die Mitarbeiter bspw. Ideen und Kritik vermitteln können
- unmittelbarer Kontakt zur Geschäftsführung
- gemeinschaftliche Präsentation neuer Werbekampagnen vorab auf Abteilungsveranstaltungen oder im Intranet
- Mitarbeiterzufriedenheit: ca. 65 % vs. Durchschnitt der 100 Top-Arbeitgeber mit ca. 60 %

Der Bundeswirtschaftsminister a. D. Wolfgang Clement würdigte bei der Überreichung des »Top Job«-Gütesiegels das Engagement der Warsteiner Brauerei in den Bereichen »Führung und Vision«, »Familienorientierung und Demografie«, »Motivation und Dynamik«, »Mitarbeiterentwicklung und -perspektive«, »Kultur und Kommunikation« sowie »Internes Unternehmertum«.

Systematischer Abgleich von Erwartungen und Entwicklungen sowie Ableitung passender Entwicklungspläne

Hohe Zufriedenheit unserer Mitarbeiter

VIII.2 Mitarbeiterstruktur

Am 31.12.2012 beschäftigte die Warsteiner Brauerei 801 Mitarbeiter, 647 Männer und 154 Frauen

Unsere Mitarbeiter prägen unsere Verbundenheit mit dem Sauerland

Unsere regionale Verbundenheit und die wirtschaftliche Stärkung unserer heimischen Region prägen auch unsere Mitarbeiter: 77% unserer Mitarbeiter wohnen im Kerngebiet unserer Brauerei. Die heimatliche Verbundenheit und hohe Identifikation mit unserer im Sauerland sehr präsenten Brauerei hat sich über mehrere Generationen entwickelt und gefestigt. Einige Mitarbeiter arbeiten bereits in vierter Familiengeneration bei uns.

MITARBEITER NACH ARBEITSVERTRAG UND GESCHLECHT

Arbeitsvertrag	2012					
	♂		♀		Gesamt	
Festangestellte	581	89,8%	134	87,0%	715	89%
Zeitverträge	36	5,6%	9	5,8%	45	6%
Auszubildende	30	4,6%	11	7,1%	41	5%
Gesamt	647	100%	154	100%	801	100%

MITARBEITER NACH REGION UND GESCHLECHT

Region	2012					
	♂		♀		Gesamt	
Stadt Warstein	273	42%	67	44%	340	42%
Anröchte, Meschede, Möhnesee & Rüthen	146	23%	31	20%	177	22%
Kreise Soest & HSK	66	10%	35	23%	101	13%
Deutschland	162	25%	21	14%	183	23%
Gesamt	647	100%	154	100%	801	100%

FESTANGESTELLTE MITARBEITER NACH BESCHÄFTIGUNGSART UND GESCHLECHT

Beschäftigungsart	2012					
	♂		♀		Gesamt	
Vollzeit	581	100%	88	66%	669	95%
Teilzeit	0	0%	46	34%	46	6%
Gesamt	581	100%	134	100%	715	100%

ALTERSGRUPPEN UNSERER MITARBEITER

Beschäftigungsart	2012					
	♂		♀		Gesamt	
Jünger als 30 Jahre	71	11,0%	30	19,5%	101	12,6%
30 – 50 Jahre	323	49,9%	88	57,1%	411	51,3%
Älter als 50 Jahre	253	39,1%	36	23,4%	289	36,1%
Gesamt	647	100%	154	100%	801	100%

MITARBEITER NACH ARBEITSVERTRAG UND GESCHLECHT (ABSOLUT)

Arbeitsvertrag	2008			2009			2010			2011			2012		
	♂	♀	Ges.												
Festangestellte	639	141	780	642	142	784	605	135	740	597	127	724	581	134	715
Zeitverträge	16	12	28	24	6	30	25	11	36	43	10	53	36	9	45
Auszubildende	41	13	54	40	13	53	41	11	52	31	9	40	30	11	41
Gesamt	696	166	862	706	161	867	671	157	828	671	146	817	647	154	801

Mitarbeiterfluktuation

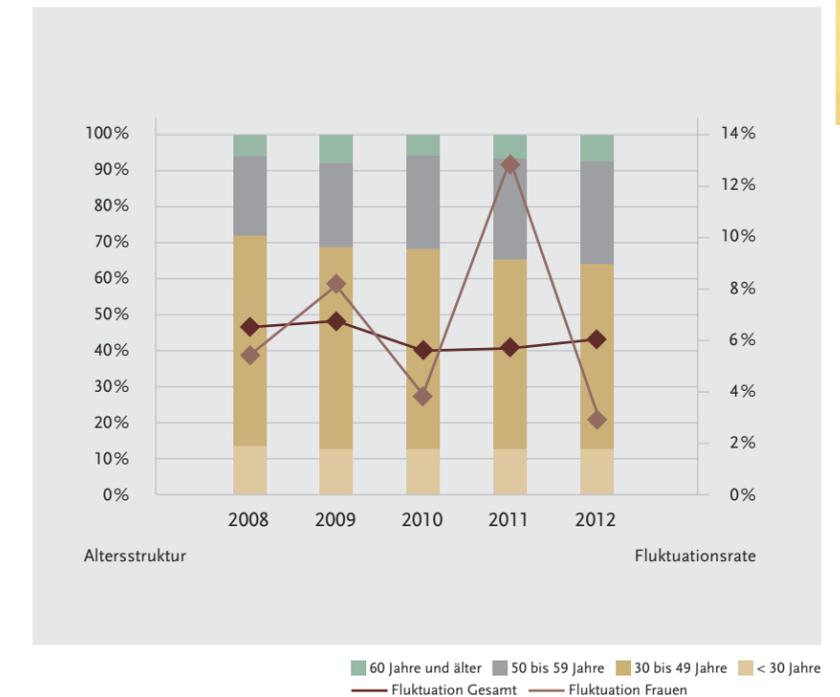
Unsere Mitarbeiter sind die Kräfte für unsere Entwicklungen; wir möchten dauerhaft miteinander arbeiten. Die Entwicklung des Biermarktes in Deutschland ist jedoch seit vielen Jahren rückläufig. Unseren Personalbedarf haben wir sukzessive durch die natürliche Mitarbeiterfluktuation und die gesetzliche Altersteilzeit angepasst, unter Berücksichtigung der Erwartungen unserer Mitarbeiter und gemäß gesetzlicher Vorschriften. Im Berichtszeitraum verlief die Personalentwicklung der Warsteiner Brauerei (Veränderung der Mitarbeiteranzahl Ø: – 2,1%) parallel zur Entwicklung der gesamten Braubranche (Ø: – 2,4%). [Quelle: Deutscher Brauer-Bund e.V.]

Die Fluktuationsrate bewegt sich im Berichtszeitraum zwischen 5,6% und 6,7%, daraus ergibt sich ein Durchschnitt von 6,08%. Hinsichtlich der Altersstruktur ergibt sich für die Mitarbeiterfluktuation im Berichtszeitraum die folgende Verteilung:

- unter 30 Jahre: 12,14 %
- 30 bis 50 Jahre: 4,9 %
- über 50 Jahre: 31,56 %

Die vergleichsweise hohe Fluktuationsrate der Altersgruppe »<30 Jahre« wird insbesondere durch das Ende der Berufsausbildungen unserer Auszubildenden verursacht, in der Altersgruppe »50 und älter« haben wir insbesondere Rentenausstritte zu verzeichnen. 6,7% der Beschäftigten, die das

FLUKTUATIONSRATE UND ALTERSSTRUKTUR



Anpassung an Marktkonzentration durch natürliche Fluktuation und Altersteilzeit

Unternehmen verlassen haben, waren Frauen, vor allem aus familiären Gründen, wegen Arbeitsplatzwechsel oder Umzug.

Die Warsteiner Brauerei pflegt eine gute Partnerschaft mit ihrem Betriebsrat und der zuständigen Gewerkschaft. Mit Aus-

nahme der Führungskräfte fielen 2012 alle, d.h. 638 unserer 801 Mitarbeiter, unter eine Kollektivvereinbarung (Entgelt-, Mantel- und Rahmentarifvertrag, Betriebsvereinbarung): 80,9% der Festangestellten (579), 40,0% (18) der Mitarbeiter mit Zeitverträgen und 100% (41) unserer Auszubildenden.

VIII.3 Einklang von Arbeit und Privatem

Wir möchten unseren Mitarbeitern einen Ausgleich zwischen Berufs- und Privatleben ermöglichen

Unter Berücksichtigung unserer betrieblichen Erfordernisse haben wir flexible Arbeitszeitmodelle entwickelt. 2012 haben bereits ca. 6 % unserer Mitarbeiter in der Verwaltung in 16 verschiedenen, auf ihre jeweiligen Bedürfnisse angepassten Teilzeitmodellen gearbeitet; dabei können sie ihren Arbeitsbeginn und das Arbeitsende in unserem Gleitzeitmodell, unter Berücksichtigung der betrieblichen Erfordernisse, möglichst individuell gestalten. Im Bereich Technik bieten wir neben der

Normalschicht (6 bis 15 Uhr) auch 3- und 2-Schicht-Arbeitszeitmodelle an. Diese finden je nach saisonalem Arbeitsaufkommen und eventuellen gesundheitlichen Einschränkungen der Mitarbeiter Anwendung. Im wöchentlichen Rhythmus wechseln sich so Früh- (6 bis 14 Uhr), Spät- (14 bis 22 Uhr) und Nachtschicht (22 bis 6 Uhr), oder im 2-Schichtsystem Früh- und Spätschicht ab. In der Normalschicht arbeiten 7 % der Mitarbeiter, im 2-Schichtsystem ca. 8 % und im 3-Schichtsystem rund 20 % der Mitarbeiter.

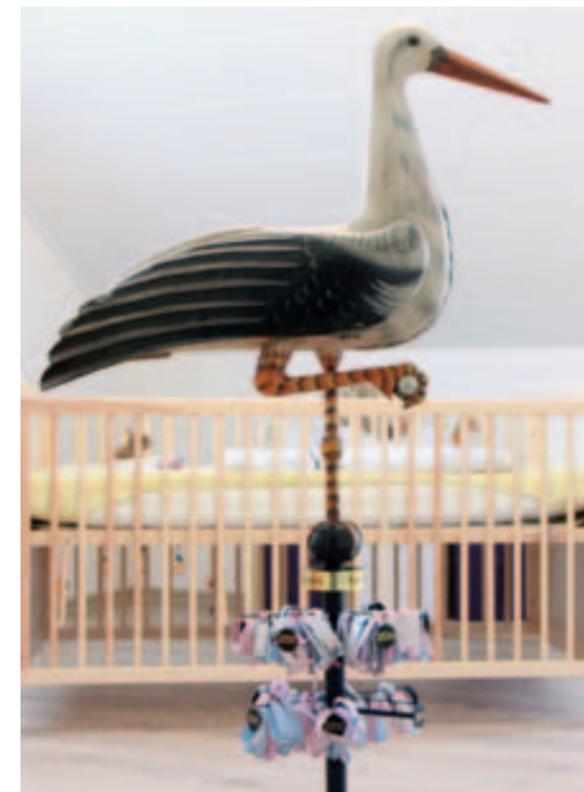
2010 und auch 2012 wurde die Warsteiner Brauerei durch den Kreis Soest als familienfreundliches Unternehmen zertifiziert. Über die unterschiedlichen, bedarfsgerechten Arbeitszeitmodelle hinaus wurden unsere, den individuellen Bedürfnissen unserer Mitarbeiter entsprechenden Lösungen in Bezug auf die Vereinbarkeit von Familie und Beruf ausgezeichnet.

