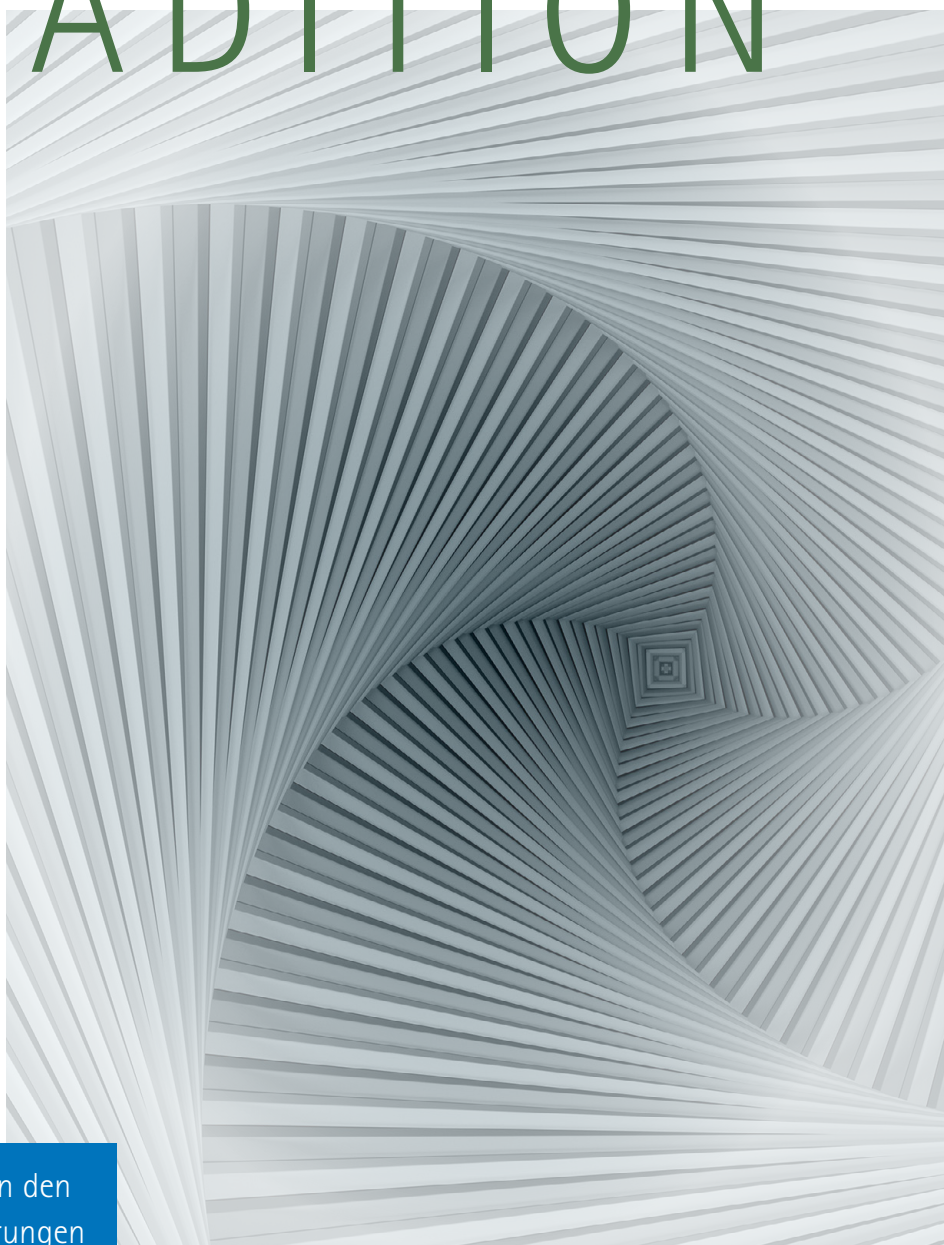




Rely on it.

RENOLIT Nachhaltigkeitsbericht 2019

TRADITION



Wir begegnen den Herausforderungen unserer Zeit und erfinden uns neu.

neu gedacht

Inhalt

	Vorwort	3		
01	RENOLIT auf einen Blick	4	04	Produkte
				Unsere Branchen auf einen Blick 40
				Unsere Produkte & ihr Bezug zu Nachhaltigkeit 42
				Verantwortungsvolle Fertigung & Beschaffung 43
				Produktverantwortung 44
02	Unternehmensführung		05	Produktion
	Unser Unternehmen 8			Umweltkennzahlen auf einen Blick 48
	Werte & Integrität 9			Betrieblicher Umweltschutz 49
	Nachhaltigkeitsmanagement 14			Materialien & Rohstoffe 50
03	Menschen			Abfall & Recycling 51
	Mitarbeiterkennzahlen auf einen Blick 20			Energie & Emissionen 53
	Unsere Mitarbeiter 21			Wasserverbrauch 56
	Mitarbeiterzufriedenheit & Arbeitgeberattraktivität 24			Über den Bericht 57
	Mitarbeiterentwicklung 24			GRI-Inhaltsindex 58
	Arbeitssicherheit & Gesundheit 27			Impressum 62
	Gesellschaftliches Engagement 31			
	Weitere Mitarbeiterkennzahlen 32			

Vorwort

HINWEIS

Aus Gründen der besseren Lesbarkeit wird auf die gleichzeitige Verwendung der Sprachformen männlich, weiblich und divers (m/w/d) verzichtet. Sämtliche Personenbezeichnungen gelten gleichermaßen für alle Geschlechter.

Liebe Leserinnen & Leser,

vor dem Hintergrund drängender gesellschaftlicher Herausforderungen wie Globalisierung, Klimawandel und Digitalisierung ist ökologische und soziale Nachhaltigkeit heute bedeutsamer denn je. Als führendes Unternehmen der Kunststoffbranche ist RENOLIT gefordert, mit der Kompetenz aus über 70 Jahren zukunftsfähige Geschäfts- und Produktlösungen zu gestalten.

In diesem Sinne wollen wir Tradition neu denken: Nachhaltiges Wirtschaften bedeutet für RENOLIT, unsere Werte als etabliertes Familienunternehmen mit unserer Ambition, Innovationstreiber zu sein, zu verbinden. Dabei orientieren wir uns ganzheitlich an ökologischen sowie an ökonomischen und sozialen Aspekten.

Tradition neu zu denken – dies haben wir im Jahr 2019 mit einer strategischen Neuausrichtung des Unternehmens begonnen. Wir haben Zielhorizonte und Maßnahmen entwickelt, die RENOLIT in den nächsten fünf Jahren leiten sollen. Das Ergebnis, die Strategie „ONE RENOLIT 2025“, wird 2020 vorgestellt.

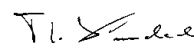
Eine zukunftsfähige Produktion arbeitet in geschlossenen Wertstoffkreisläufen – davon sind wir bei RENOLIT überzeugt. Deshalb gehen wir kontinuierlich den Weg weiter, den wir mit unserer Initiative „RENOLIT goes Circular“ bereits erfolgreich begonnen haben.

Unsere Produktionsprozesse sowie unser gesamtes Geschäftsmodell können und wollen wir als Familienunternehmen nur gemeinsam mit unseren Mitarbeitern neu denken. Das heißt, zu Innovation gehört für uns die Pflege unserer langfristigen Beziehungen zu Mitarbeitern und Geschäftspartnern. Deshalb verbessern wir beispielsweise kontinuierlich unsere Maßnahmen zur Arbeitssicherheit sowie zum Gesundheitsschutz und unterstützen berufliche Weiterentwicklung in allen Lebensphasen.


Der vorliegende Nachhaltigkeitsbericht unter dem Leitthema „Tradition – neu gedacht“ stellt dar, welche Themen wir im Bereich Nachhaltigkeit aktiv angehen, was wir bereits erreicht haben und welche Herausforderungen in Zukunft vor uns liegen. Erneut steht dem Bericht ergänzend ein Nachhaltigkeitsmagazin zur Seite, das zeitgleich 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



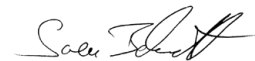
Michael Kundel



Dr. Axel Bruder



Karsten Jänicke

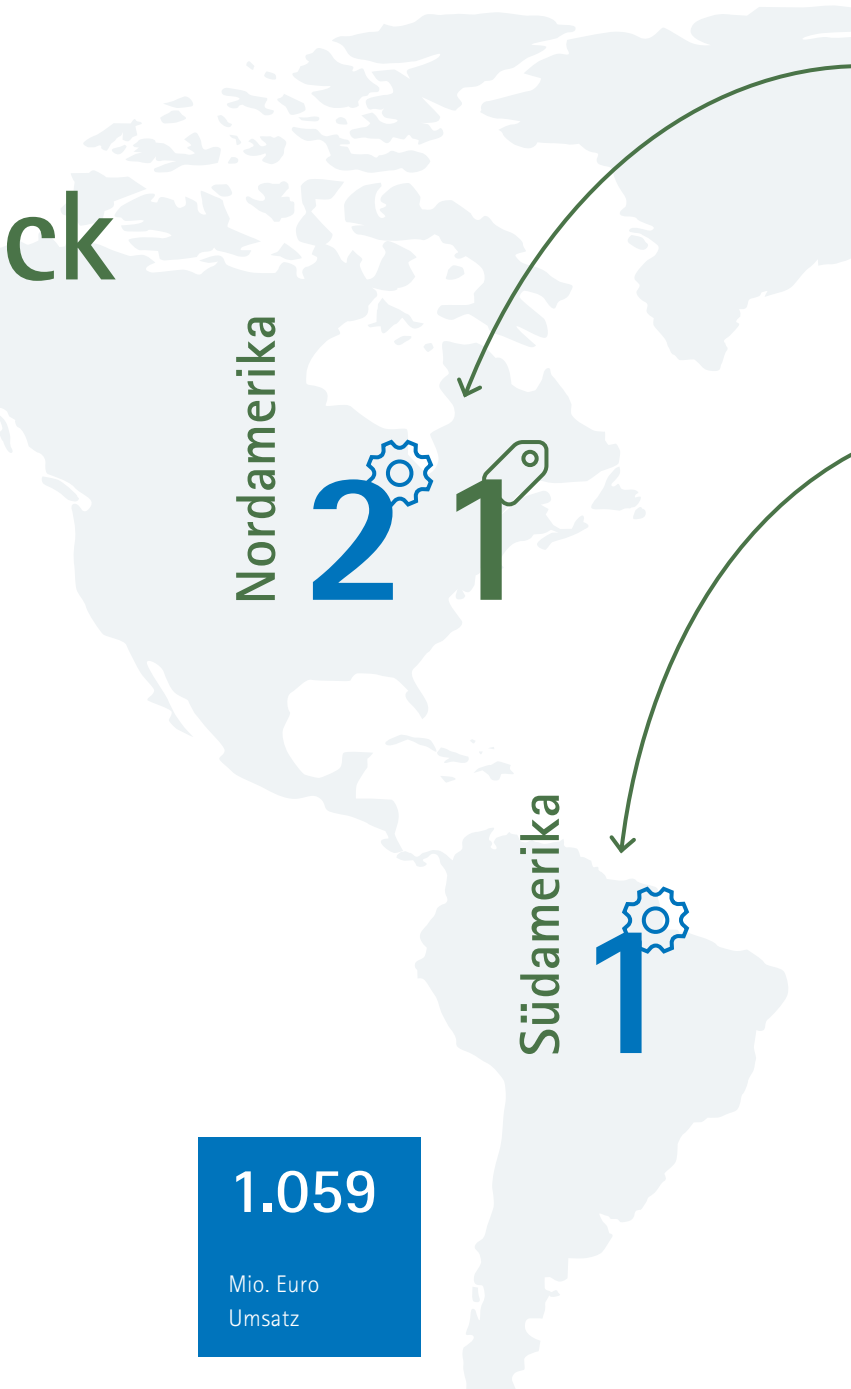


Sven Behrendt

RENOLIT auf einen Blick

RENOLIT zählt zu den international führenden Herstellern hochwertiger Kunststofffolien 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 4.892 Mitarbeiter an insgesamt 20 Produktionsstandorten und in 14 Vertriebsgesellschaften. Unsere Produkte bieten wir in über 50 Ländern an.

-  Produktionsstandorte
-  Vertriebsgesellschaften



65 %

ist das Ziel der Recyclingquote bis 2020 (Status 2019: 54,3 %)

1.059

Mio. Euro Umsatz

0,9 Mio.

Euro Investition in 22 Energieeinsparprojekte

128

Auszubildende und Studenten



4.892
Mitarbeiterinnen
und Mitarbeiter

20
Produktions-
standorte

73
Jahre Know-how
als Kunststoff-
verarbeiter

14
Vertriebsgesellschaften



UNTERNEHMENSFÜHRUNG

Unser Rahmen für verantwortungsvolles Handeln

Die Unternehmenswerte von RENOLIT prägen unsere Kultur und das tägliche Geschäft: Zuverlässigkeit, heute und morgen, steht dabei im Zentrum. RENOLIT kann als familiengeführtes Unternehmen auf eine jahrzehntelange Tradition bauen und entwickelt sich doch stetig weiter. Das Jahr 2019 war geprägt von strukturellen Veränderungen und neuen Projekten, die unsere Unternehmensführung, Richtlinien und Geschäftstätigkeit fit für die Zukunft machen.

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, die wiederum zur Gesellschaft JM Industriebeteiligungen gehört. Der Gesellschafterkreis der JM Industriebeteiligungen setzt sich aus den Familienstämmen Lang/Helms und Fischer der Nachfolgenerationen der Gründerfamilie zusammen.

Das Unternehmen gliedert sich in acht Geschäftsfelder, die sogenannten Business Units, die nach den verschiedenen Anwendungsbereichen aufgeteilt sind. Im Zuge der Erarbeitung einer neuen Unternehmensstrategie wird RENOLIT ab 2020 in 13 Geschäftseinheiten operieren, die direkt an den Vorstand berichten (mehr Informationen finden Sie im Kapitel Produkte ab Seite 40).

