

„ŻYCIE W SPOSÓB ZRÓWNOWAŻONY” PLAN FIRMY UNILEVER POLSKA



POPRAWA ZDROWIA I SAMOPOCZUCIA

Pomagamy ludziom w dokonywaniu zdrowych wyborów

ŻYWIENIE



Uczestnictwo w programie „Wiem, co wybieram”

Produkty, które spełniają najwyższe standardy żywieniowe* w zakresie zawartości: kwasów tłuszczowych typu trans, tłuszczów nasyconych, sodu (soli) i cukru, kwalifikują się do programu „Wiem, co wybieram”. Unilever jest współtwórcą programu i aktywnie w nim uczestniczy od 2008 roku. Program wprowadza system znakowania, który ułatwia konsumentom wybór tych produktów, które pomagają lepiej zbilansować dietę. Program zachęca również producentów żywności do opracowywania receptur produktów zgodnych z najwyższymi standardami żywieniowymi.

Ponad 60 naszych produktów spożywczych posiada logo programu „Wiem, co wybieram”: bulionetka Knorr, zupy w kartonach i w proszku Knorr i Amino, sosy Amino, margaryny Rama i Flora, majonezy Hellmann's oraz herbaty Lipton i Saga.

Poprawa stanu zdrowia serca

W czerwcu 2010 roku na stronie internetowej marki Flora (flora.pl) uruchomiliśmy Test Wieku Serca, aby pomóc konsumentom w poprawie stanu zdrowia ich serc. Naszym celem jest obniżenie zbyt wysokiego wieku serca średnio o trzy lata u tych osób, które zdecydują się na zalecaną dietę oraz zmianę stylu życia.

W sierpniu 2011 roku planujemy uruchomić nową wersję testu, rozszerzoną o możliwość uzyskania przez użytkowników indywidualnych porad dotyczących diety i stylu życia.

Ograniczenie poziomu soli

W latach 2005 – 2010 zredukowaliśmy zawartości soli w składzie produktów oferowanych na polskim rynku o:

- 27% w zupach do gotowania Knorr w proszku,
- 33% w Gorących Kubkach Knorr,
- 9% w zupach do gotowania Amino w proszku,
- 3% w fixach Knorr (tylko w 2010 r.).

Naszym celem jest dalsze obniżanie ilości soli w oferowanych produktach, aby pomóc konsumentom w osiągnięciu zalecanego spożycia soli do 5 g dziennie, zgodnego ze światowymi zaleceniami żywieniowymi.

W tej chwili realizowane są dalsze zmiany receptur naszych produktów, w których obniżamy zawartość soli nawet o 25%, aby możliwe było spełnienie celu przejściowego, jakim jest spożycie 6 g soli dziennie.

Ograniczenie spożycia tłuszczów nasyconych

- 100% margaryn i tłuszczów do smarowania naszych wiodących marek (Flora, Flora pro.activ, Rama), włączając w to produkty dla gastronomii (Unilever Food Solutions) zawiera nie więcej niż 30% tłuszczów nasyconych w tłuszczach ogółem, co pozwoli zrealizować globalny cel, jaki postawiliśmy sobie na 2012 rok.
- Wszystkie margaryny i tłuszcze do smarowania: Rama, Flora i Flora pro.activ sprzedawane przez nas w Polsce zapewniają pokrycie co najmniej 15% dziennego zapotrzebowania na niezbędne nienasycone kwasy tłuszczowe, co pozwoliło nam już osiągnąć cel wyznaczony na 2020 rok.

Eliminacja tłuszczów trans

100% margaryn i tłuszczów do smarowania sprzedawanych na polskim rynku detalicznym nie zawiera tłuszczów typu trans pochodzących z częściowego uwodornienia olejów roślinnych (proces utwardzania tłuszczów).

Do 2012 roku wyeliminujemy ze wszystkich naszych produktów sprzedawanych na polskim rynku detalicznym tłuszcze trans, pochodzące z częściowego uwodornienia olejów roślinnych.

Ograniczenie ilości kalorii

100% naszych lodów dla dzieci zawiera w jednej porcji 110 kilokalorii lub mniej, co pozwoliło nam już osiągnąć cel wyznaczony na 2014 rok.

Informacje żywieniowe

90% opakowań produktów naszych kluczowych kategorii (produkty kulinarne i tłuszczowe, lody, margaryny, dressingi) zawiera informacje na temat GDA (Guideline Daily Amounts/ procentowe zalecane dzienne spożycie).