Elternzeit

Um Eltern insbesondere in der ersten Zeit nach der Geburt eines Kindes eine bessere Balance zwischen Arbeits- und Berufsleben zu ermöglichen, unterstützen wir die Nutzung des Elternzeitmodells durch unsere Mitarbeiter. Elternzeit wird im Berichtszeitraum bei uns überwiegend von Frauen in Anspruch genommen – z. B. im Jahr 2012 von zehn Frauen und zwei Männern – obwohl Frauen und Männern die Elternzeit in gleicher Weise ermöglicht wird. Doch zeichnet sich inzwischen auch hier ein Trend ab: Nahm in den Jahren 2008 und 2009 keiner der Männer die Elternzeit in Anspruch, so nutzten 2010 der erste Mann und 2011 und 2012 bereits zwei Männer diese Möglichkeit.

Alle Mitarbeiter, deren Elternzeiten noch während der Berichtsperiode endeten, kehrten zurück (100%). 22 Mitarbeiter (Stand 2012) werden in den Jahren 2013 bis 2016 zurückkehren, ihre Elternzeiten sind noch nicht beendet. Alle Mitarbeiter, die aus der Elternzeit zurückkehrten, arbeiten auch mehr als 12 Monate nach ihrem Wiedereinstieg bei uns.

Erster Trend zur Männer-Elternzeit



NEUEINSTELLUNGEN

Altersgruppe	Stadt Warstein			Anröchte, Meschede, Möhnesee & Rüthen			2012 Soest & HSK			Deutschland			Gesamt		
	♂	♀	Ges.	♂	♀	Ges.	♂	♀	Ges.	♂	♀	Ges.	♂	♀	Ges.
< 30	5	1	6	3	2	5	2	2	4	2	1	3	12	6	18
30 bis 59	1	2	3	0	0	0	1	3	4	5	2	7	7	7	14
60 und älter	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Gesamt	6	3	9	3	2	5	3	5	8	7	3	10	19	13	32

AUSTRITTE

Altersgruppe	Stadt Warstein			Anröchte, Meschede, Möhnesee & Rüthen			2012 Soest & HSK			Deutschland			Gesamt		
	♂	♀	Ges.	♂	♀	Ges.	♂	♀	Ges.	♂	♀	Ges.	♂	♀	Ges.
< 30	6	0	6	3	1	4	0	1	1	3	0	3	12	2	14
30 bis 59	3	0	3	2	2	4	4	0	4	7	1	8	16	3	19
60 und älter	9	0	9	2	0	2	1	0	1	3	0	3	15	0	15
Gesamt	18	0	18	7	3	10	5	1	6	13	1	14	43	5	48

FLUKTUATION

Altersgruppe	Stadt Warstein			Anröchte, Meschede, Möhnesee & Rüthen			2012 Soest & HSK			Deutschland			Gesamt		
	♂	♀	Ges.	♂	♀	Ges.	♂	♀	Ges.	♂	♀	Ges.	♂	♀	Ges.
< 30	18,8%	0,0%	14,3%	12,0%	11,1%	11,8%	0,0%	11,1%	6,3%	42,9%	0,0%	33,3%	16,9%	6,7%	13,9%
30 bis 59	1,4%	0,0%	1,1%	1,9%	9,5%	3,1%	7,4%	0,0%	5,1%	4,9%	5,3%	5,0%	3,1%	2,5%	3,0%
60 und älter	45,0%	0,0%	39,1%	15,4%	0,0%	14,3%	20,0%	0,0%	16,7%	23,1%	0,0%	23,1%	29,4%	0,0%	26,8%
Gesamt	6,6%	0,0%	5,3%	4,8%	9,7%	5,6%	7,6%	2,9%	5,9%	8,0%	4,8%	7,7%	6,6%	3,2%	6,0%

Die leitenden Organe der Warsteiner Brauerei werden bisher bei uns als »Direct Reports« definiert (die 2. Führungsebene, z. B. Abteilungsleiter, die direkt an die Geschäftsführung berichten¹). Nach dieser Definition sind 3,6 % (24) Mitarbeiter im Jahr 2012 »Direct Reports«, davon 95,8 % (23) Männer. 58,3 % (14) »Direct Reports« sind zwischen 30 und 49 Jahre alt, 33,3 % (8) zwischen 50 und 59 Jahre (hierunter eine Frau) und 8,3 % (2) Mitarbeiter 60 und älter. Im Berichtszeitraum waren alle Führungskräfte deutscher Nationalität. An der Spitze des Unternehmens steht die geschäftsführende Gesellschafterin Catharina Cramer.

Von unseren »Direct Reports« kommen 41,7 % aus unserem heimatlichen Sauerland, dem Kerngebiet der Warsteiner Brauerei. Diese bringen wesentliche Traditionen und Erwartungen unserer Heimat in unser unternehmerisches Handeln ein. Gemäß des Allgemeinen Gleichbehandlungsgesetzes wenden wir im Einstellungsverfahren für alle Bewerber gleiche Kriterien an: vor allem Ausbildung, Qualifikation, Berufserfahrung und Kompetenz sowie eine besondere Motivation.

Wir verstehen die unterschiedliche Herkunft, die unterschiedlichen Nationalitäten, Geschlechter, Alter und Ansichten

unserer Mitarbeiter als Bereicherung für unser Miteinander und unsere Innovationskraft. 2 % (14) unserer Mitarbeiter haben eine andere Nationalität als deutsch: italienisch, japanisch, niederländisch, österreichisch, portugiesisch, russisch und spanisch oder sie stammen aus dem ehemaligen Jugoslawien. 4 % (34) unserer Mitarbeiter haben eine Behinderung. Analog zu unserem »Teamwork-Leitgedanken« ist unser Umgang miteinander offen und respektvoll. Wir wollen von der Unterschiedlichkeit miteinander profitieren. Fälle von Diskriminierungen unserer Mitarbeiter sind uns nicht bekannt.

Diversifikation als Stärkung der Warsteiner Brauerei

¹ Die Differenzierung unserer Führungskräfte erfolgte bislang lediglich auf der Ebene der »Direct Reports«, die wir als »Leitende Angestellte« gemäß Betriebsverfassungsgesetz definiert haben. Selbstverständlich finden sich über die »Direct Reports« hinaus weit mehr Führungskräfte (Abteilungs-, Gruppenleiter, Meister) bei uns. Künftig möchten wir unsere Datenerfassung weiter detaillieren, um alle Mitarbeiter mit Führungsaufgaben systematisch zu erfassen.

ELTERNZEIT

	Mitarbeiter mit Anspruch auf Elternzeit		Elternzeit in Anspruch genommen	
	♂	♀	♂	♀
2008	11	4	0	4
2009	12	7	0	7
2010	16	7	1	7
2011	13	5	2	5
2012	15	10	2	10



VIII.4 Bezahlung

Mit einer fairen und attraktiven Bezahlung möchten wir zum wirtschaftlichen Wohlergehen unserer Mitarbeiter und ihrer Familien beitragen

Faires tarifvertragliches sowie leistungsbezogenes Vergütungssystem

Die Vergütung unserer Mitarbeiter mit Kollektivvereinbarung nehmen wir in Übereinstimmung mit den jeweiligen Gesetzen und dem Tarifvertrag des Siegener Brauereiverbandes e.V. vor. Demgemäß handeln wir kollektivrechtlich, in Bezug auf die Rahmenbedingungen sowie die Gehaltsfindung und -einstufung, gemäß des Bundesrahmen-, Mantel- und Entgelttarifvertrags. Danach orientieren wir unsere Vergütungen grundsätzlich nur an der Funktion und der entsprechenden Ebene. Das monatliche Entgelt ist grundsätzlich das komplette (Basis-)Gehalt. Lediglich in unserem Vergütungskonzept für unsere »Direct Reports«, Außendienstmitarbeiter und einzelne Mitarbeiter anderer Abteilungen verbinden wir fixe und variable Bestandteile. Der variable Anteil ist an die individuelle Leistung wie auch an die wirtschaftliche Entwicklung des Unternehmens gekoppelt. Basis für die Festlegung der variablen Vergütung ist der o.g. Zielvereinbarungsprozess im Mitarbeiter-Jahresgespräch. Keiner unserer

Mitarbeiter bezieht ein Gehalt, das Vorschriften zu Mindestlöhnen unterliegt.

Gleichbehandlung

Eine ungleiche Behandlung von Mitarbeitern mit gleichen Leistungen bei gleichen Aufgaben und Verantwortlichkeiten ist in der Warsteiner Brauerei nicht zulässig. Bereits in unseren Einstellungsprozessen schließen wir eine genderspezifische oder andere Diskriminierung aus. Die Ausschreibung von freien Arbeitsplätzen, das Auswahlverfahren, die Bewerbergespräche, die Einstellung und die Vergütung erfolgen unter Einhaltung aller relevanten Gesetze und Vorschriften, insbesondere des Allgemeinen Gleichbehandlungsgesetzes. Darüber hinaus fordern wir weltweit auch von unseren Lieferanten faire Arbeitsbedingungen unter Einhaltung der gesetzlichen Bestimmungen bzw. internationaler Nachhaltigkeitsstandards und mindestens die Zahlung von Mindestlöhnen für ihre Mitarbeiter, die die Vorarbeit für unsere Produkte leisten

(vgl. Kapitel III). Bislang erfolgte keine Erhebung des Verhältnisses von Grundgehalt und Vergütung von Frauen und Männern. Künftig möchten wir unsere Datenerfassung weiter detaillieren, um auch diese Daten systematisch zu erfassen.

Sozialfonds, Zuwendungen und Zuschüsse

Zu unserem Selbstverständnis als Warsteiner Brauerei gehört es, Leistungen zu gewähren, die über die tarifvertraglichen Parameter hinausgehen. Diese regeln wir in diversen Betriebsvereinbarungen für alle Mitarbeiter gleichermaßen. Prinzipiell stehen alle Vergünstigungen Voll- wie auch Teilzeitbeschäftigten offen. Die Höhe der Vergünstigungen wird ggf. entsprechend der Arbeitszeit angepasst.

Der Sozialfonds ist eine Privatinitiative der Brauerei-Eigentümerfamilie Cramer und unterstützt unbürokratisch in Notgeratene Mitarbeiter. Darüber hinaus

werden Mitarbeitern niedriger Lohngruppen Zuschüsse und Zuwendungen (Kuraufenthalte, Zahnersatz, Sehhilfen) gezahlt. Zu besonderen Anlässen, über jegliche gesetzlichen Vorschriften hinaus, erhalten alle Mitarbeiter finanzielle Zuwendungen bzw. Sachgeschenke, z.B. bei Dienstjubiläen, einem 50., 60. oder 65. Geburtstag, bei silberner oder goldener Hochzeit, zur Geburt eines Kindes sowie beim Tod eines Mitarbeiters oder einer Mitarbeiterin sowie dem Tod seines bzw. ihres Partners oder Partnerin.

Neben der tarifvertraglich geregelten Altersvorsorge über die Hamburger Pensionskasse räumt die Warsteiner Brauerei ihren Mitarbeitern die Möglichkeit ein, auch Beiträge in die Pensionskasse der Allianz zu zahlen. Hier wurde ein Gruppenvertrag abgeschlossen. Für Mitarbeiter, die vor 1984 eingetreten sind und länger als 15 Jahre betriebszugehörig waren, besteht darüber hinaus ein Anspruch auf eine Betriebsrente. Die Höhe richtet sich hierbei nach der Betriebszugehörigkeit.

Faires Entgelt für Zeitarbeitnehmer

Zeitarbeit wird seit ihrer Einführung mit der politischen »Agenda 2010« und

ihrer »Flexibilisierung der Arbeitswelt« in der Öffentlichkeit kontrovers diskutiert. Im Zuge der starken Konzentrationen des Biermarktes (s. Kapitel II) setzt auch die Warsteiner Brauerei auf der Grundlage des Arbeitnehmerüberlassungsgesetzes Zeitarbeitnehmer ein, um flexibel auf Nachfrageschwankungen reagieren zu können und unsere Stammebelegschaft dauerhaft abzusichern. Erst wenn alle Möglichkeiten der flexiblen Arbeitszeitregelungen ausgeschöpft sind, werden Zeitarbeitnehmer beschäftigt.