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 in Lateinamerika. Die Business Unit RENOLIT *MEDICAL* produziert dort zukünftig PP-Blasfolien für medizinische Anwendungen. Im Jahr 2019 wurde das Joint Venture Guangdong RENOLIT Citiking New Materials Co., Ltd. gegründet. Im chinesischen Guangdong werden nun gemeinsam mit dem Unternehmen Citiking von ca. 80 Mitarbeitern 2D- und 3D-Folien für die dekorative Oberflächengestaltung hergestellt.

Wirtschaftliche Entwicklung

2019 hat die RENOLIT Gruppe einen weltweiten Konzernumsatz von 1.059 Millionen Euro (2018: 1.031 Millionen Euro) erzielt und damit ihren Wachstumskurs weiter fortgesetzt. Die erwartete positive Entwicklung der Weltwirtschaft ist dagegen nur teilweise eingetreten. Die globale konjunkturelle Dynamik hat zwar insbesondere in der zweiten Jahreshälfte nachgelassen; RENOLIT hat jedoch in der Hauptregion Europa von der verbesserten Baukonjunktur und einer weiter steigenden Nachfrage im Gesundheitswesen profitiert. Einschließlich Finanzergebnis und nach Steuern ergibt sich ein Konzernjahresüberschuss von 74,7 Millionen Euro, der um 6,7 Prozent über dem Vorjahr liegt. Dazu beigetragen hat zu einem wesentlichen Teil der gesunkene Materialaufwand. Die Eigenkapitalquote erhöht sich zum Bilanzstichtag auf 55,4 Prozent (2018: 54,1 Prozent) der Bilanzsumme. 2019 lagen die Investitionen in Sachanlagen und immaterielle Vermögenswerte

gruppenweit bei 57,3 Millionen Euro. Diese Investitionen dienen insbesondere der Kapazitätsausweitung, der Rohstoffausbeute, der Substanzverbesserung und dem Umweltschutz. Das Produktionsvolumen lag mit 242.723 Tonnen leicht unter dem Vorjahresniveau.

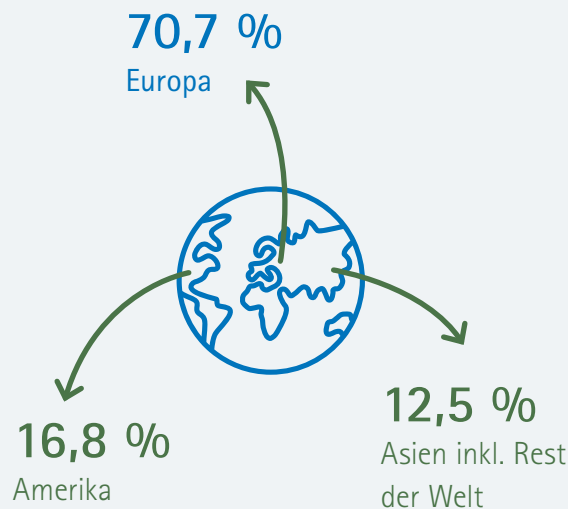
	2017	2018	2019
Konzernumsatz (netto) in Mio. Euro¹	1.016	1.031	1.059
Europa	711,9	726,4	748,8
Amerika	160,2	175,4	178,2
Asien inkl. Rest der Welt	144,2	129,2	132,0
Konzernjahresüberschuss in Mio. Euro	76,5	70,1	74,7
Eigenkapitalquote	51,9 %	54,1 %	55,4 %
Investitionen in Anlagevermögen in Mio. Euro ²	55,6	80,7	57,3
Jahresproduktion in Tonnen ³	258.587	252.637	242.723

¹ Die Daten zur wirtschaftlichen Entwicklung beziehen sich auf den Konsolidierungskreis des Konzernberichts. Damit sind die nicht beherrschten Joint Ventures nicht enthalten.

² Immaterielle Vermögenswerte und Sachanlagen sowie Finanzanlagen sind enthalten.

³ Inkl. Joint Ventures.

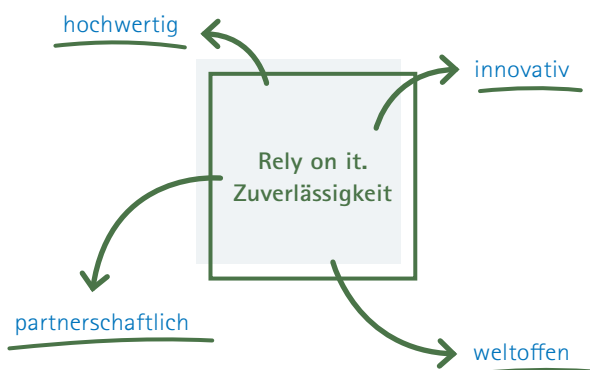
KONZERNUMSATZ (NETTO) 2019 NACH REGIONEN



Werte & Integrität

Die Unternehmensleitlinien, die in überarbeiteter Form seit Anfang 2016 in Kraft sind, bilden die Handlungsbasis, auf der wir unsere erfolgreiche Unternehmensentwicklung fortschreiben. 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 verfolgt. 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 alle 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.

Strategische Weiterentwicklung

Im Jahr 2019 fand ein Strategieentwicklungsprozess mit dem Ziel statt, die Unternehmensstrategie neu zu formulieren. Auf Grundlage interner und externer Analysen und unter Einbezug aller Geschäftsbereiche wurden Zielhorizonte und Maßnahmen entwickelt, die RENOLIT in den nächsten fünf Jahren leiten sollen. Das Ergebnis, die Strategie ONE RENOLIT 2025, wird 2020 vorgestellt und an dieser Stelle im kommenden Jahr näher beschrieben. Ein Gespräch mit Vorstandsmitglied Sven Behrendt zur neuen Strategie und ihrer Verbindung zum Thema Nachhaltigkeit finden Sie im aktuellen Nachhaltigkeitsmagazin auf Seite 5.

Verantwortungsbewusst führen

Als Europäische Gesellschaft wird die RENOLIT SE nach dem dualistischen Prinzip geführt. Dies bedeutet, dass der Vorstand die Geschäfte führt und dabei vom Aufsichtsrat kontrolliert wird. Letzterer besteht aus sechs Mitgliedern, von denen zwei seitens der Arbeitnehmer und vier von der Eigentümerfamilie gestellt werden. Aufsichtsratsvorsitzender ist Andreas Lang. Die Eigentümerfamilie ist nicht im operativen Geschäft tätig, wird aber über den Familienbeirat zum Geschäftsverlauf sowie zu strategischen Entwicklungen informiert. Im Jahr 2019 wurde die Neuordnung der Gesellschafterstruktur vollzogen. Die Familien Fischer und Lang/Helms übernahmen 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, übernommen haben. 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 Stämme der Gründerfamilien.

Im Aufsichtsrat ergaben sich unter anderem durch die Neuordnung der Gesellschafterstruktur im Laufe des Jahres 2019 einige Veränderungen: Frau Fischer und Herr Steiner verließen den Aufsichtsrat, dem nun Herr Schädler und Herr Lang angehören. Damit setzt sich der Aufsichtsrat nun aus Dieter Dengl, Hilmi Akkurt (Arbeitnehmervertreter), Ullrich Backhaus, Andreas Lang (Aufsichtsratsvorsitzender), Helmut Schädler und Reinhard Westhäuser (Arbeitnehmervertreter) zusammen.

Der Vorstand der RENOLIT SE wurde im Juli 2019 auf vier Personen erweitert. Seit dem 1. Juli setzt er sich aus Sven Behrendt, Karsten Jänicke, Dr. Axel Bruder und Michael Kundel (Vorstandsvorsitzender) zusammen.

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 vier 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 obliegen dem Vorstand.

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



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 zu Reputationsverlust für das gesamte Unternehmen führen. Nonkonformes Verhalten wird nicht toleriert und Verstöße werden 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 beziehungsweise für unsere Lieferanten die Kündigung oder Nichtwiederaufnahme der Geschäftsbeziehungen zur Folge haben können.

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. Seit 2019 wird der Verhaltenskodex umfassend aktualisiert. Über die neue Fassung, ihre Inhalte und Implikationen wird im nächsten Berichtsjahr informiert.

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 dem Vorstand und ausgewählten Fachbereichen regelmäßig 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. Abweichungen werden in den Auditberichten dargestellt und bewertet, ihre Korrektur veranlasst und die Umsetzung von Abhilfemaßnahmen verfolgt. Festgestellte Schwachstellen beziehungsweise 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 2019 vorgenommenen Aktualisierungen 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 Liquiditätssteuerung unseres Betriebskapitals sind in Planung und werden 2020 veröffentlicht.

Bei allen durchgeführten Standortaudits 2019 handelte 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 untersucht.

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 kontrolliert. Diese Prüfung hat zum Ziel, potenzielle Korruptionsrisiken aufzudecken und zukünftigen Risiken vorzubeugen. Insgesamt wurden im Berichtsjahr weltweit sechs Standorte auf Korruptionsrisiken überprüft. Erhebliche Korruptionsrisiken sind im Rahmen der 2019 durchgeführten Überprüfungen nicht identifiziert worden. Mit unserer Checkliste zum Thema „IT-Netzwerksicherheit und Datenschutz“ werden seit 2016 sukzessive an allen RENOLIT Standorten weltweit der Zustand und die Sicherheit der Datenetze untersucht. 2019 wurden ebenfalls sechs Standorte weltweit einer Überprüfung unterzogen. Dabei wurde festgestellt, dass Datenschutz in allen Fällen gewährleistet ist und durch intensive Schutzmaßnahmen ein hohes Maß an Datensicherheit erreicht wird.

6



Standorte weltweit wurden auf Korruptionsrisiken überprüft.

Im Falle eines Verdachts auf Verstoß 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 2019 insgesamt fünfmal (davon viermal intern und einmal extern) kontaktiert, wobei verhaltensrelevante Verfehlungen von Mitarbeitern beziehungsweise 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 bis sechs Jahre zu wiederholen.

RENOLIT widmet neben klassischen Compliance-Themen auch dem Datenschutz große Aufmerksamkeit. Wir halten 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. Mit der seit Mai 2018 verbindlich in Kraft getretenen europäischen Datenschutz-Grundverordnung (DSGVO) wurde ein einheitlicher Rahmen für den Datenschutz in Europa geschaffen. RENOLIT hat reagiert und 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 in den Jahren 2018 und 2019 eine breit angelegte interne Datenschutzkampagne mit zahlreichen Informationsveranstaltungen statt. 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 2019 bei der Datenerfassung des vorliegenden Nachhaltigkeitsberichts gruppenweit keine Korruptionsfälle bekannt. Des Weiteren sind gruppenweit keine Fälle gemeldet worden, in denen Geldstrafen wegen Nichteinhaltung von Gesetzen oder Vorschriften verhängt wurden, und es gab keinerlei Verfahren oder Verdachtsmomente aufgrund von wettbewerbswidrigem Verhalten, Datenschutzverletzungen 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“¹. Dem Aufsichtsrat wird jährlich Bericht erstattet. 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 bearbeitet und 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 Rechts-, Finanz- und Versicherungswesen von RENOLIT zeitnah alle relevanten Informationen, um potenziell drohende Gerichtsverfahren zu bearbeiten und Risiken daraus einzugrenzen.

¹ 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 beziehungsweise einem entscheidenden Einfluss von RENOLIT unterliegen.

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

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. 2021 soll die weltweite Mitarbeiterbefragung erneut durchgeführt werden. 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 24.

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.

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 und 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.

2019 ist RENOLIT der Circular Plastics Alliance der Europäischen Kommission beigetreten. Die Initiative hat zum Ziel, den Markt für recyceltes Plastik weiterzuentwickeln.¹

Unsere Stakeholder-Gruppen



RENOLIT ist im Steering Committee des Verbands der European Plastics Converters (EuPC), der die Interessen der europäischen Unternehmen vertritt, die Kunststoffe verarbeiten. Auch im Industrieverband Kunststoffbahnen e. V. (IVK Europe) engagiert sich RENOLIT nun seit über 30 Jahren, sowohl im Vorstand als auch auf Expertenebene. 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.



¹ Mehr Informationen finden Sie unter:
www.ec.europa.eu/growth/industry/policy/circular-plastics-alliance_en

Nachhaltigkeitsmanagement

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

Unser Nachhaltigkeitsverständnis erstreckt sich ganzheitlich auf die drei Dimensionen Ökologie, Ökonomie und Soziales. Das haben wir im Rahmen der unternehmensinternen Initiative VERANTWORTUNG³ verankert. Verantwortungsvolles Handeln hat viele Facetten, weshalb wir in allen drei Dimensionen einen großen 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

Wir leben Verantwortung in Generationen, nicht in Quartalen.

<div style="text-align: right; margin-bottom: 10px;"></div> <p>Ökonomie</p> <p>Unternehmenswachstum Langfristig und profitabel wachsen</p> <p>Unternehmensführung Verantwortungsvoll und basierend auf unseren Werten</p> <p>Innovation Kultur schaffen, Innovationskraft stärken und Wettbewerbsfähigkeit steigern</p>	<div style="text-align: right; margin-bottom: 10px;"></div> <p>Soziales</p> <p>Gesundheit und Arbeitssicherheit Bewusstsein schaffen, Eigenverantwortung fördern und Arbeitsumfeld gestalten</p> <p>Gesellschaftliches Engagement Förderung von Bildung und Kultur, lokal engagiert</p> <p>Mitarbeiterentwicklung Potenziale entwickeln und qualifizierte Nachwuchskräfte sichern</p> <p>Arbeitgeberattraktivität Mitarbeiterzufriedenheit sichern und Vielfalt fördern</p>	<div style="text-align: right; margin-bottom: 10px;"></div> <p>Ökologie</p> <p>Umweltauswirkungen Sicherung von internen Standards und Vermeidung von Belastungen</p> <p>Kunststoffrecycling Ausbau interner Wiederverwertung und Investitionen in Technologien</p> <p>Produktverantwortung Sicherheit, Zuverlässigkeit und hohe Qualität</p> <p>Ressourcenschonende Produktionsprozesse Sorgsamer Umgang mit Wasser, Rohstoffen, Energie und Abfällen</p>
---	--	---

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, ihre 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 40.

