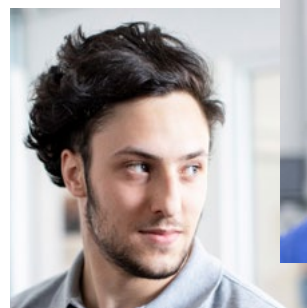
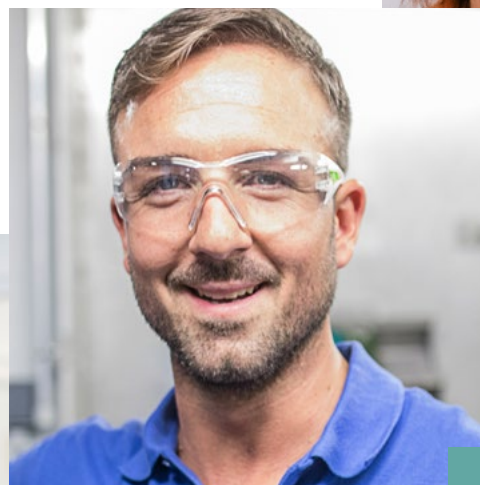
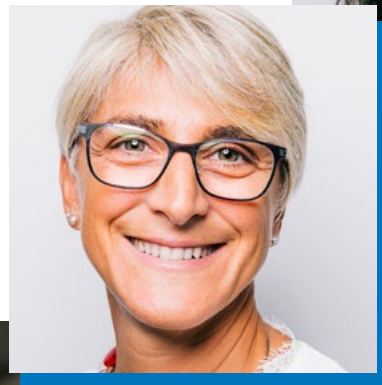
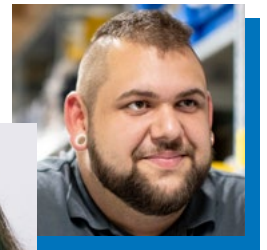
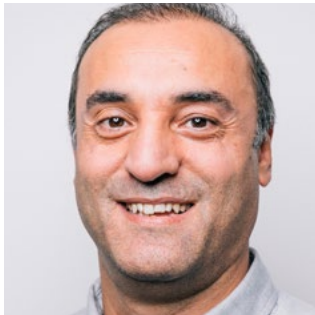


RENOLIT Nachhaltigkeitsbericht 2018

Miteinander für morgen



Mehr Zukunft durch starke Werte, Gemeinsamkeit, Innovation und Ressourcenschonung.

Inhalt

	Vorwort	3			
01	RENOLIT auf einen Blick	4	03	Gesundheit der Mitarbeiter fördern	28
				Gesellschaft mitgestalten	30
				Weitere Mitarbeiterkennzahlen	31
02	Unternehmensführung		04	Produkte	
	Unser Unternehmen	8		Spezialist für hochwertige Folien, Platten	
	Wirtschaftliche Entwicklung	8		und andere Kunststoffprodukte	38
	Werte, an denen wir unser Handeln ausrichten	9		Unsere Geschäftsbereiche im Überblick	39
	Unser Nachhaltigkeitsverständnis	9		Unsere Produkte und ihr Bezug	
	Verantwortungsbewusste Führung	10		zu Nachhaltigkeit	40
	Klare Vorgaben für eine integre Geschäftspraxis	11		Verantwortungsvolle Fertigung	
	Sorgfältiger Umgang mit Chancen und Risiken	13		und Beschaffung	41
	Mit Stakeholdern in Dialog treten	14		Gemeinsam für hohe Sicherheits- und	
	Das Wesentliche im Blick	15		Qualitätsstandards	42
	RENOLIT Wesentlichkeitsmatrix	16		Impulse für Innovation	43
	Wesentliche Themen für RENOLIT	17			
03	Menschen		05	Produktion	
	Für ein faires Miteinander	20		Betrieblicher Umweltschutz	46
	Unsere Mitarbeiter im Überblick	20		Eingesetzte Materialien	48
	Einen Ausgleich zwischen Berufs- und			Sicherer Einsatz von Rohstoffen und Chemikalien	48
	Privatleben finden	23		Mit Gefahrstoffen sicher umgehen	49
	Zufriedene Mitarbeiter als Fundament			Fokus auf internes Recycling	49
	unseres Erfolgs	23		Verantwortungsbewusster Umgang mit	
	Miteinander die Arbeitgeberattraktivität steigern	23		gefährlichem Abfall	50
	Ausbildung qualifizierter Fachkräfte	24		Reduktion des Energieverbrauchs	51
	Geflüchteten den Zugang zum			Weniger Treibhausgasemissionen	52
	Arbeitsmarkt ermöglichen	25		Weitere Emissionen	53
	Ideen junger Menschen fördern	25		Sparsamer Einsatz von Wasser	54
	Fähigkeiten und Stärken stetig weiterentwickeln	25			
	Zukunft innovativ gestalten	26		Über den Bericht	55
	Sichere Arbeitsbedingungen	26		GRI Inhaltsindex	56
				Impressum	60

Vorwort

HINWEIS

Aus Gründen der Lesbarkeit verwenden wir im vorliegenden Bericht grundsätzlich die männliche Form. Dies stellt jedoch keine Wertung dar. Damit sind gleichermaßen alle Geschlechtsidentitäten gemeint.

Liebe Leserinnen und Leser,

miteinander für morgen – denn wir wissen: Nur im engen Austausch mit unseren Anspruchsgruppen können wir unsere Ziele erreichen.

Vor dem Hintergrund drängender gesellschaftlicher Herausforderungen wie Globalisierung, Klimawandel und Digitalisierung ist Nachhaltigkeit heute bedeutsamer denn je und weit mehr als Umwelt- und Ressourcenschutz. Das Nachhaltigkeitsverständnis von RENOLIT orientiert sich daher ganzheitlich an ökologischen wie auch ökonomischen und sozialen Aspekten.

Wir von RENOLIT möchten Mehrwerte generieren – als international tätiges Unternehmen, als Spezialist für hochwertige Produkte, als Arbeitgeber wie auch als Teil unserer Gesellschaft. Wir sind davon überzeugt, dass wir durch umfassendes verantwortliches Handeln einen Beitrag zu einer lebenswerten Zukunft leisten und gleichzeitig die Grundlagen für langfristigen wirtschaftlichen Erfolg schaffen können.

Als Familienunternehmen legen wir besonders Wert auf ein partnerschaftliches Miteinander. Gemeinsam setzen wir uns jeden Tag für eine bessere Zukunft ein. *Miteinander für morgen* – diesen Grundgedanken leben wir auch über die Unternehmensgrenzen hinaus und bringen uns in einer Vielzahl von branchenweiten Nachhaltigkeitsinitiativen ein. Als RENOLIT Gruppe streben wir eine nachhaltige Entwicklung in allen

Unternehmensbereichen an. Dabei konzentrieren wir uns darauf, den uns naheliegenden Herausforderungen der Arbeitssicherheit, des Gesundheitsschutzes und auch des demografischen Wandels in der Region aktiv zu begegnen und uns weiterhin als attraktiven Arbeitgeber zu positionieren. Ressourcenschonung sehen wir als Zukunftsaufgabe, der wir schon heute mit unserer Initiative „RENOLIT goes circular“ begegnen.

Der vorliegende Nachhaltigkeitsbericht gibt Einblick über diese und andere Aktivitäten sowie unsere Fortschritte innerhalb der Bereiche Ökonomie, Ökologie und Soziales. Wie wir uns *miteinander für morgen* engagieren, zeigt in diesem Jahr auch erstmals unser Nachhaltigkeitsmagazin, das zeitgleich zu diesem Bericht erscheint.

Wir laden Sie ein, den vorliegenden Nachhaltigkeitsbericht der RENOLIT Gruppe als Ausgangspunkt für den weiteren Dialog zu verstehen, und wünschen Ihnen eine informative Lektüre!

Ihr RENOLIT Vorstand



Michael Kundel



Dr. Axel Bruder

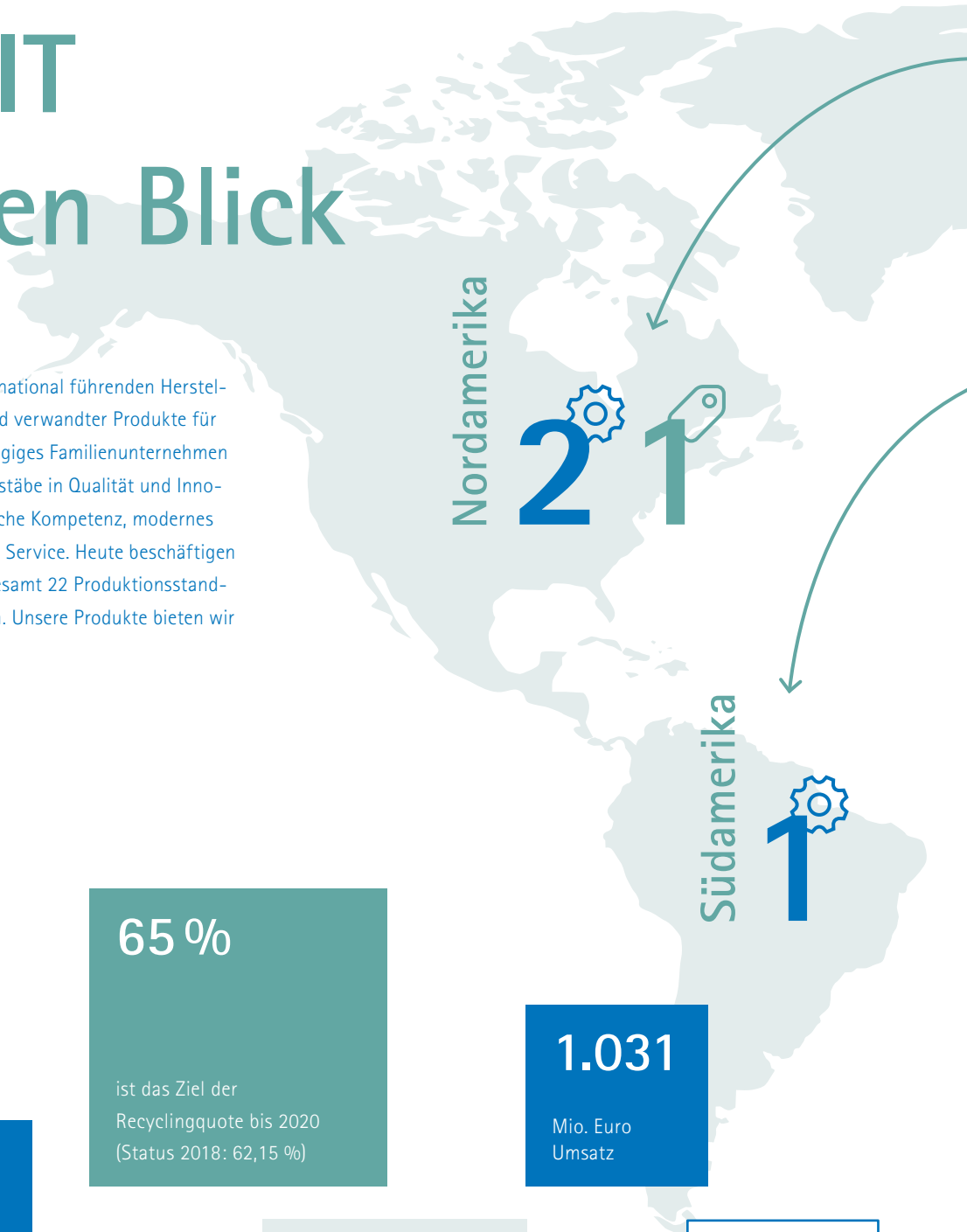


Karsten Jänicke

RENOLIT auf einen Blick

Die RENOLIT Gruppe zählt zu den international führenden Herstellern hochwertiger Kunststoff-Folien und verwandter Produkte für technische Anwendungen. Als unabhängiges Familienunternehmen setzen wir seit mehr als 70 Jahren Maßstäbe in Qualität und Innovation und stehen weltweit für technische Kompetenz, modernes Produktdesign und partnerschaftlichen Service. Heute beschäftigen wir weltweit 4.806 Mitarbeiter an insgesamt 22 Produktionsstandorten und in 14 Vertriebsgesellschaften. Unsere Produkte bieten wir in über 50 Ländern an.

-  Produktionsstandorte
-  Vertriebsgesellschaften



Platz 42
im Ranking der „Welt“ der Top 100 mittelständischen Unternehmen. (2017: Platz 44)

65 %
ist das Ziel der Recyclingquote bis 2020 (Status 2018: 62,15 %)

1.031
Mio. Euro Umsatz

3,5 Mio.
Euro Investition in 33 Energieeinsparprojekte

123
Auszubildende und Studenten



4.806
Mitarbeiterinnen
und Mitarbeiter

22
Produktions-
standorte

594
Produktgruppen im
gesamten Portfolio

72
Jahre Know-how
als Kunststoff-
verarbeiter

14
Vertriebs-
gesellschaften



Rely on it.

UNTERNEHMENSFÜHRUNG

Miteinander für eine verantwortungsvolle Geschäftspraxis

Unsere Unternehmenskultur wird maßgeblich von unseren Unternehmenswerten geprägt. Dabei legen wir besonders Wert auf Zuverlässigkeit: Unsere Mitarbeiter, Kunden und Lieferanten haben mit RENOLIT stets einen verlässlichen Partner an ihrer Seite. Verantwortungsvoll gehen wir auch mit Umwelt und Gesellschaft um – dafür setzen wir höchste Maßstäbe an unsere Kunststoffprodukte, mit denen wir das Leben vieler Menschen beeinflussen.

Unser Unternehmen

Die Muttergesellschaft RENOLIT SE mit Sitz in Worms ist die größte operativ tätige Einzelgesellschaft und hält direkt oder indirekt alle Anteile der zur Unternehmensgruppe zählenden Gesellschaften. Die Anteile der RENOLIT SE liegen zu 100 Prozent bei der JM Holding GmbH & Co. KGaA in Worms. Der Gesellschafterkreis der Holding setzt sich aus Mitgliedern und Nachfolgenerationen der Gründerfamilie Müller zusammen.

Das Unternehmen gliedert sich in acht Geschäftsfelder, die sogenannten Business Units, die nach den verschiedenen Anwendungsbereichen aufgeteilt sind (mehr Informationen zu den Business Units finden Sie im Kapitel Produkte auf Seite 39). Seit 2017 ist RENOLIT offiziell mit einem Standort in Chile vertreten. Mit dem Bau eines Werks in Curauma, westlich von Santiago de Chile, verstärkt RENOLIT seine Präsenz auf dem lateinamerikanischen Markt. Die Business Unit RENOLIT MEDICAL produziert dort zukünftig PP-Blasfolien für medizinische Anwendungen.

Wirtschaftliche Entwicklung

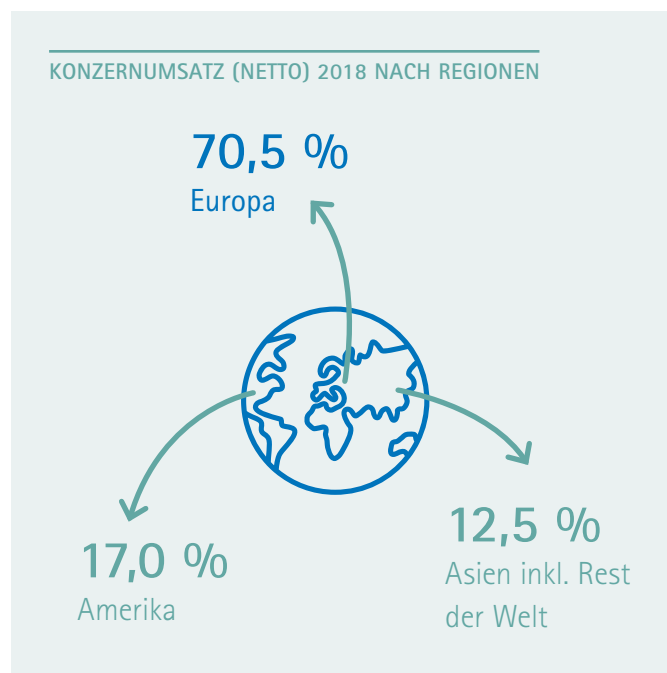
2018 hat die RENOLIT Gruppe einen weltweiten Konzernumsatz von 1.031 Millionen Euro (2017: 1.016 Millionen Euro) erzielt und hat damit erneut trotz ungünstiger Währungsentwicklungen die Schwelle von einer Milliarde Euro übertroffen. Der hohe Privatkonsum und das weltweit niedrige Zinsniveau haben den Bausektor und damit einen wesentlichen Teil unseres Geschäfts weiterhin gestützt. Einschließlich Finanzergebnis und nach Steuern ergibt sich ein Konzernjahresüberschuss von 70,1 Millionen Euro. Ausschlaggebend für den Rückgang sind der weiter gestiegene Materialaufwand und die ungewöhnlich niedrige Produktionsleistung im vierten Quartal. Die Eigenkapitalquote erhöht sich zum Bilanzstichtag auf 54,1 Prozent (Vorjahr: 51,9 Prozent) der Bilanzsumme bei gegenüber dem Vorjahr niedriger Gewinnausschüttung. 2018 lagen die Investitionen in Anlagevermögen gruppenweit bei 80,7 Millionen Euro und befinden sich damit auf einem neuen Rekordniveau. Diese Investitionen dienen insbesondere der Einführung neuer Produkte, der Erreichung unserer Wachstumsziele sowie der unmittelbaren Steigerung der Effizienz und hier insbesondere der Rohstoffausbeute. Das Produktionsvolumen lag mit 252.637 Tonnen leicht unter dem Vorjahresniveau.

	2016	2017	2018
Konzernumsatz (netto) in Mio. Euro¹	966	1.016	1.031
Europa	679,33	711,9	726,4
Amerika	156,68	160,2	175,4
Asien inkl. Rest der Welt	129,58	144,2	129,2
Konzernjahresüberschuss in Mio. Euro	91,8	76,5	70,1
Eigenkapitalquote	48,1 %	51,9 %	54,1 %
Investitionen in Anlagevermögen in Mio. Euro ²	41,7	55,6	80,7
Jahresproduktion in Tonnen ³	250.295	258.587	252.637

¹ Unter den Konzernumsatz (netto) fallen alle Erlöse des Geschäftsjahres, die sich aus den betriebstypischen Tätigkeiten des Unternehmens ergeben, abzüglich Erlösschmälerungen (Preisnachlässe wie Skonti und Boni). Sämtliche Daten zur wirtschaftlichen Entwicklung beziehen sich auf den Konsolidierungskreis des Konzernberichts. Damit sind die Joint Ventures nicht enthalten.

² Immaterielle Vermögensgegenstände und Sachanlagen sowie Finanzanlagen sind enthalten.

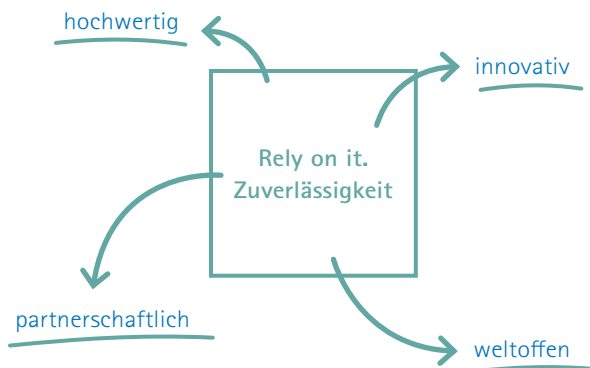
³ Inkl. Joint Ventures



Werte, an denen wir unser Handeln ausrichten

Die Unternehmensleitlinien, die in überarbeiteter Form seit Anfang 2016 in Kraft sind, bilden die Handlungsbasis, auf der wir unsere erfolgreiche Unternehmensentwicklung fortschreiben wollen. Sie dienen dazu, auch in Zukunft neuen Themen innovativ zu begegnen und uns realistische Ziele für das Jahr 2020 zu setzen. Insbesondere die Themen Unternehmensmarke, Personalpolitik und Innovationskultur stehen verstärkt im Fokus. Unsere Unternehmensleitlinien zeigen auch, wofür RENOLIT steht und welche Vision das Unternehmen verbindet. Sie veranschaulichen die Werte, die das Handeln von RENOLIT – miteinander und mit Partnern – leiten und zu denen sich das Unternehmen verpflichtet. Gleichzeitig geben sie einen Ausblick, wie wir uns zukünftig entwickeln möchten. Nur wer die Ziele des Unternehmens kennt, kann letztlich seinen Beitrag zu ihrem Erfolg leisten. Aus diesem Grund möchten wir die Bedeutung unserer Unternehmensleitlinien zukünftig noch klarer an alle Mitarbeiter kommunizieren.

Zuverlässigkeit ist nach wie vor der Kernwert unserer Unternehmensphilosophie. Zusammen mit den Markenwerten „hochwertig“, „innovativ“, „partnerschaftlich“ und „weltoffen“ bildet er die Basis für unser Handeln und für unsere Vision.



Unsere Marke RENOLIT und der Leitsatz „Rely on it.“ sind eine Verpflichtung gegenüber unseren Mitarbeitern, Kunden und Lieferanten. Sie können sich auf uns als Partner verlassen – sei es in Bezug auf die Qualität unserer Produkte oder den verantwortungsvollen Umgang mit Umwelt und Gesellschaft.



Unsere Mission: Wir verbessern mit unseren innovativen, qualitativ hochwertigen und nachhaltigen Kunststoffprodukten als wesentliche Bestandteile der Erzeugnisse unserer Kunden die Lebensqualität vieler Menschen.

Unser Nachhaltigkeitsverständnis

Als weltweit führender Hersteller hochwertiger Kunststoffprodukte fühlen wir uns dem Thema Nachhaltigkeit in besonderer Weise verpflichtet und sind uns unserer Verantwortung gegenüber Mensch und Umwelt bewusst. Unser Nachhaltigkeitsverständnis erstreckt sich ganzheitlich auf die drei Dimensionen Ökologie, Ökonomie und Soziales, was wir im Rahmen der unternehmensinternen Initiative VERANTWORTUNG³ fest in unserer Unternehmenskultur verankert haben. Verantwortungsvolles Handeln hat viele Facetten, weshalb wir in allen drei Dimensionen einen hohen Beitrag leisten wollen.

Unser Credo:

- Ökonomische Verantwortung trägt unser Unternehmen.
- Ökologische Verantwortung trägt unsere Zukunft.
- Soziale Verantwortung trägt unser Miteinander.

VERANTWORTUNG³


Die Kernthemen von RENOLIT

Ökonomie

Unternehmenswachstum
Langfristig und profitabel wachsen

Unternehmensführung
Verantwortungsvoll und basierend auf unseren Werten

Innovationen
Kultur schaffen, Innovationskraft stärken und Wettbewerbsfähigkeit steigern



Soziales

Gesundheit und Arbeitssicherheit
Bewusstsein schaffen, Eigenverantwortung fördern und Arbeitsumfeld gestalten

Gesellschaftliches Engagement
Förderung von Bildung und Kultur, lokal engagiert

Mitarbeiterentwicklung
Potenziale entwickeln und qualifizierte Nachwuchskräfte sichern

Arbeitgeberattraktivität
Mitarbeiterzufriedenheit sichern und Vielfalt fördern




Ökologie

Umweltauswirkungen
Sicherung von internen Standards und Vermeidung von Belastungen

Kunststoffrecycling
Ausbau interner Wiederverwertung und Investitionen in Technologien

Produktverantwortung
Sicherheit, Zuverlässigkeit und hohe Qualität

Ressourcenschonende Produktionsprozesse
Sorgsamer Umgang mit Wasser, Rohstoffen, Energie und Abfällen



Wir leben Verantwortung in Generationen, nicht in Quartalen.

Als unabhängiges Familienunternehmen ist ein nachhaltig profitables Unternehmenswachstum für uns maßgeblich. Unsere gut ausgebildeten und engagierten Mitarbeiter sehen wir dabei als Schlüssel zum Erfolg. Durch eine zielgerichtete Personalpolitik möchten wir unsere Mitarbeiter langfristig an RENOLIT binden, deren Talente fördern und gleichzeitig unsere Attraktivität als Arbeitgeber erhöhen. Somit wollen wir einen Beitrag zum Erhalt der Lebensgrundlagen der heutigen und der kommenden Generationen schaffen.

Ein weiterer Schwerpunkt liegt auf der kontinuierlichen Förderung ressourcenschonender Produktionsprozesse. Ein bewusster und sorgsamer Umgang mit Energie, eine höchstmögliche Materialeffizienz sowie der zunehmende Einsatz von Rezyklaten stehen bei uns besonders im Fokus.