Im Jahr 2012 wurden bei der Warsteiner Brauerei 5,72 % der Personalkosten für Zeitarbeit eingesetzt (Durchschnitt im Berichtszeitraum: 5 bis 6 %). Die Zeitarbeitnehmer werden im Wesentlichen zur Aussortierung von Wettbewerber-Individualflaschen aus unseren Mehrwegflaschen, zur Vorsortierung von Abfall sowie zur Konfektionierung unserer Produkte für die Transporte beschäftigt. Für diese Arbeiten beschäftigen wir im Wesentlichen Zeitarbeitnehmer zweier familiengeführter, zertifizierter Zeitarbeitsfirmen aus Paderborn und Bielefeld. Beide Firmen bezahlen die Zeitarbeiter auf der Grundlage des Tarifs des Bundesverband Zeitarbeit Personaldienstleistungen e.V. (BZW) bzw. Inte-

ressenverband Deutscher Zeitarbeitsunternehmen e.V. (IDZ) und beschäftigen sie mindestens gemäß der Arbeitsstandards, die von den für diese Branche relevanten Gewerkschaften mitgetragen werden. Selbstverständlich gelten für sämtliches bei uns eingesetztes Fremdpersonal die gleichen hohen Arbeitssicherheitsstandards.

Zusätzlich zum von den Zeitarbeitsfirmen bezahlten Stundenlohn zahlt die Warsteiner Brauerei ihren Zeitarbeitnehmern einen Euro pro Stunde extra, was einer Lohnverbesserung von über 12 % entspricht. Beide Zeitarbeitsfirmen überprüfen wir mit regelmäßigen Entgeltkontrollen, um sicherzustellen, dass ihre Mitarbeiter den von uns bezahlten zusätzlichen Euro pro Arbeitsstunde erhalten und dass keine Rückstände bei der Bezahlung ihrer Sozialversicherungsbeiträge bestehen. Die in der Warsteiner Brauerei beschäftigten Zeitarbeitnehmer sind in unserer sozialen Struktur integriert und können sämtliche, nicht an die Entlohnung gekoppelten sozialen Leistungen in Anspruch nehmen. Bspw. erhalten auch Zeitarbeitnehmer monatlich zwei Kisten Bier und sie erhalten das Mittagessen in der Kantine zu dem vergünstigten Preis, wie alle Mitarbeiter der Warsteiner Brauerei.

Hervorragend qualifizierte Mitarbeiter sind entscheidend für unseren Unternehmenserfolg

Wir fördern unsere Mitarbeiter in ihren individuellen Ausbildungs- und Berufswegen mit Aus- und Weiterbildungsprogrammen und Fördermaßnahmen. Dabei erörtern Mitarbeiter und Führungskraft gemeinsam, welche Qualifizierungsmaßnahmen helfen, die aktuellen und künftigen Erfordernisse zu meistern.

Neben den klassischen Maßnahmen zur Entwicklung von Fachwissen, der Qualifizierung zu Computer- und Fremdsprachenkenntnissen, stehen bei uns selbstverständlich auch Themen rund um Führung, Kommunikation und Selbstmanagement auf der Agenda. Dabei geht es nicht nur um Impulse für die Entwicklung von Fach- und Sachthemen, sondern auch um die Unterstützung der persönlichen Entwicklung des Mitarbeiters.

Zur Erreichung vorgesehener Qualifizierungsziele greifen wir auf das Angebot renommierter Trainingsanbieter zurück und konzipieren mit professionellen und erfahrenen Trainern maßgeschneiderte Schulungen. Wir setzen bewusst schon seit langem auf interdisziplinäre Projektteams, da wir der Überzeugung sind, dass sich durch das gemeinsame Arbeiten von Mitarbeitern mit unterschiedlich langer Berufserfahrung und unterschiedlichen Perspektiven nachhaltig Neues entwickeln kann. Im Jahr 2012 wurden im Durchschnitt 293 Euro je Mitarbeiter in Weiterbildung investiert (Durchschnitt im Berichtszeitraum: 275 Euro).

Die Warsteiner Brauerei bietet jungen Menschen seit Generationen eine breite Palette attraktiver und moderner Berufsausbildungen für ihren Einstieg ins Berufsleben. Über den eigenen Bedarf an Fachkräften hinaus ermöglichen wir jugendlichen Schulabgängern eine hochwertige, qualifizierte Ausbildung.

Wir bieten elf verschiedene Ausbildungsberufe und zwei duale Studiengänge an: »Kaufmann für Marketingkommunikation«, »Industriekaufmann«, »Mechatroniker«, »Elektroniker für Betriebstechnik«, »Maschinen- und Anlagenführer«, »Chemielaborant«, »Brau- und Mälzer«, »Fachkraft für Lagerlogistik«, »Technischer Zeichner«, »Fachinformatiker Fachrichtung Anwendungsentwicklung« und »Fachinformatiker Fachrichtung Systemintegration«. In einer eigenen Ausbildungswerkstatt unterstützen wir unsere Auszubildenden, Ausbildungsinhalte zu vertiefen und praktisch umzusetzen. Die Studiengänge mit den Fachrichtungen »Wirtschaft« oder »Engineering (Maschinenbau und Elektrotechnik)« an der Fachhochschule Meschede können berufsbegleitend, parallel zur Berufsausbildung aufgenommen werden. Nach sieben Semestern wird unseren Absolventen der akademische Grad »Bachelor of Arts«,

oder nach neun Semestern »Bachelor of Engineering« verliehen.

Seit 1966 haben 366 Auszubildende ihre Ausbildung bei der Warsteiner Brauerei absolviert. Unsere Auszubildenden sind regelmäßig Preisträger der IHK Arnsberg Besten-Ehrung, in der die Kammerbesten von der IHK in einer Feierstunde ausgezeichnet werden. Durch die Häufigkeit von Warsteiner Ausbildungsabsolventen bei diesen Ehrungen ist in der Region mittlerweile bekannt, dass die Warsteiner Brauerei nicht nur kompetent ausbildet, sondern auch Lebens- und Berufsperspektiven schafft: 40% der Auszubildenden seit 2002 sind heute noch Mitarbeiter der Brauerei. Unabhängig von ihrer persönlichen und beruflichen Entwicklung geben wir allen Auszubildenden die Möglichkeit, ihre ersten konkreten beruflichen Erfahrungen in einer sechsmonatigen Übergangsphase nach erfolgreich absolvierter Prüfung bei uns zu sammeln.



VIII.6 Unser traditionelles Miteinander

Gemeinsame Aktivitäten fördern das Kennenlernen und den Zusammenhalt

Als Brauerei mit 260-jähriger Tradition in enger Verbundenheit mit unserer sauerländischen Heimatregion halten wir an Menschen verbindenden Traditionen und Brauchtümern fest. Familien oder Lebensgemeinschaften als Ort der Privatsphäre in unserer Gesellschaft messen wir auch für den Einklang von Arbeit und Privatem eine sehr hohe Bedeutung bei. In der Warsteiner Brauerei beleben wir mit traditionellen Festen und Feiern unser Interesse und unsere Wertschätzung füreinander. Nach unserer Erfahrung stärkt ein wechselseitiges Kennenlernen das Vertrauen und die Wertschätzung füreinander. Und es erleichtert und stärkt unsere langfristige

Zusammenarbeit weitgehend. Wir sind stolz und unseren Mitarbeitern sehr dankbar, dass inzwischen mehr als 80 Mitarbeiter bereits in zweiter, dritter oder sogar vierter Generation Teil des Warsteiner Teams sind.

Warsteiner Adventure Camp

Zur Entlastung unserer Mitarbeiter-Eltern veranstalten wir seit 2011 regelmäßig das Warsteiner Adventure Camp. 2011 haben 25 Mitarbeiter-Kinder und 2012 bereits 50 Mitarbeiter-Kinder jeweils eine Sommerferienwoche unter professioneller pädagogischer Anleitung und Betreuung mit viel Spaß im schönen Sauerland erlebt.

Warsteiner Klapperstorch

Seit 2002 beleben wir, von manchem schmunzelnd betrachtet, den Warsteiner Brauch des »Klapperstorch«. Sobald sich Nachwuchs bei einem Mitarbeiter ankündigt, wandert der Klapperstorch in seine Familie und wird für Jungen mit einem blauen oder für Mädchen mit einem rosa Bändchen versehen, das Namen und Geburtsdatum des Kindes trägt. So wandert der Storch in einer feierlichen Atmosphäre des Zusammenseins von Familie zu Familie. Bei uns hat er recht kurze Verweildauern, mittlerweile zieren mehr als 220 Bändchen das von einem Warsteiner Künstler angefertigte Kunstobjekt.

Traditionen und Brauchtümer als Teil unserer wertbeständigen Kultur



Warsteiner Family Day

Alle zwei Jahre findet der Warsteiner Family-Day statt. Ein Tag für die ganze Familie auf unserem einladenden Gelände des Besucherzentrums, an dem die Mitarbeiter-Familien uns und den Arbeitsplatz ihres Angehörigen kennenlernen und gemeinsam den Tag bei Spiel und Sport, Snacks und Erfrischungsgetränken sowie musikalischer Unterhaltung verbringen können.

Jubilar-Feiern und Ausflüge für Ruheständler

Mitarbeiter mit einer Betriebszugehörigkeit von 25 und 40 Jahren erhalten im Rahmen einer Feierstunde, zu der die Geschäftsführung jedes Jahr im Januar einlädt, eine Urkunde und ein Jubiläumsgeschenk. Darüber hinaus werden im Rahmen der Brauerkirmes im Oktober bei der von der Brauerei inszenierten sog. Brauer-Taufe alle Auszubilden-

den, die in den vergangenen zwölf Monaten ihre Ausbildung abgeschlossen haben, sowie alle aktuellen und früheren Mitarbeiter, die in den vergangenen 10, 20, 30 oder 40 Jahren ihre Ausbildung bei der Warsteiner Brauerei absolviert haben, gesondert geehrt. Zudem organisiert die Brauerei in Erinnerung an die gemeinsamen Zeiten in jedem Jahr besondere Ausflüge für ehemalige Mitarbeiter – seniorengerecht und kostenlos für unsere durchschnittlich 250 teilnehmenden Ruheständler.



Weitere Feiern unserer Mitarbeiter

Weiterhin organisieren wir regelmäßig u.a. jährlich das **Warsteiner Mitarbeiter-Fußballturnier** und die **Warsteiner Team-Party**, bei der sich das Kollegium in lockerer Atmosphäre austauschen kann. Bereits 2007 wurde bei der Team-Party von den Mitarbeitern eigens die **WARSTEINER Mitarbeiter-Hymne** aufgenommen. Auch diese genussvollen, menschlichen Zusammenkünfte prägen unsere Verbindungen in unserer traditionellen und gleichzeitig hochmodernen Brauerei.



VIII.7 Gesundheits- und Arbeitsschutz

Der Erhalt einer lebenslangen Gesundheit und Leistungsfähigkeit unserer Mitarbeiter trägt auch zum Wohl des Unternehmens bei

Zum natürlichen Selbstverständnis in der Warsteiner Brauerei gehört seit jeher die Sensibilisierung und Reflexion der gesundheitlichen Eigenverantwortung im Privaten wie auch im Arbeitsleben. Darüber hinaus messen die Herausforderungen des ansetzenden Fachkräftemangels sowie unserer alternden Gesellschaft in Deutschland der Gesundheitsförderung unserer Mitarbeiter eine zentrale Bedeutung bei. Wir wollen lange zusammenarbeiten. Gesundheit ist eine Hauptvoraussetzung hierfür.