Das Wesentliche im Blick

Um die für die Nachhaltigkeitsberichterstattung 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 Nationen¹. 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 2019 weiterhin gültig. Für das Berichtsjahr 2020 ist eine Aktualisierung der Wesentlichkeitsanalyse in Planung, um die bisherigen Ergebnisse zu validieren und anzupassen.

Die Ergebnisse der Wesentlichkeitsanalyse zeigen uns, welche Themen für RENOLIT und seine 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 durch 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.

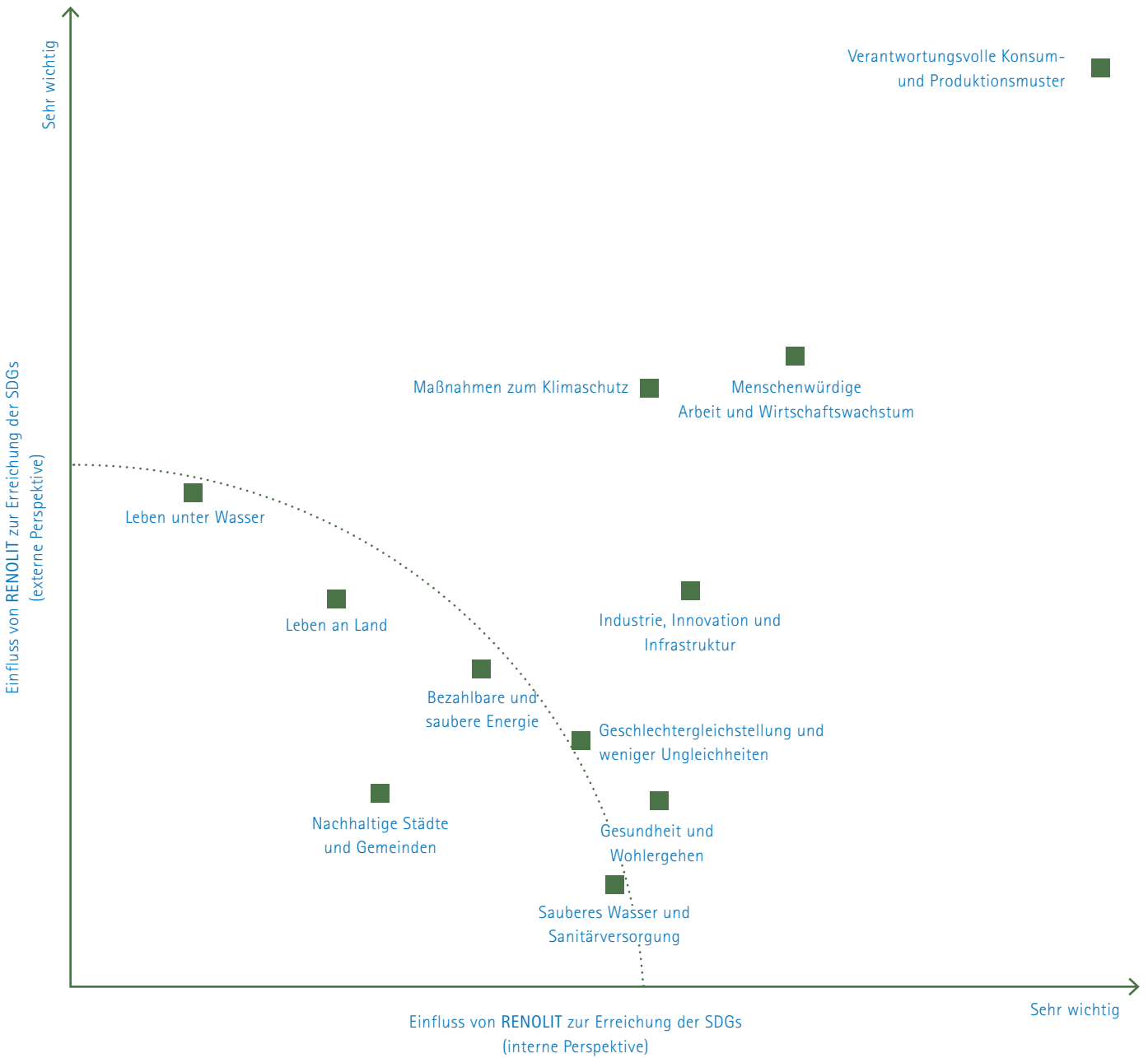
Abweichungen zwischen interner und externer Perspektive sind vor allem bei den SDGs „Leben unter Wasser“ und „Leben an Land“ zu erkennen. Die hohe Relevanz aus externer Sicht ist höchstwahrscheinlich dem vermeintlichen Zusammenhang zwischen unseren Produkten und der Verschmutzung der Flüsse und Meere 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 51–53). 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

¹ Mehr Informationen unter:
www.un.org/sustainabledevelopment/sustainable-development-goals

RENOLIT Wesentlichkeitsmatrix

GRI 102-46



Wesentliche Themen für RENOLIT

GRI 102-47
GRI 102-49



SDG 3 Gesundheit und Wohlergehen

- Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz



SDG 9 Industrie, Innovation und Infrastruktur

- Emissionen



SDG 5 Geschlechtergleichstellung
SDG 10 Weniger Ungleichheiten

- Vielfalt und Chancengleichheit
- Gleichbehandlung



SDG 12 Verantwortungsvolle Konsum- und Produktionsmuster

- Beschaffung
- Materialien
- Abwasser und Abfall
- Ökologische Compliance
- Werbung und Kennzeichnung von Produkten und Dienstleistungen
- Kundengesundheit und -sicherheit



SDG 8 Menschenwürdige Arbeit und Wirtschaftswachstum

- 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



SDG 13 Maßnahmen zum Klimaschutz

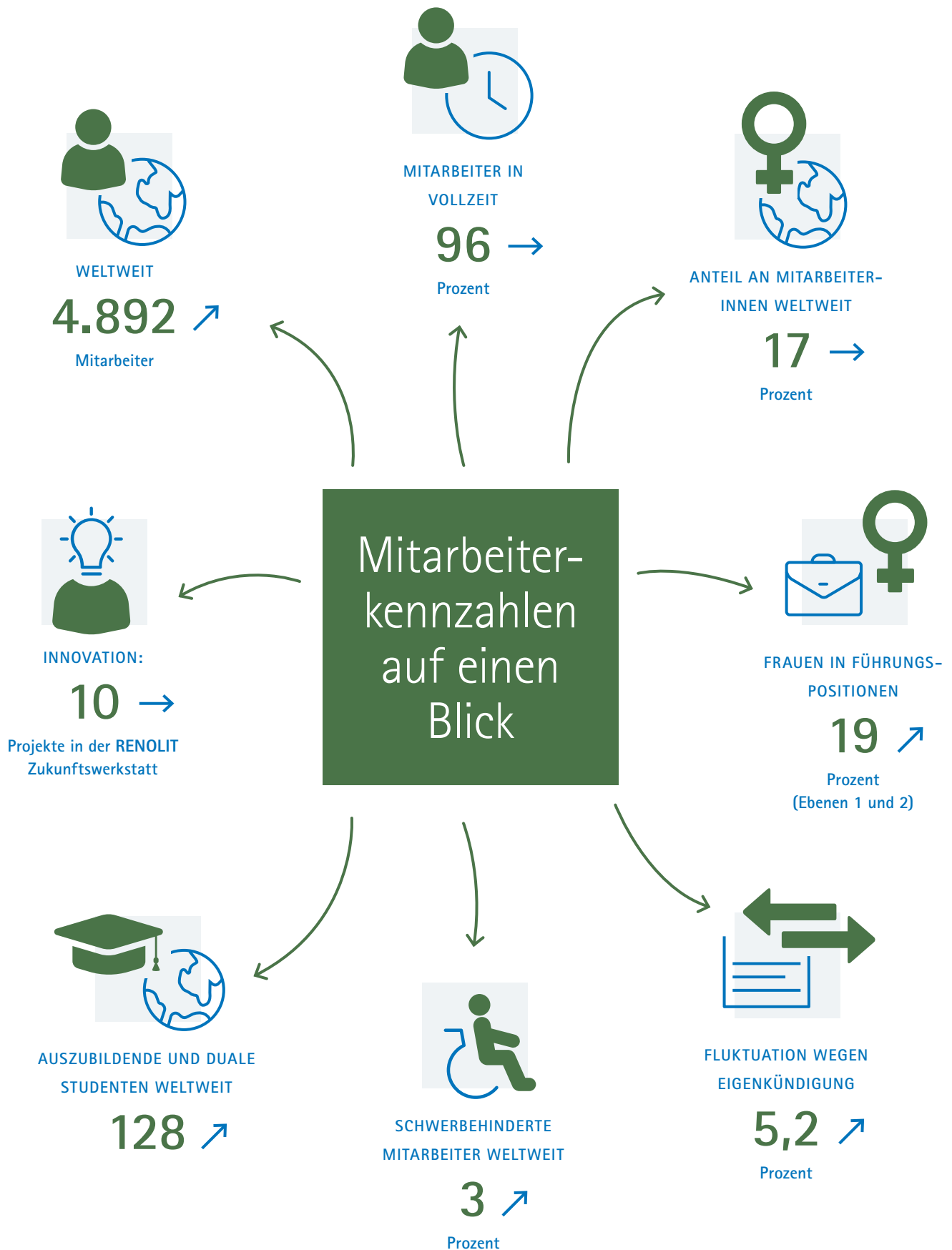
- Energie
- Wasser
- Emissionen
- Ökologische Compliance
- Lieferantenbewertung bezüglich ökologischer Auswirkungen



MENSCHEN

Aus Tradition gemeinsam

Unser Unternehmen ist seit jeher von Zusammenhalt und Gemeinschaft geprägt. Diese Werte gelten heute genauso wie vor Jahrzehnten und prägen mittlerweile den Arbeitsalltag von knapp 4.900 Mitarbeitern. Gleichzeitig gestalten wir mit Aus- und Weiterbildungsangeboten, Partizipationsmöglichkeiten und Innovationsprojekten die Zukunft – von persönlichen Karrieren und von der Kunststoffindustrie insgesamt.



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 Arbeitsorganisation¹ 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 jedes Mitarbeiters, Gewerkschaften beizutreten sowie sich durch die Mitarbeitervertretung repräsentieren zu lassen.

RENOLIT hat Standorte in China und Indien, 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 (Seite 10–12).

¹ International Labour Organization; mehr Informationen unter: www.ilo.org

Unsere Mitarbeiter

GRI 102-41

Zum Ende des Jahres 2019 beschäftigte RENOLIT 4.892 Mitarbeiter an weltweit 34 Standorten (2018: 4.806 Mitarbeiter an 36 Standorten), etwa 1,8 Prozent mehr als im Vorjahr. Weltweit unterliegen 72 Prozent einer Kollektivvereinbarung. Der Großteil davon ist in Europa beschäftigt: Dort liegt der Anteil der Mitarbeiter, die durch Kollektivvereinbarungen vertreten werden, bei 83 Prozent, gefolgt von Amerika mit 58 Prozent. In der Region Asien inklusive des Restes der Welt liegt der Anteil bei zwei Prozent. Hintergrund ist, dass Tarifverträge von einer Gewerkschaft im Namen der Arbeitnehmer mit einem Unternehmen geschlossen werden, Gewerkschaften in China aber aus politischen Gründen nicht jene Schlüsselrolle zukommt, die sie in westlichen Ländern spielen. Dementsprechend hat der Großteil der dort tätigen Unternehmen, einschließlich RENOLIT, bislang keine Tarifvereinbarungen unterzeichnet.

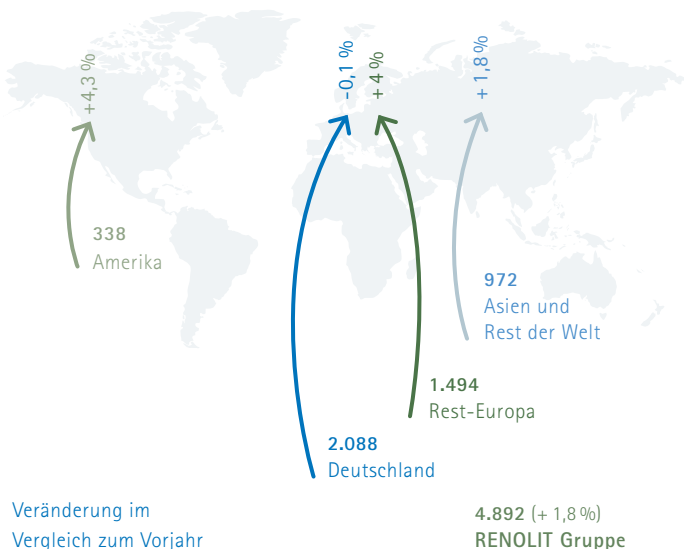
Die Gesamtmitarbeiterzahl beinhaltet unsere aktiven Mitarbeiter und unsere Auszubildenden. Als aktive Mitarbeiter bezeichnen wir alle Voll- und Teilzeitbeschäftigten, die sich in einem befristeten oder unbefristeten Arbeitsverhältnis befinden. Die Beschäftigung stieg insgesamt um 1,8 Prozent im Vergleich zum Vorjahr an. Die Hauptgründe für die Beschäftigungsentwicklung sind die allgemeine Geschäfts- und Kapazitätsausweitung, eine vorausschauende Nachfolgeplanung sowie die Rekrutierung fest angestellter Mitarbeiter anstelle von Leiharbeitskräften.