Einen ebenso wichtigen Beitrag zum Umweltschutz leistet RENOLIT durch die Entwicklung nachhaltiger Produkte und Systeme, wie zum Beispiel Gründachsysteme, die zur Verbesserung der Luftqualität beitragen. Auch anderen globalen Herausforderungen begegnen wir mit innovativen Produktentwicklungen: Mit Folien für Wasserreservoirs oder als Versickerungsschutz trägt RENOLIT dazu bei, dass sauberes Wasser für Menschen weltweit verfügbar ist. Eine Übersicht zur vielfältigen Welt unserer Produkte und ihrer Anwendungsbereiche finden Sie auf Seite 39.

Verantwortungsbewusste Führung

Als Europäische Gesellschaft wird die RENOLIT SE nach dem dualistischen Prinzip geführt. Dies bedeutet, dass der Vorstand alle Geschäfte führt und vom Aufsichtsrat kontrolliert wird. Letzterer besteht aus sechs Mitgliedern, wovon zwei seitens der Arbeitnehmer und vier von der Eigentümerfamilie gestellt werden. Aufsichtsratsvorsitzender ist Dieter Dengl. Die Eigentümerfamilie ist nicht im operativen Geschäft tätig, wird aber über den Geschäftsverlauf sowie strategische Entwicklungen vom Vorstand informiert. Im Jahr 2019 soll eine Neuordnung der Gesellschafterstruktur vollzogen werden. Die Familien Fischer und Lang übernehmen zu 100 Prozent die Anteile an der JM Holding und damit auch an der RENOLIT SE, während die Familienstämme Müller und de Alvear 100 Prozent der Anteile an der RKW SE, einer Schwestergesellschaft der RENOLIT SE, übernehmen. Vor der Umstrukturierung lagen über die JM Holding GmbH & Co. KG beide Gesellschaften (RENOLIT SE und RKW SE) zu jeweils gleichen Teilen in den Händen der vier Gründerfamilien.

Der Aufsichtsrat setzt sich seit 2017 aus Dieter Dengl, Hilmi Akkurt (Arbeitnehmersvertreter), Ullrich Backhaus, Anja Fischer, Peter Steiner und Reinhard Westhäuser (Arbeitnehmersvertreter) zusammen.

Andreas Lang, bisher Mitglied im Aufsichtsrat der RENOLIT SE, ist gemäß einer schon früher getroffenen Vereinbarung zwischen den Gesellschaftern in den Aufsichtsrat der RKW SE, gewechselt. Peter Steiner, der unter anderem seine Erfahrung als Verwaltungsratsmitglied einer Schweizer Unternehmensgruppe der Spezialchemie einbringt, vertritt im Aufsichtsrat der RENOLIT SE den Familienstamm Müller.

Der Vorstand der RENOLIT SE setzt sich seit April 2019 aus den drei Mitgliedern Michael Kundel (Vorstandsvorsitzender), Dr. Axel Bruder und Karsten Jänicke zusammen. Pierre Winant, der seit 2006 zu dem Gremium zählte, wechselt zum gleichen Zeitpunkt nach Erreichen der Altersgrenze auf eigenen Wunsch in den Ruhestand. Eine weitere Veränderung folgt zum 1. Juli 2019, die im nächsten Bericht genauer erläutert wird. Aufgabe der Vorstandsmitglieder ist es, die Unternehmensgruppe gemäß gesetzlichen Bestimmungen, Satzung und Geschäftsordnung zu leiten.

Hierbei werden ökonomische, soziale und ökologische Aspekte gleichermaßen berücksichtigt. Die Verantwortung für die Geschäftsführung obliegt allen drei Vorstandsmitgliedern, jedoch führen die einzelnen Vorstände die ihnen zugewiesenen Bereiche eigenverantwortlich. Hierbei werden die bereichsbezogenen Interessen dem Gesamtwohl des Unternehmens untergeordnet. Es ist außerdem Aufgabe der Vorstandsmitglieder, sich über wesentliche Vorgänge in ihren Geschäftsbereichen zu informieren und alle für den Geschäftsverlauf maßgeblichen Daten zu verfolgen.

Für die Nachhaltigkeitsberichterstattung wurde Anfang 2013 auf zentraler Ebene Verantwortlichkeit geschaffen. Seitdem treibt die Abteilung Corporate Innovation zusammen mit den Fachbereichen den Ausbau einer soliden Datenbasis voran und berichtet dabei direkt an das Vorstandsmitglied Dr. Axel Bruder. Die Gesamtverantwortung für das Nachhaltigkeitsmanagement sowie die formale Freigabe des Nachhaltigkeitsberichts obliegt dem Vorstand.

Klare Vorgaben für eine integrale Geschäftspraxis

Als international tätiges Unternehmen unterliegt die RENOLIT Gruppe einer Vielzahl an Gesetzen und Richtlinien. Die Einhaltung dieser gesetzlichen Bestimmungen hat dabei oberste Priorität und bildet die Grundvoraussetzung für den unternehmerischen Erfolg von RENOLIT. Gesetzes- oder regelwidriges Verhalten kann neben persönlicher Haftung in Form von Schadensersatzforderungen und strafrechtlichen Konsequenzen für einzelne Mitarbeiter zum Reputationsverlust des gesamten Unternehmens führen. Nonkonformes Verhalten wird nicht toleriert und Verstöße konsequent geahndet. Bei Nichteinhaltung von Gesetzen und internen Richtlinien müssen unsere Mitarbeiter mit arbeitsrechtlichen Konsequenzen rechnen, die im Extremfall bis zur Beendigung des Arbeitsverhältnisses führen können bzw. für unsere Lieferanten die Kündigung oder Nichtwiederaufnahme der Geschäftsbeziehungen zur Folge haben kann.

Der Vorstand (v.l.n.r.): Karsten Jänicke, Dr. Axel Bruder, Michael Kundel



Unser gruppenweiter Verhaltenskodex stellt für alle Mitarbeiter eine verbindliche Verhaltensrichtlinie für ihre tägliche Arbeit dar. Er ist der Maßstab, den RENOLIT an das Verhalten sowohl von Mitarbeitern als auch von Geschäftspartnern anlegt. Er betont unsere von Fairness und Ehrlichkeit geprägte Geschäftskultur, die unter anderem Vertraulichkeit in Bezug auf Geschäftsgeheimnisse fordert. Ebenfalls ist hier klar geregelt, dass kein Mitarbeiter anderen Personen im Zusammenhang mit seiner geschäftlichen Tätigkeit – direkt oder indirekt – unberechtigte Vorteile anbieten, gewähren oder billigen darf, weder in Form von Geldgeschenken noch in Form anderer Leistungen.

Im Wesentlichen besteht der Kodex aus folgenden Teilbereichen:

- Einhaltung von Gesetzen, Vorschriften und Firmenpolitik
- Ethisches Geschäftsverhalten, Ruf des Unternehmens und faires Handeln
- Umgang mit Geschäftspartnern und Dritten
- Umgang mit Mitarbeitern und Kollegen
- Nachhaltigkeit und Umweltschutz
- Umgang mit Firmeneigentum

Unsere Compliance-Aktivitäten helfen uns, Verfehlungen rasch zu erkennen sowie schnell, effektiv und konsequent auf sie zu reagieren. Verantwortlich für die Umsetzung der Maßnahmen ist die Interne Revision. Diese berichtet regelmäßig an den Vorstand sowie an ausgewählte Fachbereiche über aktuelle Entwicklungen. Zur Steuerung der Compliance-Aktivitäten sowie interner Kontrollmaßnahmen haben wir die „Administrative Internal Control Procedures“, kurz AICP, als interne Standards implementiert. Schwerpunktthemen sind – neben operativen Finanzzyklen – die Bereiche Daten- und Umweltschutz, Gesundheit und Arbeitssicherheit, Kartell-, Patent- und Lizenzrecht sowie Anti-Korruptions-Vorschriften.

Die Einhaltung der AICP wird von der Internen Revision anhand von regelmäßigen Audits überprüft. Aufgedeckte Abweichungen werden in den Auditberichten dargestellt und bewertet, deren Korrektur veranlasst und die Umsetzung verfolgt. Festgestellte Schwachstellen bzw. Optimierungspotenziale werden der Schwere nach kategorisiert. Anschließend werden in einem Folgemaßnahmenplan sämtliche

Beanstandungen zusammengetragen und Aktivitäten zu deren Beseitigung definiert sowie Zuständigkeiten und Zeitrahmen festgelegt. Die AICP unterliegen permanenten Aktualisierungen, die jeweils weltweit den Standortleitern sowie den Administrationsverantwortlichen zur Verfügung gestellt werden. Die Aktualisierungen 2017 betreffen mehrheitlich technische Investitionen und bauliche Maßnahmen. Sie sind geeignet, die Liquidität besser zu steuern und potenzielle Verlustrisiken zu verringern. Weitere Aktualisierungen im Bereich der Beschaffungen von Vermögensgegenständen des Anlagevermögens sind in Planung und werden 2019 veröffentlicht.

Bei allen durchgeführten Standortaudits 2018 handelt es sich um Wiederholungsaudits. Dabei wurde insbesondere überprüft, ob die während der Erstprüfung ermittelten Optimierungspotenziale umgesetzt und eingehalten wurden. Im Zuge der genannten Audits werden auch kartellrechtliche Aspekte überprüft und betreffende Mitarbeiter über potenziell drohende Risiken informiert.

Die RENOLIT Gruppenstrategie bezüglich der Überprüfung der Angemessenheit und Funktionsweise der internen Kontrollsysteme aller Gruppenfirmen wird unvermindert weiterverfolgt. So werden alle RENOLIT Standorte weltweit im Vierjahresrhythmus überprüft. Darüber hinaus werden risikoorientiert ausgewählte Abteilungen der RENOLIT SE Werke in Deutschland auf Angemessenheit, Funktionalität und Ordnungsmäßigkeit hin überprüft.

Anhand der 2016 entwickelten Checkliste zur expliziten Überprüfung der Funktionsfähigkeit von internen Kontrollen im Beschaffungswesen werden die Einkaufs- und Beschaffungsaktivitäten aller RENOLIT Produktionsstandorte unter Berücksichtigung von Aspekten wie Korruption oder Vorteilnahme auf ihre Ordnungsmäßigkeit überprüft. Diese Prüfung hat zum Ziel, potenzielle Korruptionsrisiken aufzudecken und zukünftigen Risiken vorzubeugen. Insgesamt wurden im Berichtsjahr weltweit zehn Standorte auf Korruptionsrisiken hin überprüft. Erhebliche Korruptionsrisiken sind im Rahmen der 2018 durchgeführten Überprüfungen nicht identifiziert worden. Mit unserer Checkliste zum Thema „IT-Netzwerksicherheit und Datenschutz“ wird seit 2016 sukzessive an allen RENOLIT Standorten weltweit der Zustand und die Sicherheit der Datennetze überprüft. 2018 wurden die Standorte RENOLIT Hungary LLC, American RENOLIT Corporation Swedesboro, American RENOLIT Corporation LA, OOO RENOLIT-Rus, RENOLIT Polska Sp.z.o.o., RENOLIT Hansen, RENOLIT Brightwood, RENOLIT Plastic und RENOLIT Senxing einer Überprüfung unterzogen. Dabei wurde festgestellt, dass Datenschutz in allen Fällen gewährleistet ist und ein hohes Maß an Datensicherheit durch intensive Schutzmaßnahmen erreicht wird.



Im Falle eines Verdachts auf Verstöße gegen Gesetze oder unternehmensinterne Richtlinien können sich unsere Mitarbeiter sowohl an eine interne als auch eine externe Ombudsstelle wenden. Die interne Ombudsstelle wird durch den Leiter des Konzernpersonalwesens repräsentiert. Falls unternehmensintern Anonymität gewahrt bleiben soll, können die RENOLIT Mitarbeiter die externe Ombudsstelle kontaktieren, welche durch eine Rechtsanwalts-AG vertreten wird. Die interne und externe Ombudsstelle wurde im Jahr 2018 insgesamt siebenmal (davon sechsmal intern und einmal extern) kontaktiert, wobei verhaltensrelevante Verfehlungen von Mitarbeitern bzw. Vorgesetzten moniert wurden. Alle Fälle und Vorwürfe wurden sorgfältig geprüft. Da der Anfangsverdacht vermeintlicher Verfehlungen jedoch nicht erhärtet werden konnte, kam es zu keinen arbeitsrechtlichen Konsequenzen.

Zur Sensibilisierung der Vertriebsmitarbeiter – aber auch der Mitarbeiter thematisch angrenzender Abteilungen – wurden 2016 weltweit an zwölf Standorten Schulungen zum Thema Kartellrecht in der jeweiligen Landessprache durchgeführt. Es ist geplant, diese Schulungen alle vier Jahre zu wiederholen.

Auch das Thema Datenschutz spielt bei RENOLIT eine große Rolle. Daher halten wir uns stets an unsere weltweit geltende Datenschutzrichtlinie, die auf den gesetzlichen Anforderungen sowie auf global anerkannten Datenschutzprinzipien beruht und einen sorgsamen Umgang mit personenbezogenen Daten gewährleistet. Dies bildet die Basis für eine vertrauensvolle Zusammenarbeit mit unseren Beschäftigten, Kunden und Geschäftspartnern weltweit. Im Zuge der ab Mai 2018 verbindlich in Kraft tretenden europäischen Datenschutz-Grundverordnung (DSGVO) wird ein einheitlicher Rahmen für den Datenschutz in Europa geschaffen. Auch RENOLIT widmet sich diesem Thema intensiv und hat das bestehende Datenschutz-Managementsystem an das europaweit einheitliche Datenschutzrecht angepasst. Ein regelmäßiges Monitoring zur Umsetzung der europäischen Verordnung erfolgt durch den Datenschutzbeauftragten. Um alle Mitarbeiter und Führungskräfte beim Thema

Datenschutz zu unterstützen, fand 2018 eine breit angelegte interne Datenschutzkampagne mit zahlreichen Informationsveranstaltungen statt, die 2019 fortgesetzt wird. Damit setzt RENOLIT die Vorgabe der DSGVO um, die relevanten Mitarbeiter mit den Regelungen des Gesetzes vertraut zu machen. Es umfasst Zusatzkapitel für spezielle Zielgruppen wie Führungskräfte, HR-Mitarbeiter und Beschäftigte mit Kundenkontakt. Alle Mitarbeiter und besonders diejenigen, die mit personenbezogenen Daten arbeiten, müssen verpflichtend Schulungen absolvieren.

Wie bereits in den Vorjahren wurden auch 2018 gruppenweit keine Korruptionsfälle festgestellt. Des Weiteren sind gruppenweit keine Fälle bekannt, in denen monetäre Strafen wegen Nichteinhaltung von Gesetzen oder Vorschriften verhängt wurden, und es gab keinerlei Verfahren oder Verdachtsmomente aufgrund von wettbewerbswidrigem Verhalten oder Kartell- und Monopolbildung.

Sorgfältiger Umgang mit Chancen und Risiken

Unternehmerisches Handeln ist kontinuierlich Risiken ausgesetzt. Um Risiken, aber auch Chancen frühzeitig zu erkennen, folgen wir strikten Risikomanagementprozessen. Diese orientieren sich an dem internationalen Risikomanagementstandard „COSO II Enterprise Risk Management“.⁴ Der Aufsichtsrat erhält eine jährliche Berichterstattung. Für die Prüfung, Pflege und Weiterentwicklung des Risikomanagementsystems ist die Interne Revision zuständig, die Gesamtverantwortung obliegt dem Vorstand.

Die identifizierten Risikobereiche der Unternehmensgruppe werden von den jeweiligen Standorten mithilfe von Risikokatastern überwacht. Das zentral entwickelte, einheitliche Format des Risikokatasters enthält vorgegebene Kategorien und Standards und wird mindestens einmal jährlich aktualisiert. Neben den gängigen ökonomischen Kriterien wie Absatz- oder Rohstoffpreisschwankungen gehören auch ökologische Faktoren, wie zum Beispiel das Umweltgefährdungspotenzial des jeweiligen Standorts, eingeführte Prozesse zum Umweltmanagement und Schulungen der relevanten Mitarbeiter mit Bezug zu Umweltaspekten aller Art, zu den Risikokategorien. Im Zuge von Audits durch die Interne Revision wird die Vollständigkeit der dezentral gepflegten Informationen der einzelnen Gesellschaften regelmäßig überprüft. Durch das monatliche Risikoberichtswesen im Rahmen der Finanzberichterstattung erhält das RENOLIT Rechts-, Finanz- und Versicherungswesen zeitnah alle relevanten Informationen, um potenziell drohende Gerichtsverfahren zu bearbeiten und Risiken daraus einzugrenzen.

⁴ Committee of Sponsoring Organizations of the Treadway Commission; mehr Informationen unter: www.coso.org

Mit Stakeholdern in Dialog treten

Chancen und Risiken behalten wir auch durch den Austausch mit unseren Stakeholdern im Blick. Sie sind durch unsere Geschäftstätigkeiten direkt oder indirekt betroffen und somit von besonderer Bedeutung für RENOLIT. Für uns relevante Stakeholder-Gruppen sind diejenigen, die einen hohen Einfluss auf RENOLIT haben bzw. einem entscheidenden Einfluss von RENOLIT unterliegen.

Wir haben den Anspruch, die Interessen aller für RENOLIT wichtigen Stakeholder zum Thema Nachhaltigkeit zu berücksichtigen. An verschiedenen Standorten stehen wir mit unseren Nachbarn und Bürgern der jeweiligen Gemeinden in einem aktiven Dialog, um jegliche negative Beeinflussung unserer Geschäftstätigkeit zu vermeiden. Um zu verstehen, was unsere Mitarbeiter bewegt, haben wir 2017 eine Mitarbeiterbefragung durchgeführt. Die Ergebnisse dienen unter anderem zur Aufdeckung von Verbesserungspotenzialen und zur Weiterentwicklung unserer Arbeitgeberattraktivität. 2020 wird die weltweite Mitarbeiterbefragung erneut durchgeführt. So möchte RENOLIT die angestoßenen Entwicklungen aus dem Jahr 2017 nachhalten und prüfen, ob sich diese positiv auf die Mitarbeiterzufriedenheit auswirken. Mehr zum Thema Mitarbeiterbefragung finden Sie im Kapitel Menschen auf Seite 23.

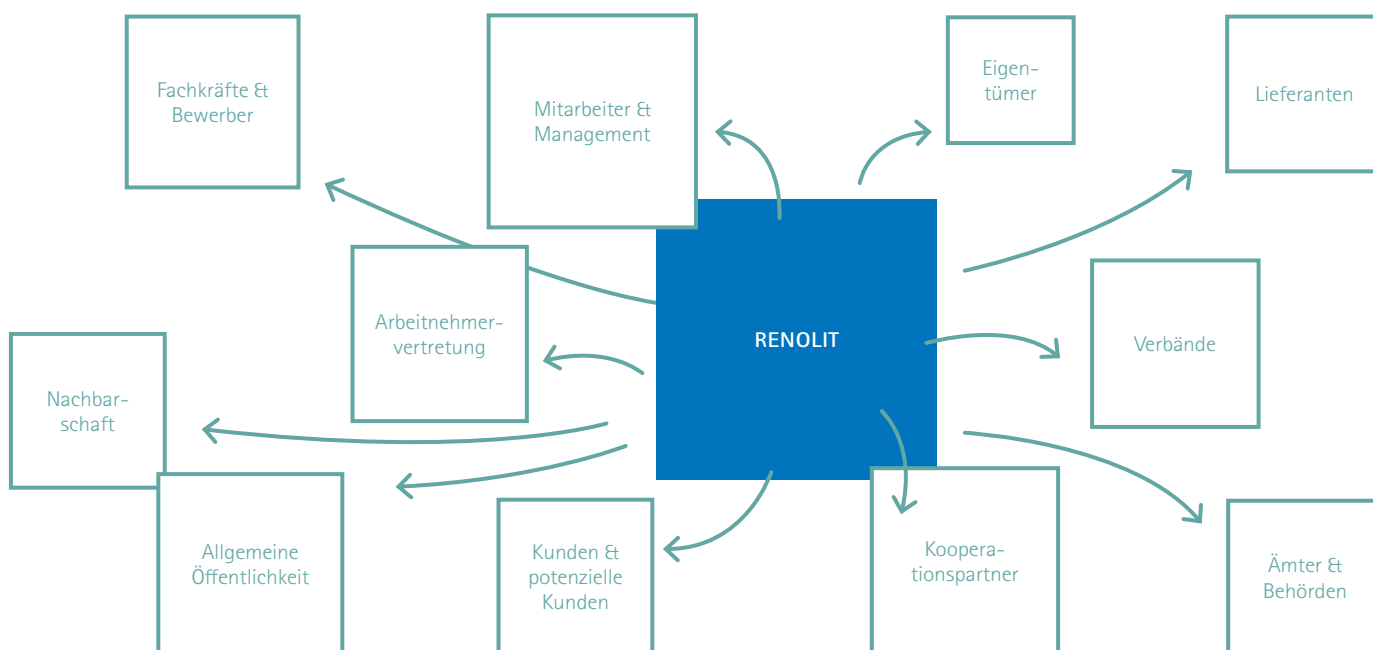
Auch im Rahmen unserer Verbandsarbeit tauschen wir uns mit unterschiedlichen Personengruppen aus und leisten einen Beitrag, um entscheidende Themen in unserer Industrie voranzutreiben und die Zukunft unserer Branche aktiv mitzugestalten.

GRI 102-40
GRI 102-42
GRI 102-43

RENOLIT ist weltweit in zahlreichen Branchen- und Interessenverbänden tätig, unter anderem in der Arbeitsgemeinschaft für PVC und Umwelt (AGPU), in der RENOLIT im Vorstand vertreten ist. Als Mitglied der AGPU setzt sich RENOLIT gemeinsam mit 60 Unternehmen der PVC-Wertschöpfungskette – vom Salz über die Herstellung der Rohstoffe, die Verarbeitung bis zum Recycling – für die Zukunftsfähigkeit des Werkstoffs PVC ein.

Als Gründungsmitglied der Vinyl Foundation hat sich RENOLIT dem freiwilligen Nachhaltigkeitsprogramm VinylPlus verpflichtet. Die Initiative der europäischen PVC-Industrie setzt sich für eine verstärkte nachhaltige Produktion und Anwendung des Kunststoffes PVC ein. RENOLIT engagiert sich im Vorstand von VinylPlus sowie im Vorstand der Vinyl Foundation und leitet darüber hinaus das Communication Committee. Weiterführende Informationen zum Engagement von RENOLIT in der Brancheninitiative VinylPlus finden sich im Nachhaltigkeitsmagazin 2018 auf den Seiten 12 und 13.

Unsere Stakeholder-Gruppen



RENOLIT stellte von 2014 bis 2018 den Präsidenten der European Plastics Converters (EuPC), einem Verband, der die Interessen der europäischen Unternehmen vertritt, die Kunststoffe verarbeiten. Seit Mai 2018 wird diese Funktion von Renato Zelcher, CEO der Crocco S.p.A., ausgeübt. Insgesamt 46 nationale Verbände und Branchenverbände werden durch EuPC gebündelt, womit 50.000 Unternehmen mit über 1,6 Millionen Beschäftigten und einem jährlichen Produktionsvolumen von 50 Millionen Tonnen Kunststoff repräsentiert werden.

Auch im Industrieverband Kunststoffbahnen e.V. (IVK Europe) engagiert sich RENOLIT nun seit über 30 Jahren. Der Verband vertritt die gemeinsamen Interessen von Unternehmen, die Bahnen aus Kunststoff und Kautschuk für eine Vielzahl von Anwendungen herstellen. Im Fokus der Verbandsarbeit steht die Wahrnehmung der Interessen für den Werkstoff PVC sowie dessen Substitute.



Das Wesentliche im Blick

Um die für den Nachhaltigkeitsbericht wesentlichen Themen zu ermitteln, haben wir Anfang 2016 eine Wesentlichkeitsanalyse durchgeführt und unsere Kernthemen teilweise neu priorisiert. Ausgangspunkt für die Festlegung der wesentlichen Themen waren hierbei die Sustainable Development Goals (SDGs) der Vereinten Nationen.⁵ Im Rahmen einer externen Expertenbefragung wurden von den insgesamt 17 Entwicklungszielen elf identifiziert, zu deren Erreichung RENOLIT im Rahmen der Geschäftstätigkeit in besonderem Maße beitragen kann, sowie deren Relevanz für RENOLIT priorisiert. Im Anschluss bewerteten Vertreter verschiedener Fachbereiche in einem Workshop sowie der Vorstand den möglichen Beitrag, den RENOLIT zur Umsetzung der elf SDGs leisten kann.

Die daraus resultierende Wesentlichkeitsmatrix ist Grundlage für die Berichterstattung der kommenden Jahre und auch für den Nachhaltigkeitsbericht 2018 weiterhin gültig.