Um den Bedürfnissen und Erwartungen unserer Mitarbeiter bei ihren Tätigkeiten und an ihren Arbeitsplätzen konkret gerecht werden zu können, nehmen wir ihre Erwartungen, Kritiken und Verbesserungsvorschläge direkt auf (z.B. über die jeweilige Führungskraft, die Sicherheitsbeauftragten, Sicherheitsfachkräfte, Be-

triebsarzt oder den Betriebsrat) und tragen sie unserem »Arbeitskreis Gesundheit« zu. Dieser ist mit Vertretern der Unternehmensleitung, des Betriebsrats, der Abteilungen Personal und Arbeitssicherheit & Arbeitsschutz, der Arbeitsmedizin/Betriebsarzt, einem Sicherheitsbeauftragten und der Vertrauensperson der Schwerbehinderten besetzt. Der »Arbeitskreis Gesundheit« analysiert alle eingegangenen Stellungnahmen wöchentlich, arbeitet daraufhin Konzepte zur Verbesserung des Arbeits- und Gesundheitsschutzes sowie zur Erhaltung der Leistungsfähigkeit der Mitarbeiter aus und initiiert ihre entsprechende Umsetzung.

Darüber hinaus finden viermal jährlich Sitzungen des Arbeitsschutzausschusses mit dem Ziel statt, eine Arbeitsschutzkultur in der Warsteiner Brauerei zu verankern und zu verstetigen. Teilneh-

mer sind die technische Geschäftsführung, der technische Direktor, der Betriebsarzt, alle Sicherheitsbeauftragten sowie Sicherheitsfachkräfte und nach aktuellem Bedarf entsprechende Fach- und Führungskräfte. Die gesamte Belegschaft, Produktion und Verwaltung, wird durch den Arbeitsausschuss vertreten, der insbesondere prophylaktische Maßnahmen zur Verhütung von Arbeitsunfällen und zur Abwehr gesundheitlicher Schäden unserer Mitarbeiter entwickelt und umsetzt.

Im Jahr 2012 waren 0,2% (2) unserer Mitarbeiter als Sicherheitsfachkraft in Vollzeit tätig, 2,5% (20) Personen nahmen die Aufgaben des Sicherheitsbeauftragten und 23,8% (191) der Mitarbeiter die des Ersthelfers wahr. Bezogen auf alle Mitarbeiter sind dies 26,5% (213) der Belegschaft.

Gremienkonzept und fachmännische Prozesse zur Erhaltung unserer Gesundheit

ANTEIL SICHERHEITSFACHKRÄFTE UND -BEAUFTRAGTE

	2008	2009	2010	2011	2012
Sicherheitsfachkraft	0,23%	0,23%	0,24%	0,24%	0,25%
Sicherheitsbeauftragte			2,29%	2,45%	2,50%
Ersthelfer			20,53%	21,30%	23,85%

Ausführliche Dokumentation erfolgte erst ab dem Jahr 2010

Innovativer, ganzheitlicher Präventionspass und weitere Maßnahmen zur Gesundheitsförderung

Erstmals in der Braubranche haben wir einen weitgehend ganzheitlichen »Präventionspass« für alle Mitarbeiter organisiert und angeboten. Gemeinsam mit dem Gesundheitszentrum Revitalis und Professor Harter von der Sportuniversität Köln haben seit 2008 insgesamt 178 Mitarbeiter systematisch ihr Herzkreislauf-, Muskel- und Skelettsystem sowie ihre arbeitsphysiologische Ergonomie untersuchen lassen und ihr gesundheitsbewusstes Verhalten reflektiert. Aufgrund der Empfehlungen der begleitenden Ärzte und Physiotherapeuten wurden über 45 individuelle Maßnahmen zur Gesunderhaltung abgeleitet und von unseren Mitarbeitern gern angenommen.

Professionelle Sicherheitsfachleute und Standards zur Vermeidung von Unfällen

Für das kontinuierliche Fitnesstraining organisieren wir für unsere Mitarbeiter, gemeinsam mit lokalen Fitnessstudios, Nordic-Walking-Kurse und Betriebs-sportgruppen. Zudem bieten wir jährlich Gripeschutzimpfungen und zentrale, kostenfreie Untersuchungen an, z.B. Schlaganfall-Risiko-Tests, Herzkreislauf-Checks, Venen-Checks, Rücken-Vermessungen, Messungen von Blutzucker und Cholesterin. Gemeinsam mit dem Deutschen Roten Kreuz bieten wir alljährlich eine Blutspende in

unserem Unternehmen an. Am Silvester-Lauf (von Werl nach Soest) nehmen regelmäßig unsere Mitarbeiter-Teams im Warsteiner Sportdress teil. Und immer wieder organisieren wir Fachvorträge zur Förderung einer gesunden Ernährung, die durch ein abwechslungs- und vitaminreiches Speiseangebot in unserer Kantine mit brauereieigener Küche ergänzt werden.

Darüber hinaus bieten wir unseren Mitarbeitern Untersuchungen gemäß Arbeitssicherheitsgesetz an, um Optimierungen gemeinsam ableiten und konsequent umsetzen zu können

Vermeidung von Unfällen

Unser Bestreben ist selbstverständlich, Unfälle zu vermeiden. Denn jeder Unfall ist einer zu viel. So arbeiten wir kontinuierlich an Methoden und Maßnahmen, die Ursachen von Unfällen zu bekämpfen, um sie möglichst gar nicht erst passieren zu lassen.

Zur Vorbeugung von Arbeitsunfällen und Berufskrankheiten wenden wir selbstverständlich alle Rechtsgrundlagen und die Vorschriften der Berufsgenossenschaft Nahrungsmittel und Gastgewerbe an. Regelmäßig vollziehen wir

Arbeitsplatzbegehungen mit den jeweiligen Führungskräften, dem Betriebsrat und der Sicherheitsfachkraft, sowie abteilungsspezifische, umfassende Sicherheitsunterweisungen durch die Sicherheitsfachkraft. Themen dieser Unterweisungen sind z.B. die Sicherheit beim Umgang mit Gefahrstoffen, Hautschutz, Ladungssicherung und Brandschutz. Unsere Sicherheitsfachkraft steht hierbei auch für alle arbeitsphysiologischen, -psychologischen, -hygienischen und sonstigen Fragen bezüglich der Arbeitsbedingungen zur Verfügung.

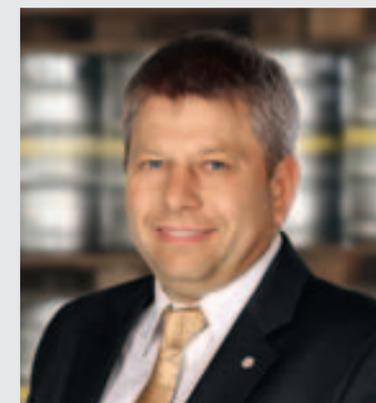
Auch für die Beurteilung (Gefährdungsbeurteilung) der Arbeitsbedingungen, die Beschaffung von technischen Arbeitsmitteln und die Einführung von Arbeitsverfahren und Arbeitsstoffen sowie für die Planung, Ausführung und Unterhaltung von Betriebsanlagen, sozialen und sanitären Einrichtungen steht die Sicherheitsfachkraft allen Mitarbeitern und Führungskräften beratend zur Seite. Ebenso fördern unsere Sicherheitsfachkraft und unser Brandschutzbeauftragter die Sicherheit durch arbeitsplatzbezogene Erstunterweisungen für neue Mitarbeiter, die Erstellung von Betriebs- und Arbeitsanweisungen und das Besuchermanagementsystem

UNTERSUCHUNGEN GEMÄSS ARBEITSSICHERHEITSGESETZ

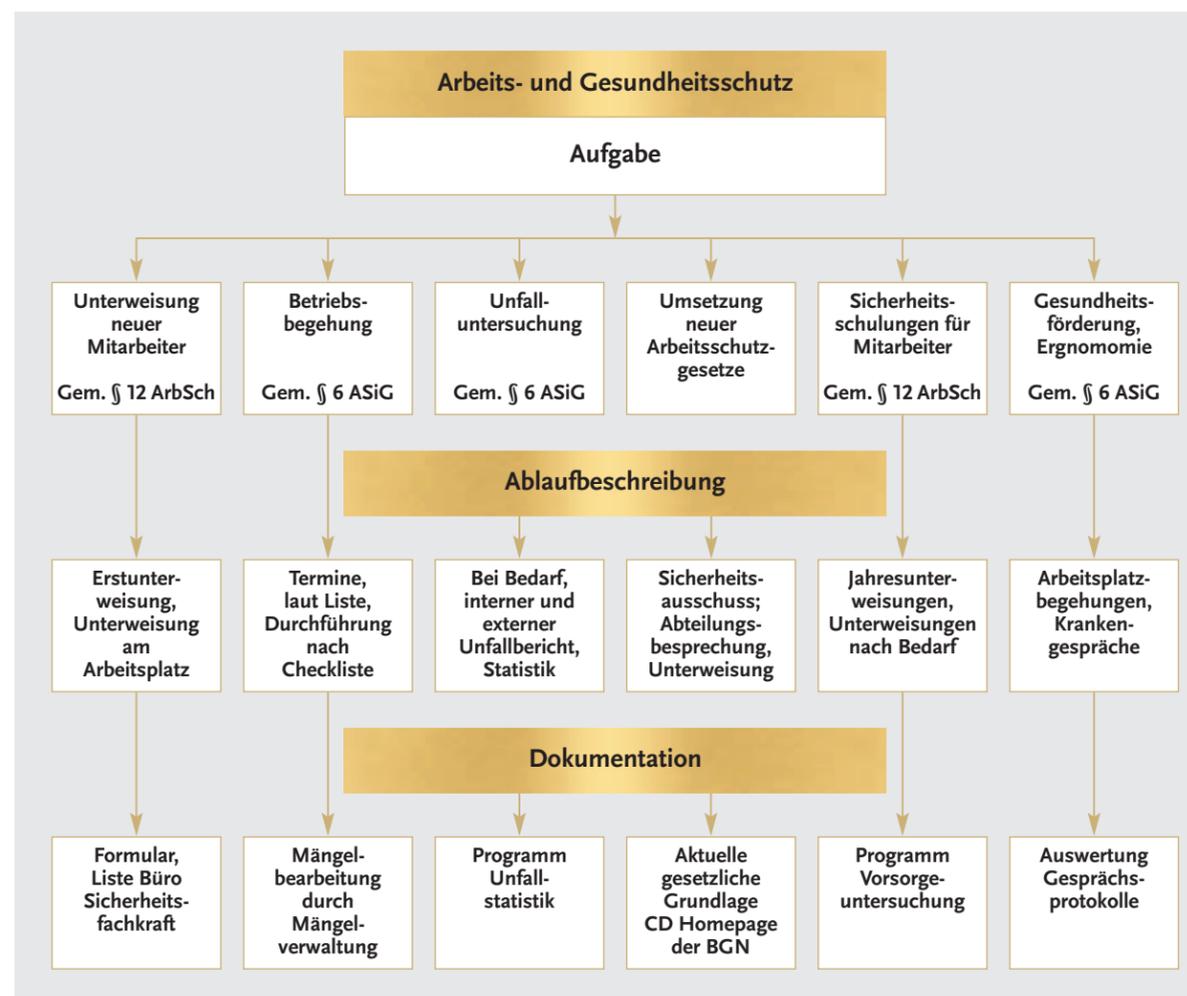
Untersuchungsart	Untersuchungen pro Jahr (ca.)	Von der Berufsgenossenschaft BGN empfohlener Untersuchungsintervall (in Jahren)
Mineralischer Staub	7	3
Lärm*	100	3
Fahr-, Steuer- u. Überwachungstätigkeiten	125	3
Atemschutzgeräte	12	3
Isocyanate	8	2
Benzolhomologe	5	2
Bildschirmarbeitsplätze*	12	
Schweißrauche	4	3
Arbeiten mit Absturzgefahr	8	25 – 50-Jährige: 3 > 50-Jährige: 1
Tätigkeiten mit Infektionsgefährdung (Hepatitis)	7	3

* Angebotsuntersuchungen (freiwillige Untersuchungen)

„Bei unseren Fortbildungsmaßnahmen zur Arbeitssicherheit und dem Unfallschutz sowie bei der Organisation unserer Gesundheitsprogramme steht der Team-Gedanke zwischen den zuständigen Führungskräften, Sicherheitsfachleuten, dem Betriebsrat und den Mitgliedern des Arbeitskreises Gesundheit im Mittelpunkt. Wir haben die Erfahrung gemacht, dass eine gut vernetzte Kommunikation zwischen allen beteiligten Gremien und Personenkreisen am effizientesten ist und zu den nachhaltig besten Ergebnissen führt.“



Thomas Gierhard, Betriebsratsvorsitzender Warsteiner Brauerei



für unsere Gäste auf dem Brauereigelände. Die Sicherheitsfachkraft und die Sicherheitsbeauftragten nehmen regelmäßig an Arbeitsschutzweiterbildungen u.a. der Berufsgenossenschaft BGN teil.