Dodatkowo 41% opakowań produktów kulinarnych, 74% dressingów, 58% lodów i 36% margaryn zawiera informację na temat tzw. „B8” (Big 8 – informacje o: wartości energetycznej, zawartości białka, tłuszczów, w tym kwasów tłuszczowych nasyconych, węglowodanów, w tym cukrów, błonnika i sodu).

Do 2015 roku wszystkie nasze produkty będą zawierały pełne informacje żywieniowe. Z przodu opakowania podamy wartość energetyczną porcji, a z tyłu – informację dotyczącą ośmiu podstawowych składników odżywczych (B8) oraz GDA pięciu składników odżywczych.

*Standardy wyznaczone na bazie międzynarodowych zaleceń żywieniowych dot. ograniczenia spożycia: soli, cukru, tłuszczów nasyconych i tłuszczów trans

OGRANICZENIE WPŁYWU NASZEJ DZIAŁALNOŚCI NA ŚRODOWISKO

Pomagamy przeciwdziałać zmianie klimatu

GAZY CIEPLARNIANE (GC)

Ograniczenie emisji GC związanej z produkcją

W latach 2001 – 2010 zredukowaliśmy emisję CO₂ związaną z produkcją o:

- 21% w fabryce w Katowicach,
- 28% w fabryce w Baninie,
- 44% w fabryce w Poznaniu,
- 2,5 raza w fabryce w Bydgoszczy.

W 2011 roku chcemy osiągnąć dalszą redukcję emisji CO₂ w stosunku do poziomu z 2010 roku: 5% w fabryce w Katowicach i 36,5% w Poznaniu. W fabryce w Baninie chcemy osiągnąć w 2011 roku poziom emisji równy 35,4 kg/t i utrzymać ten wynik do 2015 roku przy ciągłym wzroście produkcji. Będzie to oznaczać redukcję emisji CO₂ o 80,5% w stosunku do wyniku osiągniętego w 2010 roku. W fabryce w Bydgoszczy chcemy osiągnąć poziom emisji pochodzący z gazu równy 41kg/t w 2011 roku, a w 2015 – 33kg/t.

Od stycznia 2011 roku wszystkie fabryki Unilevera w Polsce zaopatrywane są w energię elektryczną pochodzącą w 100% z odnawialnych źródeł energii (zakup certyfikatów).

Ograniczenie emisji GC w transporcie

Prowadzimy optymalizację tras przewozowych naszych produktów z magazynu centralnego w Piotrkowie Trybunalskim do magazynów naszych klientów.

W 2011 roku planujemy 4% redukcję liczby przejechanych kilometrów samochodów dostawczych w porównaniu do danych z 2010 roku.

WODA

Ograniczenie zużycia wody w procesie produkcji

W latach 2001 – 2010 zredukowaliśmy zużycie wody (na tonę produkcji) o:

- 63% w fabryce w Katowicach
- 32,2% w fabryce w Baninie
- 35% w fabryce w Bydgoszczy
- 12% w fabryce w Poznaniu

W 2011 roku chcemy zmniejszyć zużycie wody w fabryce w Katowicach i Poznaniu o kolejne 5%. W fabryce w Baninie w 2011 roku chcemy osiągnąć poziom zużycia wody równy 1,7 m³ na tonę produkcji (w 2015 r. – 1,6 m³/t) a w Bydgoszczy 1,43 m³/t (w 2015 r. – 1,16 m³/t).



Biuro główne w Warszawie

Przeprowadzając się w 2008 roku do nowego biura zainstalowaliśmy w kranach perlatory, które napowietrzają strumień wody, zmniejszając o ok. 15-20% zużycie wody w kranach.

W 2011 roku chcemy zmienić nawyki pracowników związane ze spuszczeniem wody w toaletach. Planujemy umieścić w toaletach naklejki informujące o eko-przycisku na spłuczce.