⁵ Mehr Informationen unter:
www.un.org/sustainabledevelopment/sustainable-development-goals

Die Ergebnisse der Wesentlichkeitsanalyse zeigen uns, welche Themen für RENOLIT und deren Stakeholder besonders wichtig sind. Sowohl intern als auch extern wurde das SDG „Verantwortungsvolle Konsum- und Produktionsmuster“ mit der höchsten Relevanz bemessen. Als produzierendes Unternehmen können wir durch ressourcenschonende Produktionsprozesse und den kontinuierlichen Ausbau unserer internen Recyclingaktivitäten entscheidend dazu beitragen, den weltweiten ökologischen Fußabdruck zu reduzieren.

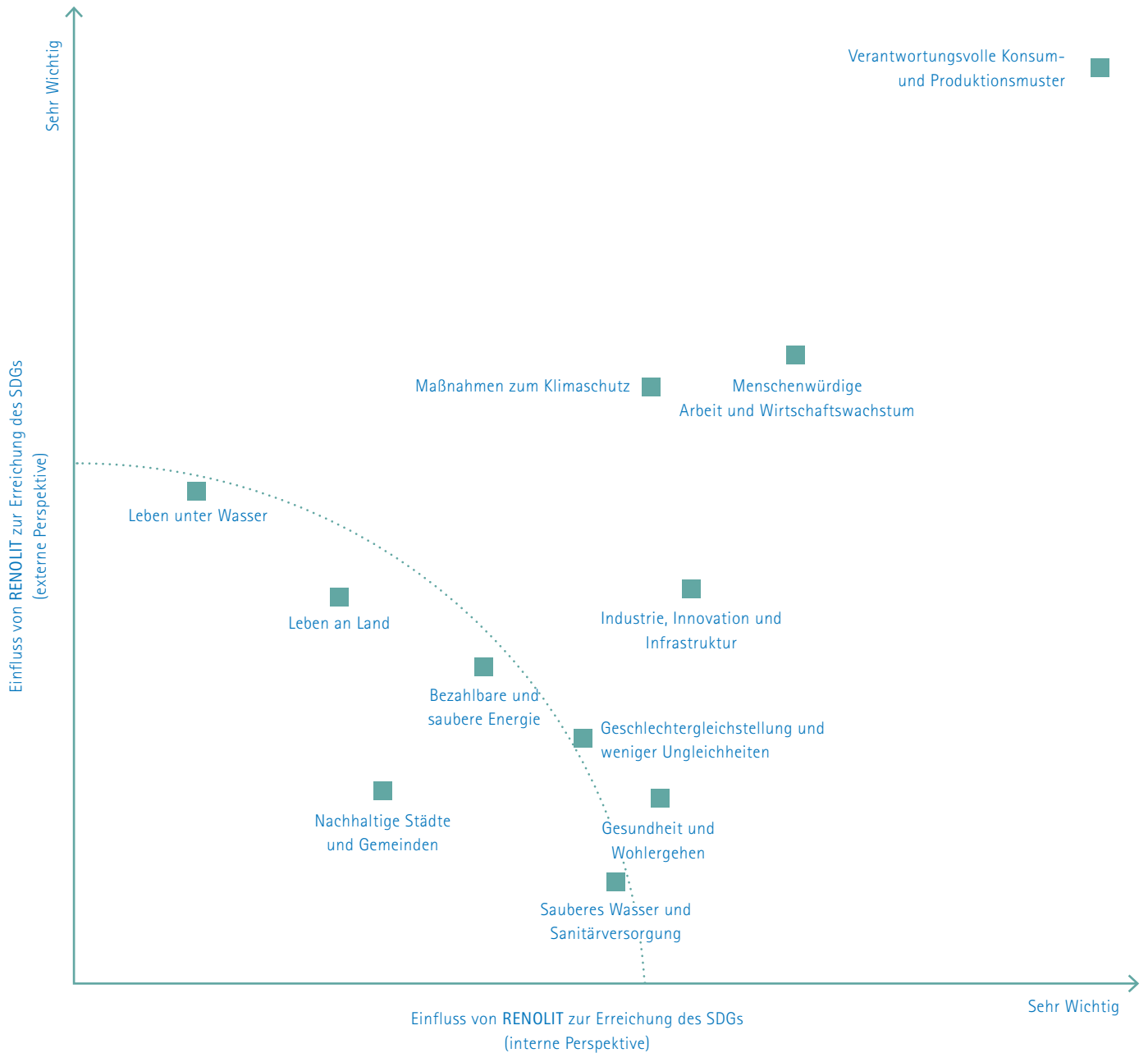
Gleiches gilt für das SDG „Maßnahmen zum Klimaschutz“, zu dessen Erreichung RENOLIT durch die Steigerung der Energieeffizienz und Investitionen in Energieeinsparmaßnahmen einen maßgeblichen Beitrag leisten kann. Das Thema „Menschenwürdige Arbeit und Wirtschaftswachstum“ ist vor allem hinsichtlich unserer Standorte im Ausland und unserer Lieferkette relevant. Einen großen Hebel sehen wir in der Entwicklung neuer Lösungen und Innovationen, um den globalen Herausforderungen zu begegnen.

Abweichungen zwischen interner und externer Perspektive sind vor allem bei den SDGs „Leben unter Wasser“ und „Leben an Land“ zu erkennen. Die hohe Relevanz aus externer Sicht ist höchstwahrscheinlich dem vermeintlichen Zusammenhang zwischen unseren Produkten und der Verschmutzung der Flüsse und Meere durch Plastikmüll geschuldet. Unsere Produkte kommen in technisch anspruchsvollen Anwendungsgebieten zum Einsatz und wir engagieren uns intensiv für geschlossene Materialkreisläufe. Neben der grundsätzlichen Vermeidung von Abfällen arbeiten wir kontinuierlich daran, sämtliche in der Produktion anfallenden Kunststoffreststoffe in unseren eigenen Prozessen wiederzuverwerten. Darüber hinaus engagieren wir uns auch in Kooperation mit unseren Kunden für Recyclingprozesse und Rücknahmesysteme. Einen weiteren Beitrag zur Kreislaufwirtschaft leisten wir über die aktive Teilnahme an Recyclingsystemen von Endprodukten nach ihrem Lebenszyklus, wie beispielsweise für Dachbahnen und in innovativen Pilotprojekten der Medizinbranche (mehr zu unseren Zielen und Aktivitäten im Bereich Recycling finden Sie im Kapitel Produktion auf Seite 48 bis 50). Mit diesen Aktivitäten leisten wir aus interner Sicht einen Beitrag zu dem SDG „Verantwortungsvolle Konsum- und Produktionsmuster“.

GRI 102-43
GRI 102-44
GRI 102-46








RENOLIT Wesentlichkeitsmatrix

GRI 102-46



Wesentliche Themen für RENOLIT

GRI 102-47
GRI 102-49

3 GESUNDHEIT UND WOHLERGEHEN 	SDG 3 Gesundheit und Wohlergehen <ul style="list-style-type: none"> ▪ Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz
9 INDUSTRIE, INNOVATION UND INFRASTRUKTUR 	SDG 9 Industrie, Innovation und Infrastruktur <ul style="list-style-type: none"> ▪ Emissionen
5 GESCHLECHTERGLEICHSTELLUNG 	SDG 5 Geschlechtergleichstellung SDG 10 Weniger Ungleichheiten <ul style="list-style-type: none"> ▪ Vielfalt und Chancengleichheit ▪ Gleichbehandlung
10 WENIGER UNGLEICHHEITEN 	SDG 12 Verantwortungsvolle Konsum- und Produktionsmuster <ul style="list-style-type: none"> ▪ Beschaffung ▪ Materialien ▪ Abwasser und Abfall ▪ Ökologische Compliance ▪ Werbung und Kennzeichnung von Produkten und Dienstleistungen ▪ Kundengesundheit und -sicherheit
12 VERANTWORTUNGSVOLLE KONSUM- UND PRODUKTIONSMUSTER 	SDG 8 Menschenwürdige Arbeit und Wirtschaftswachstum <ul style="list-style-type: none"> ▪ Wirtschaftliche Leistung ▪ Korruptionsbekämpfung ▪ Wettbewerbswidriges Verhalten ▪ Sozioökonomische Compliance ▪ Politik ▪ Beschäftigung ▪ Arbeitnehmer-Arbeitgeber-Verhältnis ▪ Aus- und Weiterbildung ▪ Vereinigungsfreiheit und Recht auf Kollektivvereinbarungen ▪ Kinderarbeit ▪ Zwangsarbeit ▪ Prüfung bezüglich Menschenrechten ▪ Lieferantenbewertung bezüglich sozialer Auswirkungen
8 MENSCHENWÜRDIGE ARBEIT UND WIRTSCHAFTSWACHSTUM 	
13 MASSNAHMEN ZUM KLIMASCHUTZ 	SDG 13 Maßnahmen zum Klimaschutz <ul style="list-style-type: none"> ▪ Energie ▪ Wasser ▪ Emissionen ▪ Ökologische Compliance ▪ Lieferantenbewertung bezüglich ökologischer Auswirkungen



MENSCHEN

Miteinander Zukunft gestalten

Das Fundament für unseren langfristigen wirtschaftlichen Erfolg sind unsere rund 4.800 Mitarbeiter. Daher legen wir großen Wert auf einen respektvollen Umgang, der es jedem Einzelnen ermöglicht, sein Potenzial bestmöglich zu entfalten. Miteinander gestalten wir die Welt von morgen und sichern unsere führende Stellung als internationaler Hersteller hochwertiger Kunststoff-Folien sowie verwandter Produkte.

Für ein faires Miteinander

Als Familienunternehmen fühlen wir uns unseren Mitarbeitern in besonderer Weise verpflichtet. In unserem Verhaltenskodex bekennen wir uns klar zu Chancengleichheit und gleicher Behandlung aller Mitarbeiter. Wir sprechen uns deutlich gegen Diskriminierung aufgrund von beispielsweise ethnischer Herkunft, Hautfarbe, Sprache, Geschlecht, Religion oder sexueller Orientierung aus. Grundlage für Personalentscheidungen bilden Qualifikationen, Leistungsnachweise und Fähigkeiten, die für die entsprechende Aufgabe und die geschäftlichen Rahmenbedingungen notwendig sind. Darüber hinaus haben wir uns der Einhaltung der Arbeitsstandards der Internationalen Arbeitsorganisation⁶ verpflichtet und verbieten ausdrücklich jede Form von Zwangs- und Kinderarbeit sowohl im eigenen Unternehmen als auch bei Geschäftspartnern. Nach derzeitigem Stand wird an keinem unserer Standorte gegen international anerkannte Menschenrechte verstoßen. Selbstverständlich halten wir uns an die Vorgaben der Vereinigungsfreiheit und respektieren das Recht jeden Mitarbeiters, Gewerkschaften beizutreten sowie sich durch Repräsentanten der Mitarbeitervertretung vertreten zu lassen.

RENOLIT hat in China und Indien Standorte, die gemäß der Business Social Compliance Initiative (BSCI) als Risikoländer bezüglich der Einhaltung von Menschenrechten eingestuft werden. Dieser besonderen Verantwortung sind wir uns bewusst und begegnen ihr mit unserem weltweiten Verhaltenskodex.

RENOLIT sind bis zum heutigen Zeitpunkt keine bestätigten Verstöße gegen Menschenrechte, Kernarbeitsnormen, das Recht auf Gleichbehandlung, Vereinigungsfreiheit oder Kollektivvereinbarungen bekannt. Mehr Informationen zu unserem Umgang mit Compliance-Themen finden Sie im Kapitel Unternehmensführung (auf Seite 12 bis 20).

Unsere Mitarbeiter im Überblick

Zum Ende des Jahres 2018 beschäftigte RENOLIT 4.806 Mitarbeiter an weltweit 36 Standorten (2017: 4.700 Mitarbeiter an 36 Standorten). Weltweit unterliegen 70,8 Prozent einer Kollektivvereinbarung. Der Großteil davon ist in Europa beschäftigt: Dort liegt der Anteil der Mitarbeiter, die durch Kollektivvereinbarungen vertreten werden, bei 91,9 Prozent, gefolgt von Amerika mit 47,8 Prozent. In der Region Asien inklusive Rest der Welt liegt der Anteil bei 2,5 Prozent. Hintergrund ist, dass Tarifverträge von der Gewerkschaft im Namen der Arbeitnehmer mit dem Unternehmen geschlossen werden, Gewerkschaften in China aber aus politischen Gründen nicht jene Schlüsselrolle zukommt, wie es in westlichen Ländern der Fall ist. Dementsprechend hat der Großteil der dort tätigen Unternehmen, einschließlich RENOLIT, bislang keine Tarifvereinbarungen unterzeichnet.

Die Gesamtmitarbeiterzahl beinhaltet unsere aktiven Mitarbeiter und unsere Auszubildenden. Als aktive Mitarbeiter bezeichnen wir alle Voll- und Teilzeitbeschäftigten, die sich in einem befristeten oder unbefristeten Arbeitsverhältnis befinden. Die Beschäftigung stieg insgesamt um 2,3 Prozent im Vergleich zum Vorjahr an. Vor allem an den amerikanischen Standorten stieg diese deutlich um 6,6 Prozent. Die Hauptgründe für die Beschäftigungsentwicklung sind die allgemeine Geschäfts- und Kapazitätsausweitung, eine vorausschauende Nachfolgeplanung sowie die Rekrutierung fest angestellter Mitarbeiter anstelle von Leiharbeitskräften.



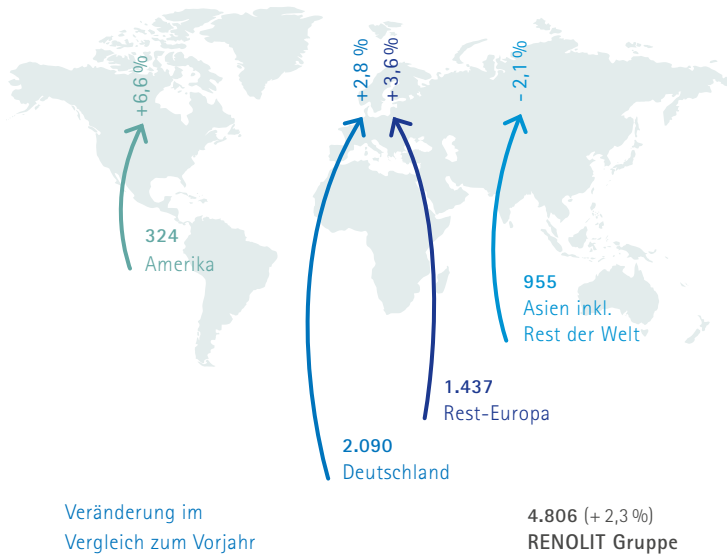
⁶ International Labour Organization; mehr Informationen unter: www.ilo.org

MENSCHEN

Diese SDGs haben wir im Bereich Mitarbeiter und Gesellschaft als für uns wesentlich definiert.

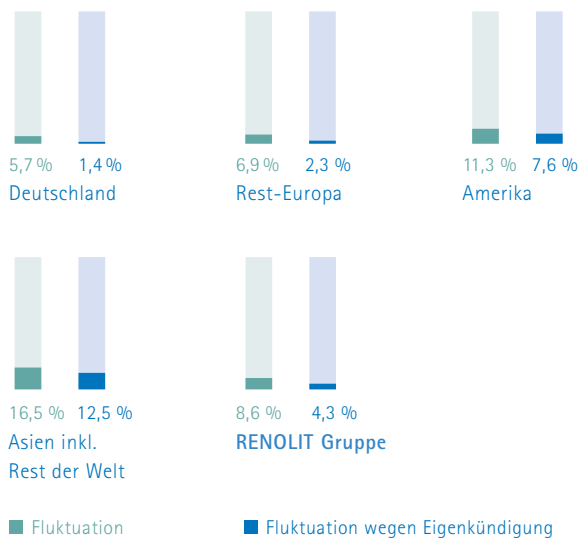


Mitarbeiter nach Region 2018



Die Fluktuationsrate, sprich das Verhältnis der Personalabgänge zur durchschnittlichen Mitarbeiteranzahl, lag 2018 gruppenweit bei 8,6 Prozent und ist im Vergleich zum Vorjahr leicht gesunken. Die Fluktuationsrate in Asien konnte im Vergleich zum Vorjahr erneut gesenkt werden und liegt 2018 bei 16,5 Prozent (2017: 20,5 Prozent). Damit liegt sie immer noch über dem Durchschnitt der Gruppe, der positive Trend setzt sich jedoch fort. Die Fluktuation in Amerika ist ebenfalls gesunken und liegt 2018 bei 11,3 Prozent (2017: 13,3 Prozent).

Fluktuation nach Region 2018



Als Anhaltspunkt für die Messung der Mitarbeiterzufriedenheit dient die Erfassung der Fluktuationsrate wegen Eigenkündigung. Diese Rate ist im Vergleich zum Vorjahr gesunken und liegt bei 4,3 Prozent (2017: 5,3 Prozent). Die Fluktuationsrate konnte nahezu überall gesenkt werden mit Ausnahme vom restlichen Europa, wo diese konstant geblieben ist. Insgesamt verzeichnen wir innerhalb der RENOLIT Gruppe ein geringes Fluktuationsniveau, was auf eine hohe Zufriedenheit unserer Mitarbeiter schließen lässt.

Das über dem Gruppendurchschnitt liegende Fluktuationsniveau in Asien ist landestypisch und in erster Linie auf einen unserer chinesischen Standorte zurückzuführen, bei dem ein hoher Anteil manueller Tätigkeiten erforderlich ist und hohe Anforderungen im Rahmen der Reinraumtechnik vorliegen. Um die Fluktuation zu reduzieren, wurde bereits 2015 ein Programm gestartet, welches sich auf die Themen Prozessoptimierung sowie Aus- und Weiterbildung fokussiert. Am betroffenen Standort in China wurden in den vergangenen drei Jahren erfolgreich neue Anreizsysteme geschaffen, die die Work-Life-Balance deutlich verbessern. Zusätzlich arbeiten wir weiterhin an der Automatisierung unserer Prozesse zur Reduzierung der Arbeitsintensität. Der Aufbau von Karriereförderungs- und Personalentwicklungsmaßnahmen rundet das Programm ab. Die von uns ergriffenen Maßnahmen haben sich bewährt. So konnte unsere Fluktuationsrate in Asien um vier Prozentpunkte im Vergleich zum Vorjahr gesenkt werden.

Seit 2015 erheben wir die Betriebszugehörigkeit unserer Mitarbeiter. Diese Kennzahl hat sich im Vergleich zum Vorjahr nicht nennenswert verändert. Rund 34 Prozent der Mitarbeiter sind kürzer als fünf Jahre im Unternehmen, 29 Prozent zwischen sechs und 15 Jahren und rund 37 Prozent länger als 16 Jahre. Vergleicht man die verschiedenen Regionen, wird deutlich, dass sowohl in Amerika als auch in Asien die Betriebszugehörigkeit geringer ist als in Europa. Dies lässt sich vor allem durch die höhere Fluktuation in Asien und die landestypische recht kurze Betriebszugehörigkeitsdauer in den USA und in den asiatischen Ländern begründen. Jedoch zeigen sich durch die Maßnahmen zur Senkung der Fluktuationsrate schon positive Effekte (für die Betriebszugehörigkeit nach Region siehe Seite 32).

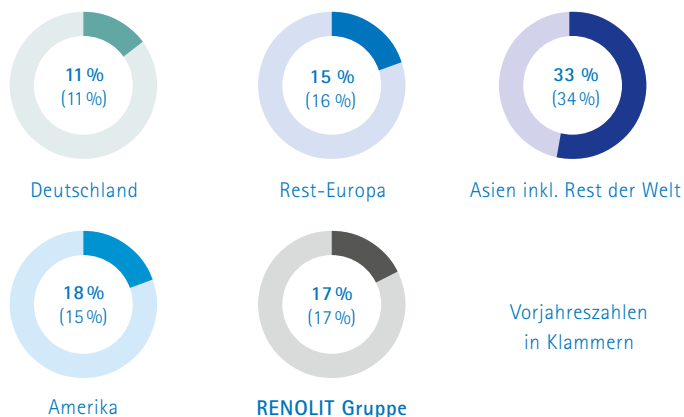
Die Beschäftigungsstruktur hat sich im Vergleich zu 2017 auf Gruppenebene leicht verändert. Der Anteil an unbefristeten Beschäftigten ist gruppenweit mit 89 Prozent leicht gestiegen. Der Anteil der befristet Beschäftigten ist um zwei Prozentpunkte gesunken und liegt jetzt bei elf Prozent. Die größte Veränderung ist in der Region Asien inklusive Rest der Welt zu verzeichnen. Dort befanden sich 2018 40 Prozent in einem befristeten Arbeitsverhältnis, was einem

Rückgang um drei Prozentpunkte im Vergleich zu 2017 entspricht. Trotz des Rückgangs ist der Anteil an befristeten Beschäftigten in dieser Region immer noch hoch, was sich durch die landestypischen Bedingungen erklären lässt. Zum einen lässt das chinesische Arbeitsrecht sehr lange Befristungen zu, zum anderen ist es üblich, dass ein Erstvertrag immer befristet ist, wenn auch über mehrere Jahre. Die Verteilung von Voll- und Teilzeitbeschäftigten zeigt im Berichtsjahr keine nennenswerte Veränderung. Nach wie vor sind 96 Prozent aller Mitarbeiter in Vollzeit für RENOLIT tätig.

In den vergangenen Jahren haben wir die Datenbasis im Hinblick auf unsere Beschäftigungsstruktur weiter ausgebaut und berichten seit 2017 für alle Regionen unsere Voll- und Teilzeit- sowie befristeten und unbefristeten Mitarbeiter aufgeschlüsselt nach Geschlecht (siehe Seite 31). Betrachtet man die geschlechterspezifische Aufteilung der Voll- und Teilzeitbeschäftigten in Deutschland, fällt auf, dass der Anteil der Teilzeitbeschäftigten unter den weiblichen Mitarbeitern mit 38 Prozent verhältnismäßig hoch ist. Hinsichtlich der Beschäftigungsart zeigt sich kein eindeutiger geschlechtsspezifischer Unterschied in Deutschland. Dort sind 96 Prozent der männlichen und 97 Prozent der weiblichen Mitarbeiter unbefristet beschäftigt.

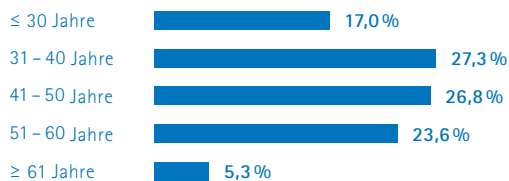
Wie auch im Vorjahr sind rund 17 Prozent der Beschäftigten weiblich. Der mit 33 Prozent überproportional höhere Anteil weiblicher Mitarbeiter in Asien lässt sich vor allem auf die landestypischen Bedingungen und die teilweise weniger körperlich anstrengenden Produktionsprozesse zurückführen. Unser Ziel, bis Mitte 2017 an unseren deutschen Standorten einen Anteil an weiblichen Mitarbeitern von zwölf bis 15 Prozent in Führungsebene eins und 15 bis 20 Prozent in Führungsebene zwei zu erlangen, haben wir erreicht. 2018 verzeichneten wir in Ebene eins und zwei einen Anteil weiblicher Führungskräfte von jeweils rund 16 Prozent. Unser Vorstand setzt sich zum 31.12.2018 aus drei männlichen Mitgliedern zusammen, in unserem sechsköpfigen Aufsichtsrat ist eine Frau vertreten.

Anteil weiblicher Mitarbeiter nach Region 2018



Die Altersstruktur der RENOLIT Mitarbeiter ist im Berichtsjahr fast konstant geblieben. Sie entspricht der Altersstruktur der Gesamtbevölkerung der jeweiligen Länder, in denen RENOLIT tätig ist. Im Vergleich zu den anderen Regionen ist die Belegschaft in Asien deutlich jünger (für Informationen über die Altersstruktur der Beschäftigten nach Region siehe Seite 34).

Altersstruktur der Beschäftigten 2018



RENOLIT beschäftigt weltweit rund zwei Prozent schwerbehinderte Mitarbeiter, dabei ist der Anteil in Deutschland mit vier Prozent am höchsten. Damit liegen wir in Deutschland im Durchschnitt, welcher bei kleinen und mittelständischen Unternehmen bei 2,9 Prozent liegt und bei Großunternehmen 6,2 Prozent beträgt.⁷

⁷ Quelle: Inklusionsbarometer Arbeit 2017

Einen Ausgleich zwischen Berufs- und Privatleben finden

Ein familienbewusstes Engagement und die Förderung von familienfreundlichen Maßnahmen ist ein wesentliches Credo in der Personalpolitik von RENOLIT. Um Männern und Frauen gleiche Chancen im Unternehmen zu ermöglichen, bieten wir unterschiedliche Arbeitszeitmodelle und Gleitzeitregelungen an. So können wir auf die individuellen Bedürfnisse unserer Mitarbeiter eingehen und sie dabei unterstützen, Berufs- und Privatleben aufeinander abzustimmen. Insbesondere für junge, qualifizierte Fachkräfte spielen diese Faktoren eine maßgebliche Rolle bei der Arbeitgeberauswahl. An unseren deutschen Standorten haben wir außerdem einen Pflegefonds eingeführt. Er ermöglicht denjenigen Mitarbeitern einen teilweisen finanziellen Ausgleich, die ihre Wochenarbeitszeit reduzieren, um zu Hause einen pflegebedürftigen Familienangehörigen zu versorgen.