In jeder Woche steht der Betriebsarzt unseren Mitarbeitern an einem Tag für Gespräche zum Thema Gesundheits- und Arbeitsschutz zur Verfügung. Hierfür gilt unsere Betriebsvereinbarung »Krankengespräche«, mit der wir unsere Fürsorgepflicht zur Erhaltung, Verbesserung bzw. Wiederherstellung der Gesundheit und Arbeitsfähigkeit aller Mitarbeiter in gleicher Weise wahrnehmen. Hierzu wird der Betriebsarzt arbeitsmedizinisch mit Rat und Tat einbezogen, um konkrete Angebote zur Hilfestellung und Verminderung möglicher Ursachen im Arbeitsumfeld abzuleiten und umzusetzen, einer möglichen erneuten Arbeitsunfähigkeit vorzubeugen sowie gleichzeitig die privaten und betrieblichen Folgekosten zu senken. Natürlich gehört während seiner Anwesenheitszeiten auch die Erstversorgung von möglichen Verletzten zu seinem Tätigkeitsbereich. Nach längerer Krankheitsdauer unterstützen wir

die Wiedereingliederung unserer Mitarbeiter intensiv in persönlichen Gesprächen und vorbereitenden Maßnahmen. Darüber hinaus bieten wir unseren Mitarbeitern seit 2011 Verkehrssicherheitstrainings an, um Unfälle bereits auf ihren Wegen zur Arbeit sowie auf Dienstfahrten möglichst zu vermeiden. Insgesamt haben in den Jahren 2011 und 2012 65 Mitarbeiter an Fahrsicherheitstrainings für Pkw und drei Mitarbeiter an Trainings für Motorräder teilgenommen.

Wir bedauern sehr, dass trotz intensiver Bemühungen Unfälle am Arbeitsplatz und auf den Arbeitswegen unserer Mitarbeiter nicht ausgeschlossen werden können. Der Anstieg der Zahlen im Jahr 2010 ist darauf zurückzuführen, dass zuvor noch keine vollständige Statistik geführt wurde; dies haben wir 2010 korrigiert. Die Steigerungen im Vergleich der Jahre 2011 und 2012 sind Unfällen in einer Abteilung der Technik und einer Steigerung von Wegeunfällen zuzuschreiben. Die Unfallzahlen liegen mit 35,6 unter dem Branchendurchschnitt von 44,58 pro 1.000 Vollzeitäquivalent (Quelle: Deutscher Brauer-Bund e.V.;

Berufsgenossenschaft Nahrungsmittel und Gastgewerbe). Todesfälle gab es keine. Ein Auftreten von Berufskrankheiten bei unseren Mitarbeitern ist uns nicht bekannt.

Um dieser Entwicklung entgegenzuwirken, erhielten die Führungskräfte dieser Abteilung spezielle Schulungen, die sie für die Arbeitssicherheit und Verantwortung als Führungskraft sensibilisiert haben. Aufgrund umfangreicher Analysen der Unfallursachen konnten die Maßnahmen zur Unfallvermeidung zielgerichtet optimiert und alle Mitarbeiter der entsprechenden Abteilungen erneut intensiv durch die Fachkraft für Arbeitssicherheit und den Betriebsarzt geschult werden. Darüber hinaus wurden weitere Mitarbeiter der Abteilung zu Sicherheitsbeauftragten ausgebildet, sodass wir (nicht nur in Bezug auf die betroffene Abteilung, sondern für den gesamten Betrieb am Standort Warstein) weit über unsere Verpflichtung hinaus Sicherheitsbeauftragte ausgebildet haben. So verfügen wir über 300% der verlangten Anzahl an Sicherheitsbeauftragten im Kreise unserer Mitarbeiter.

UNFALLZAHLEN

	2008			2009			2010			2011			2012		
	♂	♀	Ges.	♂	♀	Ges.	♂	♀	Ges.	♂	♀	Ges.	♂	♀	Ges.
Anzahl Arbeitsunfälle	14,00	2,00	16,00	17,00	0,00	17,00	37,00	4,00	41,00	33,00	1,00	34,00	35,00	4,00	39,00
Verletzungsrate (Injury Rate, IR)	2,26	1,53	2,13	2,77	0,00	2,30	6,08	3,26	5,61	5,48	0,86	4,73	5,65	3,06	5,20
Ausfalltagequote (Lost Day Rate)	44,36	22,22	40,51	35,55	0,80	29,65	56,67	21,21	50,73	42,14	8,56	36,69	89,84	33,22	67,50
Abwesenheitsrate (Absentee Rate AR)	337,49	152,65	302,54	270,54	5,48	221,60	431,21	145,45	379,03	320,66	58,48	274,11	683,26	227,24	541,34

Unsere Sicherheitsfachkraft erfasst alle Unfälle mittels der vollständigen Unfallanzeigen und meldet sie an die Berufsgenossenschaft BGN. Hierauf beruhen die als »meldepflichtige Unfälle pro 1.000 Vollzeitäquivalent« dargestellten Daten. Erfasst wurde jeder Arbeitsunfall, der eine Arbeitsunfähigkeit zur Folge hatte. Ausfalltage werden als geplanter Arbeitstag berechnet und bereits ab dem Tag des Unfalls bezahlt. Bei der Berechnung der Raten/Quoten verwenden wir den Faktor 200.000 (abgeleitet von 50 Arbeitswochen à 40 Stunden pro 100 Arbeitnehmer) und beziehen damit die Rate/Quote, die sich daraus ergibt, auf die Anzahl der Arbeitnehmer und nicht auf die Anzahl der geleisteten Stunden.



Jeder Unfall wird systematisch analysiert

Um die Arbeitsunfälle weiter zu reduzieren, analysieren wir jeden Unfall systematisch, um konsequent Optimierungen erkennen zu können und umzusetzen. Gespräche mit den Betroffenen und Beteiligten sowie Arbeitsplatzbegehungen und den Unfallhergang aufnehmende Sicherheitsunterweisungen unterstützen dies. Darüber hinaus nutzen wir kontinuierlich neue Erkenntnisse zur Unfallverhütung, u.a. von der Berufsgenossenschaft BGN, vom Deutschen Brauer-Bund, von der Wissenschaft und anderen Unternehmen, um voneinander zu lernen, uns weiter zu verbessern und Unfälle zu vermeiden.

Aktiv gegen Alkoholmissbrauch und seine tiefen Folgewirkungen

Aber nicht nur die Sicherheit unserer Mitarbeiter steht im Fokus, sondern auch die unserer Gäste. Die Besucher der Warsteiner Brauerei erhalten Informationen zur Gewährleistung ihrer Sicherheit, sobald Sie das Brauereigelände betreten. Hierzu geben wir für

In Planung: Zertifizierung unseres Gesundheitsmanagements nach DIN SPEC 91020

Besucher und Dienstleistungsfirmen eigens entwickelte Informationsflyer mit entsprechenden Sicherheitsrichtlinien aus.

Aufklärung gegen Alkohol- und Drogenmissbrauch

Als Brauerei können wir uns der unterschiedlichen Aspekte des Genusses unserer Biere nicht entziehen. Zum einen stellen wir unsere Biere unter höchsten Qualitäts- und Sicherheitsansprüchen für einen in unserem Kulturkreis sehr traditionellen Genuss her. Zum anderen wissen wir um die gesellschaftliche Problematik des missbräuchlichen Alkoholkonsums. Wir stellen uns aktiv gegen den Missbrauch. In unserem Unternehmen begegnen wir dem Alkoholmissbrauch analog zu unserer Betriebsvereinbarung »Alkoholverbot am Arbeitsplatz und zur Vorbeugung und Bekämpfung der Alkoholsucht und anderer Suchtarten«. Darin legen wir unsere

Ziele und Vorgehensweisen fest, die Gesundheit aller Mitarbeiter gleichermaßen zu erhalten und den Suchtmisbrauch zu bekämpfen, indem wir das Risiko für Suchtgefährdete verringern, Suchtgefährdeten und Suchtkranken möglichst frühzeitig Hilfe anbieten und dadurch die Arbeitssicherheit erhöhen, Unfälle vermeiden sowie gleichzeitig die betrieblichen und privaten Folgekosten senken.

Wir planen, unser Gesundheitsmanagement-System im Herbst/Winter 2013 nach DIN SPEC 91020 zertifizieren zu lassen. Hierdurch erhoffen wir uns, das betriebliche Gesundheitsmanagement weiter zu optimieren, um die Verankerung und Selbstreflexion der gesundheitlichen Eigenverantwortung in den betrieblichen Prozessen aller Beteiligten zu erreichen und auch unsere Unfallzahlen und krankheitsbedingten Ausfalltage weiter zu reduzieren.



VIII.8 Vermeidung von Korruption

Wir möchten fair und vertrauensvoll in unserem Markt agieren

Unter Korruption verstehen wir das Ausnutzen einer Vertrauensstellung bzw. Machtposition für einen persönlichen oder unternehmerischen Vorteil unter Missachtung ethischer Standards, wie Fairness in gleichen Wettbewerbsbedingungen. Beispiele hierfür sind Bestechung und Bestechlichkeit, Vorteilsnahme und Vorteilsgewährung. Gemäß unserer Nachhaltigkeitsleitlinien möchten wir unsere Markt- und Vertrauensstellung nicht zum Nachteil anderer einsetzen. Dies erwarten wir auch von unseren Mitarbeitern und haben dies verpflichtend in unseren Verhaltensrichtlinien sowie in den Arbeitsverträgen unserer Mitarbeiter festgeschrieben.

Im Rahmen unseres Finanzcontrollings achten wir stets auf Anzeichen von Korruption und gehen diesen direkt in allen Bereichen bzw. Geschäftseinheiten nach. Zudem führt die Ab-

teilung Revision regelmäßig stichprobenartig Korruptionsuntersuchungen im gesamten Unternehmen durch, die von Mitarbeitern oder Geschäftspartnern der Warsteiner Brauerei veranlasst werden können. Zwei größere Revisionsüberprüfungen, die sich an den Geschäftsprozessen orientierten und abteilungs- und auch geschäftsbereichsübergreifend in zwei Geschäftseinheiten (entspricht 33 % aller Geschäftseinheiten) erfolgten, fielen in den Berichtszeitraum. Bei keiner Überprüfung wurde Korruption nachgewiesen. Unsere Revisionsabteilung besteht aus dem Abteilungsleiter und zwei Mitarbeitern (0,4 % der Gesamtbelegschaft), die als Prüfer und Multiplikatoren für das Thema Korruptionsbekämpfung die Mitarbeiter informieren. Sie werden durchschnittlich alle zwei bis drei Jahre zu den Themen Mitarbeiterkriminalität und Korruptionsbekämpfung geschult.