MENSCHEN

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



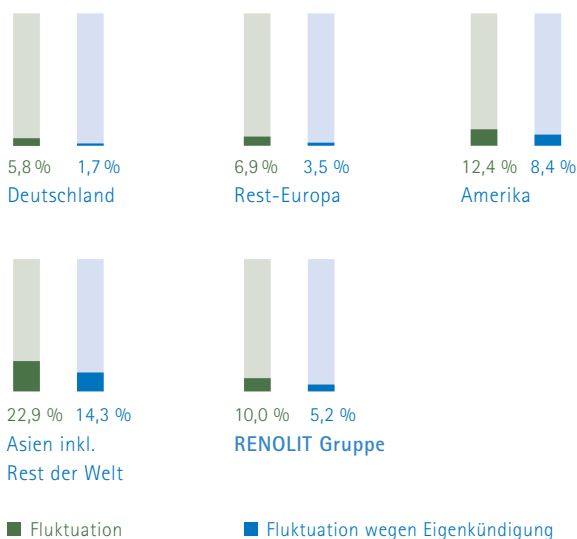
Mitarbeiter nach Region 2019



Die Fluktuationsrate, sprich das Verhältnis der Personalabgänge zur durchschnittlichen Mitarbeiteranzahl, lag 2019 gruppenweit bei zehn Prozent und ist im Vergleich zum Vorjahr leicht gestiegen. Insbesondere in Asien stieg die Fluktuationsrate im Vergleich zum Vorjahr und liegt 2019 bei 22,9 Prozent (2018: 16,5 Prozent). Damit liegt sie deutlich über dem Durchschnitt der Gruppe. Die hohe Fluktuation der asiatischen Mitarbeiter lässt sich teilweise auf Marktmechanismen, wie attraktivere Angebote, zurückführen. In den übrigen Regionen blieb die Fluktuationsrate im Berichtsjahr stabil.

Als Anhaltspunkt für die Messung der Mitarbeiterzufriedenheit dient die Erfassung der Fluktuationsrate wegen Eigenkündigung. Diese Rate ist im Vergleich zum Vorjahr gestiegen und liegt bei 5,2 Prozent (2018: 4,3 Prozent). Während sich in Deutschland keine nennenswerten Veränderungen zeigen, ist die Fluktuationsrate in den Regionen Rest-Europa, Amerika und Asien inklusive des Restes der Welt leicht gestiegen. Insgesamt verzeichnen wir innerhalb der RENOLIT Gruppe ein geringes Fluktuationsniveau, was auf eine hohe Zufriedenheit unserer Mitarbeiter schließen lässt.

Fluktuation nach Region 2019



Das über dem Gruppenniveau liegende Fluktuationsniveau in Asien ist landestypisch und in erster Linie auf einen unserer chinesischen Standorte zurückzuführen. An jenem Standort beobachten wir einen hohen Anteil an manuellen Tätigkeiten sowie hohe Anforderungen im Rahmen der Reinraumtechnik. 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, welche 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.

Seit 2015 erheben wir die Betriebszugehörigkeit unserer Mitarbeiter. Diese Kennzahl hat sich im Vergleich zum Vorjahr nicht nennenswert verändert. Rund 33 Prozent (2018: 34 Prozent) der Mitarbeiter sind kürzer als fünf Jahre im Unternehmen, 29 Prozent (2018: 29 Prozent) zwischen sechs und 15 Jahren und rund 38 Prozent (2018: 37 Prozent) länger als 16 Jahre. Vergleicht man die verschiedenen Regionen, wird deutlich, dass sowohl in Amerika als auch in Asien die Betriebszugehörigkeit kürzer 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.

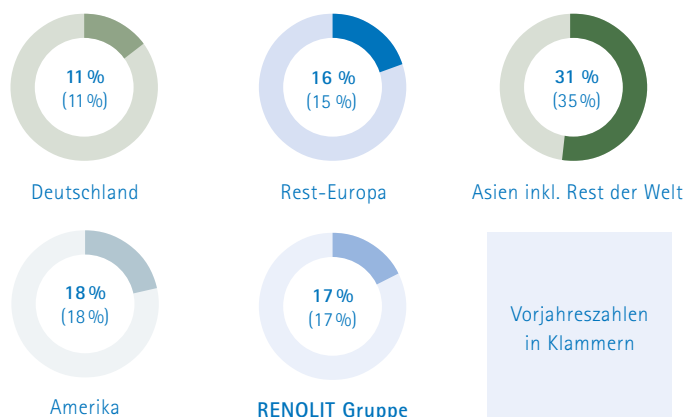
Die Beschäftigungsstruktur hat sich im Vergleich zu 2018 auf Gruppenebene nicht verändert. Der Anteil an unbefristeten Beschäftigten ist gruppenweit mit 89 Prozent (2018: 89 Prozent) gleichgeblieben. Der Anteil der befristeten Beschäftigten liegt dementsprechend ebenfalls konstant bei elf Prozent (2018: 11 Prozent). Weiterhin weist die Region Asien und der Rest der Welt die größte Abweichung auf. Dort befanden sich im Berichtsjahr 40 Prozent (2018: 40 Prozent) in einem befristeten Arbeitsverhältnis. Der Grund für diesen Unterschied zum gruppenweiten Durchschnitt lässt sich auf landestypische Bedingungen zurückführen. 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 Veränderung. Nach wie vor sind 96 Prozent (2018: 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 32).

Betrachtet man die geschlechterspezifische Aufteilung der Voll- und Teilzeitbeschäftigten in Deutschland, fällt auf, dass der Anteil der Teilzeitbeschäftigten unter den weiblichen Mitarbeitern mit 39 Prozent (2018: 38 Prozent) verhältnismäßig hoch ist. Hinsichtlich der Beschäftigungsart zeigt sich kein eindeutiger geschlechtsspezifischer Unterschied in Deutschland. Dort sind 96 Prozent (2018: 96 Prozent) der männlichen und 97 Prozent (2018: 97 Prozent) der weiblichen Mitarbeiter unbefristet beschäftigt.

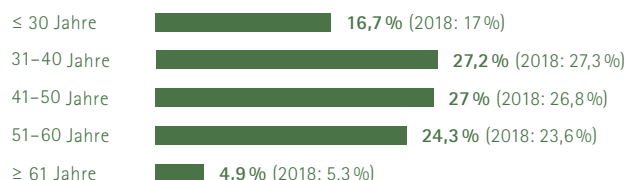
Wie auch im Vorjahr sind rund 17 Prozent (2018: 17 Prozent) der Beschäftigten weiblich. Der mit 31 Prozent (2018: 33 Prozent) überproportional höhere Anteil weiblicher Mitarbeiter in Asien lässt sich vor allem auf landestypische Bedingungen und die teilweise weniger körperlich anstrengenden Produktionsprozesse zurückführen. Unser Ziel, an unseren deutschen Standorten einen Anteil an weiblichen Mitarbeitern von 12 bis 15 Prozent in Führungsebene 1 und 15 bis 20 Prozent in Führungsebene 2 zu erlangen, wurde erreicht. Am 31. Dezember 2019 verzeichneten wir in Ebene 1 und 2 einen Anteil weiblicher Führungskräfte von 19 Prozent (2018: 16 Prozent). Unser Vorstand setzt sich derzeit aus vier männlichen Mitgliedern (2018: 3) zusammen. Auch in unserem sechsköpfigen Aufsichtsrat sind momentan keine Frauen (2018: 1) vertreten.

Anteil weiblicher Mitarbeiter nach Region 2019



Die Altersstruktur der RENOLIT Mitarbeiter ist im Berichtsjahr fast konstant geblieben. Einige unserer Mitarbeiter gingen im Berichtsjahr in Rente, wodurch die leichten Veränderungen erklärt werden können. 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 36).

Altersstruktur der Beschäftigten 2019



RENOLIT beschäftigt weltweit rund drei Prozent (2018: 2 Prozent) schwerbehinderte Mitarbeiter, dabei ist der Anteil in Deutschland mit fünf Prozent (2018: 4 Prozent) am höchsten. Damit liegen wir in Deutschland leicht über dem Durchschnitt, welcher bei privaten Unternehmen 4,1 Prozent beträgt.¹

¹ Quelle: Inklusionsbarometer Arbeit 2019

Mitarbeiterzufriedenheit & Arbeitgeberattraktivität

Einen Ausgleich zwischen Berufs- und Privatleben finden

Familienbewusstes Engagement und die Förderung von familienfreundlichen Maßnahmen sind Leitlinien 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.



Engagierte 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. Die neue Unternehmensstrategie, die 2019 erarbeitet wurde, trägt diesem Bedürfnis nach mehr Kommunikation Rechnung.

Die nächste Mitarbeiterbefragung wird voraussichtlich 2021 stattfinden. Auf diese Weise kann RENOLIT die angestoßenen Prozesse und Entwicklungen aus der Befragung 2017 nachhalten und überprüfen, ob die Maßnahmen umgesetzt wurden und sich dies positiv auf das Mitarbeiterengagement 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 nun auch 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. Über die Maßnahmen zum Start der Kampagne berichteten wir ausführlich im Nachhaltigkeitsbericht 2018. Im Berichtsjahr 2019 wurde die Kampagne um die externe Kommunikation erweitert.

Im Berichtsjahr lag der Fokus auf dem Projekt „Employer Brand goes digital“. Hierzu gehörten verschiedene Maßnahmen zur besseren Online-Positionierung von RENOLIT als Arbeitgeber: zum Beispiel ein neuer Karrierebereich mit Stellenbörse auf der RENOLIT Website, neue Social-Media-Inhalte sowie die verstärkte Nutzung von Analysetools durch den HR-Bereich.

Insgesamt zielen die neuen Employer-Branding- und HR-Marketing-Aktivitäten auf globale Vernetzung und hohe Flexibilität ab.

Mitarbeiterentwicklung

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.

Ausbildung qualifizierter Fachkräfte

Auch 2019 haben wir gruppenweit 48 (2018: 44) jungen Menschen die Chance geboten, eine berufliche Ausbildung bei RENOLIT zu beginnen. Damit beschäftigten wir weltweit 128 (2018: 123) Auszubildende und duale Studenten, 77 Prozent (2018: 76 Prozent) absolvieren eine Ausbildung im technischen Bereich (zum Verfahrensmechaniker, Elektriker, Industriemechaniker, Medientechnologen und Maschinen- und Anlagenführer). Der Anteil der Auszubildenden an der Gesamtbelegschaft in Deutschland beträgt rund drei Prozent (2018: 3 Prozent) und hat sich damit im Vergleich zum Vorjahr nicht verändert.

Neben den Ausbildungen im technischen Bereich bietet RENOLIT auch eine Ausbildung zum Industriekaufmann an. Seit 2019 werden mit den Ausbildungen zum Medientechnologen sowie zum Fachlageristen am Standort Worms zwei weitere neue Ausbildungsberufe angeboten. Zusätzlich zu den klassischen Berufen bietet RENOLIT außerdem ein duales Studium in den Bereichen BWL, Digital Business Management, Kunststofftechnik und Wirtschaftsinformatik an.

2019 konnten wir mit einer Übernahmequote von über 80 Prozent (2018: 94,4 Prozent) der Mehrheit unserer Auszubildenden nach ihrem Abschluss an unseren deutschen Standorten einen sicheren Arbeitsplatz anbieten. Nicht nur in Deutschland, sondern auch in Frankreich, Italien und Großbritannien bilden wir seit 2007 beziehungsweise 2006 aus. Zum Ende des Jahres 2019 beschäftigten wir am Standort Cramlington in Großbritannien einen (2018: 4) Auszubildenden. In Frankreich absolvierten 2019 drei junge Menschen ein duales Studium bei RENOLIT. In Italien übernahmen wir 2019 einen Auszubildenden, ein weiterer befindet sich in seiner Ausbildung. Bei RENOLIT Iberica bekamen 2019 erneut mehrere Studenten die Möglichkeit, ein Praktikum im technischen und im IT-Bereich zu absolvieren.

Um die Qualität unserer Ausbildung auf dem hohen Anspruchsniveau zu halten, fand 2019 erneut eine Schulung unserer Ausbildungsbeauftragten in Worms statt. Zusätzlich fand auch im Jahr 2019 ein regelmäßiger Austausch zwischen Ausbildern und Ausbildungsbeauftragten statt.

Geflüchteten den Zugang zum Arbeitsmarkt ermöglichen

Die Flüchtlingsthematik in Europa nahm RENOLIT 2016 zum Anlass, gemeinsam mit dem Christlichen Jugenddorfwerk Deutschlands e. V. Geflüchteten die Chance zu geben, unser duales Ausbildungssystem kennenzulernen. Im Jahr 2019 konnten zwei Geflüchtete (bei zwei eingegangenen Bewerbungen) ein Praktikum bei RENOLIT (2018: 11) absolvieren.

Die Einsatzbereiche der Praktikanten reichten von der Ausbildungswerkstatt über die Logistik bis hin zur Instandhaltung und Produktion. Nachdem ein junger Mann aus Eritrea seine sechsmonatige Einstiegsqualifizierung im Unternehmen erfolgreich abgeschlossen hatte, begann er im September mit seiner Ausbildung zum Verfahrensmechaniker. Derzeit befinden sich insgesamt drei (2018: 4) Geflüchtete in der Ausbildung. Einer von ihnen wird im Sommer 2020 seine Ausbildung beenden. Die beiden Geflüchteten, welche im Jahr 2019 bereits ihre Ausbildung beendet haben, wurden als Fachkräfte (befristet) in der Produktion bei RENOLIT in Worms übernommen. Beide haben sich sehr gut in ihre Bereiche eingearbeitet und leisten damit einen Beitrag zum Unternehmenserfolg. Auch in Zukunft soll weiteren Geflüchteten ein Praktikum bei RENOLIT ermöglicht werden.

48 

junge Menschen haben 2019 ihre Ausbildung bei RENOLIT begonnen (2018: 44).

38

Geflüchtete haben bei RENOLIT bereits ein Praktikum absolviert (2018: 36).

81,1 %

gruppenweite Übernahmequote von Auszubildenden

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 des Projekts wurden insgesamt sieben Firmen gegründet. Im Jahr 2019 erzielten die Auszubildenden und DH-Studenten einen Erlös von 2.160 Euro mit ihrem im Unternehmen vertriebenen Produkt, dem „SMART-Pinner“. Dabei handelt es sich um eine aufstellbare, mit RENOLIT-Folie überzogene Magnetwand zum Aufstellen auf dem Schreibtisch. Zwei Spenden von jeweils 1.080 Euro wurden zum Abschluss des Projekts an den Tierschutzverein Worms Stadt und Land e. V. und das Kinder- und Jugendhilfzentrum St. Marien der Wormser Caritas übergeben.

RENOLIT engagiert sich zudem mit seiner 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 (2018: 2) Praktikanten haben 2019 mit diesem Programm eine Ausbildung bei RENOLIT beginnen können. Ein weiterer Schüler wurde in das Programm Einstiegsqualifizierung eingebunden.