Zufriedene Mitarbeiter als Fundament unseres Erfolgs

Im Jahr 2017 führte die RENOLIT Gruppe eine Mitarbeiterbefragung durch, an der 76,6 Prozent der Belegschaft teilnahmen. Ein Ergebnis der Mitarbeiterbefragung war beispielsweise die Notwendigkeit, die Unternehmensstrategie noch deutlicher an die Mitarbeiter zu vermitteln. 2019 erarbeitet RENOLIT eine neue Unternehmensstrategie, die zwischen 2021 und Ende 2025 Bestand haben soll. Im Zuge dessen sollen alle Mitarbeiter umfassend über den Prozess der Strategiefindung informiert werden.

Die Mitarbeiter erhielten außerdem die Möglichkeit, in Teamworkshops an den Themen zu arbeiten, die sie in ihrem direkten Arbeitsumfeld als Handlungsfelder mit Verbesserungspotenzial benannten. So wurden im Anschluss an die Befragung 308 interaktive Workshops zu Themen wie

Personalentwicklung und Innovationskultur am Arbeitsplatz durchgeführt. Es wurden gemeinsam im Team Maßnahmen erarbeitet, die nun umgesetzt werden.

Die Workshops richteten sich an alle Mitarbeiter der RENOLIT Gruppe, die sich rege beteiligten: Insgesamt wurden von 2.883 Teilnehmern weltweit 1.326 Maßnahmen erarbeitet. Im Anschluss wurden die Maßnahmen gesammelt und an das Führungsteam und den Vorstand übergeben, um angestoßene Prozesse nachzuhalten.

Die nächste Mitarbeiterbefragung wird 2020 stattfinden. Auf diese Weise kann RENOLIT die angestoßenen Prozesse und Entwicklungen aus der Befragung von 2017 nachhalten und überprüfen, ob die Maßnahmen umgesetzt wurden und sich dies positiv auf die Mitarbeiterzufriedenheit auswirkt.

Miteinander die Arbeitgeberattraktivität steigern

Im Rahmen unserer Kampagne zur Arbeitgebermarke (Employer Brand) zeigen wir unsere Eigenschaften und Werte als Arbeitgeber und schaffen so eine eigene Identität für unser Unternehmen. Die Unternehmensmarke RENOLIT wird bereits sehr positiv von unseren Kunden bewertet. Wir wollen die Arbeitgebermarke RENOLIT gesondert darstellen und damit die Verbundenheit von Arbeitgeber und Arbeitnehmer stärken. Eine der wichtigsten Zielgruppen der Kampagne ist die bestehende Belegschaft von RENOLIT. Um diese aktiv in die Gestaltung der Kampagne einzubinden, bildeten Workshops mit Mitarbeitern, Personalverantwortlichen und dem Management einen elementaren Baustein zum Auftakt der Kampagne. So arbeiteten Mitarbeiter aus verschiedenen Werken und Arbeitsbereichen gemeinsam an einer realitätsgetreuen und authentischen Kommunikation der Werte und Eigenschaften von RENOLIT als Arbeitgeber. Die Kampagne startete 2017 mit dem Wert Zuverlässigkeit und hatte im Jahr 2018 einen nach innen gerichteten Fokus.

Auf der Microsite focus.renolit.com gaben die Vorstände unter dem Motto „WE FOCUS ON: RELIABILITY“ ihr Versprechen zur Weiterentwicklung von RENOLIT als Arbeitgeber ab. Zuverlässigkeit drückt sich beispielsweise auch in den Produkten aus dem Bereich RENOLIT MEDICAL aus, die dazu beitragen, Leben zu retten. Daher wurde dieser Bereich als Beispiel in der Kampagne platziert.



Weitere Themen waren 2018: INNOVATION, DEVELOPMENT, STRATEGY und APPRECIATION. Neben den eigenen Mitarbeitern wird sich die langfristig angelegte Kommunikationskampagne 2019 auch an die Öffentlichkeit und potenzielle Bewerber richten. Unser Ziel ist, dass sie auch bei den externen Zielgruppen den Bekanntheitsgrad von RENOLIT erhöht und die Arbeitgeberattraktivität steigert.

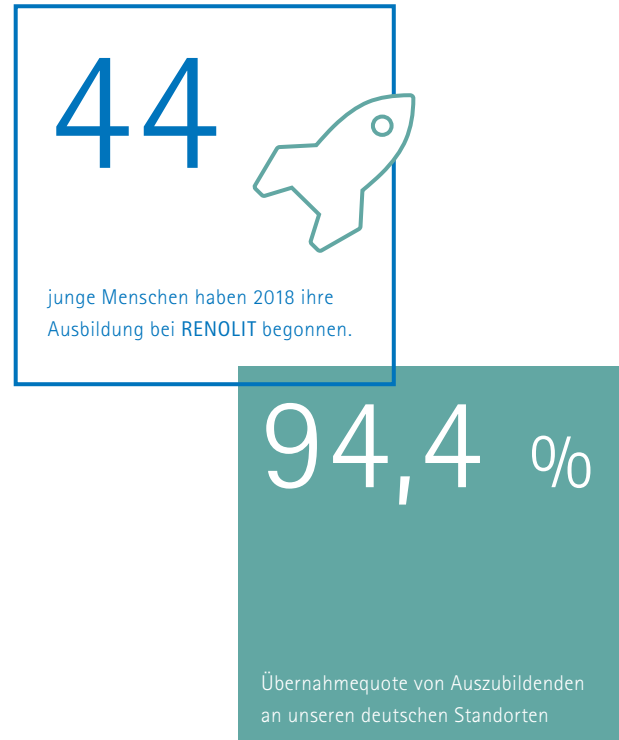
Ausbildung qualifizierter Fachkräfte

Mit qualifizierten Nachwuchskräften sichern wir die Zukunft unseres Unternehmens. Insbesondere der demografische Wandel und der damit einhergehende Fachkräftemangel in manchen Ländern stellen uns vor besondere Herausforderungen. Diesen begegnen wir mit vielseitigen Aus- und Weiterbildungsmöglichkeiten für alle unsere Mitarbeiter.

Auch 2018 haben wir gruppenweit 44 jungen Menschen die Chance geboten, eine berufliche Ausbildung bei RENOLIT zu beginnen. Damit beschäftigten wir weltweit 123 Auszubildende und duale Studenten, 76 Prozent absolvieren eine Ausbildung im technischen Bereich (zum Verfahrensmechaniker, Elektroniker, Industriemechaniker, Medientechnologen und Maschinen- und Anlagenführer). Der Anteil der Auszubildenden an der Gesamtbelegschaft in Deutschland beträgt rund drei Prozent und hat sich damit im Vergleich zu 2017 leicht verringert.

Neben den Ausbildungen im technischen Bereich bietet RENOLIT auch eine Ausbildung zum Industriekaufmann an. 2019 wird durch die Ausbildung zum Medientechnologen am Standort Worms ein weiterer neuer Ausbildungsberuf geschaffen. Zusätzlich zu den klassischen Berufen bietet RENOLIT außerdem ein duales Studium in den Bereichen BWL, Kunststofftechnik und Wirtschaftsinformatik an.

Erfreulich ist, dass wir auch 2018 mit einer Übernahmequote von 94,4 Prozent der Auszubildenden nach Abschluss ihrer Ausbildung an unseren deutschen Standorten einen sicheren Arbeitsplatz anbieten konnten. Nicht nur in Deutschland, sondern auch in Frankreich und Großbritannien bilden wir seit 2007 bzw. 2006 aus. Zum Ende des Jahres 2018 beschäftigten wir am Standort Cramlington in Großbritannien vier Auszubildende. In der Vertriebsgesellschaft in Paris gab es im Berichtsjahr 2018 keine Auszubildenden mehr.



Um die Qualität unserer Ausbildung auf dem hohen Anspruchsniveau zu halten, fand 2018 erneut eine Schulung unserer Ausbildungsbeauftragten in Worms statt. Diese interne Weiterbildung diente dem Zweck, bei allen Ausbildungsbeauftragten den gleichen Informationsstand sicherzustellen und diese bezüglich neuer Entwicklungen zu informieren.

Themen der diesjährigen Veranstaltung war insbesondere die Führung von Feedback-, Kritik- und Entwicklungsgesprächen. Anknüpfend an das Seminar von 2017 bekamen die Ausbildungsbeauftragten außerdem die Möglichkeit, ihre bisherigen Erfahrungen zu teilen und aktuelle Fälle zu besprechen. Es wurden die Lebenswelten von Jugendlichen sowie die daraus entstehenden Konsequenzen für das Lernverhalten und den Ausbildungsalltag näher betrachtet. Außerdem wurden motivierende und unterstützende Lernmethoden für Auszubildende diskutiert. Ziel ist es, auch weiterhin einmal pro Jahr ein solches Training für Ausbildungsbeauftragte zu organisieren. Zusätzlich fanden im Jahr 2018 Treffen statt, um einen Austausch zwischen Ausbildern und Ausbildungsbeauftragten zu ermöglichen.

Geflüchteten den Zugang zum Arbeitsmarkt ermöglichen

Die Flüchtlingsthematik in Europa nahm RENOLIT 2016 zum Anlass, gemeinsam mit dem Christlichen Jugenddorfwerk Deutschlands e.V. Flüchtlingen die Chance zu geben, unser duales Ausbildungssystem kennenzulernen. Im Jahr 2018 konnten elf Geflüchtete ein Praktikum bei RENOLIT (2017: acht) absolvieren und haben somit erste Erfahrungen in der deutschen Arbeitswelt gesammelt.



Die Einsatzbereiche der Praktikanten reichten von der Ausbildungswerkstatt über die Logistik bis hin zur Instandhaltung und Produktion. Zusätzlich bekam jeder Praktikant einen Paten zur Seite gestellt, der ihn bei seiner täglichen Arbeit begleitete.

Nachdem ein junger Mann aus Eritrea im Mai 2018 die sechsmonatige Einstiegsqualifizierung erfolgreich abgeschlossen hatte, begann er im September mit seiner Ausbildung zum Verfahrensmechaniker. Derzeit befinden sich insgesamt vier Geflüchtete in der Ausbildung. Zwei von ihnen werden im Sommer 2019 ihre Ausbildung beenden. Auch in Zukunft soll weiteren Flüchtlingen ein Praktikum bei RENOLIT ermöglicht werden.

36

Geflüchtete haben bei RENOLIT bereits ein Praktikum absolviert.

Ideen junger Menschen fördern

Im Jahr 2013 haben wir das Projekt „Juniorfirma“ ins Leben gerufen. Dadurch vermitteln wir unseren Auszubildenden und Studenten am Standort Worms erste Ansätze von Unternehmensführung und fördern frühzeitig die Auseinandersetzung mit strategischen Fragen der Produktentwicklung. Seit Beginn wurden insgesamt sechs Firmen gegründet. Im Jahr 2018 haben die Auszubildenden und duale Studenten mit dem Erlös mehrere soziale Projekte unterstützt. Hierfür spendeten sie Selbstgebautes aus Holz an Kindergärten in der Region sowie an den Tierpark in Worms.

RENOLIT engagiert sich zudem mit ihrer StartPlus Initiative auch für Schüler, die keine Ausbildungsstelle gefunden haben. Mit StartPlus bietet RENOLIT jungen Menschen die Möglichkeit, im Rahmen eines einjährigen Praktikums fehlende Qualifikationen zu erlangen und schließlich eine technische Ausbildung zu beginnen. Insgesamt zwei Praktikanten haben 2018 mit diesem Programm eine Ausbildung bei RENOLIT beginnen können.

Fähigkeiten und Stärken stetig weiterentwickeln

Wir bieten unseren Mitarbeitern die Chance, sich durch zahlreiche Weiterbildungsangebote entsprechend ihren Stärken und Fähigkeiten zu entwickeln, ihre Möglichkeiten auszuschöpfen und neue Herausforderungen anzunehmen. Mit Blick auf den demografischen Wandel ist es unser Ziel, möglichst viele Fach- und Führungskräfte aus den eigenen Reihen zu rekrutieren.

Mittels verschiedener Personalentwicklungsinstrumente beurteilen wir regelmäßig die Leistung unserer Mitarbeiter, um den individuellen Weiterbildungsbedarf zu erfassen. Dies geschieht je nach Standort mithilfe von Entwicklungsbögen oder durch die Formulierung entsprechender Zielvereinbarungen. Gruppenweit nutzen circa 95 Prozent unserer Standorte Personalentwicklungsinstrumente für die kontinuierliche Förderung unserer Mitarbeiter. Im Jahr 2018 wurde ein neuer Entwicklungsbogen für Führungskräfte, technische sowie kaufmännische Angestellte eingeführt mit dem Ziel, dass dieser standortübergreifend Anwendung findet.

In Abstimmung mit dem High Potential Management Programm wurde 2016 ein Konzept für die Nachfolgeplanung entwickelt. Mit diesem Konzept möchten wir grundsätzlich Objektivität, Transparenz und Effizienz in der Nachfolgeplanung fördern. Wie im Vorjahresbericht bereits angekündigt, ist 2017 das High Potential Management Programm auf Gruppenebene gestartet. Ziel ist die Identifikation, Förderung und

langfristige Bindung von Mitarbeitern, die eine wichtige Rolle für die Entwicklung des Unternehmens spielen. Weitere Informationen zum High Potential Management Programm finden sich im Nachhaltigkeitsmagazin (Seite 8).

Zukunft innovativ gestalten

Der RENOLIT Innovation Contest ist eine weltweite Initiative, die alle Mitarbeiter weltweit einlädt, Ideen zu strategisch wichtigen Zukunftsthemen einzubringen und weiterzuentwickeln. Der Wettbewerb findet in regelmäßigen Zeitabständen zu einer jeweils neuen Themenstellung statt.

Anfang 2018 ging der Innovation Contest in die zweite Runde – dieses Mal zum Thema „digitale Möglichkeiten“. Auch bei diesem Contest wurden mehr als 1.000 Ideen eingereicht, von denen die vielversprechendsten Konzepte in interdisziplinären Teams in der Zukunftswerkstatt weiterentwickelt werden. Gewinner des Innovation Contest 2018 ist eine Projektidee aus der Medizintechnik, die auf eine Erweiterung des Geschäftsmodells von RENOLIT *MEDICAL* einzahlt: Grundlegende Idee des Projektteams ist es, kundenspezifische Arzneilösungen auf Basis des 3D-Drucks anzubieten. Dies soll die Herstellung, Befüllung und Abdichtung von medizinischen Behältern vor Ort ermöglichen. Die Idee wird von einem standortübergreifenden Team im Rahmen der Zukunftswerkstatt weiterentwickelt. Neben der Gewinneridee haben es drei weitere Teams mit ihrer Projektidee in die Zukunftswerkstatt geschafft.



873 aktive User an
26 Standorten



1.039 eingereichte
Ideen



696 Kommentare,
über 5.485 Likes

Bereits im Jahr 2017 wurde die Zukunftswerkstatt ins Leben gerufen – ein Brutkasten zur Validierung und Weiterentwicklung besonders zukunftssträchtiger Geschäftsideen. Ideen jenseits des Kerngeschäfts erhalten dort Raum und Mittel, um marktorientiert, unternehmerisch und kreativ vorangetrieben zu werden. Die Projektverantwortlichen werden durch externe Experten und Institute unterstützt, um Markt- und Geschäftspotenziale schnell zu ermitteln. Derzeit befinden sich sieben Projekte in der Zukunftswerkstatt, die in regelmäßigen Abständen über ihre Fortschritte berichten.

Sichere Arbeitsbedingungen

Als produzierendes Unternehmen spielt das Thema Arbeitssicherheit für uns eine zentrale Rolle. Daher verpflichten wir uns in unserem gruppenweit gültigen Verhaltenskodex dazu, sichere, gesunde und professionelle Arbeitsbedingungen für unsere Mitarbeiter zu schaffen. Neben unseren internen Standards halten wir uns selbstverständlich an die lokalen gesetzlich verbindlichen Vorschriften hinsichtlich Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz.

Für die interne Weiterentwicklung und Verbesserung der Arbeitssicherheit hat RENOLIT Arbeitssicherheitsausschüsse eingesetzt. Gruppenweit engagieren sich 435 (2017: 390) Mitarbeiter in diesen Ausschüssen, deren Hauptaufgabe es ist, die Entwicklung und Implementierung unserer verhaltensbasierten Sicherheitsphilosophie (BBS – Behaviour Based Safety) voranzutreiben. An den deutschen Standorten sind sogenannte Unfallteams Teil dieser Ausschüsse. In diesen Teams – bestehend aus Verunfallten, Sicherheitsbeauftragten, Betriebsratsmitgliedern, Abteilungsleitern und gegebenenfalls weiteren Mitarbeitern – werden die Unfallursache ermittelt, Korrekturmaßnahmen abgeleitet, um so die Sicherheitsbedingungen am Standort kontinuierlich zu verbessern.

Mithilfe der drei Kernbausteine der BBS-Methode „Sicherheitsbegehung“, „Sicherheitsgespräch“ und „Sicherheitsoptimierung“ sollen Verbesserungspotenziale identifiziert und offen kommuniziert werden mit dem Ziel, gemeinsam mit allen Mitarbeitern eine moderne Sicherheitskultur zu entwickeln und nachhaltig zu leben. Im Jahr 2018 wurden keine weiteren Standorte in das BBS-Programm aufgenommen. Damit praktizieren 16 unserer 22 Produktionsstandorte BBS. Alle 16 Standorte, die Teil des BBS-Programms sind, haben den ersten Baustein „Sicherheitsbegehung“ implementiert. Neben den deutschen Standorten wird nun auch in England, Frankreich, Italien, Spanien, Belgien und den Niederlanden, und damit an 13 Standorten, der zweite Baustein

435

Mitarbeiter engagieren
sich in Arbeitssicherheitsausschüssen.

„Sicherheitsgespräche“ praktiziert. Der dritte Baustein „Sicherheits-optimierung“ ist derzeit an acht unserer Standorte implementiert. Nach technischen und organisatorischen Sicherheitsmaßnahmen steht menschliches Fehlverhalten im Fokus unserer Arbeitssicherheitsaktivitäten.

Mit dem weltweiten Ausrollen von BBS als methodischem Ansatz zur Verringerung der Arbeitsunfälle versuchen wir den Verhaltensursachen entgegenzutreten. In den nächsten Jahren werden wir an dem weiteren Ausbau arbeiten. Es bleibt unser Ziel, BBS bis 2020 an allen Produktionsstandorten der RENOLIT (ohne Beteiligungsgesellschaften) gestartet zu haben. Nicht alle Standorte werden aber bis dahin die letzte Ausbaustufe erreichen.

Seit 2004 implementieren wir gruppenweit sukzessive und ergänzend das 5S-Programm, um ein sicheres, sauberes und übersichtliches Arbeitsumfeld zu schaffen. So sollen störungsfreie Arbeitsabläufe gewährleistet werden, um das Risiko für Arbeitsunfälle zu verringern. Zum 31.12.2018 ist das 5S-Programm gruppenweit an 14 Standorten eingeführt worden.

Kernbausteine der BBS-Methode

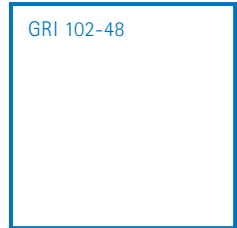


Im Berichtsjahr konnten wir eine Verminderung der Tausend-Mann-Quote⁸ von 14,6 auf 11,8 verzeichnen. Die Tausend-Mann-Quote bezeichnet die Anzahl der meldepflichtigen Arbeitsunfälle pro Jahr mit einem Ausfall von mindestens einem Arbeitstag, bezogen auf 1.000 Produktionsmitarbeiter. Wir befinden uns auf einem guten Weg, das Gruppenziel einer Tausend-Mann-Quote unter zehn zu erreichen.

Das Jahr 2018 schloss mit insgesamt 41 meldepflichtigen Unfällen deutlich besser ab als das Vorjahr (2017: 50). Die Unfallzahl an den Standorten in Deutschland ist dabei mit 20 Unfällen am höchsten, gefolgt von unseren europäischen Standorten mit 14 Arbeitsunfällen.

⁸ Aufgrund eines Berechnungsfehlers wurde die Tausend-Mann-Quote für 2016 rückwirkend angepasst.

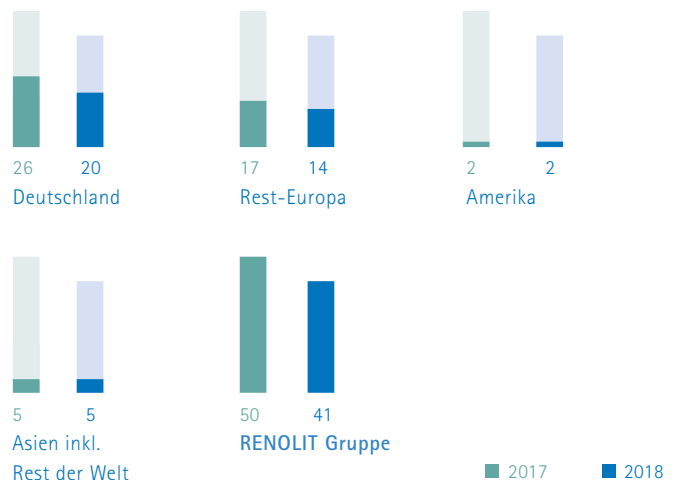
In den Kennzahlen zur Arbeitssicherheit 2018 sind die Standorte American RENOLIT Corporation LA und Changzhou Wood-Stock Co., Ltd. ausgenommen. Die Kennzahlen dieser Standorte sollen jedoch 2019 wieder berichtet werden. Mit durchschnittlichen



Ausfalltagen von 26 Arbeitstagen (2017: 23 Arbeitstage) erreichen wir bezüglich der Unfallschwere leider fast wieder das hohe Niveau von 2011. Dies ist im Wesentlichen auf sechs schwere verhaltensbedingte Unfälle zurückzuführen (2017: vier schwere Unfälle). Wir suchen kontinuierlich nach Wegen, um wirksame Maßnahmen zur Senkung unserer Unfallquote umzusetzen. Dazu zählen unter anderem eine modifizierte Reinigungsprozedur an den Kalenderwalzen sowie die Entwicklung einer technischen Lösung zur automatischen Reinigungsvorrichtung, um die Arbeit der Kalenderabteilung sicherer zu gestalten.

Um schwere Unfälle zukünftig zu vermeiden, arbeiten wir derzeit zudem an einer Erweiterung von BBS. Im Rahmen einer breit angelegten Informationskampagne namens „BBS Plus“ sollen die Wahrnehmung von Gefahren und die Risikoabschätzung geschärft werden. Ab 2019 werden wir BBS Plus an den deutschen Standorten einführen und bewährte Tools schrittweise an weiteren Werken ausrollen.

Unfälle nach Region



Für 2018 sind die Standorte American RENOLIT Corporation LA und Changzhou Wood-Stock Co., Ltd. ausgenommen.

An allen Standorten mit erhöhtem Unfallaufkommen werden auch zukünftig die Ursachen für die überdurchschnittliche Unfallrate detailliert untersucht und gezielte Maßnahmen zur Verbesserung der Arbeitssicherheit eingeleitet.

Unfallfreie Standorte – Anzahl Jahre⁹

Mehr als sechs Jahre



APPL GOR Plastics India Private Ltd.

Mehr als fünf Jahre



RENOLIT SE, Thansau

Mehr als zwei Jahre



RENOLIT Ondex S.A.S.

Mehr als ein Jahr



RENOLIT Nederland B.V.

American RENOLIT Corporation LA

RENOLIT SE, Waldkraiburg

RENOLIT Belgium N.V.

RENOLIT Iberica S.A.

⁹ Zeiträume, in denen sich keine meldepflichtigen Unfälle ereignet haben

Im Jahr 2018 führte keiner der betrieblichen Unfälle zum Tod. Mit 31 Prozent sind Schnittverletzungen die häufigste Unfallart. Erfreulich ist ein Rückgang der Prellungsverletzungen, die mit ca. 26 Prozent noch immer einen hohen Anteil am Unfallgeschehen haben. Mit neun Vorfällen sind Knochenbrüche bedauerlicherweise zu einem neuen Schwerpunktthema geworden. Analog zu 2017 sind mehr als 70 Prozent der Unfallursachen verhaltensbedingt, gefolgt von technischen (20 Prozent) und organisatorischen Ursachen (neun Prozent). 2018 haben wir ein Trainingsprogramm entwickelt, das die Aufmerksamkeit unserer Mitarbeiter für ihre eigenen Handlungen erhöhen soll. Dieses wird als Pilotprojekt im Jahr 2019 umgesetzt.