Für einen fairen und vertrauensvollen Wettbewerb – aktiv gegen Korruption

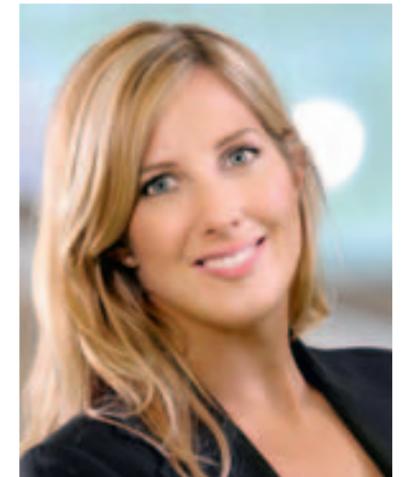




IX GESELLSCHAFT

Die Warsteiner Brauerei als Mitglied der Gesellschaft

„ *Unternehmertum und gesellschaftliche Verantwortung gehören für die Warsteiner Brauerei untrennbar zusammen. Unsere Zukunft und die unserer Kinder hängt von der Behutsamkeit ab, mit der wir von der Natur leben, und von der verantwortlichen Pflege unserer Beziehungen zu unseren Stakeholdern. Deshalb ist es uns wichtig, innerhalb unserer Möglichkeiten Beiträge für den Schutz unserer Natur sowie für eine soziale Entwicklung unserer Gesellschaft zu leisten.* „



Catharina Cramer, Geschäftsführende
Gesellschafterin Warsteiner Brauerei

Wo immer wir tätig sind, stehen wir als Arbeit- und Auftraggeber im vielfältigen Austausch mit unserem regionalen und auch überregionalen Umfeld. Daraus erwächst für uns der Auftrag und die Chance, das gesellschaftliche Umfeld an unserem Standort aktiv zu fördern und mitzugestalten. Bei all unseren Aktivitäten pflegen wir einen intensiven Dialog mit der Kommune und lokalen Institutionen, wobei wir die regionalen Gegebenheiten ebenso berücksichtigen wie gesamtgesellschaftliche Belange. Bei unseren Fördertätigkeiten setzen wir inhaltliche Schwerpunkte. Für die Vergabe von Geldmitteln haben wir transparente Strukturen und klare Verantwortlichkeiten geschaffen. Über eine Stiftung, einen gemeinnützigen Verein und die uns als Brauerei spezifisch zur Verfügung stehenden Ressourcen unterstützen wir Projekte und Initiativen auf lokaler, regionaler, nationaler und internationaler Ebene. Im Umgang mit politischen Parteien und Interessenvertretungen pflegen wir Neutralität (vgl. Kapitel I.2.1). Unsere Förderschwerpunkte sind:

1. Natur & Lebensqualität, Stadt & Kultur
2. Kinder- und Entwicklungshilfe & Bildung
3. Top-Events in Kultur & Sport

Die Warsteiner Brauerei betreibt ein ganzheitliches Management der gesellschaftlichen und ökologischen Förderbeiträge. Wir nutzen die kontinuierliche Analyse und die Erkenntnisse aus unseren Stakeholder-Dialogen, um in den Beziehungen mit der Gesellschaft und in Ausrichtung auf unsere Nachhaltigkeitsleitlinien konsequent die maßgeblichen Förderbeiträge zu ermitteln. Dabei werden neben rechtlichen und wirtschaftlichen auch soziale und ökologische Risiken und Chancen berücksichtigt. Die Abteilung Unternehmenskommunikation unter der Leitung von Stefan Lepin, der auch das Nachhaltigkeitsmanagement verantwortet, koordiniert die Förderaktivitäten. Das Sponsoring-Management obliegt der Abteilung Marketing, deren Leiter Jordi Queralt ebenfalls Mitglied des Nachhaltigkeitsrates ist.

In enger Abstimmung mit der Gesellschafterin und der Geschäftsführung wird im Nachhaltigkeitsrat über die Förderaktivitäten des Unternehmens entschieden. Ein kontinuierliches Monitoring aller Aktivitäten, ihrer Erfolge und Weiterentwicklungspotenziale bietet uns die Grundlage für die weiteren Ausrichtungen unserer Beiträge. Bei der Vergabe von Fördermitteln folgen wir maßgeblich unseren in Kapitel I.1.1 dargelegten Nachhaltigkeitsleitlinien. Dabei legen wir großen Wert auf Transparenz sowie Einhaltung rechtlicher Bestimmungen und ethischer Standards. Wir führen auch dieses Aufgabenfeld organisatorisch integriert, wie im Kapitel I.2.4 dargelegt. Noch vor unseren Förderschwerpunkten möchten wir unsere gesellschaftlichen Werte, die wir direkt mit unseren Produkten verbunden sehen, zur Diskussion stellen:

Unsere traditionellen Produkte für Lebensfreude und Geselligkeit

Mit unseren Produkten möchten wir zur Förderung von Lebensfreude und Geselligkeit in unserer Gesellschaft beitragen und damit den Erhalt von traditionellen Brauchtümern ebenso

wie von moderner Festkultur – vom Schützenfest bis hin zu großen Musik-Festivals – unterstützen. Als Getränkehersteller übernehmen wir die Verpflichtung, unseren Beitrag zur Gesundheit und dem Wohlbefinden in der Gesellschaft mit unseren nach höchsten Ansprüchen hergestellten, natürlichen Getränken zu leisten. Dabei setzen wir uns gleichzeitig für einen verantwortungsbewussten, maßvollen Konsum unserer Produkte ein (vgl. Kapitel V.1).

Bier, nach dem deutschen Reinheitsgebot gebraut, ist ein gesundes Nahrungs- und Genussmittel, mit dem der allergrößte Teil unserer Gesellschaft verantwortungsvoll umzugehen weiß. Alkoholmissbrauch, wie das »Koma« oder auch »Flat-Rate-Trinken«, lehnen wir strikt ab. Ebenso sind wir uns der bedeutenden, gesellschaftsrelevanten Problematik dieser zweiseitigen Verhaltensweise als Brauerei sehr bewusst. Wir unterstützen und fordern kontinuierlich Untersuchungen der Problematik des übermäßigen und missbräuchlichen Alkoholkonsums, um durch gezielte Aufklärungsarbeit und -kampagnen gegensteuern zu können. Dabei sind alle gesellschaftlich relevanten Kräfte – Gesetzgeber und Politiker, Eltern, Erzieher und Lehrer, Vereins- und Medienverantwortliche sowie selbstverständlich zuvorderst die Hersteller alkoholischer Getränke selbst – gefordert, mit prophylaktischen Maßnahmen das Verantwortungsbewusstsein im Umgang mit unseren traditionellen Nahrungs- und Genussmitteln zu stärken.

> Die Warsteiner Brauerei wirkt an der Bekämpfung des Alkoholmissbrauchs mit, indem wir in Arbeitsausschüssen auf Verbandsebene gemeinsam mit dem Deutschen Brauerei-Bund und dem Verband Rheinisch-Westfälischer Brauereien e.V. wirksame Kommunikations- und Aufklärungskampagnen mitentwickeln. So unterstützen wir bereits seit vielen Jahren die erfolgreichen Kampagnen des Deutschen Brauer-Bundes wie »Don't drink and drive« und »Bier – sorry, erst ab 16« und binden diese in unsere Kommunikationsmaßnahmen ein.

> Grundsätzlich kann nicht ausgeschlossen werden, dass unsere traditionell zum gesellschaftlichen Leben dazugehörenden Produkte und Marken auch von Kindern und Jugendlichen wahrgenommen werden, denen wir als Anbieter alkoholischer Getränke gegenüber in besonderer Verantwortung stehen. Wir achten möglichst auf die Vermeidung der Ausstrahlung unserer Kommunikationsmaßnahmen in Richtung Kinder und Jugendliche. Bei allen werblichen Aktivitäten folgen wir, über die gesetzlichen Anforderungen hinaus, unseren eigenen Nachhaltigkeitsleitlinien und den selbstverpflichtenden Verhaltensregeln des Deutschen Werberates. Vor ihrer Veröffentlichung lassen wir sie als Mitglied des Zentralverbandes der deutschen Werbewirtschaft e.V. (ZAW) durch den Werbekontrollausschuss des ZAW kontrollieren, damit sie nicht jugendliche Zielgruppen ansprechen. Zudem praktizieren und unterstützen wir die strikte Einhaltung und Kontrolle des Jugendschutzgesetzes, indem wir uns im Dialog mit unseren Kunden für strenge Kontrollen bei der Abgabe alkoholischer Getränke an Minderjährige stark machen (s. auch Kapitel V.1 unter »Produktkommunikation/-werbung«).



Förderung von Natur & Lebensqualität, Stadt & Kultur

Als Brauerei und Arbeitgeber mit 260-jähriger Unternehmensgeschichte im sauerländischen Warstein haben wir auch die Menschen in dieser Region, ihre kulturellen Bedürfnisse und regionalen Vorlieben im Blick unserer Verantwortung. Neben der Pflege von Kultur und Brauchtum in der Heimatregion ist uns die Erhaltung der Lebensqualität und Natur in Stadt und Land ein ebenso wichtiges Anliegen. Aus diesem Grund engagieren wir uns aktiv sowohl für die Warsteiner Stadtentwicklung wie auch über Mitgliedschaften in Vereinen und Verbänden für das Sauerland als Tourismusstandort und gesunde Wirtschaftsregion mit hoher Lebensqualität.

Durch Mitgliedschaften in städtischen und regionalen Tourismus-Vereinen, Unterstützungen für den Deutschen Alpenverein, Sektion Hochsauerland, durch Einladungen international bekannter Künstler nach Warstein für öffentliche Konzerte, einzelne Projektförderungen für gemeinwohlorientierte Maßnahmen und Traditionsfeste etc. unterstützt die Warsteiner Brauerei Projekte, die der heimischen Wirtschaft, der Region und damit auch der Brauerei selbst zugutekommen. Viele Mitarbeiter der Brauerei arbeiten in den Kultur- und Sportvereinen ihrer Wohnorte aktiv mit. Durch den weiten Immobilienbesitz der Brauerei fühlen wir uns außerdem verpflichtet, uns zu Fragen der Stadtentwicklung, der (Grund)Wasserversor-

gung, des Hochwasserschutzes und in Fragen des Steinabbaus zu engagieren.

Zur Erinnerung an das Lebenswerk des früheren Brauereibesitzers Paul Cramer hat die Warsteiner Brauerei bereits im Jahr 1998 die **Paul-Cramer-Stiftung – Stiftung zur Förderung gemeinnütziger Zwecke in der Stadt Warstein** errichtet. Zweck der Stiftung ist die Beschaffung von Mitteln zur Förderung der Kultur, insbesondere des Heimatgedankens, der Jugend- und Altenhilfe, des Wohlfahrtswesens und des Sports in der Stadt Warstein. Als Schenkung hatte die Warsteiner Brauerei seinerzeit der Stiftung 4 Mio. Deutsche Mark als Anfangsvermögen zur Verfügung gestellt. Die Stiftungserträge schüttet die Stiftung seitdem in unregelmäßigen Abständen an städtische Vereine aus, die sich in den Bereichen Sport und Jugendarbeit, Kultur, Tourismus, Heimat- sowie Kinder- und Altenpflege engagieren. Im Berichtszeitraum 2008 bis 2012 lagen die Ausschüttungen an ca. 60 Vereine insgesamt bei 161.000 Euro.