ODPADY

Ograniczenie ilości odpadów opakowaniowych

- O około 10% zmniejszyliśmy wagę butelek – opakowań kosmetyków do pielęgnacji włosów z linii Dove Hair Repair Therapy, co oznacza mniejszą liczbę odpadów i mniejszy wpływ na środowisko naturalne produktów z tej linii.
- Do produkcji opakowania dezodorantów w kulce Dove i Rexona stawianych na zakrętce użyto 18% mniej plastiku niż w opakowaniach stosowanych wcześniej.
- W 2008 roku wprowadziliśmy na polski rynek mydło do mycia rąk Dove w płynie w opakowaniach uzupełniających (refill). Zakup nowego produktu w tego typu opakowaniu, zamiast kupna produktu w butelce z pompką zmniejsza o 1/3 ilość odpadów wiążącą się z użytkowaniem tego produktu.
- Pracujemy nad opracowaniem nowych butelek balsamów do ciała Dove, co pozwoli nam zredukować o 25% ilość odpadów w ujęciu na jedno użycie przez konsumenta.*
- W wyniku niekomercyjnej inicjatywy prowadzonej wspólnie przez producentów detergentów, wprowadziliśmy w 2007 roku nową technologię produkcji skoncentrowanych proszków do prania. Dzięki zastosowaniu tej technologii możliwa była redukcja wagi opakowania i ilości proszku używanego w jednym cyklu prania.

* Wyrażenie „na jedno użycie przez konsumenta” oznacza jedno użycie lub jedną porcję produktu



Ograniczenie ilości odpadów powstałych w trakcie procesów produkcji

- Fabryka w Katowicach: W ciągu ostatnich 10 lat osiągnęliśmy 94% redukcję ilości odpadów kierowanych na wysypiska śmieci i 90% redukcję ilości niebezpiecznych odpadów kierowanych do spalania (dane z 2010 r.). Chcemy wprowadzić segregację odpadów socjalnych (nieprodukcyjnych) i osiągnąć w 2011 roku 20% redukcję w stosunku do poziomu z 2010 roku.
- Fabryka w Baninie: W ciągu ostatnich 10 lat ilość odpadów zmieszanych, czyli tych które pozostają po segregacji i trafiają na wysypiska, zmniejszyła się o ok. 57% (dane z 2010 r.). W całym zakładzie prowadzona jest segregacja odpadów. Do 2012 roku chcemy zredukować ilość odpadów do poziomu zerowego, czyli w ogóle nie przekazywać odpadów na wysypisko.
- Fabryka w Bydgoszczy: W latach 2008 – 2010 udało nam się obniżyć ilość odpadów o 24% (z 0,87 do 0,66 kg/t produkcji). W 2011 roku chcemy zredukować ilość odpadów do poziomu 0,44 kg/t produkcji a w 2015 roku osiągnąć poziom zerowy.
- Fabryka w Poznaniu: W latach 2005 – 2010 udało nam się zredukować ilość odpadów kierowanych na wysypisko o 92% (z 6,94 do 0,57 kg/t produkcji). W 2011 roku planujemy zredukować ilość odpadów o 5% w odniesieniu do ilości z 2010 roku (osiągnąć poziom 0,54 kg/t produkcji).

Członkostwo w AISE

Nasza firma jest członkiem europejskiej organizacji AISE "Charter for Sustainable Cleaning". To niekomercyjna inicjatywa, której celem jest promowanie wśród producentów środków piorących wprowadzania rozwiązań z zakresu zrównoważonego rozwoju oraz zachęcania konsumentów do zmiany nawyków związanych z praniem na bardziej odpowiedzialne i zgodne z ideą zrównoważonego rozwoju.

SUROWCE POCHODZĄCE ZE ŹRÓDEŁ ODNAWIALNYCH

Jaja od kur z chowu ściółkowego

100% majonezów Hellmann's sprzedawanych na polskim rynku zostało wyprodukowanych z jaj od kur z chowu ściółkowego.





Tworzymy lepsze miejsce do pracy

Ograniczenie liczby urazów i wypadków w miejscu pracy

- Wskaźnik wypadkowości TRFR** (Total Recordable Frequency Rate), obejmujący liczbę wszystkich wypadków w pracy jest na poziomie 5,69 (dane z kwietnia 2011 roku).
- W efekcie działań podejmowanych w latach 2005 – 2010, m.in.: audytów bezpiecznej jazdy i audytów samochodowych, udało nam się zredukować do zera liczbę wypadków drogowych z udziałem naszych pracowników (opisuje to wskaźnik dot. wypadków w ruchu drogowym IFR, który zawiera się w TRFR, dane z 2010 roku).

Chcemy, aby wskaźnik TRFR osiągnął w 2011 roku poziom 3,42, czyli chcemy zmniejszyć wypadkowość w miejscu pracy o ponad 30% w stosunku do 2010 roku.