Seit 2014 arbeiten wir in Worms mit einem E-Learning-Programm namens „sam“, das unsere Mitarbeiter gezielt über Themen der Arbeitssicherheit und Gesundheit aufklärt. Zudem wird das System zur Erfassung und Auswertung von Arbeitsunfällen genutzt.

Wichtige Kennzahlen werden automatisch an einen Kreis von Verantwortlichen kommuniziert und Maßnahmen verfolgt. Inzwischen ist die Einführung an den deutschen Standorten sowie in Cramlington erfolgreich abgeschlossen. Es besteht großes Interesse der ausländischen Standorte an einer Nutzung des E-Learning-Programms. Allerdings ist es ihnen selbst überlassen, ob und zu welchem Zeitpunkt sie „sam“ an ihrem Standort einführen.

Um das Risiko von Berufskrankheiten so weit wie möglich zu reduzieren, hat RENOLIT entsprechende interne Betriebsanweisungen formuliert und sorgt so für die erforderlichen Rahmenbedingungen. Grundsätzlich stellt Schwerhörigkeit das größte Risiko einer Berufskrankheit bei RENOLIT dar. Zur Vermeidung beruflicher Erkrankungen werden neben Begehungen und Gesundheitsregeltreffen auch an allen Produktionsstandorten Messungen durchgeführt. Diese erfolgen in der Regel anlassbezogen, das heißt, wo laute Maschinen zum Einsatz kommen, werden z. B. akustische Messungen durchgeführt. Im Jahr 2018 wurden zwei Fälle von Schwerhörigkeit durch die Berufsgenossenschaften in Deutschland anerkannt.

Wo Chemikalien mit Gefahrenpotenzial eingesetzt werden, kommen Gefahrstoffmessungen hinzu. Um sicherzustellen, dass vor allem in den Mischereibetrieben – wo viele Pulver zum Einsatz kommen – die gesetzlichen Vorgaben eingehalten werden, wurden an acht „staubkritischen“ Standorten Staubmessungen durchgeführt. Die Messungen wurden zwischenzeitig erfolgreich abgeschlossen. Ziel war es, die strengsten Vorschriften für Feinstaub, die derzeit nur in Deutschland gelten, an allen Arbeitsplätzen weltweit einzuhalten, wovon wir nach den Messungen nun ausgehen können.

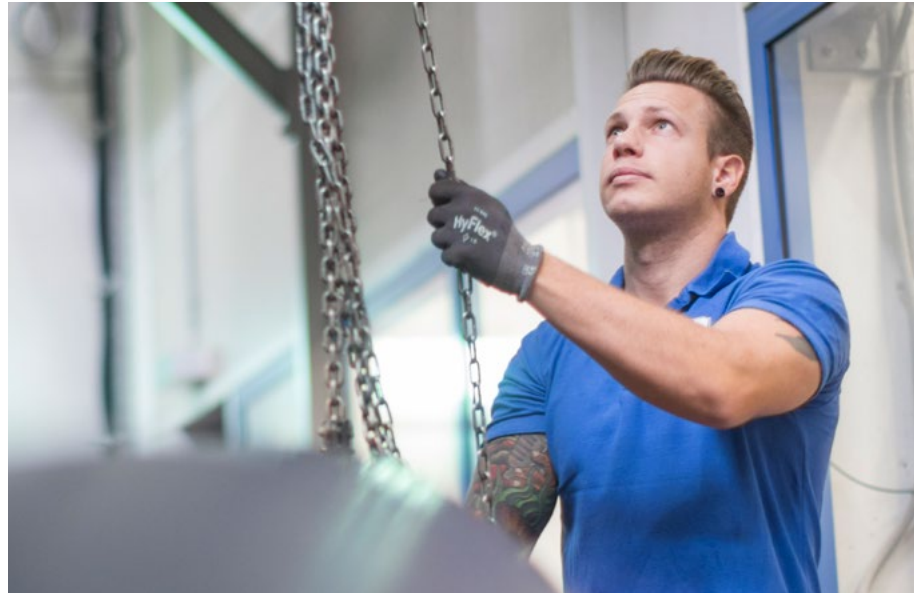
Gesundheit der Mitarbeiter fördern

Gesunde, motivierte und leistungsfähige Mitarbeiter sind ein entscheidender Faktor für den Erfolg von RENOLIT. Nachdem wir im Jahr 2015 bereits eine Stelle für betriebliches Gesundheitsmanagement am Standort Worms geschaffen haben, wurde im März 2016 eine intensive Zusammenarbeit mit der Krankenkasse AOK beschlossen. Die Vorteile der Zusammenarbeit sind unter anderem die Ausweitung des Angebots bei Beratung und Vorsorge, aber vor allem die fachkundige Unterstützung bei dem Projekt „Gesundheitsförderung in der Arbeitswelt“, das bis Ende 2017 lief. Ziel dieses Projekts war die Ermittlung gesundheitlicher Risikobereiche und typischer Belastungsschwerpunkte, um gezielte Maßnahmen entwickeln und umsetzen zu können. So wurde in den vergangenen Jahren verstärkt in geschlos-

sene Anlagen und die Verbesserung der Absaugtechniken investiert. Dies führte zu einer signifikanten Verringerung der Staubbelastung und damit zu mehr Gesundheit am Arbeitsplatz in Frankenthal, München, Mailand, Sant Celoni, Cramlington, Guangzhou, Waldkraiburg, Worms und Buriasco.

Im Jahr 2016 haben wir die Sozialleistungen in Deutschland durch den Baustein Berufsunfähigkeitsvorsorge erweitert. Damit unterstützen wir unsere Mitarbeiter aktiv bei der Absicherung gegen dieses existenzbedrohende Risiko. Jeder Mitarbeiter erhält eine durch RENOLIT finanzierte Basisabsicherung und die Möglichkeit, diese individuell durch Eigenbeiträge und RENOLIT Zuschüsse aufzustocken. Durch einen Gruppenvertrag werden den Mitarbeitern interessante und finanzierbare Vorzugskonditionen angeboten. Die Aufnahme in die Versorgung ohne Gesundheitsprüfung und der Ausschluss von Risikozuschlägen sind nur einige der Vorteile, die sich durch den Gruppenvertrag ergeben.

Im Rahmen des betrieblichen Gesundheitsmanagements am Standort Worms wurden darüber hinaus erste Ansätze für eine gesundheitsgerechte Führung erarbeitet. Diese stellt Gesundheitsaspekte in den Vordergrund und fördert so ein sicheres und gesundes Arbeitsumfeld. Mitarbeiter mit vornehmlich sitzender Tätigkeit erhielten beispielsweise



Ergonomieschulungen. Im Produktionsbereich wurden schwere Hebe- und Tragetätigkeiten erfasst mit dem Ziel, durch entsprechende Maßnahmen die physischen Belastungen für die betroffenen Mitarbeiter zu reduzieren.

Neu aufgenommen wurde im betrieblichen Gesundheitsmanagement das Dienstfahrradkonzept. Seit April 2017 können Mitarbeiter und ihre Familienangehörigen über RENOLIT das eigene Wunschrad, inklusive steuerlicher Vorteile beziehen. Dabei bezahlen Mitarbeiter ihre Fahrräder bequem über die monatliche Gehaltsabrechnung. Insgesamt 255 Mitarbeiter mit 383 geleaste Fahrrädern nehmen zurzeit dieses Angebot an.

Unser Betriebsarzt ist an unseren deutschen Standorten neben der Unterstützung der Mitarbeiter nach Betriebsunfällen für die frühzeitige Erkennung und Vermeidung von berufsbedingten Gesundheitsschäden verantwortlich. Im Zuge dessen finden regelmäßige Begutachtungen der Arbeitsplätze statt. So können Verbesserungspotenziale aufgedeckt und Anpassungen der Arbeitsplätze durchgeführt werden.



Gesellschaft mitgestalten

Als Unternehmen sind wir Teil der Gesellschaft und wollen uns deshalb vor allem dort engagieren, wo wir tätig sind. Der Großteil der RENOLIT Standorte leistet in den lokalen Gemeinden einen Beitrag zu einer nachhaltigen Entwicklung. Dabei konzentriert sich unser soziales Engagement auf die Bereiche Bildung und Kultur. Insbesondere in Worms engagieren wir uns im Rahmen von Bildungspartnerschaften und Sponsoring für kulturelle Veranstaltungen. Darüber hinaus unterstützen wir aber auch verschiedene karitative Projekte jenseits dieser Bereiche. Dabei gilt weltweit, dass Spenden an politische Organisationen, Nichtregierungsorganisationen sowie Gewerkschaften grundsätzlich untersagt sind. Über die Vergabe von Spenden entscheidet die lokale Geschäftsführung in Abstimmung mit dem Vorstand.

2018 haben wir rund 42.000 Euro an soziale Projekte gespendet, Kultursponsoring in Höhe von 21.500 Euro getätigt sowie über 7.000 Euro für insgesamt vier Stipendien bereitgestellt. Im Rahmen der finan-

ziellen Unterstützung von Projekten kann jeder Produktionsstandort selbst entscheiden, welche Projekte er fördert. Weltweit ist es bereits zur Tradition geworden, dass die Standorte von RENOLIT jedes Jahr zur Weihnachtszeit an verschiedene gemeinnützige Organisationen ihrer Wahl spenden. Damit können viele Weihnachtswünsche erfüllt werden. Darüber hinaus gibt es an den einzelnen Standorten unterschiedliche Corporate Volunteering-Projekte.

Seit 2010 unterstützt RENOLIT als Sponsor den Nibelungenlauf in Worms. Bei der 15. Auflage gingen dieses Jahr mehr als 1.700 Läufer an den Start. Besonders erfreulich ist, dass RENOLIT seit Jahren mit einem eigenen Team teilnimmt. Dieses Jahr nahmen 162 Teilnehmerinnen und Teilnehmer aus 16 verschiedenen Standorten von RENOLIT teil – ein neuer Rekord!

Mitarbeiter von RENOLIT beim Nibelungenlauf 2018



Weitere Mitarbeiterkennzahlen

Aufgrund der detaillierten Daten, die wir im Personalwesen erheben, finden Sie hier weitere relevante Kennzahlen.

Voll- und Teilzeitbeschäftigte nach Region

	2016		2017		2018	
	Vollzeitbeschäftigte	Teilzeitbeschäftigte	Vollzeitbeschäftigte	Teilzeitbeschäftigte	Vollzeitbeschäftigte	Teilzeitbeschäftigte
Deutschland	94 %	6 %	94 % davon 6,9 % Frauen	6 %	94 % davon 7,1 % Frauen	6 %
Rest-Europa	96 %	4 %	96 % davon 13,6 % Frauen	4 %	96 % davon 13,4 % Frauen	4 %
Amerika	100 %	0 %	100 % davon 15,5 % Frauen	0 %	100 % davon 17,6 % Frauen	0 %
Asien inkl. Rest der Welt	100 %	0 %	100 % davon 33,2 % Frauen	0 %	100 % davon 33,7 % Frauen	0 %
RENOLIT Gruppe	96 %	4 %	96 % davon 15,3 % Frauen	4 %	96 % davon 15,2 % Frauen	4 %

Nur aktive Mitarbeiter (alle Voll- und Teilzeitbeschäftigten, die sich in einem befristeten oder unbefristeten Arbeitsverhältnis befinden); Der Frauenanteil der Vollzeitbeschäftigten wurde 2017 erstmalig erfasst.

Unbefristete und befristete Beschäftigte nach Region und Geschlecht

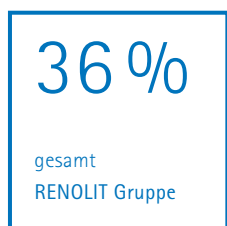
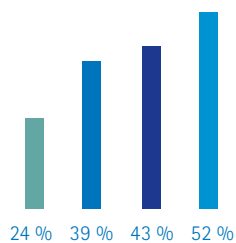
	2016		2017		2018	
	Unbefristete Beschäftigte	Befristete Beschäftigte	Unbefristete Beschäftigte	Befristete Beschäftigte	Unbefristete Beschäftigte	Befristete Beschäftigte
Deutschland	96 %	4 %	95 % davon 10,4 % Frauen	5 %	96 % davon 9,2 % Frauen	4 %
Rest-Europa	96 %	4 %	95 % davon 16 % Frauen	5 %	97 % davon 9,8 % Frauen	3 %
Amerika	100 %	0 %	100 % davon 15,5 % Frauen	0 %	99 % davon 25,0 % Frauen	1 %
Asien inkl. Rest der Welt	51 %	49 %	57 % davon 31,2 % Frauen	43 %	60 % davon 36,4 % Frauen	40 %
RENOLIT Gruppe	87 %	13 %	87 % davon 15,5 % Frauen	13 %	89 % davon 30,0 % Frauen	11 %

Nur aktive Mitarbeiter (alle Voll- und Teilzeitbeschäftigten, die sich in einem befristeten oder unbefristeten Arbeitsverhältnis befinden); Der Frauenanteil der Vollzeitbeschäftigten wurde 2017 erstmalig erfasst.

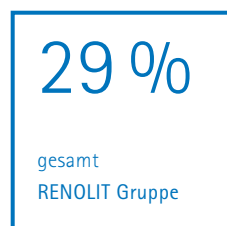
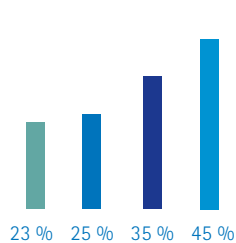
Betriebszugehörigkeit nach Region in Jahren

2017

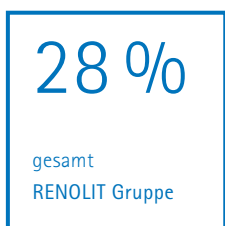
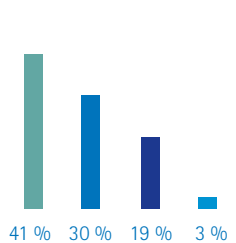
≤ 5 Jahre



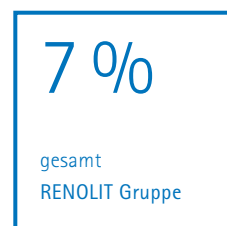
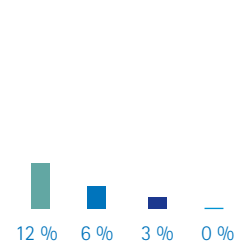
6-15 Jahre



16-30 Jahre



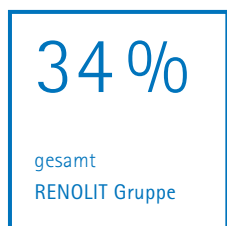
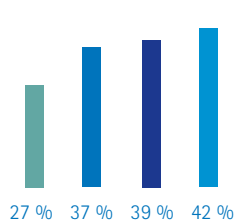
31-50 Jahre



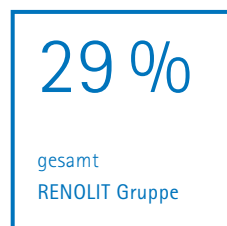
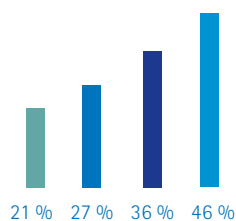
■ Deutschland ■ Rest-Europa ■ Amerika ■ Asien inkl. Rest der Welt

2018

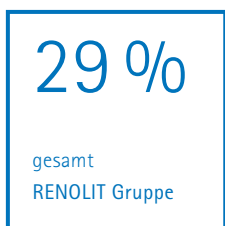
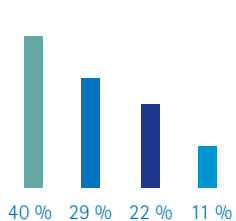
≤ 5 Jahre



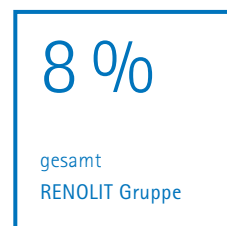
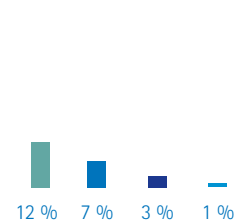
6-15 Jahre



16-30 Jahre



31-50 Jahre



■ Deutschland ■ Rest-Europa ■ Amerika ■ Asien inkl. Rest der Welt

Die Betriebszugehörigkeit nach Region in Jahren wurde 2017 erstmalig erfasst.

Neueinstellung nach Alter, Geschlecht und Region

2017

	Deutschland	Rest-Europa	Amerika	Asien inkl. Rest der Welt	Gesamt
< 30 Jahre	117 davon 4,3 % Frauen	46 davon 15,2 % Frauen	19 davon 0 % Frauen	110 davon 36,4 % Frauen	292 davon 17,8 % Frauen
30–50 Jahre	36 davon 16,7 % Frauen	97 davon 16,5 % Frauen	19 davon 26,3 % Frauen	89 davon 39,3 % Frauen	241 davon 25,7 % Frauen
> 50 Jahre	3 davon 0 % Frauen	25 ¹⁰ davon 16,0 % Frauen	4 davon 0 % Frauen	0	32 davon 12,5 % Frauen
Gesamt	156 davon 7,1 % Frauen	168 davon 16,1 % Frauen	42 davon 11,9 % Frauen	199 davon 37,7 % Frauen	565 davon 20,8 % Frauen

¹⁰ Aufgrund angepasster Berechnungen wurde der Wert im Vergleich zum Vorjahr korrigiert.

2018

	Deutschland	Rest-Europa	Amerika	Asien inkl. Rest der Welt	Gesamt
< 30 Jahre	117 davon 7,7 % Frauen	38 davon 13,2 % Frauen	27 davon 18,5 % Frauen	58 davon 25,9 % Frauen	240 davon 14,2 % Frauen
30–50 Jahre	58 davon 19,0 % Frauen	105 davon 18,1 % Frauen	22 davon 4,5 % Frauen	76 davon 32,9 % Frauen	261 davon 21,5 % Frauen
> 50 Jahre	9 davon 0 % Frauen	11 davon 27,3 % Frauen	4 davon 50 % Frauen	3 davon 33,3 % Frauen	27 davon 22,2 % Frauen
Gesamt	184 davon 10,9 % Frauen	154 davon 17,5 % Frauen	53 davon 15,1 % Frauen	137 davon 29,9 % Frauen	528 davon 18,2 % Frauen

Die Anzahl an Neueinstellungen wurde 2017 erstmalig erfasst.

GRI 102-48

Abgänge nach Alter, Geschlecht und Region

2017

	Deutschland	Rest-Europa	Amerika	Asien inkl. Rest der Welt	Gesamt
< 30 Jahre	54 davon 9,3 % Frauen	21 davon 14,3 % Frauen	15 davon 6,7 % Frauen	102 davon 29,4 % Frauen	192 davon 20,3 % Frauen
30–50 Jahre	22 davon 18,2 % Frauen	42 davon 14,3 % Frauen	19 davon 47,4 % Frauen	78 davon 33,3 % Frauen	161 davon 28,0 % Frauen
> 50 Jahre	41 davon 7,3 % Frauen	35 davon 8,6 % Frauen	6 davon 33,3 % Frauen	0	82 davon 9,8 % Frauen
Gesamt	117 davon 10,3 % Frauen	98 davon 12,2 % Frauen	40 davon 30,0 % Frauen	180 davon 31,1 % Frauen	435 davon 21,2 % Frauen

2018

	Deutschland	Rest-Europa	Amerika	Asien inkl. Rest der Welt	Gesamt
< 30 Jahre	52 davon 1,9 % Frauen	8 davon 50,0 % Frauen	13 davon 0 % Frauen	80 davon 33,8 % Frauen	153 davon 20,9 % Frauen
30–50 Jahre	32 davon 6,3 % Frauen	57 davon 24,6 % Frauen	12 davon 0 % Frauen	76 davon 40,8 % Frauen	177 davon 26,6 % Frauen
> 50 Jahre	40 davon 12,5 % Frauen	35 davon 34,3 % Frauen	10 davon 0 % Frauen	2 davon 0 % Frauen	87 davon 19,5 % Frauen
Gesamt	124 davon 6,5 % Frauen	100 davon 30,0 % Frauen	35 davon 0 % Frauen	158 davon 36,7 % Frauen	417 davon 23,0 % Frauen

Altersstruktur der Beschäftigten nach Region (in Altersgruppen)

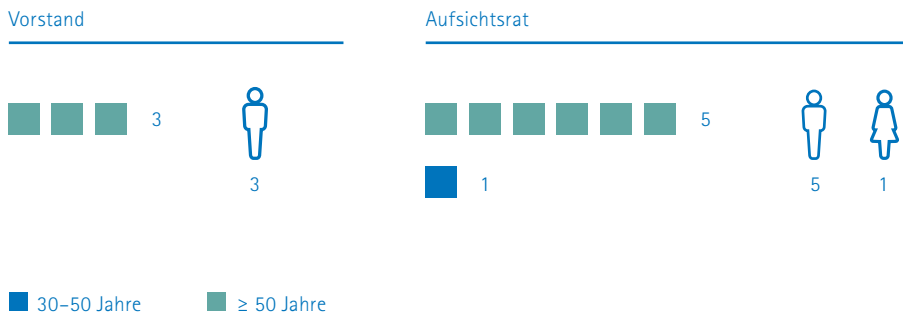
Alter	2016					2017					2018				
	≤ 30	31–40	41–50	51–60	≥ 61	≤ 30	31–40	41–50	51–60	≥ 61	≤ 30	31–40	41–50	51–60	≥ 61
Deutschland	20 %	17 %	28 %	30 %	5 %	21 %	18 %	26 %	31 %	5 %	20 %	18 %	22 %	32 %	8 %
Rest-Europa	12 %	24 %	35 %	24 %	5 %	11 %	24 %	36 %	24 %	5 %	11 %	23 %	36 %	25 %	5 %
Amerika	14 %	30 %	22 %	25 %	9 %	15 %	29 %	22 %	27 %	7 %	19 %	28 %	22 %	24 %	7 %
Asien inkl. Rest der Welt	29 %	46 %	22 %	3 %	0 %	23 %	50 %	23 %	3 %	0 %	18 %	47 %	24 %	9 %	2 %
RENOLIT Gruppe	19 %	27 %	28 %	22 %	4 %	18 %	27 %	28 %	23 %	4 %	17 %	27 %	27 %	24 %	5 %

Unfälle nach Art der Verletzung

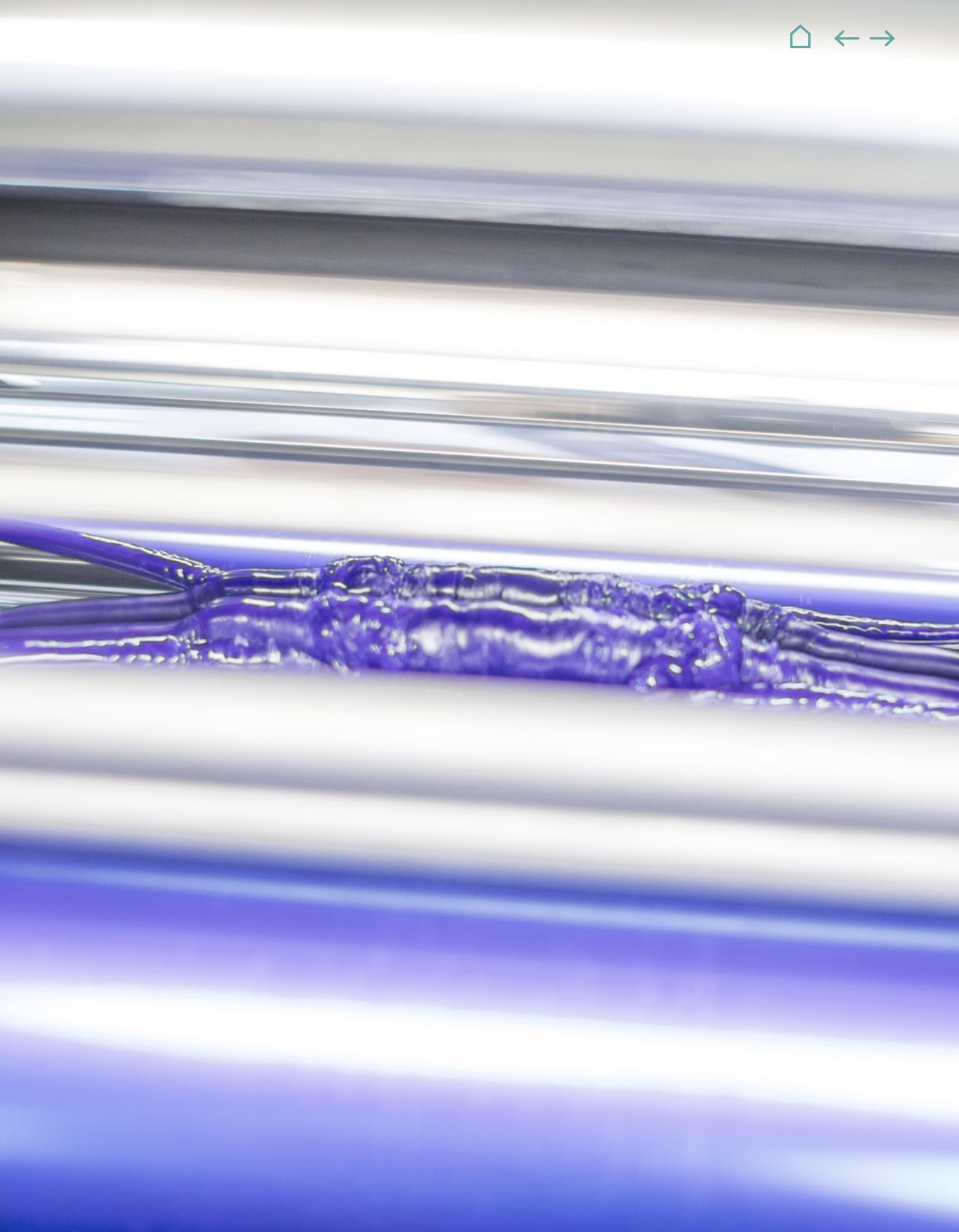
	2016	2017	2018
Platz-/Schnitt-/Stich-/Schürfwunde	12	9	13
Verbrennungen	3	3	2
Prellung/Quetschung/Verstauchung	20	19	14
Knochenbruch	5	7	9
Augenverletzung	0	2	1
Amputation	3	2	0
Tod	0	0	0
Andere	1	3	3

Unfälle werden in der RENOLIT Gruppe nicht nach Geschlecht erfasst, da dies nicht zur Unfallvorsorge in der Nachbereitung beiträgt. Da Unfallmeldungen häufig einen weiten Verteilerkreis haben, sind personenbezogene Daten minimalisiert. So werden z. B. auch das Alter oder der Name des Verunfallten nicht erfasst.
Für das Jahr 2018 sind die Standorte American RENOLIT Corporation LA und Changzhou Wood-Stock Co., Ltd. ausgenommen.