Die enge Verbindung der Familie Cramer zur katholischen Kirche bildet den Grundstein für Engagements der Brauerei, die katholische Kirche als Glaubens- und Kulturträger zum Gemeinwohl der Heimatregion zu unterstützen. Im Berichtszeitraum geschah dies u.a. mit Förderungen zum Bau einer Kapelle, eines Marienaltars und einer Jubiläumsglocke.

Vielfältige Förderungen des Sauerlandes als natürliches Tourismusgebiet und Wirtschaftsregion

Unsere Paul-Cramer-Stiftung für heimatliche Gesellschaftszwecke

Förderung durch internationale Kinder- und Entwicklungshilfe & Bildung

Im Jahr 2005 gründeten die Gesellschafter und einige Mitarbeiter der Brauerei gemeinsam mit sozial engagierten Mitgliedern der Warsteiner Bürgerschaft den Warsteiner Partnerfonds e.V.: ein gemeinnütziger Verein, der »die Jugend- und Entwicklungshilfe fördern und mildtätig bedürftige, kranke und behinderte Menschen durch die Beschaffung von Mitteln durch Spenden und ggf. durch Beiträge und deren zweckgebundene Weiterleitung unterstützen« soll.

Bereits vor der Gründung des Vereins hatte die Eigentümerfamilie Cramer bei der Finanzierung von vier SOS-Kinderdörfern in Europa und Mittelamerika mitgewirkt, half bei der Durchführung von Schulpatenschaften in Sierra Leone, sammelte medizinische und technische Sachspenden für soziale Einrichtungen und übernahm deren Transport nach Peru, Argentinien, Brasilien und Sierra Leone. Zudem gaben Cramers in der Vergangenheit finanzielle Hilfen an ein Kinderhospiz in Deutschland, an die Hungerhilfe Naga City auf den Philippinen sowie an ein brasilianisches Waisenhaus in Niteroi.

Der Gesellschafter Albert Cramer und der Warsteiner Partnerfonds unterstützen seit ihrer Gründung 1990 die Asociacion PACHAMAMA e.V. (<http://alemania.asociacionpachamama.org.pe>), die maßgeblich beim Aufbau eines Waisenhauses und einer Schule in Nasca, Peru, mitgeholfen hat. Zielsetzung des Vereins ist, Waisen- und Problemkindern eine berufliche und soziale Perspektive für die Zukunft zu eröffnen, notleidende Familien in Nasca und Umgebung zu unterstützen und beim Aufbau der medizinischen Infrastruktur zu helfen. Wir konnten dazu bei-

tragen, aus kleinsten Anfängen eine professionell geführte Einrichtung mitzuentwickeln, in der traumatische Erlebnisse der Kinder durch den Einsatz von Psychologen, Ärzten und Sozialarbeitern gemildert werden. Seit 2005 werden diese Hilfen über den Warsteiner Partnerfonds organisiert und abgewickelt.

Jüngstes Hilfsprojekt, das vom Warsteiner Partnerfonds mit Spenden und Sachleistungen unterstützt wird, ist der Bau und Unterhalt von Geburtskliniken in Eritrea in Kooperation mit dem in Soest beheimateten Verein ARCHEMED e.V. Das Projekt trägt maßgeblich zur Senkung der Säuglingssterblichkeitsrate und Fortbildung medizinischer Fachkräfte in Eritrea bei.

In der Begegnung mit Kunst erhalten wir als Unternehmen neue Impulse und Ideen, die wir bei unserer Arbeit innovativ entfalten möchten. Auf überregionaler Ebene fördern wir mit dem Bloom Award by Warsteiner junge Talente aus verschiedenen Bereichen der Kunstszene. Warsteiner hat sich selbst das Ziel gesetzt, junge Künstler einer breiten Öffentlichkeit zugänglich zu machen und ihnen den Weg in den Kunstmarkt zu ebnet. Die Brauerei knüpft damit an eine lange Familientradition im Kunst- und Design-Bereich an (vgl. Kapitel II.1). 2010 starteten wir die erste Ausgabe als nationalen Wettbewerb in Deutschland. Im Folgejahr wurde der Award zusätzlich auf die Niederlande ausgeweitet. Insgesamt wurden in den ersten beiden Jahren über 1.200 Bewerbungen eingereicht.

Im Bereich Bildung haben wir in unserer Brauerei, über unser Aus- und Weiterbildungsprogramm (Kapitel VIII.5) hinaus 2011 die Warsteiner Brauakademie für Forschung und Entwicklung eingerichtet. Hier forschen wir nach Methoden und

Lösungen, die zu weiteren Verbesserungen im Energie- und Qualitätsmanagement führen. Über Hochschulkooperationen öffnen wir unsere Einrichtung zunehmend auch jungen Wissenschaftlern und Studenten, um über gemeinsame Projektarbeiten oder von uns begleiteten Praktika, Bachelor- oder Diplomarbeiten gegenseitig zu profitieren und Bildung zu fördern (s. auch Kapitel IV.2).

Förderung gesellschaftlicher Top-Events in Kultur & Sport

Als internationaler Getränkeanbieter treten wir auch außerhalb unserer Region als Sponsoring-Partner auf. Dabei setzen wir strategisch vermehrt auf eigene Themen und Veranstaltungen mit Event- und Erlebnischarakter. Aber auch die Unterstützung erstklassiger Sportveranstaltungen – wie z.B. der CHIO in Aachen – gehört nach wie vor in unseren Sponsoring-Mix.

Als Partner erstklassiger Musik-Events und Festivals hat sich Warsteiner in den vergangenen Jahren einen Namen gemacht. Die Brauerei ist bei zahlreichen Festivals wie **Melt!**, **Berlin Festival** oder auch **SWR3New Pop** nicht nur als Getränkepartner mit von der Partie, sondern bietet bei großen Festivals das **Warsteiner Village**: ein eigenes Areal mit komfortablen Schlafmöglichkeiten für Festivalbesucher. Ähnlich bedeutsam sind die exklusiven Partnerschaften mit verschiedenen Multifunktions-Arenen in Deutschland, die neben der Esprit Arena in Düsseldorf, der Gerry Weber World in Halle, dem Olympiastadion in Berlin, dem Warsteiner Hockeypark in Mönchengladbach, der Sparkassen Arena Kiel auch die SAP Arena in Mannheim sowie den Hockenheim Ring umfasst.

Über diese Event- und Entertainmentveranstaltungen hinaus kooperiert Warsteiner mit exponierten Veranstaltungen im Ballon- und Reitsport sowie Fußball und Handball. Mit der **Warsteiner Internationale Montgolfiade (WIM)** sponsern wir das größte jährlich stattfindende Ballonfestival Europas. 2012 bereits zum 22. Mal, mit über 200 Ballonteam und 150.000 Besuchern. Ebenfalls ein fester Bestandteil im Ballonsport-Sponsoring: die **Warsteiner Balloon Sail** im Rahmen der Kieler Woche. Warsteiner unterstützt diesen Sport zudem als einer der weltweit größten Ballonhüllen-Sponsoren.

Auch im Golfsport engagieren wir uns international auf höchstem Niveau: seit 2012 ist Warsteiner offizieller Partner der **European Tour der Professional Golfers Association (PGA)**. Ebenso spielen wir im deutschen **Fußball** als Partner bei Fortuna Düsseldorf, SC Paderborn und Preußen Münster aktiv mit. Als Partner des Europapokalsiegers und Deutschen Meisters THW Kiel sowie des heimatischen VfR Warstein ist Warsteiner auch im **Handball** mit von der Partie.

Durch ihre eigene Brauerei-Pferdezucht steht die Warsteiner Brauerei dem Pferdesport sehr nahe. Mit der **Warsteiner Champions Trophy** bringen wir jedes Jahr internationale Top-Reiter in die Reitsportanlage nach Warstein. Weitere international hochkarätig besetzte Turniere wie die **Baltic Horse Show** in Kiel unterstützen wir partnerschaftlich. Zur Förderung aufstrebender Talente im Pferdesport initiierte Warsteiner 2006 Deutschlands größte Springsportserie: Nachwuchstalente beweisen ihr Können bei insgesamt 30 Qualifikationsturnieren in Westfalen, Niedersachsen und Schleswig-Holstein, mit großem jährlichen Finale in Warstein.

Gezielte Förderungen für die Zukunft notleidender Kinder

Eigener Bloom Award zur Förderung besonderer Kunsttalente

Potenzialentwicklung in eigener Brauakademie, Hochschulkooperationen und Bildungsprogramm

Premium-Klasse auch bei der Förderung von Events und Talenten



GRI-INDEX

Der Nachhaltigkeitsbericht 2012 orientiert sich an den Richtlinien der Global Reporting Initiative (GRI). Sie wurden 1997 unter Beteiligung der Vereinten Nationen (UN) ins Leben gerufen und sind ein weltweit anerkannter Leitfaden für die Berichterstattung von Organisationen und Unternehmen in den Bereichen Soziales, Ökologie und Wirtschaft. Die 2011

überarbeiteten Richtlinien (G3.1) bilden das Grundgerüst für die Nachhaltigkeitsberichterstattung der Warsteiner Brauerei. Der folgende GRI-Index bietet Ihnen einen schnellen Zugang zu den Seiten dieses Nachhaltigkeitsberichtes, auf denen die Informationen zu den jeweiligen GRI-Indikatoren zu finden sind.



Erklärung: Prüfung der Anwendungsebene durch die GRI

GRI bestätigt hiermit, dass **WARSTEINER BRAUEREI Haus Cramer KG** ihren Bericht „Nachhaltigkeitsbericht der Warsteiner Brauerei 2012“ den GRI Report Services vorgelegt hat, die zum Schluss gekommen sind, dass der Bericht die Anforderungen der Anwendungsebene B erfüllt.

GRI Anwendungsebenen drücken den Umfang aus, in dem der Inhalt der GRI G3.1 in der eingereichten Nachhaltigkeitsberichterstattung umgesetzt wurde. Die Prüfung bestätigt, dass die geforderte Auswahl und Anzahl der Angaben für diese Anwendungsebene in der Berichterstattung enthalten ist. Die Prüfung bestätigt außerdem, dass der GRI-Content Index eine gültige Darstellung der vorgeschriebenen Offenlegungen gemäss den GRI G3.1 Richtlinien aufzeigt. Für die Methode siehe www.globalreporting.org/SiteCollectionDocuments/ALC-Methodology.pdf

Anwendungsebenen geben keine Beurteilung der Nachhaltigkeitsleistungen des Berichterstatters oder der Qualität der im Bericht enthaltenen Informationen wieder.

Amsterdam, 30. Juni 2014



Ásthildur Hjaltadóttir
Director Dienstleistungen
Global Reporting Initiative



Die Global Reporting Initiative (GRI) ist eine netzwerkbasierte Organisation, die den Weg für die Entwicklung des weltweit meist verwendeten Standards zur Nachhaltigkeitsberichterstattung bereitet hat und sich zu seiner kontinuierlichen Verbesserung und weltweiten Anwendung einsetzt. Die GRI-Leitfäden legen die Prinzipien und Indikatoren fest, die Organisationen zur Messung und Berichterstattung ihrer ökonomischen, ökologischen und sozialen Leistungen verwenden können. www.globalreporting.org

Disclaimer: Wo die entsprechende Nachhaltigkeitsberichterstattung externe Links enthält, einschliesslich audio-visuellen Materials, betrifft dieses Statement nur das bei GRI eingereichte Material zum Zeitpunkt der Prüfung am 16. Juni 2014. GRI schliesst explizit die Anwendung dieses Statements in Bezug auf jegliche spätere Änderungen dieses Materials aus.