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 ermitteln. 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 (Erhebung 2018). Im Jahr 2018 wurde ein neuer Entwicklungsbogen für Führungskräfte, technische und kaufmännische Angestellte eingeführt. Etliche Standorte haben bereits damit begonnen, für die unterschiedlichen Bereiche Entwicklungsbögen zu erarbeiten. 2020 erwarten wir erste Ergebnisse.

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. Im Jahr 2019 startete das neue Programm unter dem Titel „Leadership Development“ mit zwei Modulen.

Im ersten Modul lag der Fokus auf dem Kennenlernen der Strategien einzelner Business Units und der Zusammenarbeit im interkulturellen Kontext. Im zweiten Modul wurden die Teilnehmer mit verschiedenen Trainings auf die gemeinsame Bearbeitung von zwei Projektaufgaben vorbereitet. Diese Aufgaben waren vom Top-Management entwickelt worden und wurden den Teilnehmern zur Bearbeitung in zwei Gruppen gestellt. Die Ergebnispräsentation findet im Laufe des Jahres 2020 statt.

Zukunft innovativ gestalten

Der RENOLIT Innovation Contest ist eine weltweite Initiative, die alle Mitarbeiter einlädt, Ideen zu strategisch wichtigen Zukunftsthemen einzubringen und weiterzuentwickeln. Der Wettbewerb findet in unregelmäßigen 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 war eine Projektidee aus der Medizintechnik, kundenspezifische Produktlösungen auf Basis des 3D-Drucks anzubieten. Dies soll die Herstellung, Befüllung und Abdichtung von medizinischen Behältern vor Ort ermöglichen. Im Jahr 2019 wurden im Zuge der Validierung Experten befragt sowie ein externes Mentoring beauftragt. Das Konzept wird nun von RENOLIT *MEDICAL* weitergeführt, die über den geeigneten Zeitpunkt für eine weitere Marktforschung entscheidet. Neben der Gewinneridee haben es drei weitere Teams mit ihrer Projektidee in die Zukunftswerkstatt geschafft.

Der nächste Innovation Contest wird auf Geschäftsbereichs-Ebene Ende 2020 stattfinden. Die ursprünglich geplante Durchführung 2020 wurde verschoben, da die Weiterentwicklung von RENOLIT momentan im Prozess der Strategy 2025 gebündelt ist. Weitere Informationen dazu finden sich im Kapitel Unternehmensführung (Seite 9).

Bereits im Jahr 2017 wurde die Zukunftswerkstatt ins Leben gerufen – ein Inkubator zur Validierung und Weiterentwicklung besonders zukunftssträchtiger Geschäftsideen. Hier erhalten Ideenkonzepte jenseits des Kerngeschäfts Raum und Mittel, um marktorientiert, unternehmerisch und kreativ vorangetrieben zu werden. Die Projektverantwortlichen werden von externen Experten und Instituten unterstützt, um Markt- und Geschäftspotenziale schnell zu ermitteln. 2019 haben insgesamt zehn Projekte (2018: 10) die Inkubationsphase innerhalb der Zukunftswerkstatt durchlaufen, die in regelmäßigen Abständen über ihre Fortschritte berichten.

Arbeitssicherheit & Gesundheit

Als produzierendes Unternehmen spielen die Themen Arbeitssicherheit und Mitarbeitergesundheit 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 gesetzlichen Vorschriften hinsichtlich Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz.

Sichere Arbeitsbedingungen

Für die interne Weiterentwicklung und Verbesserung der Arbeitssicherheit hat RENOLIT Arbeitssicherheitsausschüsse eingesetzt. Gruppenweit engagieren sich 448 (2018: 435) 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 und Korrekturmaßnahmen abgeleitet, um so die Sicherheitsbedingungen am Standort kontinuierlich zu verbessern. Damit entwickeln und leben wir gemeinsam mit allen Mitarbeitern eine Sicherheitskultur, die neben technischen und organisatorischen Sicherheitsmaßnahmen auch menschliches Fehlverhalten einbezieht.



Mithilfe der zwei Kernbausteine der BBS-Methode „Sicherheitsbegehung“ und „Sicherheitsgespräch“ sollen Verbesserungspotenziale identifiziert und offen kommuniziert werden. Der bisher vorhandene Baustein „Sicherheitsoptimierung“ zeigte im Berichtsjahr keine Erfolge und mangelnde Effizienz. RENOLIT beendet deshalb 2020 schrittweise die Arbeit an diesem Baustein. Derzeit ist dieser noch an fünf (2018: 8) unserer Standorte implementiert.

Neben den strukturellen Änderungen innerhalb des BBS-Ansatzes ist RENOLIT auch von dem ursprünglichen Ziel abgewichen, BBS bis 2020 an allen Produktionsstandorten von RENOLIT (ohne Beteiligungsgesellschaften) zu starten. Stattdessen fokussiert sich RENOLIT stärker auf die risikoreichen Standorte. An unseren deutschen Standorten wurden im Berichtsjahr die Werkleiter angehalten, standortspezifische Arbeitssicherheitsstrategien und -ziele zu formulieren. Sollte sich das Verfahren als erfolgsversprechend erweisen, wird der Ansatz auch an den restlichen Standorten eingeführt.

Damit sollen den lokalen Gegebenheiten und der Expertise vor Ort Rechnung getragen werden. RENOLIT sieht dabei besonderen Handlungsbedarf an den Produktionsstandorten in Buriasco, Villatuerta, München, Mailand, La Porte und Worms. BBS soll damit gezielter eingesetzt werden und die Sicherheitskultur an jenen Standorten besonders stark fördern. Die Fokussierung wurde bereits an den deutschen Standorten gestartet. Im Jahr 2020 stehen Buriasco und Villatuerta im Fokus.

Im Berichtsjahr durchgeführte Unfallanalysen ergaben, dass die Erkennung und Einschätzung von Gefahrenquellen bei RENOLIT optimiert werden sollte. Der BBS-Ausschuss am Standort Worms reagierte auf dieses Ergebnis mit einem eigens dafür entwickelten Training mit dem Namen „Gefahren erkennen und Risiken abschätzen“. Die Testphase Anfang 2019 am Standort Worms verlief erfolgreich. In Zukunft soll dieser Baustein Teil des BBS-Programms werden. Außerdem sollen im Rahmen einer breit angelegten Informationskampagne namens „BBS+“ die Wahrnehmung von Gefahren und die Risikoabschätzung zunächst der Mitarbeiter an deutschen Standorten verbessert werden. „BBS+“ soll anschließend gemeinsam mit bewährten Trainings und Methoden schrittweise in weiteren Werken ausgerollt werden. Zusätzliche Kennzahlen sollen dabei helfen, den Erfolg oder Misserfolg von Sicherheitsaktivitäten anzuzeigen.

Aufgrund der strukturellen Arbeiten am BBS-Programm nahm RENOLIT keine weiteren Standorte in das BBS-Programm auf. Außerdem musste ein Standort das BBS-Programm aufgrund eines Wechsels in den Verantwortlichkeiten vorläufig pausieren. Damit praktizieren 15 (2018: 16) unserer 22 Produktionsstandorte BBS. Alle Standorte, die Teil des BBS-Programms sind, haben den ersten Baustein „Sicherheitsbegehung“ implementiert. Neben den deutschen Standorten wird nun auch in

Kernbausteine der BBS-Methode

Sicherheitsbegehung

Sicherheitsgespräch

England, Frankreich, Italien, Spanien, Belgien und den Niederlanden, und damit an zwölf (2018: 13) Standorten, der zweite Baustein „Sicherheitsgespräche“ umgesetzt.

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. Dezember 2019 ist das 5S-Programm gruppenweit an 15 (2018: 14) Standorten eingeführt worden.

Im Berichtsjahr mussten wir eine Zunahme der „Tausend-Mann-Quote“ von 11,8 auf 13,7 (2017: 14,6) 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. Schwerpunkte bildeten vor allem einige Werke in Deutschland und Europa. Wir führen diese Entwicklung auf eine sinkende Vorsicht im Sicherheitsverhalten zurück. Gerade wegen der Entwicklungen im Jahr 2019 ist es unser Ziel, durch die Maßnahmen im Rahmen von BBS+ eine Tausend-Mann-Quote von unter zehn zu erreichen.

Das Jahr 2019 schloss mit insgesamt 47 meldepflichtigen Unfällen etwas schlechter ab als das Vorjahr (2018: 41). Die Unfallzahl an den Standorten in Deutschland ist dabei mit 24 (2018: 20) Unfällen am höchsten, gefolgt von unseren weiteren europäischen Standorten mit 17 (2018: 14) Arbeitsunfällen.

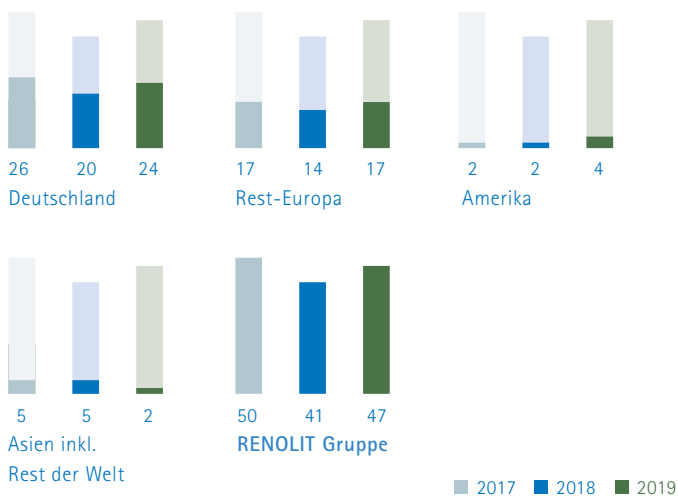
Mit einer durchschnittlichen Ausfallzeit von 17 Arbeitstagen (2018: 26 Arbeitstage) kann 2019 im Gesundheitsbereich ein Fortschritt verzeichnet werden. Ausfalltage geben uns einen Hinweis über die Unfallschwere. Das aktuelle Niveau der Unfallschwere ist im Wesentlichen auf zwei schwere verhaltensbedingte Unfälle zurückzuführen. 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.

448



Mitarbeiter engagieren sich in Arbeitssicherheitsausschüssen (2018: 435).

Unfälle nach Region



Für das Jahr 2018 sind die Standorte Beijing Wood-Stock Co. Ltd. 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 fallweise gezielte Maßnahmen zur Verbesserung der Arbeitssicherheit eingeleitet.

Unfallfreie Standorte

Mehr als sechs Jahre



APPL GOR Plastics India Private Ltd.

Mehr als zwei Jahre



RENOLIT SE, Waldkraiburg

RENOLIT Nederland B.V.

RENOLIT Belgium N.V.

Mehr als ein Jahr



RENOLIT Chile

RENOLIT RBM Beijing

RENOLIT SE, Thansau

Zeiträume, in denen sich keine meldepflichtigen Unfälle ereignet haben.

Im Jahr 2019 führte keiner der betrieblichen Unfälle zum Tod. Prellungsverletzungen waren mit 32 Prozent die häufigste Unfallart. Den zweithöchsten Anteil am Unfallgeschehen hatten 2019 Schnittverletzungen mit 28 Prozent (2018: 31 Prozent). Der Anteil der Knochenbrüche hat sich erfreulicherweise mit ca. zehn Prozent der Vorfälle knapp halbiert. Verstauchungen und Zerrungen haben mit einem Anteil von ca. 17 Prozent deutlich zugenommen (2018: 7 Prozent), was als Zeichen einer gestiegenen Unvorsichtigkeit gewertet werden kann. Wie in den Vorjahren 2018 und 2017 sind mehr als 60 Prozent der Unfallursachen verhaltensbedingt, gefolgt von technischen (24 Prozent) und organisatorischen Ursachen (13 Prozent).

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 zunehmend genutzt. Eine aktuelle Neuerung ist die systematische Meldung, Dokumentation und Verarbeitung von Beinaheunfällen und unsicheren Situationen an den Standorten Worms und Frankenthal. Wir möchten diesen Aspekt des Systems bei Erfolg gerne auch an anderen Standorten einführen. Wichtige Kennzahlen werden automatisch an einen Kreis von Verantwortlichen kommuniziert und Maßnahmen besser 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, weshalb dieses zukünftig je nach den zur Verfügung stehenden Ressourcen weiter ausgerollt werden soll.

Um das Risiko von Berufskrankheiten so weit wie möglich zu reduzieren, hat RENOLIT entsprechende 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 2019 wurden keine weiteren (2018: 2) Fälle von Schwerhörigkeit durch die Berufsgenossenschaften in Deutschland anerkannt.

Wo Chemikalien mit Gefahrenpotenzial eingesetzt werden, ist die Durchführung sogenannter Gefährdungsbeurteilungen unerlässlich. Anders als in den Fällen „klassischer“ Gefährdung durch Mensch und Maschinen (zum Beispiel Verhaltensfehler sowie Druck, Temperatur und Mechanik) sind Gefährdungsbeurteilungen von Chemikalien wegen ihrer Komplexität umständlich. Mit der Einführung des sog. EMKG-Verfahrens (Einfaches Maßnahmen-Konzept Gefahrstoffe) konnten wir für die deutschen Standorte bis zum Jahresende 2019 den Kreis der Verantwortlichen schulen. Die chemische Gefährdungsbeurteilung wird auch 2020 ein wichtiges Thema der Arbeitssicherheitspraxis sein.



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 hatten, 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“, welches bis Ende 2017 lief. Ziel dieses Projekts war die Ermittlung gesundheitlicher Risikobereiche und typischer Belastungsschwerpunkte, um gezielte Maßnahmen entwickeln und umsetzen zu können.

RENOLIT Iberica in Spanien weitete im Jahr 2019 das gesundheitliche Angebot für Büromitarbeiter aus: Erstmals konnten die Mitarbeiter präventive Physiotherapiekurse in Anspruch nehmen, um Fitness und Haltung im Alltag zu bewahren.