Mitglieder von Vorstand und Aufsichtsrat nach Alter und Geschlecht 2018



GRI 102-48



PRODUKTE

Miteinander für mehr Innovation

Facettenreiche Produkte schaffen Mehrwert für unsere Kunden. Die Vielfalt der Produkte entsteht durch unsere Innovationskraft, die immer mit hohen Qualitäts- und Sicherheitsansprüchen einhergeht. Damit wir uns auch künftig als Markt- und Innovationsführer in unserer Branche positionieren können, arbeiten wir gemeinsam daran, zukunftsweisende Ideen voranzutreiben.



Spezialist für hochwertige Folien, Platten und andere Kunststoffprodukte

RENOLIT zählt zu den international führenden Herstellern hochwertiger Kunststoff-Folien und verwandter Produkte für technische Anwendungen. In zahlreichen Branchen fungieren wir als Innovationstreiber für hochwertige Folien, Platten und weitere Produkte aus Kunststoff. Als kundenorientiertes Unternehmen ist die Entwicklung zukunftsweisender Lösungen ein zentraler Punkt unserer Aktivitäten. Dabei stehen die Marktbedürfnisse stets im Mittelpunkt: Sie entscheiden über die neuesten Angebote.

Unsere insgesamt acht Geschäftsbereiche arbeiten eng vernetzt zusammen und tauschen sich intensiv aus. Auf diese Weise können wir aus einem großen Innovationspotenzial schöpfen, Marktveränderungen frühzeitig erkennen und individuelle Produkte und Lösungen anbieten. Zudem begegnen wir mit unseren Produkten globalen Herausforderungen und tragen zur Erreichung verschiedener UN Sustainable Development Goals bei.

PRODUKTE

Diese SDGs haben wir im Bereich Produkte als für uns wesentlich definiert.



Unsere Geschäftsbereiche im Überblick



... vereint innovative Spezialfolien und Platten für die Solarenergie- und Baubranche.



... produziert Verbundwerkstoffe, aus denen beispielsweise Innenausstattungsteile für die Automobilindustrie entstehen und andere kundenspezifische Lösungen, bei denen Leichtbau, Formbarkeit, mechanische Belastbarkeit und Recyclingfähigkeit eine wichtige Rolle spielen.



... ist spezialisiert auf Folien zur Herstellung von selbstklebenden Produkten, die in der Werbung, zur Beschriftung und Produktkennzeichnung sowie in der Fassadenrenovierung und in maritimen Anwendungen verwendet werden.



... produziert dekorative Hochleistungsfolien, die zum Schutz und zur Oberflächengestaltung von Fensterprofilen, Türfüllungen, Fassadenelementen, Garagentoren und anderen Bauelementen im Außenbereich eingesetzt werden.



... stellt verformbare Thermolamine zur dekorativen Gestaltung verschiedenster Oberflächen her – für Küchen, Möbel, Türen und Fußböden über den Wand- und Deckenbereich bis hin zur Interieurgestaltung von Caravans und Mobile Homes.



... ist spezialisiert auf Folien, Schläuche, Granulate sowie Kappen, Verschlüsse und Anschlüsse in medizinischer Qualität für die Herstellung von pharmazeutischen Verpackungsmitteln und medizinischem Zubehör, wie zum Beispiel Blutbeutel, Beuteln für Dialyseanwendungen sowie Infusions- und Transfusionssets.



... vereint synthetische flexible Membranen zur Abdichtung von Dach- und Tiefbaukonstruktionen, Gartenteichen und Swimmingpools.



... legt den Fokus auf PVC-Folien für die Herstellung von Büromaterial und zahlreiche technische und dekorative Anwendungen wie Spanndecken, Zeltfenster, Lampenschirme und Flaschenkapseln sowie medizinische Produkte.

Unsere Produkte und ihr Bezug zu Nachhaltigkeit

Kunststoffe sind künstlich hergestellte Materialien aus organischen Rohstoffen wie Erdöl, Erdgas, Kohle oder aus nachwachsenden Rohstoffen wie Soja, Mais oder Zuckerrohr. Dabei haben alle Kunststoffe eines gemein: Sie bestehen aus langen Molekülketten, den Polymeren. Die vielfältigen Eigenschaften des Kunststoffes, ob er beispielsweise biegsam oder hart ist, hängen von den Zuschlagstoffen ab, die ihm in der Herstellung beigemischt werden. Aus den unterschiedlichen Formeln entsteht die facettenreiche Produktwelt von RENOLIT.

Die vielfältige Anwendung zeigt, dass Produkte aus Kunststoff ein selbstverständlicher Teil unseres Lebens sind. In vielen Bereichen tragen Kunststoffe dazu bei, dass Energie gespart wird, weniger Treibhausgase ausgestoßen und natürliche Ressourcen geschont werden. Mit der intensiven Nutzung entstehen jedoch auch einige Herausforderungen: Insbesondere durch unzureichend funktionierende Entsorgungs- und Verwertungsstrukturen können Kunststoffabfälle in die Umwelt gelangen. Obwohl die Produkte von RENOLIT allein in technisch anspruchsvollen Industrien zum Einsatz kommen und so nicht im alltäglichen Haushaltsmüll landen, übernehmen auch wir für das Abfallproblem Verantwortung. Hierfür sind Ressourceneffizienz und ein effektives Abfallmanagement unabdingbar. Als Teil der Kunststoffindustrie arbeiten wir außerdem intensiv an der Erhöhung von Recycling- und Wiederverwendungsquoten (mehr dazu im Kapitel Produktion auf Seite 49).

PRODUKTHIGHLIGHT

Energie sparen durch innovative Bedachung

Die Zukunft der Industrie liegt in der Effizienz. So auch im Bedachungssektor, in dem RENOLIT innovative Industriedachlösungen vorantreibt. Die bereits im Markt etablierte Dachbeschichtung RENOLIT ALKORSMART ist UV-blockierend. Dadurch sorgen die Membranen für eine geringere Wärmeentwicklung des Gebäudes und seiner Umgebung, was energiesparender ist und dem Wärmeinseleffekt entgegenwirkt. Gleichzeitig hat das Produkt im Gegensatz zu Standardmembranen eine längere Lebensdauer. Die lange Haltbarkeit verbraucht im Umkehrschluss auch weniger Ressourcen.

Die für die Olympischen Spiele 1992 erbaute Sporthalle „Mar Bella“ in Barcelona wurde beispielsweise mit den RENOLIT ALKORSMART Membranen ausgestattet. Für das nun schon deutlich energetisch-effizientere Dach ist außerdem die Kombination mit RENOLIT Photovoltaik-Elementen im Gespräch. Diese Kombination würde die Umweltfreundlichkeit der Sporthalle nochmals deutlich steigern.



Verantwortungsvolle Fertigung und Beschaffung

RENOLIT setzt auf Eigenfertigung – sowohl in der Entwicklung als auch in der Herstellung der Produkte. Wie bereits in den letzten Jahren lag das Beschaffungsvolumen zugekaufter Halbfertigprodukte unter zehn Prozent. Als Halbfertigprodukte beziehen wir beispielsweise Gummi- und Kunststoffformteile sowie technische Textilgewebe aus Kunststofffasern.

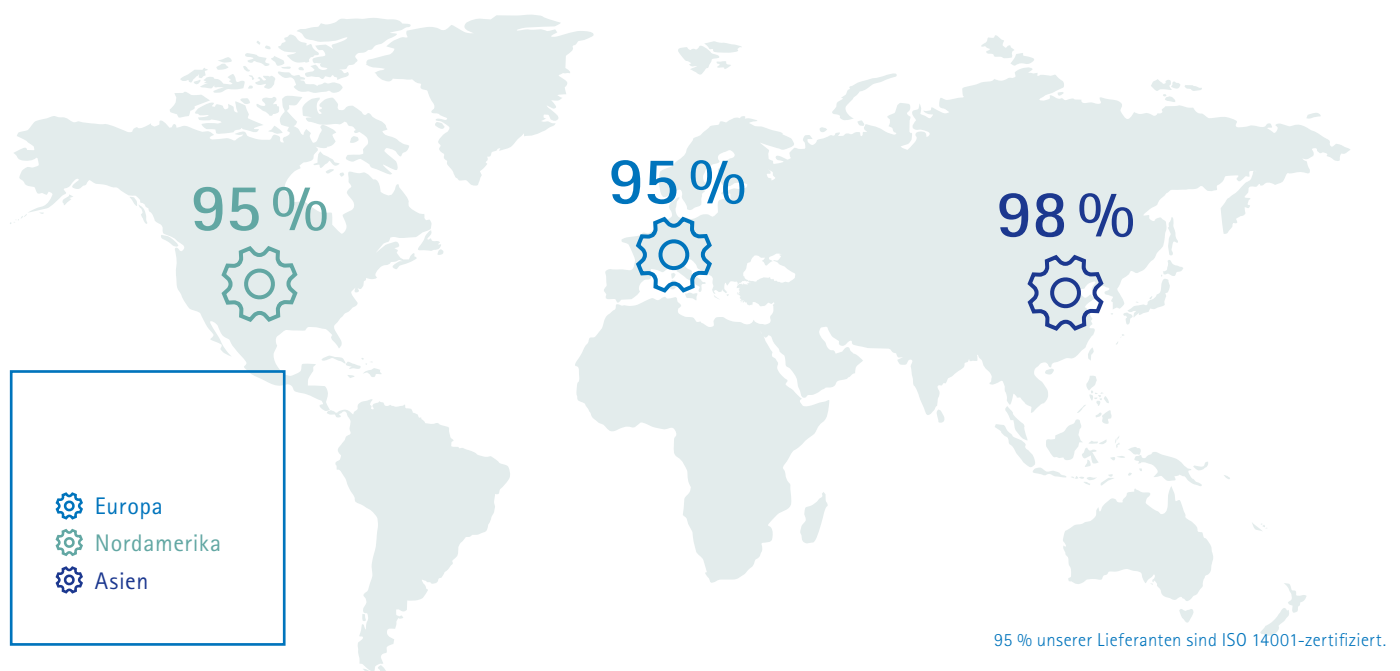
Grundsätzlich legen wir Wert auf lokale Beschaffung. Konkret bedeutet dies für uns, dass wir Lieferanten bevorzugen, die ihre Produktionsstätte auf demselben Kontinent haben wie das jeweils verarbeitende RENOLIT Werk. Durch die Verfolgung eines hohen Local Contents, das heißt dem Anteil des Liefervolumens desselben Kontinents im Verhältnis zum gesamten Liefervolumen, wollen wir die lokale Wirtschaft fördern und Transportemissionen reduzieren. Bereits seit einigen Jahren ist der Local Content in allen unseren Regionen sehr hoch. So erreichten wir 2018 in Asien erneut einen Local Content von 98 Prozent. Auch in den USA liegt er trotz eines weiteren Rückgangs

bei 90 Prozent. In Europa werden 93 Prozent des Liefervolumens auf dem europäischen Kontinent produziert, circa zwei Prozent in Nordamerika und fünf Prozent werden aus Asien importiert.

Selbstverständlich achten wir in der Zusammenarbeit mit unseren Geschäftspartnern auch auf die Einhaltung unserer in den Einkaufsbedingungen formulierten Standards. Die Einkaufsbedingungen der RENOLIT SE formulieren ausdrückliche Vorgaben für Lieferanten zur Einhaltung der gesetzlichen Vorschriften im Bereich Arbeitsbedingungen und Sicherheitsstandards. Wir sprechen uns eindeutig gegen jegliche Form von Zwangs- und Kinderarbeit aus und verpflichten unsere Lieferanten zur Wahrung der Individual- und Kollektivarbeitsrechte von Arbeitnehmern sowie zur Zahlung des jeweils gültigen Mindestlohns. Wir überarbeiten unsere Einkaufsbedingungen regelmäßig. Im Rahmen der letzten Überarbeitung haben wir neue Vorgaben für den Umgang mit Gefahrstoffen und Chemikalien (Gefahrstoffverordnung und REACH¹¹-Verordnung) und die Verpflichtung zur Entrichtung der Beiträge zur Sozialversicherung aufgenommen.

¹¹ REACH (Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemicals) ist eine Chemikalienverordnung der EU (1907/2006), die 2007 in Kraft getreten ist und in allen Mitgliedsstaaten Gültigkeit besitzt. Nach dem Prinzip „no data, no market“ dürfen innerhalb des Geltungsbereiches nur noch chemische Stoffe in Verkehr gebracht werden, die vorher registriert worden sind.

Local Content 2018





Neben lokal produzierenden Lieferanten bevorzugen wir solche, die ein zertifiziertes Umwelt- oder Energiemanagementsystem vorweisen können. Für unsere deutschen Standorte haben wir uns das Ziel gesetzt, mindestens 85 Prozent des Einkaufsvolumens von Zulieferern mit einem nach ISO 14001 zertifizierten Umweltmanagementsystem zu beziehen.¹² Im Jahr 2018 platzierten wir wie im Vorjahr 92 Prozent unseres Rohstoff-Einkaufsvolumens bei Lieferanten nach der weltweit anerkannten Umweltmanagementnorm. Auch unser angestrebtes Ziel, dass 60 Prozent unseres Rohstoff-Einkaufsvolumens von Lieferanten stammen, die nach der Energiemanagementnorm ISO 50001 zertifiziert sind, konnten wir im Jahr 2018 um circa fünf Prozentpunkte übertreffen.

Gemeinsam für hohe Sicherheits- und Qualitätsstandards

Wir tragen eine große Verantwortung für unsere Produkte, da diese weltweit in die weiterverarbeitende Industrie fließen. Unser Anspruch ist es, sichere und qualitativ hochwertige Produkte herzustellen. Dies gewährleisten wir durch regelmäßige Produktkontrollen, den Austausch bedenklicher Stoffe durch Alternativen und natürlich durch die Einhaltung gesetzlicher Vorschriften. Die Produktkontrollen gelten für 100 Prozent unserer Produkte. Wir kennen jede Rezeptur und somit alle Bestandteile unserer Produkte. Es erfolgt eine sorgsame Überprüfung hinsichtlich Sicherheit für Mensch und Umwelt. Daher kommen bei uns nur sorgfältig ausgewählte Rohstoffe zum Einsatz.

Zu unserem Verständnis von Produktverantwortung gehört es auch, stetig an der Verlängerung der Lebensdauer unserer Produkte und der Einsparung von Ressourcen zu arbeiten. Selbstverständlich halten wir uns an die gesetzlichen Regelungen hinsichtlich des Vertriebs unserer Produkte und verkaufen keine Produkte, deren Anwendung verboten ist.

¹² Bewertet werden alle Rohstofflieferanten ab einem Einkaufsvolumen von 200.000 Euro pro Jahr.

Mitte 2017 hat der Ausschuss für Risikobewertung der Europäischen Chemikalienagentur (ECHA) die Empfehlung ausgesprochen, Titan-dioxid aufgrund der vorliegenden wissenschaftlichen Daten als „vermutlich krebserregend“ einzustufen, sofern es über die Atemluft aufgenommen wird. Die gesetzlich erlaubte Konzentration von Titan-dioxid in der Luft ist je nach Land unterschiedlich. In Deutschland liegt diese derzeit bei einem Bruchteil des Wertes aus der Studie, die der Empfehlung zugrunde liegt. Wir sind sicher, dass wir die gesetzlich vorgeschriebenen Grenzwerte künftig an allen Standorten weltweit einhalten. Falls sich neue gesetzliche Grenzwerte ergeben, werden wir selbstverständlich Maßnahmen ergreifen, um diese zu erfüllen und unsere Mitarbeiter darüber informieren.

Um unseren hohen Qualitätsansprüchen gerecht zu werden, gilt an 14 Produktionsstandorten ein nach ISO 9001 zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem. Das Managementsystem unterstützt uns bei der kontinuierlichen Verbesserung der Prozesse und beim Erreichen eines gleichbleibenden Qualitätsniveaus. Da die Qualität unserer Produkte auch durch die von uns bezogenen Rohstoffe beeinflusst wird, erwarten wir von unseren Zulieferern einen ebenso hohen Qualitätsanspruch. Durch rechtzeitige Einbindung der Zulieferer in den Entwicklungs- und Qualitätsplanungsprozess erreichen wir einen lückenlosen Informationsfluss, der für eine fehlerfreie Fertigung und eine prozesssichere Belieferung essenziell ist. Im September 2018 wurden alle bereits nach der Qualitätsmanagementnorm ISO 9001:2008 zertifizierten Standorte nach der neuen Revision ISO 9001:2015 auditiert. Alle RENOLIT Standorte sind nun nach der neuen Qualitätsmanagementnorm zertifiziert. Zu den neuen Normforderungen gehört unter anderem eine Risikobetrachtung und die Erweiterung der Dokumentation unter Berücksichtigung interessierter Parteien, die von den Prozessen oder Tätigkeiten direkt oder indirekt betroffen sind. Auch rückt die Verantwortung des Top-Managements und das Thema Wissenstransfer stärker in den Fokus.

Um unser Qualitätsniveau an allen Produktionsstandorten der Business Unit RENOLIT *MEDICAL* noch weiter auszubauen, haben wir uns das ehrgeizige Ziel gesetzt, die Good Manufacturing Practice (GMP) zu erfüllen. Damit möchten wir die Kundenerwartungen im Medizinbereich und auch die FDA¹³ erfüllen. Wir haben eine Bewertung der ISO-Normen 15378, 13485 und 9001 durchgeführt, um sicherzustellen, dass das richtige Qualitätssystem für unsere Anwendungen gewählt wird. Im Ergebnis wird der Standard ISO 13485, der bereits

an allen RENOLIT *MEDICAL* Standorten implementiert ist, beibehalten. Die Norm ISO 15378, die sowohl die ISO 9001 als auch die GMP Vorgaben abdeckt, wird mittelfristig die ISO 9001 ablösen und an allen für unsere Medizinprodukte relevanten Produktionsstandorten eingeführt werden. Bisher wurde uns die Einhaltung an zwei Standorten bestätigt. Bis 2020 soll die Zertifizierung erfolgreich an allen RENOLIT *MEDICAL* Standorten abgeschlossen sein.

Selbstverständlich halten wir alle relevanten Verordnungen zum Thema Produktsicherheit ein. Im Fokus steht diesbezüglich vor allem die Einhaltung der REACH-Verordnung. RENOLIT verwendet ausschließlich registrierte bzw. vorregistrierte Rohstoffe und arbeitet an einem sukzessiven Austausch gefährlicher Stoffe durch Alternativen. Dies ist abhängig von der Verfügbarkeit adäquater Ersatzprodukte. Durch die REACH-Verordnung unterliegen wir einer Informationspflicht, die Verbrauchern die Möglichkeit bietet, Informationen zu den enthaltenen gefährlichen Stoffen und zur sicheren Handhabung zu erfragen. Darüber hinaus stellen wir unseren Kunden alle relevanten Informationen zur Verfügung. Dieses Vorgehen steigert nicht nur die Transparenz und die Sicherheit im Umgang mit Chemikalien, sondern stärkt zudem unsere Produktsicherheit.

Impulse für Innovation

„Innovativ“ steht als einer unserer fünf Markenwerte im Fokus unseres unternehmerischen Handelns. Wir verpflichten uns dem Fortschritt und der Entwicklung, um auch in Zukunft durch unsere Produkte die Lebensqualität vieler Menschen zu erhöhen. Besonders großen Wert legen wir zudem auf die unternehmensinterne Innovationskultur. Grundlegend dafür ist das Engagement unserer Mitarbeiter – jeder einzelne trägt zur Innovationskraft unseres Unternehmens bei. Wir ermutigen unsere Mitarbeiter, innovativ zu denken und zu handeln, und motivieren sie, ihre Ideen einzubringen. Der RENOLIT Innovation Contest trägt als Leitinitiative intensiv zur Förderung unserer Innovationskultur bei (weitere Informationen dazu im Kapitel Menschen auf Seite 26). Der globale Innovationswettbewerb findet in regelmäßigen Zeitabständen zu einer jeweils neuen Themenstellung statt. Ein wichtiger Schritt auf dem Weg, unsere Innovationsprozesse zu strukturieren, zu harmonisieren und Synergien zu schaffen, ist die weltweite Einführung des Innovationsmanagementsystems „InnoView“. Damit schaffen wir Transparenz über unser Innovationsportfolio und vernetzen Aktivitäten an unterschiedlichen Standorten.

¹³ Die FDA (Food and Drug Administration) ist die Lebensmittelüberwachungs- und Arzneimittelbehörde der Vereinigten Staaten.



PRODUKTION

Miteinander für einen schonenden Ressourceneinsatz

Die Natur und ihre Ressourcen sind unsere Lebensgrundlage. Allerdings sind diese begrenzt und durch Entwicklungen wie den Klimawandel zunehmend bedroht. Umso wichtiger ist es, unsere Produktion verantwortungsvoll und ressourcenschonend zu gestalten. Um unserer ökologischen Verantwortung gerecht zu werden, setzen wir uns dafür ein, dass Nachhaltigkeitsaspekte systematisch in unsere Produktionsprozesse integriert werden und wir sorgsam mit natürlichen Rohstoffen umgehen.

Betrieblicher Umweltschutz

Angesichts des Klimawandels und knapper werdender Ressourcen stehen produzierende Unternehmen vor der Herausforderung, ihre Produktion ressourcenschonend zu gestalten. Um den komplexen Anforderungen unserer ökologischen Verantwortung gerecht zu werden, definiert unser gruppenweiter Umweltstandard Mindestanforderungen im Bereich Umweltmanagement. Dieser gilt für alle unsere Werke weltweit.

Derzeit sind insgesamt neun unserer Standorte nach den international anerkannten Normen ISO 14001 und EMAS zertifiziert. Bei der jährlichen Überprüfung – intern sowie extern durch renommierte Kontrollorgane wie den TÜV, Bureau Veritas und Lloyd's – konnten alle Werke vorweisen, dass ihre Managementsysteme den Anforderungen der Standards entsprechen und einem funktionierenden kontinuierlichen Verbesserungsprozess unterliegen.

An allen Produktionsstandorten wurden Verantwortlichkeiten in Bezug auf Umweltthemen definiert. Zusätzlich werden unsere Standorte kontinuierlich durch externe Behörden überwacht, die uns bei der Umsetzung gesetzlicher Regelungen und der Aktualisierung vorliegender Genehmigungen unterstützen. Die nationalen Behörden der jeweiligen Standorte haben bei ihrer Überprüfung 2018 keine Verstöße festgestellt.