GRI-INDEX

GRI-Indikator	Seite und ggf. zusätzliche Angaben	Status
1. Strategie und Analyse		
1.1	Erklärung des höchsten Entscheidungsträgers	3, 15–23, 30 f., 38 f., 155
1.2	Wichtigste Nachhaltigkeitsauswirkungen, -risiken und -chancen	3, 13, 15–31, 35–42, 49–52, 63, 78 f., 84, 103–105, 113–115, 125–127, 133–135, 155 f.
2. Organisationsprofil		
2.1	Name der Organisation	10
2.2	Marken, Produkte bzw. Dienstleistungen	13, 35–37, 6 f.
2.3	Organisationsstruktur	6 f., 10 f., 28 f.
2.4	Hauptsitz	10
2.5	Länder der Geschäftstätigkeit	10 f.
2.6	Eigentümerstruktur und Rechtsform	10 f., 42
2.7	Märkte	10–13
2.8	Größe der Organisation	6 f., 10 f., 42
2.9	Veränderungen der Größe, Struktur oder Eigentumsverhältnisse	6 f., 42
2.10	Auszeichnungen	32 f., 137
3. Berichtsparameter		
3.1	Berichtszeitraum	6
3.2	Veröffentlichung des Berichts	6
3.3	Berichtszyklus	6
3.4	Ansprechpartner	3, 163
3.5	Vorgehensweise bei der Bestimmung des Berichtsinhalts	6 f., 19–23
3.6	Berichtsgrenze	6, 42
3.7	Beschränkungen des Berichtsumfangs	keine (GRI-Indikator 3.6)
3.8	Beeinträchtigung der Zeiträume und Organisationen durch Joint Ventures, Töchter, Outsourcing	keine (GRI-Indikator 3.6)
3.9	Methoden der Datenerhebung und Berechnungsgrundlagen	7, 97
3.10	Neue Darstellung von Informationen aus alten Berichten	entfällt, da erster Bericht (6)
3.11	Veränderungen von Umfang, Berichtsgrenzen oder Messmethoden	entfällt, da erster Bericht (6)
3.12	GRI Content Index	160 f.
3.13	Bestätigung durch externe Dritte	7
4. Governance, Verpflichtungen und Engagement		
4.1	Führungsstruktur	28 f., 136, 140
4.2	Angabe, ob der Vorsitzende des höchsten Leitungsorgans gleichzeitig Geschäftsführer ist	28
4.3	Unabhängige Mitglieder des höchsten Leitungsorgans	28 f.
4.4	Mechanismen für Empfehlungen von Anteilhabern und Mitarbeitern an das höchste Leitungsorgan	28 f., 133–136
4.5	Kopplung der Vergütung der Mitglieder des höchsten Leitungsorgans an die Unternehmensleistung	42, 142 f.
4.6	Mechanismen zur Vermeidung von Interessenkonflikten beim höchsten Leitungsorgan	28 f., 133–136
4.7	Qualifikation der Mitglieder des höchsten Leitungsorgans in Bezug auf Nachhaltigkeitsthemen	28 f., 20–23
4.8	Leitbilder, Verhaltenskodizes und Prinzipien	15–29, 49–57, 133–136
4.9	Verfahren des höchsten Leitungsorgans zur Überwachung der Nachhaltigkeitsleistung	15–29
4.10	Verfahren zur Bewertung der Nachhaltigkeitsleistung des höchsten Leitungsorgans	20–29
4.11	Vorsorgeprinzip	16–19, 24–29
4.12	Externe Vereinbarungen, Prinzipien oder Initiativen	20 f., 24–27, 51 f.
4.13	Mitgliedschaften	20 f.
4.14	Stakeholder-Gruppen	20 f.
4.15	Auswahl der Stakeholder-Gruppen	19–23, 28 f.
4.16	Einbeziehung von Stakeholder-Gruppen	20 f., 28 f., 40–42, 45, 55–57, 80–83, 105–111, 121 f., 135–137, 144–146, 156–159
4.17	Fragen und Bedenken von Stakeholdern	20–23, 37–42, 45, 57, 78–83, 105–111, 136 f.
Wirtschaft		
DMA EC	Managementansatz	9 f., 13, 15–29, 35–37, 40–42
EC4	Finanzielle Zuwendungen der öffentlichen Hand	42
EC5	Verhältnis Standardeintrittsgehalt (nach Geschlecht) zum lokalen Mindestlohn	142
EC7	Einstellung lokaler Arbeitnehmer und Anteil in Führungspositionen	138–140
EC8	Entwicklung / Auswirkung von Infrastrukturinvestitionen	119
Ökologie		
DMA EN	Managementansatz	9 f., 15–29, 45–47, 51 f., 59–61, 63, 78–86, 91 f., 95–100, 113–115, 125–130, 155–157
EN1	Eingesetzte Materialien	85
EN3	Direkter Energieverbrauch	95 f.
EN4	Indirekter Energieverbrauch	95 f.
EN5	Eingesparte Energie	96–100
EN8	Gesamtwasserentnahme	86–88
EN9	Von der Wasserentnahme betroffene Wasserquellen	45–47, 86–88

● vollständig erfüllt ○ partiell erfüllt

GRI-INDEX

GRI-Indikator	Seite und ggf. zusätzliche Angaben	Status
EN11	Flächennutzung in/an Schutzgebieten	45–47 ●
EN13	Geschützte oder wiederhergestellte natürliche Lebensräume	45, 119 ●
EN16	Treibhausgasemissionen	97 ●
EN18	Initiativen zur Verringerung von Treibhausgasemissionen	97–100 ●
EN21	Abwassereinleitungen	89 f. ●
EN22	Abfälle nach Art und Entsorgungsmethode	92 ●
EN25	Durch Abwassereinleitungen und Oberflächenabfluss belastete Gewässer	89 f. ●
EN26	Initiativen zur Minimierung von Umweltauswirkungen	63–100, 125–130 ●
EN27	Prozentsatz der Produkte, bei denen Verpackungsmaterialien zurückgenommen wurden	126–130 ●
EN28	Sanktionen wegen Rechtsverstößen im Umweltbereich	83 ●
EN29	Umweltauswirkungen des Transports	116–123 ●
Arbeitspraktiken und menschenwürdige Beschäftigung		
DMA LA	Managementansatz	9, 15–29, 51 f., 55–57, 133–153 ●
LA1	Gesamtbelegschaft nach Beschäftigungsart, Arbeitsvertrag, Region und Geschlecht	138 f. ●
LA2	Mitarbeiterfluktuation nach Alter, Geschlecht und Region	139 ●
LA3	Leistungen nur für Vollzeitbeschäftigte	142 f. ●
LA4	Mitarbeiter mit Kollektivvereinbarungen	139 ●
LA6	Anteil der in Arbeitsschutzausschüssen vertretenen Belegschaft	147 f. ●
LA7	Verletzungen, Berufskrankheiten, Ausfalltage, Abwesenheit und Summe arbeitsbedingter Todesfälle nach Region und Geschlecht	148–152 ●
LA12	Leistungsbeurteilung und Entwicklungsplanung von Mitarbeitern nach Geschlecht	136 ●
LA13	Diversität der Mitarbeiter und leitender Organe	138–140 ●
LA14	Verhältnis der Bezahlung von männlichen und weiblichen Mitarbeitern	142 f. ●
LA15	Anteil Rückkehrer nach Elternzeit nach Geschlecht	141 ●
Menschenrechte		
DMA HR	Managementansatz	9, 15–29, 51 f., 55–57, 133–153 ● (Der Aspekt »Rechte der Ureinwohner« ist für uns als Brauerei kein relevantes Thema.)
HR1	Investitionsvereinbarungen, die Menschenrechte berücksichtigen	keine ●
HR2	Prüfung wesentlicher Zulieferer in Bezug auf Menschenrechtsfragen	56 ●
HR4	Vorfälle von Diskriminierung	138–140 ●
HR6	Geschäftstätigkeiten und wesentliche Lieferanten, bei denen ein Risiko der Kinderarbeit besteht	Wir betreiben unsere Geschäfte überwiegend in Deutschland, wo Kinderarbeit verboten ist. Für unsere Zulieferer gelten die Angaben unter HR2 entsprechend. ●
HR7	Geschäftstätigkeiten und wesentliche Lieferanten, bei denen ein Risiko der Zwangs- oder Pflichtarbeit besteht	Wir betreiben unsere Geschäfte überwiegend in Deutschland, wo Zwangsarbeit verboten ist. Für unsere Zulieferer gelten die Angaben unter HR2 entsprechend. ●
Gesellschaft		
DMA SO	Managementansatz	9, 15–29, 51 f., 55–57, 133–153, 155–159 ●
SO1	Anteil der Geschäftstätigkeiten mit lokalem Engagement, Messung der Auswirkungen und Entwicklungsprogrammen	156–159 ●
SO2	Geschäftseinheiten, die auf Korruptionsrisiken hin untersucht wurden	153 ●
SO3	Mitarbeiter Schulungen bzgl. Antikorruption	153 ●
SO4	Antikorruptionsmaßnahmen	153 ●
SO8	Sanktionen wegen Verstößen gegen Rechtsvorschriften	42 ●
Produktverantwortung		
DMA PR	Managementansatz	9, 15–29, 103–111 ●
PR1	Untersuchte Lebenszyklusstadien in Bezug auf Gesundheit und Produktsicherheit	105–111 ●
PR5	Kundenzufriedenheit	37, 40–42 ●
PR6	Befolgung von Gesetzen, Standards und freiwilligen Verhaltensregeln in Bezug auf Werbung	110 ●
Branchenergänzung: Lebensmittel		
DMA FP	Managementansatz	9 f., 15–29, 45–47, 50–52, 63, 78–100, 105–111, 113–123, 142 f. ● (Der Aspekt »Tierhaltung« ist für uns als Brauerei kein relevantes Thema.)
FP1	Anteil des Einkaufsvolumens, das von Lieferanten stammt, die die Einkaufsrichtlinien des Unternehmens erfüllen	56 ●
FP3	Verlorene Arbeitszeit durch Streiks, Aussperrungen	Bei uns fanden keine Streiks, Arbeitskämpfe oder Aussperrungen statt. ●
FP5	Anteil des Produktionsvolumens, das in Einrichtungen produziert wird, die durch unabhängige Gutachter nach international gültigen Managementstandards für Lebensmittelsicherheit zertifiziert sind	106 ●
FP6	Umsatzanteil der Konsumentenprodukte, nach Produktkategorie, mit verringerten gesättigten Fetten, Transfetten, Salz und zugesetztem Zucker	108 f. ●
FP7	Umsatzanteil der Konsumentenprodukte, nach Produktkategorie, die einen erhöhten Anteil von Ballaststoffen, Vitaminen, Mineralien, sekundären Pflanzenstoffe oder Zusätze i.S.v. »functional food« enthalten	108 f. ●

● vollständig erfüllt ◐ partiell erfüllt

Impressum

WARSTEINER BRAUEREI Haus Cramer KG
Domring 4–10 · 59581 Warstein
Telefon: 02902/11-1799
E-Mail: presse@warsteiner.com

www.warsteiner-gruppe.de

Vi.S.d.P.: Stefan Leppin
E-Mail: sleppin@warsteiner.com

Beratung: Tom Veltmann, HP-FundConsult

Redaktion: Stefan Leppin, Benedikt Hartmer, Christiane Willeke

Bildredaktion: Jana Meißner, Petra Müting, Hubertus Struchholz

Gestaltung: Carsten Themar

Litho: AlsterWerk MedienService GmbH

Druck: W.V. Westfalia Druck GmbH

Bildquellen:

Seite 13: Prof. Dr.-Ing. Jan Schneider
Seite 51: Otto Lindner
Seite 53: shutterstock.de
Seite 57: Thomas Druivenga
Seite 60: shutterstock.de
Seite 83: Dr. Rudolf Michel