In Cramlington (UK) wurde ein „Mental Wellbeing“-Programm eingeführt, das als Anlaufstelle für Mitarbeiter mit psychischer Belastung dient. Teil des Programms ist beispielsweise die Initiative „Elephant in the Room“, die Angestellte dazu ermutigen soll, mentale Belastungen vermehrt anzusprechen. Zusätzlich wurden zwölf mentale Ersthelfer

bereitgestellt, welche die Mitarbeiter mit unmittelbarer und vertraulicher Beratung in psychischen Problemsituationen unterstützen. „Mental Health Awareness Sessions“ sollen zudem fortlaufend dazu beitragen, die Mitarbeiter für Achtsamkeit und den richtigen Umgang mit Kollegen im Arbeitsalltag zu sensibilisieren. Dieses Engagement zahlte sich bereits aus: Im Jahr 2019 erhielt die RENOLIT Cramlington Ltd. den silbernen „Better Health at Work Award“ des staatlichen Gesundheitsdienstes in Großbritannien.

In Deutschland haben wir bereits im Jahr 2016 die Sozialleistungen 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, um durch entsprechende Maßnahmen die physischen Belastungen für die betroffenen Mitarbeiter zu reduzieren.

Das Dienstfahrradkonzept des Gesundheitsmanagements erfreut sich weiterhin großer Beliebtheit. Seit April 2017 können Mitarbeiter über RENOLIT das eigene Wunschrads, inklusive steuerlicher Vorteile, beziehen. Dabei bezahlen Mitarbeiter ihr Fahrrad bequem über die monatliche Gehaltsabrechnung. Insgesamt 319 (2018: 255) Mitarbeiter mit 488 (2018: 383) geleasten Fahrrädern nehmen zurzeit dieses Angebot in Anspruch.

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.

319



Mitarbeiter nutzten 488 (2018: 383) geleaste Fahrräder (2018: 255).

Gesellschaftliches Engagement

Als Unternehmen sind wir Teil der Gesellschaft und wollen uns deshalb vor allem dort engagieren, wo wir tätig sind. Viele RENOLIT Standorte leisten in den lokalen Gemeinden einen Beitrag zu einer nachhaltigen Entwicklung. Dabei konzentriert sich unser soziales Engagement auf die Bereiche Bildung, Wissenschaft, Soziales und Kultur. Insbesondere in Worms engagieren wir uns im Rahmen von Bildungspartnerschaften und Sponsoring für kulturelle Veranstaltungen. Darüber hinaus unterstützen wir 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.

2019 haben wir rund 35.000 Euro (2018: 42.000 Euro) an soziale Projekte gespendet, Sponsoring in Höhe von 24.000 Euro (2018: 21.500 Euro) getätigt sowie über 36.000 Euro (2018: 7.000 Euro) für Stipendien bereitgestellt. Im Rahmen der finanziellen 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. Darüber hinaus gibt es an den einzelnen Standorten unterschiedliche Corporate-Volunteering-Projekte.

Seit 2010 unterstützt RENOLIT als Sponsor den Nibelungenlauf in Worms. Bei der 16. Auflage gingen dieses Jahr insgesamt rund 2.000 Läufer an den Start. Besonders erfreulich ist, dass RENOLIT seit Jahren mit einem eigenen Team teilnimmt. Dieses Jahr nahmen 132 (2018: 162) Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter von 17 (2018:16) verschiedenen Standorten von RENOLIT teil.

Weitere Mitarbeiterkennzahlen

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

Voll- und Teilzeitbeschäftigte nach Region und Geschlecht

	2017		2018		2019	
	Vollzeit- beschäftigte	Teilzeit- beschäftigte	Vollzeit- beschäftigte	Teilzeit- beschäftigte	Vollzeit- beschäftigte	Teilzeit- beschäftigte
Deutschland	94 % davon 6,9 % Frauen	6 %	94 % davon 7,1 % Frauen	6 %	93 % davon 7 % Frauen	7 % davon 64 % Frauen
Rest-Europa	96 % davon 13,6 % Frauen	4 %	96 % davon 13,4 % Frauen	4 %	96 % davon 24 % Frauen	4 % davon 63 % Frauen
Amerika	100 % davon 15,5 % Frauen	0 %	100 % davon 17,6 % Frauen	0 %	99,7 % davon 18 % Frauen	0,3 % davon 100 % Frauen
Asien inkl. Rest der Welt	100 % davon 33,2 % Frauen	0 %	100 % davon 33,7 % Frauen	0 %	100 % davon 31 % Frauen	0 %
RENOLIT Gruppe	96 % davon 15,3 % Frauen	4 %	96 % davon 15,2 % Frauen	4 %	96 % davon 18 % Frauen	4 % davon 64 % Frauen

Nur aktive Mitarbeiter (alle Voll- und Teilzeitbeschäftigten, die sich in einem befristeten oder unbefristeten Arbeitsverhältnis befinden).
Der Frauenanteil der Vollzeitbeschäftigten wurde 2017 erstmalig erfasst. Der Frauenanteil der Teilzeitbeschäftigten wurde 2019 erstmalig erfasst.

Unbefristete und befristete Beschäftigte nach Region und Geschlecht

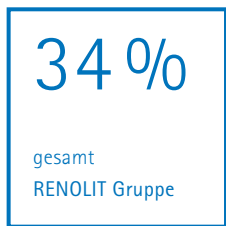
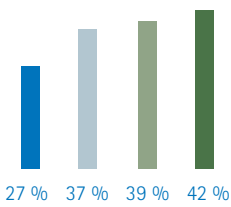
	2017		2018		2019	
	Unbefristete Beschäftigte	Befristete Beschäftigte	Unbefristete Beschäftigte	Befristete Beschäftigte	Unbefristete Beschäftigte	Befristete Beschäftigte
Deutschland	95 % davon 10,4 % Frauen	5 %	96 % davon 9,2 % Frauen	4 %	97 % davon 11 % Frauen	3 % davon 14 % Frauen
Rest-Europa	95 % davon 16 % Frauen	5 %	97 % davon 9,8 % Frauen	3 %	94 % davon 15 % Frauen	6 % davon 22 % Frauen
Amerika	100 % davon 15,5 % Frauen	0 %	99 % davon 25,0 % Frauen	1 %	99 % davon 18 % Frauen	1 %
Asien inkl. Rest der Welt	57 % davon 31,2 % Frauen	43 %	60 % davon 36,4 % Frauen	40 %	60 % davon 31 % Frauen	40 % davon 31 % Frauen
RENOLIT Gruppe	87 % davon 15,5 % Frauen	13 %	89 % davon 30,0 % Frauen	11 %	89 % davon 16 % Frauen	11 % davon 28 % Frauen

Nur aktive Mitarbeiter (alle Voll- und Teilzeitbeschäftigten, die sich in einem befristeten oder unbefristeten Arbeitsverhältnis befinden).
Der Frauenanteil der Vollzeitbeschäftigten wurde 2017 erstmalig erfasst. Der Frauenanteil der Teilzeitbeschäftigten wurde 2019 erstmalig erfasst.

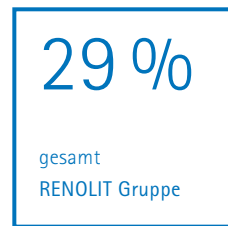
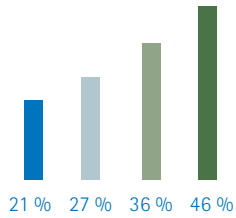
Betriebszugehörigkeit nach Region in Jahren

2018

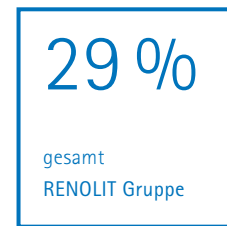
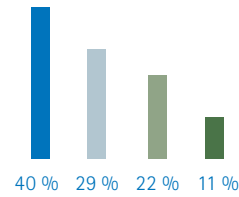
≤ 5 Jahre



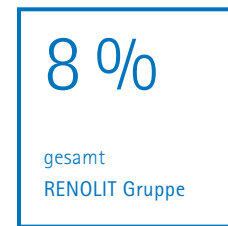
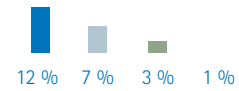
6-15 Jahre



16-30 Jahre



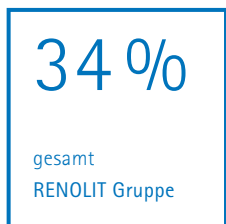
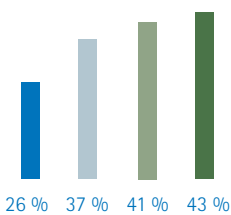
31-50 Jahre



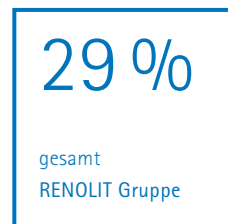
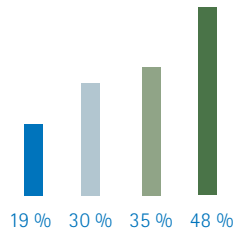
■ Deutschland ■ Rest-Europa ■ Amerika ■ Asien inkl. Rest der Welt

2019

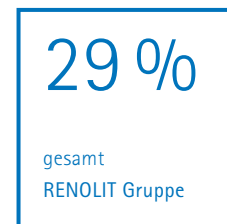
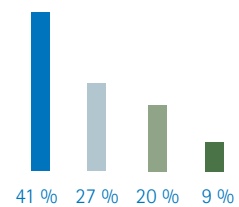
≤ 5 Jahre



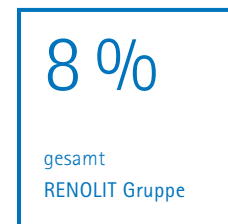
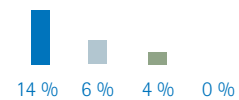
6-15 Jahre



16-30 Jahre



31-50 Jahre



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

Neueinstellung nach Alter, Geschlecht und Region

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

2019

	Deutschland	Rest-Europa	Amerika	Asien inkl. Rest der Welt	Gesamt
< 30 Jahre	86 davon 14 % Frauen	52 davon 17 % Frauen	33 davon 18 % Frauen	95 davon 36 % Frauen	266 davon 23 % Frauen
30–50 Jahre	46 davon 11 % Frauen	65 davon 22 % Frauen	23 davon 26 % Frauen	122 davon 27 % Frauen	256 davon 23 % Frauen
> 50 Jahre	6 davon 50 % Frauen	16 davon 13 % Frauen	2 davon 0 % Frauen	5 davon 40 % Frauen	29 davon 24 % Frauen
Gesamt	138 davon 14 % Frauen	133 davon 19 % Frauen	58 davon 21 % Frauen	222 davon 31 % Frauen	551 davon 23 % Frauen

Abgänge nach Alter, Geschlecht und Region

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

2019

	Deutschland	Rest-Europa	Amerika	Asien inkl. Rest der Welt	Gesamt
< 30 Jahre	52 davon 13 % Frauen	21 davon 19 % Frauen	14 davon 7 % Frauen	93 davon 39 % Frauen	180 davon 27 % Frauen
30–50 Jahre	29 davon 10 % Frauen	49 davon 14 % Frauen	22 davon 9 % Frauen	121 davon 40 % Frauen	221 davon 27 % Frauen
> 50 Jahre	44 davon 9 % Frauen	73 davon 4 % Frauen	6 davon 50 % Frauen	5 davon 20 % Frauen	128 davon 9 % Frauen
Gesamt	125 davon 11 % Frauen	143 davon 10 % Frauen	42 davon 14 % Frauen	219 davon 39 % Frauen	529 davon 22 % Frauen

Altersstruktur der Beschäftigten nach Region (in Altersgruppen)

Alter	2017					2018					2019				
	≤ 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	21 %	18 %	26 %	31 %	5 %	20 %	18 %	22 %	32 %	8 %	21 %	18 %	22 %	32 %	7 %
Rest-Europa	11 %	24 %	36 %	24 %	5 %	11 %	23 %	36 %	25 %	5 %	11 %	23 %	34 %	26 %	6 %
Amerika	15 %	29 %	22 %	27 %	7 %	19 %	28 %	22 %	24 %	7 %	19 %	26 %	23 %	26 %	6 %
Asien inkl. Rest der Welt	23 %	50 %	23 %	3 %	0 %	18 %	47 %	24 %	9 %	2 %	15 %	53 %	28 %	4 %	0 %
RENOLIT Gruppe	18 %	27 %	28 %	23 %	4 %	17 %	27 %	27 %	24 %	5 %	17 %	27 %	27 %	24 %	5 %

Unfälle nach Art der Verletzung

	2017	2018	2019
Platz-/Schnitt-/Stich-/Schürfwunde	9	13	13
Verbrennungen	3	2	2
Prellung/Quetschung/Verstauchung	19	14	23
Knochenbruch	7	9	5
Augenverletzung	2	1	2
Amputation	2	0	0
Tod	0	0	0
Andere	3	3	2

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 Namen des Verunfallten nicht erfasst.

Für das Jahr 2019 sind die Standorte American RENOLIT Corporation LA und Changzhou Wood-Stock Co., Ltd. ausgenommen.

Mitglieder des Vorstands und Aufsichtsrats nach Alter und Geschlecht

2018

Vorstand



Aufsichtsrat



■ 30-50 Jahre ■ ≥ 50 Jahre

2019

Vorstand



Aufsichtsrat



■ 30-50 Jahre ■ ≥ 50 Jahre



PRODUKTE

Vielseitig, erfahren, innovativ

Sind Verlässlichkeit und hohe Qualität gefragt, kommen unsere Produkte ins Spiel. Da die Folien und Verbundmaterialien von RENOLIT in zahlreichen Branchen eingesetzt werden, zeichnen wir uns nicht nur durch vielseitiges Wissen aus, sondern müssen auch in vielfältiger Weise unserer Verantwortung gerecht werden. Deshalb arbeiten wir kontinuierlich an nachhaltigen Produktweiterentwicklungen.



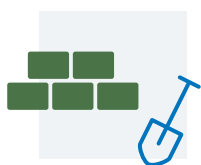
Automobilbranche

Von Verkleidungen bis zu Schutzfolien – unsere Anwendungen für die Automobilbranche sind so vielfältig wie hochwertig. So bieten wir fluoreszierende Autofolien an, die für mehr Sicherheit auf den Straßen sorgen. Für Innenraumverkleidungen kommt unter anderem RENOLIT WOOD-STOCK zum Einsatz – ein zu 100 Prozent recyclingfähiges Holz-Kunststoff-Verbundmaterial, das zur Hälfte aus nachwachsenden Naturfasern besteht.