Darüber hinaus ist jeder Produktionsstandort verpflichtet, einen jährlichen Umweltbericht zu erstellen, der potenzielle Umweltrisiken und Maßnahmen zu deren Minimierung aufzeigt. Anfang 2016 wurde in den Werken eine Standardberichtsform eingeführt, um die Vergleichbarkeit der Daten zu gewährleisten. Die Umweltberichte der Produktionsstandorte zeigen, dass die Vielseitigkeit und Komplexität umweltrelevanter Themen und Regelungen zu den zentralen Herausforderungen unseres Umweltmanagementsystems gehören. Um den Informationsfluss zu verbessern, haben wir daher Elemente des internen Umweltstandards in die Prüfungskriterien der Audits der Internen Revision eingebunden. Im Ergebnis decken sich die Audits mit den vorgenannten behördlichen Inspektionen – kein Standort hat signifikant gegen nationales Umweltrecht verstoßen.

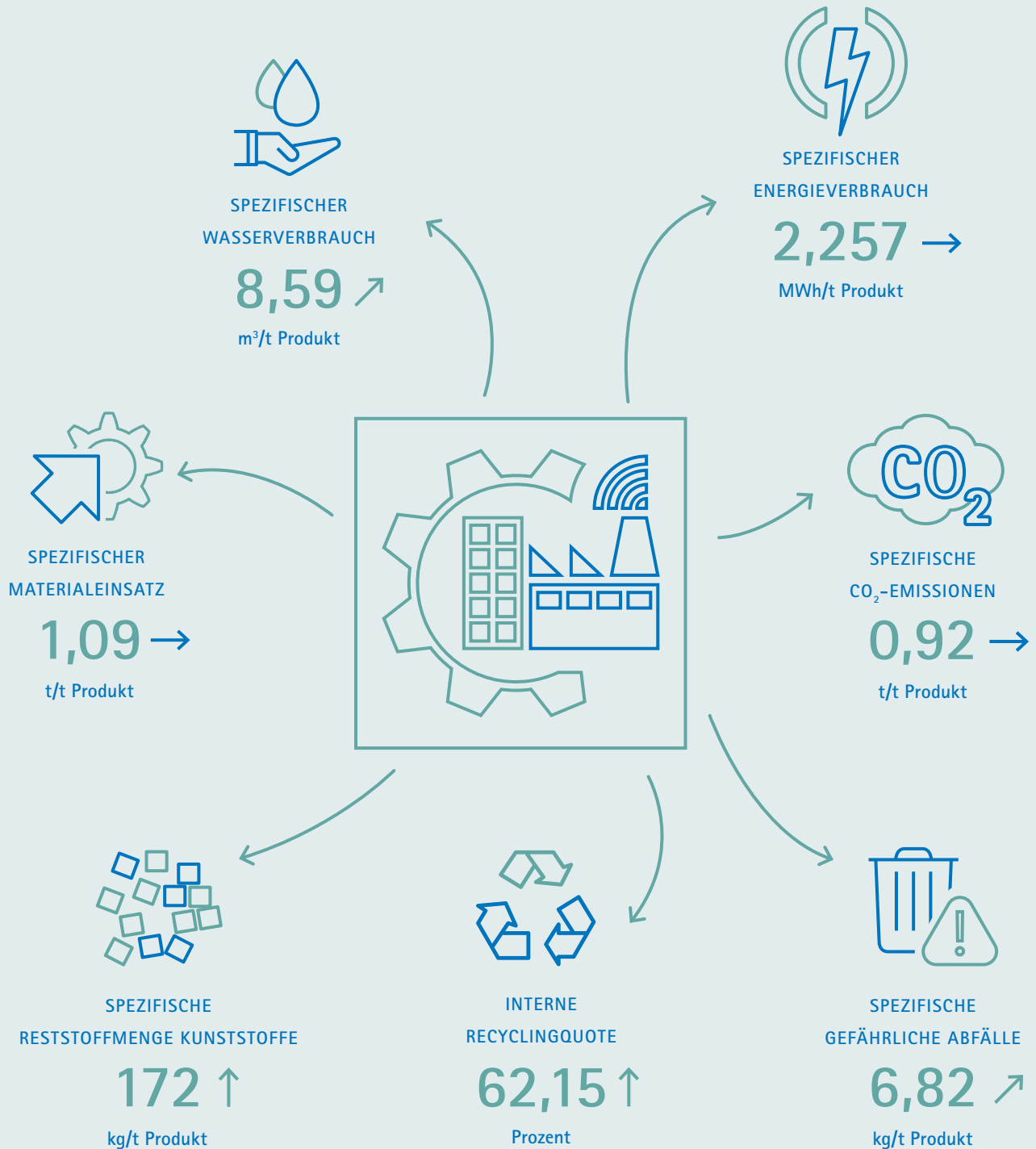
Nach Auswertung aller Berichte gab es im Berichtszeitraum, abgesehen von wenigen unkritischen Nachbarschaftsbeschwerden, weder wesentliche Beschwerden über unser Umweltverhalten noch bedeutende umweltrelevante Vorfälle. Die Beschwerden blieben auf Lärm reduziert – in einem steten Prozess werden daher bereits in der Planungsphase von Projekten Lärminderungsmaßnahmen miteinbezogen. Selbstverständlich gehen wir allen Beschwerden gewissenhaft nach, identifizieren Ursachen und leiten bei Bedarf notwendige Maßnahmen ein. Im Falle erkannter Umweltrisiken wurden die Behörden umgehend informiert und entsprechende Maßnahmen zur Beseitigung eingeleitet, die sukzessive umgesetzt werden. Beispielhaft hierfür sind Standorte mit historisch gewachsenen Bodenkontaminationen. Betroffen sind die Werke in La Porte, Mailand, Buriasco, Commerce, Thansau, München, Worms, Enkhuizen und Chevigny. Alle Standorte sind behördlich überwacht, teilweise bereits vollständig saniert oder Sanierungsmaßnahmen sind bereits angestoßen worden.

PRODUKTION

Diese SDGs haben wir im Bereich der Produktion als für uns wesentlich definiert.



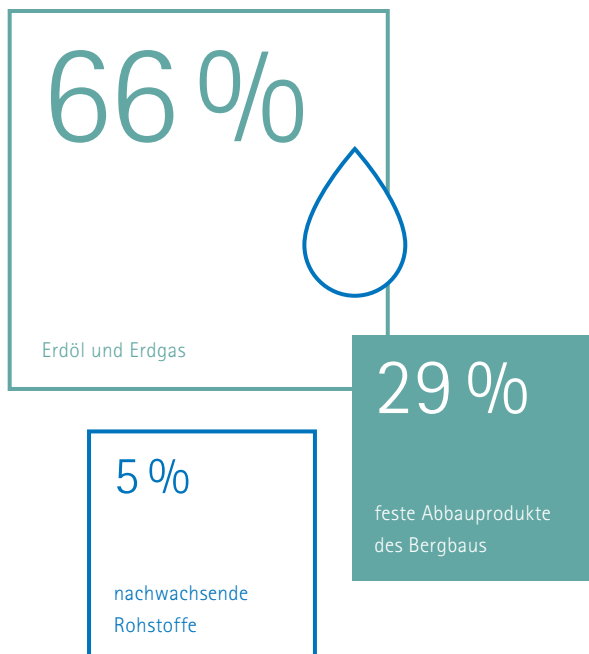
Umweltkennzahlen im Überblick



Eingesetzte Materialien

Bei den von RENOLIT eingesetzten Materialien handelt es sich im Wesentlichen um Polymere (Kunststoffe), Ester, Additive, Farbpigmente, Füllstoffe sowie Druckfarben, die von Firmen der internationalen Großchemie und deren Distributoren bezogen werden. Diese werden als feste Schüttgüter oder in flüssiger Form zur weiteren Verarbeitung angeliefert und bestehen zum Großteil aus Erdgas und Erdöl, festen Abbauprodukten des Bergbaus sowie zu einem kleinen Anteil aus nachwachsenden Rohstoffen. Auf die Zusammensetzung der Ausgangsstoffe hat RENOLIT keinen nennenswerten Einfluss.

Zusammensetzung der Ausgangsstoffe



Beruhet auf Schätzungen

Aus Wettbewerbsgründen wird auf eine genaue Aufschlüsselung der Materialien verzichtet. Der verstärkte Einsatz nachwachsender Rohstoffe innerhalb der Produktionskette wurde intensiv überprüft und getestet. Dabei stehen wir mit unseren Kunden im engen Austausch und stellen immer wieder fest, dass die Nachfrage nach entsprechenden Produkten im Moment gering ausfällt. RENOLIT setzt daher den Fokus auf die Steigerung der Materialeffizienz, die insbesondere durch den Ausbau der Recyclingaktivitäten erreicht werden soll.

2018 wurden insgesamt 277.424 Tonnen Material im Produktionsprozess eingesetzt (basierend auf den Zukäufen von Rohstoffen und Halbzeugen innerhalb des Berichtsjahres). Die Senkung um circa 1,75 Prozent steht im Einklang mit der leicht gesunkenen Produktionsgutmenge. Wie im Vorjahr ist auch 2018 die Materialeffizienz, also das Verhältnis zwischen absolutem Materialeinsatz und Jahresproduktion, mit einem Wert von 1,09 konstant geblieben.

Spezifischer Materialeinsatz in t/t Produkt

2016	2017	2018
1,07	1,09	1,09

Sicherer Einsatz von Rohstoffen und Chemikalien

Durch die Beschaffenheit unserer Produkte verwenden wir im Rahmen des Produktionsprozesses unterschiedliche Rohstoffe und Chemikalien. Nur durch einen verantwortungsbewussten Umgang kann sichergestellt werden, dass die Verunreinigung der Luft, des Wassers und des Bodens, das Feuerrisiko und die Gesundheitsgefährdung der Mitarbeiter ausgeschlossen sind. Aus diesem Grund führen wir an allen Standorten regelmäßige Betriebsbegehungen und Unterweisungen zum Einkauf, Transport sowie zur Lagerung und Handhabung von Stoffen durch. Darüber hinaus müssen Betriebsanweisungen für alle relevanten Stoffe an den Lager- und Einsatzorten prominent ausgehängt sein. An jedem Standort gibt es mindestens eine fachkundige Person, die dafür verantwortlich ist, dass alle relevanten Gesetze und Vorschriften im Umgang mit Stoffen, insbesondere gefährlichen Rohstoffen, eingehalten werden. Wie schon im Vorjahr gab es auch 2018 keine Fälle, in denen die genannten Vorschriften nicht eingehalten wurden.

Mit Gefahrstoffen sicher umgehen

Eine Herausforderung an vielen RENOLIT Produktionsstandorten ist die Lagerung von Gefahrstoffen: Insbesondere die überwiegend alte Bausubstanz mancher Werke erschwert die regelkonforme Lagerung wassergefährdender Stoffe. Um den sicheren und umweltfreundlichen Umgang mit Gefahrstoffen sicherzustellen, hat RENOLIT die betroffenen Bereiche erfasst und entsprechende Maßnahmen eingeleitet. Dazu wurden unter anderem an einigen Standorten Dichtflächen geschaffen, die das Abfließen von Flüssigkeiten in das Erdreich und die Gewässer verhindern. Darüber hinaus verfügen einige Standorte über Gefahrstofflager. Im Gegensatz zur dezentralen Lagerung können dort neben unterschiedlichen Gefahrstoffen auch Abfälle zur Entsorgung zentral gelagert werden. Zwar verfügt nicht jeder Standort über ein separates Gefahrstofflager, jedoch wurden unter Absprache mit den Kontrollinstanzen vorschriftsgemäße Bereiche geschaffen, die das Risiko eines Umweltschadens minimieren.

Fokus auf internes Recycling

Bedingt durch die Natur unseres Kerngeschäfts fokussieren wir unsere Bemühungen vor allem auf die Vermeidung von Kunststoffreststoffen, die bei der Produktion anfallen können. Unvermeidbare Reststoffe werden primär intern recycelt, um somit den Wert der Reststoffe zu erhalten und den Bedarf an Primärrohstoffen zu senken. Dafür trennen wir unsere Kunststoffreststoffe bereits beim Anfall in der Produktion nach Material, Farbe und Härte und führen diese anschließend als Rezyklate wieder in den Produktionsprozess zurück. Vorzugsweise



werden die Reststoffe direkt am Entstehungsort wiedereingesetzt. Sollte dies nicht möglich sein, wird der Wiedereinsatz an anderen Standorten innerhalb der Gruppe geprüft und nach Möglichkeit durchgeführt. Der Transport dieser Reststoffe erfolgt selbstverständlich auf der Grundlage der gesetzlich vereinbarten Dokumentation und Transparenz. Ist ein internes Recycling aufgrund der Materialbeschaffenheit nicht möglich, fließen die Kunststoffreststoffe in Recyclingprozesse außerhalb der RENOLIT Gruppe ein.

90 Prozent unseres konzernweiten Abfallaufkommens entstehen aus Kunststoffreststoffen, fünf Prozent sind gefährlicher Abfall. Bei den restlichen fünf Prozent handelt es sich um haumüllähnlichen Gewerbeabfall wie Holz, Glas, Metall und gemischte Verpackungen. Eine alternative Betrachtung liefert die Unterscheidung der Abfälle nach Verwertung (intern sowie extern) bzw. Beseitigung. Am Beispiel Worms kann aufgezeigt werden, dass in etwa 95 Prozent des gesamten Abfallaufkommens einer Verwertung und circa fünf Prozent einer Beseitigung zugeführt werden. Die Beseitigung ungefährlicher Abfälle liegt faktisch bei null, während die gefährlichen Abfälle je zur Hälfte beseitigt oder verwertet werden. Diese Betrachtung ist exemplarisch – bewusst verzichten wir auf die Darstellung eines jeden Standorts, da dies nicht mit verhältnismäßigem Aufwand realisiert werden kann und die gesetzlichen Regelungen außerhalb Europas erheblich differieren. Die Quoten sind jedoch innerhalb des europäischen Raumes durchaus übertragbar. Da Bauabfälle eher diskontinuierlich anfallen, wurden diese bei der Betrachtung nicht berücksichtigt.

Im Jahr 2018 lag die absolute Menge an Kunststoffreststoffen bei 43.473 Tonnen und ist somit um 2,6 Prozent höher als im Vorjahr. Ebenso ist die spezifische Reststoffmenge an Kunststoffen (in kg/t Produkt) um fünf Prozent im Vergleich zum Vorjahr gestiegen. Dies ist im Wesentlichen auf eine erhöhte Reststoffmenge am Standort in Buriasco zurückzuführen, an dem 2018 im Rahmen von Reinigungsarbeiten alte Bestände beseitigt wurden. Erfreulicherweise konnten wir unsere interne Recyclingquote, die sich aus dem intern wiedereingesetzten Rezyklat im Verhältnis zur Menge generierter Kunststoffreststoffe ergibt, deutlich anheben. Im Vergleich zu 2017 ist sie um 4,1 Prozent gestiegen und liegt damit bei 62,15 Prozent. So sind wir unserem ehrgeizigen Ziel, bis 2020 eine interne Recyclingquote von 65 Prozent zu erreichen, einen großen Schritt nähergekommen. Dieser Erfolg ist auf unsere im Rahmen des Projekts „RENOLIT goes Circular“ ergriffenen Maßnahmen zurückzuführen. Die Initiative wurde 2016 ins Leben gerufen und umfasst das ehrgeizige Ziel, das externe Recycling von Kunststoffreststoffen auf null zu reduzieren. Mit Blick auf die aktuelle Selbstverpflichtung der europäischen Kunststoffbranche

leistet RENOLIT so bereits heute einen aktiven Beitrag zur Kreislaufwirtschaft. Derzeit prüfen wir diverse Wiederverwertungsmöglichkeiten wie die Mikrogranulierung und Plastifizierung von Reststoffen sowie den Austausch von Kunststoffreststoffen zwischen den Werken. In den nächsten Jahren wollen wir unsere interne Recyclingquote weiter steigern.

Absolute Reststoffmenge Kunststoffe in t



RENOLIT Belgium N.V. (Oudenaarde) nicht enthalten

Spezifische Reststoffmenge Kunststoffe in kg/t Produkt



RENOLIT Belgium N.V. (Oudenaarde) nicht enthalten

Neben unternehmensinternen Recyclingaktivitäten engagiert sich die RENOLIT Gruppe auch bei verschiedenen externen Initiativen. Als Gründungsmitglied der Vinyl Foundation hat sich RENOLIT dem freiwilligen Nachhaltigkeitsprogramm VinylPlus verpflichtet. Die Initiative der europäischen PVC-Industrie setzt sich für eine verstärkte nachhaltige Produktion und Anwendung des Kunststoffes PVC ein mit dem Ziel, bis 2020 eine registrierte Recyclingmenge von 800.000 Tonnen PVC pro Jahr zu erreichen. RENOLIT engagiert sich im Vorstand von VinylPlus sowie im Vorstand der Vinyl Foundation und leitet darüber hinaus das Communication Committee. Teil der Initiative VinylPlus ist das Recyclingprogramm Recoviny, das die Basis für eine vertrauensvolle Zusammenarbeit zwischen recycelnden und verarbeitenden Unternehmen schaffen soll. Die von Recoviny registrierten Recyclingmengen konnten in den vergangenen Jahren stetig gesteigert werden, seitens RENOLIT wurden im Jahr 2018 insgesamt 12.748 Tonnen registriert. An das Zertifizierungssystem angebunden sind insgesamt zehn RENOLIT Standorte in Deutschland, Großbritannien, Italien, Frankreich, Spanien und den Niederlanden.

Verantwortungsbewusster Umgang mit gefährlichem Abfall

Der bewusste Umgang, insbesondere mit gefährlichen Abfällen und Kunststoffreststoffen, hat für uns eine hohe Bedeutung. Das beinhaltet insbesondere die Entwicklung leistungsfähiger Recyclingkreise, die sowohl ökologische als auch finanzielle Vorteile mit sich bringen.

In Bezug auf gefährliche Abfälle halten wir uns strikt an die Vorgaben des jeweiligen nationalen Abfallrechts. Die Abfallsortierung erfolgt gemäß unseres gruppenweit gültigen Abfallhandbuchs. Es enthält detaillierte Erläuterungen zu verschiedenen Trennungsmaßnahmen für diverse im Unternehmen anfallende Abfälle und ist in den für alle Standorte gültigen Umweltstandard eingebunden. Die zuständigen Abfallbeauftragten an den Produktionsstandorten sind für die Einhaltung der Vorschriften und die Mengenerfassung verantwortlich.

Gefährliche Abfälle

	2016	2017	2018
Absolute gefährliche Abfälle gesamt (t)	1.560	1.618	1.723
Spezifische gefährliche Abfälle (kg/t Produkt)	6,23	6,26	6,82

RENOLIT Belgium N.V. (Oudenaarde) nicht enthalten

Im Berichtsjahr belief sich die Menge der gefährlichen Abfälle auf 1.723 Tonnen und ist somit im Vergleich zum Vorjahr leicht gestiegen (2017: 1.618 Tonnen). Dies hängt im Wesentlichen mit der Neueinstufung bestimmter Abfallarten durch angepasste gesetzliche Regelungen zusammen. Beispielsweise änderte sich bei bestimmten Fraktionen des Primerprozesses der Abfallstatus von ungefährlich zu gefährlich. In Relation zur Jahresproduktion lag der Anteil gefährlicher Abfälle 2018 bei circa 6,82 Kilogramm je Tonne produzierter, verkaufsfertiger Folie. Diesen Wert halten wir damit seit 2012 auf einem niedrigen Niveau.

Reduktion des Energieverbrauchs

Unser Anspruch ist es, den bewussten Umgang mit Energieträgern zu fördern, Verluste so weit wie möglich zu vermeiden und umweltbelastende Emissionen zu reduzieren. Bei Gesamtenergiekosten der Unternehmensgruppe von 3,1 Prozent gemessen am Umsatz hat das Thema Energieeffizienz nicht nur eine ökologische, sondern auch wirtschaftliche Relevanz. Aufgrund des hohen Energieverbrauchs reagieren wir sensibel auf Energiekostensteigerungen, ganz gleich ob diese aus höheren Energiepreisen oder anderweitigen Abgaben resultieren.

An allen deutschen Standorten ist ein Energiemanagementsystem nach DIN ISO 50001 integriert. International ist unser Werk in Cramlington, England, erfolgreich nach DIN ISO 50001 zertifiziert. Im Rahmen unserer globalen Energiepolitik verfolgen wir das Ziel, alle energetischen Maßnahmen, die sowohl aus Umweltgesichtspunkten als auch wirtschaftlich sinnvoll sind, an unseren Standorten zeitnah zu realisieren. Der bewusste und sorgsame Umgang mit Energie bildet eine feste Größe im Tagesgeschäft. Für die Umsetzung der RENOLIT Energiepolitik sind die Werke verantwortlich, die Koordination liegt bei der Zentralfunktion Corporate Engineering. Sie übernimmt auch die unternehmensweite Anwendung von Best-Practice-Lösungen, die in den Werken erarbeitet wurden. Auf Basis der prognostizierten Rahmenbedingungen verfolgen wir weiterhin das Ziel, den spezifischen Energieverbrauch innerhalb der RENOLIT Gruppe bis Ende 2020 um zehn Prozent im Vergleich zum Bezugsjahr 2013 zu reduzieren.

Im Rahmen einer von RENOLIT ins Leben gerufenen Energieeinsparinitiative werden in unternehmensübergreifender Zusammenarbeit Zielsetzungen und Maßnahmen kommuniziert und gemeinsam erarbeitet. Als Teil des Energiemanagementsystems wird die Initiative gruppenweit



umgesetzt und es finden regelmäßige Abstimmungen aller Energiemanagementbeauftragten statt. Dort werden Best-Practice-Lösungen ausgetauscht und Ideen effizient und standortübergreifend umgesetzt. Grundsätzlich werden bis zu acht Prozent der jährlichen Investitionssumme für Energieeinsparmaßnahmen bereitgestellt. 2018 haben wir insgesamt 3,5 Millionen Euro in 33 Energieeinsparprojekte investiert. Ein Großteil der Investitionen wurde in Anlagentechnik wie Kühlwassertürme und neue Heizkühlgeräte sowie in effizientere Isolierungen investiert.

Bei der Instandsetzung von Anlagen oder bei Ersatzinvestitionen wird bereits bei der Beschaffung auf energieschonende Komponenten geachtet. Neuinvestitionen werden schon bei der Planung und Auslegung hinsichtlich des zu erwartenden Energieverbrauchs untersucht. Auch wird der Prozess als solcher immer wieder hinterfragt, um möglichst viele Verbesserungspotenziale nutzen zu können. Für die Produktionsprozesse von RENOLIT werden vor allem Strom und Erdgas benötigt. Elektrischer Strom wird vorrangig für die Antriebstechnik der Maschinen und zur Kälteerzeugung für Prozessmedien eingesetzt. Erdgas und zu kleinen Teilen auch Heizöl oder Biobrennstoff werden zur Erzeugung von Dampf und zur Erhitzung von Thermal-Öl als Wärmeträger für die Walzentechnik eingesetzt. Elektrischer Strom und fossile Brennstoffe werden in etwa zu gleichen Teilen verwendet.



GRI 102-48

Eine besonders aussagekräftige Kennzahl für RENOLIT ist der spezifische Energieverbrauch pro Kilogramm produzierter verkaufsfertiger Folie. Dies ermöglicht den validen Vergleich mehrerer Geschäftsjahre und hat mehr Aussagekraft über den bewussten und nachhaltigen Energieein-

satz des Unternehmens als der absolute Energieverbrauch. Dieser wird stark beeinflusst durch beispielsweise strukturelle Unternehmensveränderungen, neue Produktionsverfahren und die wirtschaftliche Lage, sodass sich hier teilweise deutliche Verschiebungen ergeben.

Wir haben uns zum Ziel gesetzt, den spezifischen Energieverbrauch innerhalb der RENOLIT Gruppe bis Ende 2020 um zehn Prozent im Vergleich zum Basisjahr 2013 zu reduzieren. Ende 2018 konnten wir eine Senkung von insgesamt 7,5 Prozent im Vergleich zum Basisjahr erreichen und befinden uns daher auf einem guten Weg. Der absolute Energieverbrauch des Jahres 2018 ist im Vergleich zu 2017 um 8.143 kWh gesunken, das sind 0,2 Prozent weniger als im Vorjahr.

Absoluter Energieverbrauch in MWh

2016	2017	2018
544.205	559.900	551.757

RENOLIT Belgium N.V. (Oudenaarde) und Joint Ventures nicht enthalten

Spezifischer Energieverbrauch in MWh/t



Energieeinsparungen der letzten Jahre (Basisjahr 2013)

RENOLIT Belgium N.V. (Oudenaarde) und Joint Ventures nicht enthalten; Aufgrund angepasster Berechnungen wurden die Werte des absoluten und spezifischen Energieverbrauchs für das Jahr 2016 rückwirkend verändert.