Do 2020 roku chcemy obniżyć wskaźnik wypadkowości TRFR do poziomu 1,68.

Poprawa zdrowia i żywienia pracowników

Ergonomia stanowisk pracy (biuro główne w Warszawie)

- Krzesła biurowe mają specjalną regulację odchylenia i siły odchylenia oparcia, regulację podparcia lędźwi i podłokietników (w tym skręcania części łokciowej).
- Oświetlenie zaprojektowane jest pod kątem ustawienia stanowisk pracy a jego natężenie dostosowane do warunków panujących w biurze.
- Większość pracowników biura głównego korzysta z przenośnych komputerów (laptopów), które dają możliwość pracy w domu. W biurze pracownicy mogą korzystać ze stacji dokujących i monitorów na wysięgniku w celu poprawy warunków ergonomicznych stanowisk pracy.

Posiłki w kantine

- Menu biurowej kantyny planowane jest i przygotowywane z użyciem narzędzia do obliczania wartości odżywczej dań. Narzędzie opracował nasz specjalista ds. żywienia.

Wspieranie aktywności sportowej pracowników

- Unilever współfinansuje karty abonamentowe dla pracowników, które umożliwiają wejście do wielu obiektów sportowych na terenie całego kraju.
- Dodatkowo firma finansuje wynajem hal sportowych, gdy grupa minimum ośmiu pracowników zgłosi chęć gry zespołowej (w tej chwili wśród pracowników biura głównego funkcjonują zespoły trenujące siatkówkę, piłkę nożną i badmintoną).

Raporty zdrowotne dotyczące pracowników Unilevera pokazują, że choroby układu ruchu to jedna z głównych przyczyn wizyt lekarskich i jedna z trzech najczęstszych przyczyn zwolnień lekarskich.

W 2011 roku w warszawskim biurze głównym planujemy realizację projektu „Ergo Work” wraz z Instytutem Medycyny Pracy im. Prof. J. Nofera. Celem projektu jest zapobieganie dolegliwościom związanym z bólami kręgosłupa i stawów. Projekt zakłada indywidualne konsultacje lekarzy specjalistów ergonomii.

Ograniczenie podróży służbowych pracowników

Od stycznia 2010 roku pracownicy biura głównego w Warszawie mogą korzystać z sali do wideokonferencji, a od listopada 2010 roku możliwe jest prowadzenie wideokonferencji z ośmioma lokalizacjami jednocześnie. Stosowana technologia oznacza dla naszych pracowników mniej podróży, szybszy kontakt z pracownikami z odległych lokalizacji, oszczędność czasu.

Ograniczenie zużycia energii w biurze głównym

- Ograniczyliśmy liczbę sprzętu typu drukarki, faksy.
- Zastosowaliśmy podział oświetlenia, który umożliwia korzystanie tylko z części systemu świateł, gdy nie ma potrzeby oświetlenia całej powierzchni biurowej.

Chcemy w 2011 roku zmniejszyć o 10% zużycie energii elektrycznej w biurze głównym w Warszawie.

Redukcja odpadów w biurze głównym

- Segregujemy śmieci (papier, szkło, aluminium).
- Ograniczyliśmy liczbę sprzętu typu drukarki, faksy. Druki wykonywane są dwustronnie.

Będziemy kontynuować realizację programu dotyczącego recyklingu i odzysku, jak i selektywnej zbiórki odpadów w biurach. Do 2015 roku chcemy przekazywać do recyklingu (segregować) 80% odpadów biurowych.

Zwiększenie ilości materiałów biurowych pozyskiwanych ze źródeł odnawialnych

W biurze głównym w Warszawie używamy papieru do drukarek, który jest produkowany tylko i wyłącznie w papierniach, których standardy produkcji są zgodne z systemem zarządzania środowiskowego ISO 14001 lub/i posiadają inne certyfikaty środowiskowe na swoje produkty (przy ich produkcji uwzględnione są na równorzędnych zasadach aspekty ekonomiczne, społeczne i przyrodnicze).

Cel globalny: Do 2013 roku będziemy pozyskiwać wszystkie materiały papierowe albo z certyfikowanych lasów zarządzanych w sposób zrównoważony, albo ze źródeł odnawialnych.

www.unilever.pl > Zrównoważony rozwój