Medizin- & Pharmabranche

Die sterilen Verpackungen und sicheren Folien, die RENOLIT für die Medizin- und Pharmabranche herstellt, zeichnen sich durch hohe Materialqualität und Verlässlichkeit aus. Wir können uns bei der Herstellung auf über 50 Jahre Branchenerfahrung stützen und bauen unser Know-how weiter aus, beispielsweise in unserem Amsterdam Innovation Center.



Haus & Bau

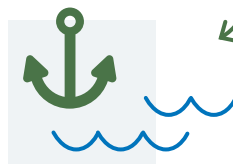
Von strapazierfähigen Bodenbelägen bis hin zu dekorativen Folien für Wände, Möbel, Decken und Türen – die Anwendungen im Innenbereich sind vielzählig.

Auch außerhalb der vier Wände sind RENOLIT Produkte zu finden: Sowohl materialeffiziente Dachkonstruktionen und Abdichtungsbahnen zur Auskleidung von Schwimmbädern als auch Folien für Fensterprofile und Fassaden sind Teil des Produktportfolios für die Branche Haus und Bau.



Werbung & Verpackung

Produkte von RENOLIT kommen im Arbeitsalltag unzähliger Menschen an: als Etiketten, Büromaterial und Werbemittel. Dabei setzen wir auf flexible Formen und Größen, moderne Farben und Materialeffizienz. So macht die Bienenwaben-Struktur der Deckschichten von RENOLIT GORCELL Ablagen, Flight Cases oder Büromöbel leichter und umweltfreundlicher.



Maritimbereich

Die maritime Wirtschaft ist mit großen Herausforderungen im Materialbereich konfrontiert: Ob Anti-Rutsch-Folie, Anti-fouling oder Schutzfolie für Arbeitsboote – RENOLIT liefert die Lösungen. So schützen wir Schiffskonstruktionen vor Korrosion und beschichten Bootsfenster fachgerecht. Bei seinen Unterwasseranwendungen verzichtet RENOLIT auf Biozide und bietet somit eine umweltschonende Alternative.



Spezialist für hochwertige Folien, Platten und andere Kunststoffprodukte

RENOLIT zählt zu den international führenden Herstellern hochwertiger Kunststofffolien 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 Bedürfnisse unserer Kunden stets im Mittelpunkt: Sie entscheiden über die neuesten Angebote.

Acht Geschäftsbereiche von RENOLIT widmeten sich im Berichtsjahr den diversen Anwendungen, die in unseren Branchen gefragt sind. Die Geschäftsbereiche (Business Units) arbeiteten eng vernetzt zusammen und tauschten sich intensiv aus.

Im Zuge der im Berichtszeitraum forcierten Überarbeitung der Strategie wurden die Leitungsstrukturen neu ausgerichtet: Die bisherigen acht Business Units wurden neu organisiert, um das große Innovationspotenzial auszuschöpfen, Marktveränderungen frühzeitig zu erkennen und Produkte und Lösungen gezielt anzubieten. Zukünftig werden wir in 13 Geschäftseinheiten operieren, die direkt an den Vorstand berichten. Die neuen Einheiten untergliedern sich in strategische Geschäftseinheiten in etablierten Märkten und in Geschäftseinheiten in neuen Märkten.

Mit unseren Geschäftseinheiten begegnen wir Marktanforderungen und globalen Herausforderungen. Mit unseren Produktlösungen wollen und können wir zur Erreichung verschiedener UN Sustainable Development Goals beitragen.

PRODUKTE

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



Unsere Produkte & ihr Bezug zu Nachhaltigkeit

Kunststoffe sind künstlich hergestellte Materialien aus organischen Rohstoffen wie Erdöl, Erdgas und, 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, Seite 51).

PRODUKTHIGHLIGHT

Passgenaue Fassaden aus wiederverwendbaren Materialien

Bei der Außenwärmedämmung und Dekoration von Fassaden kann viel Müll anfallen. Deshalb werden die COMPACT-Beschichtungen von RENOLIT ONDEX vollständig individualisiert auf den jeweiligen Kundenbedarf zugeschnitten. So schaffen wir es, Abfälle in der Produktion auf ein Minimum zu reduzieren. Gleichzeitig erreichen wir eine Recyclingquote von 100 Prozent in der gesamten Wertschöpfungskette: Die Folienreste sind nämlich genau wie alle in RENOLIT COMPACT verwendeten Kunststoffe zu 100 Prozent recyclingfähig und fließen wieder in unseren Produktionsprozess ein. Damit machen wir einen weiteren Schritt in Richtung Kreislaufwirtschaft.



Verantwortungsvolle Fertigung & Beschaffung

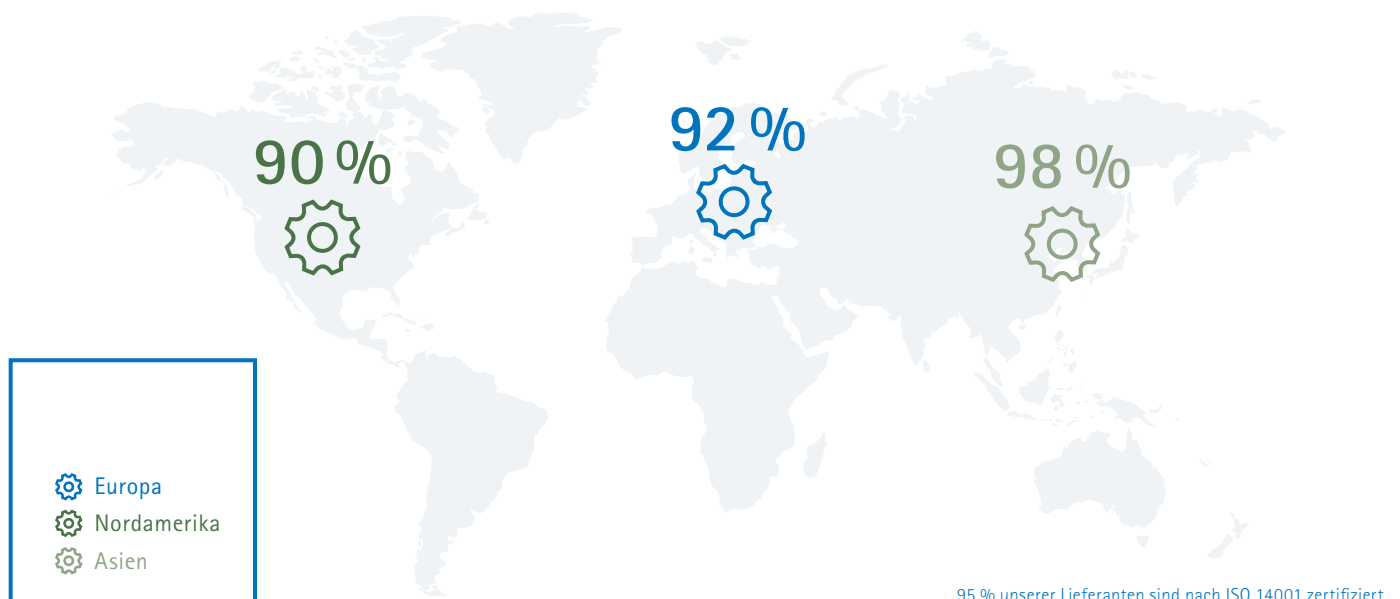
Bei unseren Produkten setzen wir auf Eigenfertigung – sowohl in der Entwicklung als auch in der Herstellung. Das Beschaffungsvolumen zugekaufter Halbfertigprodukte liegt seit mehreren Jahren konstant bei unter zehn Prozent. Als Halbfertigprodukte beziehen wir beispielsweise Gummi- und Kunststoffformteile 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 lokalen Anteils, 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 lokale Anteil in allen unseren Regionen sehr hoch. So erreichten wir 2019 in Asien erneut einen lokalen Anteil von 98 Prozent (2018: 98 Prozent). Auch in den USA liegt er weiterhin bei 90 Prozent (2018: 90 Prozent). In Europa werden 92 Prozent (2018: 93 Prozent) des Liefervolumens auf dem europäischen Kontinent produziert; circa zwei Prozent (2018: 2 Prozent) werden aus Nordamerika und sechs Prozent (2018: 5 Prozent) aus Asien importiert.

Selbstverständlich achten wir in der Zusammenarbeit mit unseren Geschäftspartnern auch auf die Einhaltung unserer in den Einkaufsbedingungen festgelegten 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 2017 haben wir neue Vorgaben für den Umgang mit Gefahrstoffen und Chemikalien (Gefahrstoffverordnung und REACH¹-Verordnung) und die Verpflichtung zur Entrichtung der Beiträge zur Sozialversicherung aufgenommen.

¹ 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.

Lokaler Anteil der Liefervolumens 2019



95 % unserer Lieferanten sind nach ISO 14001 zertifiziert.

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.¹ Im Jahr 2019 platzierten wir 95 Prozent (2018: 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 2019 um circa 20 Prozentpunkte (2018: 5 Prozentpunkte) übertreffen.

Produktverantwortung

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.

In diesem Sinne geht RENOLIT beispielsweise mit der Verarbeitung von Titandioxid um: Die EU-Kommission hat das Weißpigment als „vermutlich krebserregend durch Einatmen“ eingestuft. Dies betrifft jedoch nur pulverförmiges Titandioxid; bei der Einbindung des Pigments in einer Matrix, wie z. B. in einer Kunststoffolie, soll diese Einstufung nicht gelten. Aktuell befindet sich der Vorgang in der 18-monatigen Übergangszeit, in der die entsprechende Handhabung noch festgelegt wird.

¹ Bewertet werden alle Rohstofflieferanten ab einem Einkaufsvolumen von 200.000 Euro pro Jahr.

Die gesetzlich erlaubte Konzentration von Titandioxid in der Luft ist je nach Land unterschiedlich geregelt. In Deutschland liegt diese derzeit bei einem Bruchteil des Wertes aus der Studie, die der Empfehlung zugrunde liegt. Die bestehenden Arbeitsschutzmaßnahmen in den RENOLIT Werken weltweit ermöglichen, dass die vorgeschriebenen Grenzwerte stets eingehalten werden. Zusätzliche Schutzmaßnahmen aufgrund der Neueinstufung sind nach offiziellen Einschätzungen nicht notwendig. Falls die gesetzlichen Grenzwerte sich verändern, werden wir selbstverständlich Maßnahmen ergreifen, um diese zu erfüllen und unsere Mitarbeiter zu schützen.

Um unseren hohen Qualitätsansprüchen gerecht zu werden, gilt an 16 Produktionsstandorten ein nach ISO 9001 zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem. Das Managementsystem unterstützt uns bei der kontinuierlichen Verbesserung der Prozesse und der Risikobetrachtung 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.

An den Produktionsstandorten unserer Business Unit RENOLIT *MEDICAL* bauen wir das Qualitätsniveau noch weiter aus. Dort haben wir uns das ehrgeizige Ziel gesetzt, die Good Manufacturing Practice (GMP) zu erfüllen. Damit möchten wir die Kundenerwartungen im Medizinbereich und auch die Anforderungen der FDA² 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. Die Implementierung der ISO 15378 ist bereits in vollem Gange. Die abschließenden Zertifizierungen sind für 2020 geplant, es ist aufgrund der Corona-Pandemie zum Redaktionsschluss allerdings nicht klar, ob alle Zeitpläne eingehalten werden können.

² Die FDA (Food and Drug Administration) ist die Lebens- und Arzneimittelüberwachungsbehörde der Vereinigten Staaten.

Im gesamten Unternehmen halten wir selbstverständlich alle relevanten Verordnungen zum Thema Produktsicherheit ein. Im Fokus steht diesbezüglich vor allem die Einhaltung der REACH-Verordnung. RENOLIT verwendet ausschließlich registrierte beziehungsweise 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

RENOLIT vereint zwei Grundsätze: Die Kompetenz aus langjähriger Erfahrung und Produkttradition sowie den Willen zu steter Innovation. Als einer unserer Markenwerte steht deshalb „innovativ“ 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. Wir haben den Anspruch, Innovationsführer zu sein – dafür ermöglichen wir aktiv eine innovationsfreundliche Unternehmenskultur. RENOLIT will für seine Mitarbeiter Freiräume zum Mitdenken schaffen, Wissen und Ressourcen verfügbar machen und teilen. So gelingt uns gemeinsam die Erarbeitung praxisnaher Lösungen mit einem hohen Kundennutzen.

Der RENOLIT Innovation Contest trägt beispielsweise als Leitinitiative intensiv zur Förderung unserer Innovationskultur bei (weitere Informationen dazu im Kapitel Menschen, Seite 26). Der globale Innovationswettbewerb findet in regelmäßigen Zeitabständen zu einem jeweils neuen Thema statt. 2018 stand hier das Thema „digitale Möglichkeiten“ im Fokus. Der nächste Innovation Contest ist auf Geschäftsbereichsebene für Ende 2020 geplant.



Ein wichtiger Schritt auf dem Weg, unsere Innovationsprozesse zu strukturieren, zu harmonisieren und Synergien zu schaffen, ist die weltweite Einführung des Innovationsmanagementsystems „InnoView“: Über das System haben unsere Mitarbeiter weltweit die Möglichkeit, Aufgabenpakete zu verteilen, Informationen zu sammeln und Entscheidungsprozesse zu koordinieren. Damit schaffen wir Transparenz über unser Innovationsportfolio und vernetzen Aktivitäten an unterschiedlichen Standorten.