Weniger Treibhausgasemissionen

Von allen Treibhausgasen sind für RENOLIT die CO₂-Emissionen, die aus der direkten wie auch indirekten Nutzung von Energieträgern entstehen, relevant. Somit besteht eine unmittelbare Abhängigkeit der CO₂-Emissionen vom Energieeinsatz. Mit der Umsetzung der Energieeinsparmaßnahmen verfolgt RENOLIT gleichwohl das Ziel, die Treibhausgasemissionen nachhaltig zu reduzieren wie auch einen aktiven Beitrag zum Umweltschutz zu leisten. So produziert der Standort Worms beispielsweise seit Mitte Februar 2016 Eigenenergie – mittels einer neuen Kraft-Wärme-Kopplungsanlage, die sowohl Wärme als auch elektrische Energie erzeugt. Die Anlage produziert in erster Linie den Dampf, den RENOLIT für die Produktion der Kunststoff-Folien benötigt. Der Anteil der Eigenerzeugung mithilfe der Gasturbine betrug im Juni 2018 30,4 Prozent des Gesamtenergieverbrauchs.

Unser Hauptaugenmerk liegt auf der Entwicklung der Gesamt-CO₂-Emissionen. Die erzielten Einsparungen setzen sich aus der Summe an Einzelmaßnahmen zusammen. Eine eindeutige Zuordnung ist aufgrund der vorliegenden Prozessabhängigkeiten oftmals nicht möglich, weshalb sich RENOLIT zu dieser Gesamtbetrachtung entschließt.

Gemäß Greenhouse Gas Protocol, dem internationalen Standard zur Bilanzierung von Treibhausgasemissionen, unterscheiden wir bei der Ermittlung der CO₂-Emissionen zwischen direkten und indirekten Emissionen. Unter den direkten CO₂-Emissionen verstehen wir z. B. die Emissionen, die durch Verbrennung fossiler Brennstoffe zur Erzeugung von Prozesswärme entstehen. Zu den indirekten CO₂-Emissionen zählt RENOLIT die Emissionen, die aus dem Bezug von elektrischem Strom von den Kraftwerksbetreibern entstehen. Emissionen von Transportmitteln für Waren oder Personen werden nicht berücksichtigt. Für die Berechnung der CO₂-Emissionen wird jeweils ein repräsentativer CO₂-Faktor für Strom, Gas oder Heizöl ermittelt, festgelegt und für die CO₂-Emissionsberechnung herangezogen. Hintergrund ist, dass die Datenpflege der jeweils aktuellen CO₂-Faktoren für die Betriebe sehr zeit- und kostenintensiv ist und in diesem Stadium der Aufwand nicht gerechtfertigt erscheint. Der Einfluss der Energieeinsparmaßnahmen auf die Entwicklung der CO₂-Emissionen kann dadurch trotzdem hinreichend identifiziert werden.

Im Vergleich zum Vorjahr ist eine Reduzierung der direkten CO₂-Emissionen von drei Prozent zu verzeichnen. Ebenso waren 2018 unsere indirekten CO₂-Emissionen um 0,6 Prozent geringer als im Jahr 2017. Auch konnten wir die spezifischen CO₂-Emissionen, sprich die CO₂-Emissionen pro Tonne produzierter Folie, im Vergleich zum Basisjahr 2013 um 6,4 Prozent senken.

Direkte CO₂-Emissionen in t



RENOLIT Belgium N.V. (Oudenaarde) und Joint Ventures nicht enthalten; Aufgrund angepasster Berechnungen wurden die Werte für die Jahre 2016 und 2017 rückwirkend verändert.

Indirekte CO₂-Emissionen in t



RENOLIT Belgium N.V. (Oudenaarde) und Joint Ventures nicht enthalten; Aufgrund angepasster Berechnungen wurden die Werte für das Jahr 2017 rückwirkend verändert.

Gesamte CO₂-Emissionen in t

2016	2017	2018
220.088	228.040	225.062

RENOLIT Belgium N.V. (Oudenaarde) und Joint Ventures nicht enthalten; Aufgrund angepasster Berechnungen wurden die Werte für das Jahr 2016 rückwirkend verändert.

Spezifische CO₂-Emissionen in t/t Produkt

2016	2017	2018
0,94	0,92	0,92

RENOLIT Belgium N.V. (Oudenaarde) und Joint Ventures nicht enthalten

Weitere Emissionen

In der Produktion entstehen durch den Einsatz von Weichmachern, Stabilisatoren, Druckfarben und Lösemitteln neben der Kohlenstoffdioxidbelastung weitere Emissionen, an deren Senkung RENOLIT stetig arbeitet. Je nach Produktionsprozess entsteht insbesondere entweder schadstoffbelastete Kalanders- und Extruderabluft oder lösemittelhaltige Abluft aus dem Druckereibereich. Unterschiedliche Abluftströme verlangen unterschiedliche Abluftbehandlungen – so kommen an den Kalanders- und Extruderanlagen elektrostatische Filter, fallweise in Kombination mit Aktivkohle, zum Einsatz, während die überwiegend lösemittelhaltige Abluft der Druckereibereiche über regenerative Verbrennungsanlagen mit Energierückgewinnung gereinigt wird. An den Produktionsstandorten Guangzhou, Enkhuzen, München und Worms hat RENOLIT in den neuesten Stand der Technik investiert, um schädliche Emissionen so weit wie möglich zu reduzieren.



Sparsamer Einsatz von Wasser

Der Großteil unseres Wasserverbrauchs entsteht in unserem Produktionsprozess im Rahmen der Dampferzeugung und Kühlung. Im Vergleich dazu werden für sanitäre Anlagen nur geringe Mengen benötigt. Aus diesem Grund weisen wir ausschließlich den Gesamtwasserverbrauch unserer Produktionsstandorte aus. Der absolute Wasserverbrauch lag 2018 bei 2.169.777 Kubikmeter (2017: 2.172.170 m³). Der Verbrauch in Relation zur Produktionsmenge ist mit 8,6 Kubikmeter pro Tonne (2017: 8,4 m³) über die Jahre relativ konstant.

Zum verantwortlichen Umgang mit Wasser gehört neben der Überwachung der Wasserentnahme auch die Überprüfung der Abwasser-einleitung. Sowohl Abwassermenge als auch -qualität werden von den an den RENOLIT Standorten zuständigen Behörden kontrolliert. Bei Bedarf werden einschränkende Auflagen erteilt. Da unsere Geschäftsaktivitäten bislang keine Beeinträchtigungen von Gewässern, der Pflanzen- oder Tierwelt zur Folge hatten, unterliegt RENOLIT derzeit keinen behördlichen Restriktionen. Einige der RENOLIT Standorte sind gesetzlich dazu verpflichtet, ihr Abwasser im Rahmen einer Eigenkontrolle regelmäßig zu überprüfen. Dies erfolgt an definierten Einleitstellen nach den von den jeweiligen Behörden festgelegten chemischen Parametern. Die Ergebnisse werden den Behörden regelmäßig mitgeteilt. Darüber hinaus gibt es Standorte, die ihr Abwasser freiwillig kontrollieren. Um zu gewährleisten, dass belastete Abwasser nicht in den Boden gelangen können, arbeiten wir aktiv an der Sanierung der Kanalsysteme. Die Komplettsanierung des Werks München wurde bereits 2015 abgeschlossen, im Werk Worms hat diese im ersten Halbjahr 2016 begonnen. Hier wurden die Arbeiten an den kritischen Bereichen bis März 2017 abgeschlossen, die übrigen Bereiche werden nun sukzessive angegangen. So sind die deutschen Standorte mittlerweile komplett saniert, teilsaniert oder es liegen aus bereits abgeschlossenen Bestandsaufnahmen Konzepte vor, die aufgrund der technischen Komplexität nur sukzessive umgesetzt werden können.

GRI 102-48

Wasserverbrauch

	2016	2017	2018
Absoluter Wasserverbrauch gesamt (m ³)	1.988.082	2.172.170	2.169.777
Spezifischer Wasserverbrauch (m ³ /t Produkt)	7,95	8,40	8,59

RENOLIT Belgium N.V. (Oudenaarde) und Joint Ventures nicht enthalten; In der Berechnung für das Jahr 2018 wurde für die Standorte RENOLIT Hispania S.A., American RENOLIT Corporation LA, Changzhou Wood-Stock Co., Ltd. und APPL GOR Plastics India Ltd. ein Mittelwert herangezogen, da die absoluten Kennzahlen nicht vorlagen.

Über den Bericht

Berichtsinhalte

Bereits seit 2011 erstellen wir jährlich einen internen Nachhaltigkeitsbericht. 2017 haben wir unseren Nachhaltigkeitsbericht erstmals auch unseren externen Stakeholdern zugänglich gemacht und wollen die Veröffentlichung auch in Zukunft beibehalten. Unser letzter Nachhaltigkeitsbericht über das Geschäftsjahr 2017 ist im Juni 2018 erschienen. Der Nachhaltigkeitsbericht 2018 entspricht, wie in den vergangenen zwei Jahren, den GRI Standards (2016). Dieser Bericht wurde in Übereinstimmung mit den GRI Standards: Option Kern erstellt. Zur Durchführung des GRI Materiality Disclosure Service lag der Global Reporting Initiative (GRI) der „Nachhaltigkeitsbericht 2018“ vor. Die korrekte Positionierung der „Materiality Disclosures“ (GRI 102-40 – 102-49) im Bericht wurde vom GRI Services Team bestätigt.

Berichtsgrenzen

Wir wollen unsere Nachhaltigkeitsleistung ganzheitlich betrachten und eine umfassende Berichtsstruktur aufbauen. Deshalb beziehen wir grundsätzlich alle Standorte und Joint Ventures in die Nachhaltigkeitsberichterstattung ein. Obwohl wir bei der hierzu erforderlichen Datenerfassung bereits wesentliche Fortschritte erzielt haben, sind gegenwärtig noch nicht alle zu erhebenden Daten für jeden Standort verfügbar. Sämtliche im Kapitel Produktion aufgeführten Daten beziehen sich ausschließlich auf unsere Produktionsstandorte. Sofern Daten vom genannten Berichtsrahmen abweichen, sind diese entsprechend gekennzeichnet. Im Vergleich zum Vorgängerbericht fanden keine signifikanten Änderungen der Berichtsgrenzen statt. Die quantitativen Daten wurden zum Stichtag 31.12.2018 erhoben, sofern vorliegend, berichten wir Kennzahlen im Dreijahresvergleich. Qualitative Daten nahmen wir bis zum Redaktionsschluss im April 2019 auf.

Abgrenzung

RENOLIT Gruppe: Alle Standorte und Joint Ventures

RENOLIT SE: Alle deutschen Standorte

Der Nachhaltigkeitsbericht 2018 erscheint in Deutsch und in Englisch und ist erstmals auch ein Onlinebericht. 2019 veröffentlicht **RENOLIT** zum ersten Mal zusätzlich ein Nachhaltigkeitsmagazin, das in sieben Sprachen übersetzt wird. Das Magazin erscheint sowohl in gedruckter Form als auch online auf unserer Website www.renolit.com.

Redaktionelle Hinweise

Aus Gründen der Lesbarkeit verwenden wir im vorliegenden Bericht grundsätzlich die männliche Form. Dies stellt jedoch keine Wertung dar. Damit sind gleichermaßen alle Geschlechtsidentitäten gemeint.

GRI 102-45
GRI 102-49

GRI Inhaltsindex



Zur Durchführung des GRI Materiality Disclosures Service lag dieser Bericht „Nachhaltigkeitsbericht 2018“ der GRI vor. Die korrekte Positionierung der „Materiality Disclosures“ (GRI 102-40 – 102-49) im Bericht wurde vom GRI Services Team bestätigt.

Angaben	Seite/Kommentar
GRI 101: Grundlagen 2016	
GRI 102: Allgemeine Angaben 2016	
Organisationsprofil	
GRI 102-1: Name der Organisation	S. 4
GRI 102-2: Aktivitäten, Marken, Produkte und Dienstleistungen	S. 4, 38–40
GRI 102-3: Hauptsitz der Organisation	S. 8
GRI 102-4: Betriebsstätten	S. 4, 5
GRI 102-5: Eigentumsverhältnisse und Rechtsform	S. 8
GRI 102-6: Belieferte Märkte	S. 4, 5, 8
GRI 102-7: Größe der Organisation	S. 4, 5, 8
GRI 102-8: Informationen zu Angestellten und sonstigen Mitarbeitern	S. 20–22, 31–35
GRI 102-9: Lieferkette	S. 4, 5, 40–42, 48
GRI 102-10: Signifikante Änderungen in der Organisation und ihrer Lieferkette	S. 8
GRI 102-11: Vorsorgeansatz oder Vorsorgeprinzip	S. 13, 46
GRI 102-12: Externe Initiativen	S. 14, 15
GRI 102-13: Mitgliedschaft in Verbänden und Interessengruppen	S. 14, 15
Strategie	
GRI 102-14: Erklärung des höchsten Entscheidungsträgers	S. 3
Ethik und Integrität	
GRI 102-16: Werte, Grundsätze, Standards und Verhaltensnormen	S. 9, 10, 12
Unternehmensführung	
GRI 102-18: Führungsstruktur	S. 10, 11
Einbindung von Stakeholdern	
GRI 102-40: Liste der Stakeholder-Gruppen	S. 14
GRI 102-41: Tarifverträge	S. 20
GRI 102-42: Ermittlung und Auswahl der Stakeholder	S. 14
GRI 102-43: Ansatz für die Einbindung von Stakeholdern	S. 14, 15
GRI 102-44: Wichtige Themen und hervorgebrachte Anliegen	S. 15

Vorgehensweise bei der Berichterstattung

GRI 102-45: Im Konzernabschluss enthaltene Entitäten	S. 55
GRI 102-46: Vorgehen zur Bestimmung des Berichtsinhalts und der Abgrenzung der Themen	S. 15, 16
GRI 102-47: Liste der wesentlichen Themen	S. 17
GRI 102-48: Neudarstellung von Informationen	S. 27, 33, 35, 52–54
GRI 102-49: Änderungen bei der Berichterstattung	S. 17, 55
GRI 102-50: Berichtszeitraum	S. 55
GRI 102-51: Datum des letzten Berichts	S. 55
GRI 102-52: Berichtszyklus	S. 55
GRI 102-53: Ansprechpartner bei Fragen zum Bericht	S. 60
GRI 102-54: Erklärung zur Berichterstattung in Übereinstimmung mit den GRI-Standards	S. 55
GRI 102-55: GRI-Inhaltsindex	S. 56–59
GRI 102-56: Externe Prüfung	Keine

Wesentliche Themen

GRI 200: Wirtschaft

GRI 201: Wirtschaftliche Leistung 2016

GRI 103: Managementansatz 2016 (Angabe 103-1, 103-2, 103-3)	S. 9, 10
GRI 201-1: Unmittelbar erzeugter und ausgeschütteter wirtschaftlicher Wert	S. 8, Zu einer genauen Verteilung der Wertschöpfung machen wir aus Gründen des Geschäftsgeheimnisses keine Angaben.

GRI 204: Beschaffungspraktiken 2016

GRI 103: Managementansatz 2016 (Angabe 103-1, 103-2, 103-3)	S. 41
GRI 204-1: Anteil an Ausgaben für lokale Lieferanten	S. 41

GRI 205: Korruptionsbekämpfung 2016

GRI 103: Managementansatz 2016 (Angabe 103-1, 103-2, 103-3)	S. 10–13
GRI 205-1: Betriebsstätten, die auf Korruptionsrisiken geprüft wurden	S. 12
GRI 205-3: Bestätigte Korruptionsvorfälle und ergriffene Maßnahmen	S. 12

GRI 206: Wettbewerbswidriges Verhalten 2016

GRI 103: Managementansatz 2016 (Angabe 103-1, 103-2, 103-3)	S. 10–13
GRI 206-1: Rechtsverfahren aufgrund von wettbewerbswidrigem Verhalten, Kartell- und Monopolbildung	S. 13

GRI 300: Umwelt

GRI 301: Materialien 2016

GRI 103: Managementansatz 2016 (Angabe 103-1, 103-2, 103-3)	S. 46, 47, 49
GRI 301-1: Eingesetzte Materialien nach Gewicht oder Volumen	S. 47, 48

GRI 302: Energie 2016

GRI 103: Managementansatz 2016 (Angabe 103-1, 103-2, 103-3)	S. 46, 47, 51
GRI 302-1: Energieverbrauch innerhalb der Organisation	S. 51, 52, Wir berichten aktuell den absoluten Energieverbrauch nicht aufgeschlüsselt nach erneuerbarer Energie, nicht erneuerbarer Energie und Brennstoffen, da diese Daten nicht vorliegen.
GRI 302-3: Energieintensität	S. 52

GRI 303: Wasser 2016

GRI 103: Managementansatz 2016 (Angabe 103-1, 103-2, 103-3) S. 46, 47, 54

GRI 303-1: Wasserentnahme nach Quelle S. 54, Wir berichten aktuell den gesamten Wasserverbrauch nicht aufgeschlüsselt nach Quelle, da diese Daten nicht vorliegen.

GRI 305: Emissionen 2016

GRI 103: Managementansatz 2016 (Angabe 103-1, 103-2, 103-3) S. 46, 47, 52, 53

GRI 305-1: Direkte THG-Emissionen (Scope 1) S. 53

GRI 305-2: Indirekte energiebedingte THG-Emissionen (Scope 2) S. 53

GRI 305-4: Intensität der THG-Emissionen S. 53

GRI 306: Abwasser und Abfall 2016

GRI 103: Managementansatz 2016 (Angabe 103-1, 103-2, 103-3) S. 46, 48–50, 54

GRI 306-2: Abfall nach Art und Entsorgungsmethode S. 49, 50

GRI 306-5: Von Abwassereinleitung und/oder Oberflächenabfluss betroffene Gewässer S. 54

GRI 307: Umwelt-Compliance 2016

GRI 103: Managementansatz 2016 (Angabe 103-1, 103-2, 103-3) S. 12, 46, 47

GRI 307-1: Nichteinhaltung von Umweltschutzgesetzen und -verordnungen S. 46

GRI 308: Umweltbewertung der Lieferanten 2016

GRI 103: Managementansatz 2016 (Angabe 103-1, 103-2, 103-3) S. 41, 42

GRI 308-2: Negative Umweltauswirkungen in der Lieferkette und ergriffene Maßnahmen S. 41, 42

GRI 400: Soziales**GRI 401: Beschäftigung 2016**

GRI 103: Managementansatz 2016 (Angabe 103-1, 103-2, 103-3) S. 20

GRI 401-1: Neu eingestellte Angestellte und Angestelltenfluktuation S. 20, 21, 33, 34

GRI 402: Arbeitnehmer-Arbeitgeber-Verhältnis 2016

GRI 103: Managementansatz 2016 (Angabe 103-1, 103-2, 103-3) S. 20

GRI 402-1: Mindestmitteilungsfrist für betriebliche Veränderungen Wir halten uns an das jeweils nationale Gesetz und verpflichten uns, unsere Mitarbeiter rechtzeitig über betriebliche Veränderungen zu informieren (in Abhängigkeit vom Ausmaß der Veränderung). Dies liegt im Ermessen des Unternehmens und wird in enger Absprache mit dem Betriebsrat festgelegt.

GRI 403: Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz 2016

GRI 103: Managementansatz 2016 (Angabe 103-1, 103-2, 103-3) S. 26–29

GRI 403-2: Art und Rate der Verletzungen, Berufskrankheiten, Arbeitsausfalltage, Abwesenheit und Zahl der arbeitsbedingten Todesfälle S. 27, 28, 35

GRI 403-3: Mitarbeiter mit einem hohen Auftreten von oder Risiko für Krankheiten, die mit ihrer beruflichen Tätigkeit in Verbindung stehen S. 28, 29

GRI 404: Aus- und Weiterbildung 2016

GRI 103: Managementansatz 2016 (Angabe 103-1, 103-2, 103-3) S. 24–26

GRI 404-2: Programme zur Verbesserung der Kompetenzen der Angestellten und zur Übergangshilfe S. 24–26

GRI 404-3: Prozentsatz der Angestellten, die eine regelmäßige Beurteilung ihrer Leistung und ihrer Karriereentwicklung erhalten S. 25, 26, Die Daten liegen uns derzeit nicht aufgeschlüsselt nach Geschlecht und Mitarbeiterkategorie vor.

GRI 405: Diversität und Chancengleichheit 2016

GRI 103: Managementansatz 2016 (Angabe 103-1, 103-2, 103-3) S. 20, 22, 23

GRI 405-1: Diversität in Kontrollorganen und unter Angestellten S. 22, 23, 31–35

GRI 406: Nichtdiskriminierung 2016

GRI 103: Managementansatz 2016 (Angabe 103-1, 103-2, 103-3) S. 20

GRI 406-1: Diskriminierungsvorfälle und ergriffene Abhilfemaßnahmen S. 20

GRI 407: Vereinigungsfreiheit und Tarifverhandlungen 2016

GRI 103: Managementansatz 2016 (Angabe 103-1, 103-2, 103-3) S. 20

GRI 407-1: Betriebsstätten und Lieferanten, bei denen das Recht auf Vereinigungsfreiheit und Tarifverhandlungen bedroht sein könnte S. 20

GRI 408: Kinderarbeit 2016

GRI 103: Managementansatz 2016 (Angabe 103-1, 103-2, 103-3) S. 20

GRI 408-1: Betriebsstätten und Lieferanten mit einem erheblichen Risiko für Vorfälle von Kinderarbeit S. 20

GRI 409: Zwangs- oder Pflichtarbeit 2016

GRI 103: Managementansatz 2016 (Angabe 103-1, 103-2, 103-3) S. 20

GRI 409-1: Betriebsstätten und Lieferanten mit einem erheblichen Risiko für Vorfälle von Zwangs- oder Pflichtarbeit S. 20

GRI 412: Prüfung auf Einhaltung der Menschenrechte 2016

GRI 103: Managementansatz 2016 (Angabe 103-1, 103-2, 103-3) S. 20

GRI 412-1: Betriebsstätten, an denen eine Prüfung auf die Einhaltung der Menschenrechte oder eine menschenrechtliche Folgenabschätzung durchgeführt wurde S. 20

GRI 414: Soziale Bewertung der Lieferanten 2016

GRI 103: Managementansatz 2016 (Angabe 103-1, 103-2, 103-3) S. 12, 20, 41, 42

GRI 414-2: Negative soziale Auswirkungen in der Lieferkette und ergriffene Maßnahmen S. 41, 42

GRI 415: Politische Einflussnahme 2016

GRI 103: Managementansatz 2016 (Angabe 103-1, 103-2, 103-3) S. 30

GRI 415-1: Parteispenden Keine

GRI 416: Kundengesundheit und -sicherheit 2016

GRI 103: Managementansatz 2016 (Angabe 103-1, 103-2, 103-3) S. 42, 43

GRI 416-1: Beurteilung der Auswirkungen verschiedener Produkt- und Dienstleistungskategorien auf die Gesundheit und Sicherheit S. 42, 43

GRI 416-2: Verstöße im Zusammenhang mit den Auswirkungen von Produkten und Dienstleistungen auf die Gesundheit und Sicherheit S. 13

GRI 417: Marketing und Kennzeichnung 2016

GRI 103: Managementansatz 2016 (Angabe 103-1, 103-2, 103-3) S. 42, 43

GRI 417-1: Anforderungen für die Produkt- und Dienstleistungsinformationen und Kennzeichnung S. 42, 43

GRI 419: Sozioökonomische Compliance 2016

GRI 103: Managementansatz 2016 (Angabe 103-1, 103-2, 103-3) S. 10–13

GRI 419-1: Nichteinhaltung von Gesetzen und Vorschriften im sozialen und wirtschaftlichen Bereich S. 13

Impressum

Herausgeber

RENOLIT SE

Horchheimer Str. 50
67547 Worms, Germany
www.renolit.com
info@renolit.com

Projektmanagement

Lea Sturm, Corporate Innovation

Konzept, Redaktion und Gestaltung

akzente kommunikation und beratung GmbH, München

Bildnachweis

Alle Bilder © RENOLIT SE

Druck

NINO Druck GmbH

Umweltfreundliche Herstellung

Der Bericht wurde auf Recyclingpapier aus 100 Prozent Altpapier gedruckt. Das Papier ist FSC®-zertifiziert sowie mit dem Blauen Umweltengel und EU Ecolabel ausgezeichnet. Die durch den Druck verursachten CO₂-Emissionen wurden durch die Unterstützung eines Klimaschutz-Projektes kompensiert.



© Juni 2019, RENOLIT SE