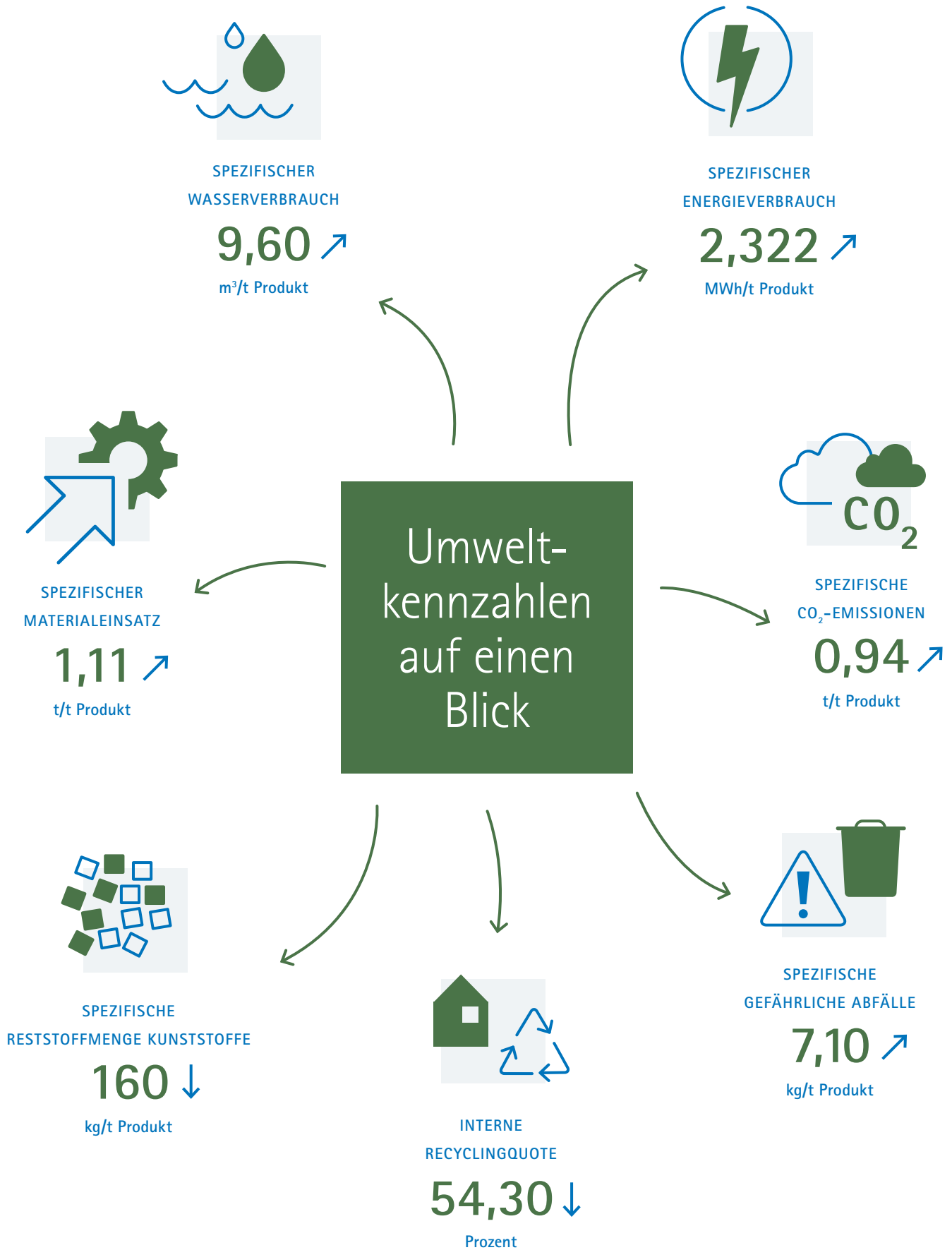
Zudem hat sich die „Zukunftswerkstatt“ als Innovationstreiber im Unternehmen erfolgreich etabliert: Sie dient als Inkubator für besonders vielversprechende Geschäftsideen, die dort validiert und weiterentwickelt werden. Im Jahr 2019 wurden insgesamt 4.597 Arbeitsstunden und 177.575 Euro in die Zukunftswerkstatt investiert; 25 Manager haben ihre Mitarbeiter von insgesamt zehn Standorten gefördert. Zehn Projekte bekamen insgesamt Raum zur Ausarbeitung, wobei 30 Mitarbeiter aus neun Ländern beteiligt waren.



PRODUKTION

Schonender Umgang mit Ressourcen

In unserer eigenen Produktion liegt der größte Hebel für eine nachhaltigere Zukunft. Unser traditionelles Geschäft unterziehen wir laufend Modernisierungen. Dabei können wir Prozesse effizienter gestalten, Ressourcen einsparen und Emissionen senken. Mit einer verantwortungsbewussten Produktion legen wir den Grundstein für ein zukunftsfähiges Unternehmen.



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.

Die Anzahl der nach den international anerkannten Normen ISO 14001 und EMAS zertifizierten Standorte hat sich von neun auf zehn erhöht. Neu hinzugekommen ist die Produktion in Mailand, welche sich für die ISO 14001 entschieden hat und erfolgreich zertifiziert wurde. 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 2019 keine beziehungsweise marginale Verstöße festgestellt. Monatliche Behördeninspektionen zeigen die rasante Entwicklung der Gesetzgebung in China, für deren Umsetzung in der Regel sehr wenig Zeit bleibt. Der Umgang mit gefährlichen Abfällen, Staub, Lärm und Anlagenemissionen sowie die technische Ausstattung bezüglich Explosions- und Brandschutz sind an den chinesischen Standorten in Guangzhou und Beijing Kernthemen, die bei den Behörden im Fokus stehen.

Darüber hinaus ist jeder Produktionsstandort verpflichtet, einen jährlichen Umweltbericht zu erstellen, der potenzielle Umweltrisiken und Maßnahmen zu deren Minimierung aufzeigt. Anfang 2016 wurde für alle Werke 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 und Geruch reduziert. 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 wurden. Beispielhaft hierfür sind Standorte mit historisch gewachsenen Bodenkontaminationen. Betroffen sind hier 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.

Ein Erfolg durch Sanierung wurde in La Porte erzielt. Hier haben die Behörden aktuell zugestimmt, die Sanierung einzustellen, da die Bodenkontamination über die letzten Jahre auf ein Minimum gesunken ist und der Standort infolgedessen nur noch dem Monitoring unterliegt. Des Weiteren ist positiv zu verzeichnen, dass am Standort in Chevigny ein Pilotprojekt zur biologischen Dekontamination startet.

PRODUKTION

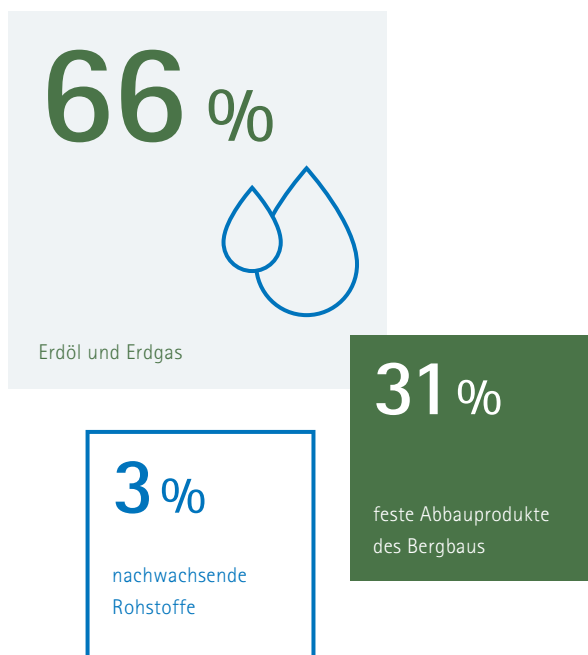
Diese SDGs haben wir im Bereich der Produktion als für uns wesentlich definiert.



Materialien & Rohstoffe

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 und 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. Bislang fragen unsere Kunden jedoch nur vereinzelt Produkte mit einem bestimmten Recyclinganteil nach.

2019 wurden insgesamt 269.577 Tonnen (2018: 277.424 Tonnen) Material im Produktionsprozess eingesetzt (basierend auf den Zukäufen von Rohstoffen und Halbzeugen innerhalb des Berichtsjahres). Die Senkung um circa 2,9 Prozent (2018: 1,75 Prozent) steht im Einklang mit der leicht gesunkenen Produktionsgutmenge. Wie im Vorjahr ist auch 2019 die Materialeffizienz, also das Verhältnis zwischen absolutem Materialeinsatz und Jahresproduktion, mit einem Wert von 1,11 (2018: 1,09) leicht gestiegen

Materialeffizienz

(Absoluter Materialeinsatz in t/Jahresproduktion in t)

2017	2018	2019
1,09	1,09	1,11

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

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 Verunreinigungen der Luft, des Wassers und des Bodens, Feuerrisiken und eine Gesundheitsgefährdung der Mitarbeiter ausgeschlossen sind. Aus diesem Grund führen wir an allen Standorten regelmäßige Betriebsbegehungen und Unterweisungen zum Einkauf und 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 2019 keine Fälle, in denen die genannten Vorschriften nicht eingehalten wurden.

Mit Gefahrstoffen sicher umgehen

Die Lagerung von Gefahrstoffen ist eine Herausforderung, die viele RENOLIT Produktionsstandorte betrifft. Ein wichtiger Aspekt ist dabei die überwiegend alte Bausubstanz mancher Werke – eine regelkonforme Lagerung wassergefährdender Stoffe wird dadurch erschwert. 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 mehrere Standorte über Gefahrstofflager. Im Gegensatz zur dezentralen Lagerung können dort neben unterschiedlichen Gefahrstoffen auch Abfälle zur Entsorgung konsolidiert gelagert werden. Zwar verfügt nicht jeder Standort über ein separates Gefahrstofflager, jedoch wurden in Absprache mit den Kontrollinstanzen vorschriftsgemäße Bereiche geschaffen, die das Risiko eines Umweltschadens minimieren. Ein Beispiel hierfür ist der Standort Frankenthal, der nun die Genehmigung zur Lagerung wassergefährdender Rohstoffe in einem sanierten Bereich erhalten hat.

Abfall & 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 hausmüllähnlichen Gewerbeabfall wie Holz, Glas, Metall und gemischte Verpackungen. Eine alternative Betrachtung liefert die Unterscheidung der Abfälle nach Verwertung (intern und extern) beziehungsweise Beseitigung. RENOLIT führt etwa 95 Prozent des gesamten Abfallaufkommens einer Verwertung und circa fünf Prozent einer Beseitigung zu. Die Beseitigung ungefährlicher Abfälle liegt faktisch bei null, während die gefährlichen Abfälle je zur Hälfte beseitigt oder verwertet werden.¹ Da Bauabfälle eher diskontinuierlich anfallen, wurden diese bei der Betrachtung nicht berücksichtigt.

Im Jahr 2019 lag die absolute Menge an Kunststoffreststoffen bei 38.943 (2018: 43.473) Tonnen und war damit 10,4 Prozent niedriger als im Vorjahr. Die spezifische Reststoffmenge an Kunststoffen (in kg/t Produkt) ist entsprechend um 6,8 Prozent im Vergleich zum Vorjahr gesunken. Mit Blick auf unsere interne Recyclingquote mussten wir im Berichtsjahr einen Rückschritt verzeichnen. Im Vergleich zu 2018 ist sie um 7,8 Prozentpunkte gesunken und liegt damit bei 54,3 Prozent.

Die im Berichtsjahr geringere Recyclingquote von ca. 54 Prozent gegenüber ca. 62 Prozent im Vorjahr resultiert im Wesentlichen aus Veränderungen an vier Standorten. Diese sind eine geringere Produktionsmenge und damit auch eine geringere Recyclingmenge in Buriasco und in Pune sowie die Entkonsolidierung des chinesischen Woodstock-Unternehmens mit hohem Recyclinganteil. Die externe Abfallquote stieg 2019 von 38 Prozent (2018) auf 46 Prozent im gleichen Verhältnis zur Reduktion der Recyclingquote, da beide Quoten zusammen 100 Prozent (die generierte Abfallmenge) ergeben.

Wir bleiben bestrebt, die Recyclingquote in Zukunft wieder zu erhöhen, und ergreifen zahlreiche Maßnahmen im Bereich Wiederverwertung von Materialien und Reststoffen.

Insgesamt wurden 2019 rund 1,2 Millionen Euro in die Initiative „RENOLIT goes Circular“ investiert. Die Investitionen an den verschiedenen Standorten umfassen dabei hauptsächlich Maßnahmen zur internen Prozessverbesserung, wie z. B. Mikronisierung und Mikrogranulierung, die Anschaffung von Silos und Transportgestellen sowie die Einrichtung von Softwarelösungen zur Datenerfassung, um letztendlich eine bessere Transparenz der Recyclingströme zu schaffen.

¹ Die angegebenen Daten beziehen sich vorrangig auf die Standorte in der EU, da dort aufgrund der einheitlichen EU-Gesetzgebung nur geringe Unterschiede im Umgang mit dem Abfallaufkommen auftreten können. Außerhalb der EU unterliegen die RENOLIT Standorte ähnlichen Vorgaben, jedoch können die Daten an manchen Standorten abweichen.

Wir haben den gruppeninternen Recyclingstrom um 500 Tonnen erhöhen können. So ist unser Werk in Sant Celoni in der Lage, mehr Recyclingmaterialien ohne Produktionswachstum aufzunehmen. Es ist deshalb geplant, das Volumen des aus den USA nach Sant Celoni überführten CONTACT-Recycling-Materials zu erhöhen.

Wir sind zudem dabei, Hart-PVC-Recyclingströme aus Italien, Nordspanien und aus dem Vereinigten Königreich zu analysieren, um diese künftig in Worms zu verwenden, wo wir 3D-DESIGN-Folien herstellen.

Neue Möglichkeiten könnten sich künftig durch ein extern entwickeltes, patentrechtlich geschütztes Verfahren zur Trennung von PVC und PMMA im Bereich der Fensterfolien ergeben. Dieses hat zum Ziel, mehr nutzbares, sauberes PVC für Recyclingzwecke zu erzeugen. Das Verfahren ist kostenintensiv und wurde noch nicht industrialisiert. Wir gehen daher nicht davon aus, dass dieses Verfahren vor 2022/2023 einsatzbereit sein wird.

In unseren Werken in La Porte (USA) und Cramlington (UK) hingegen haben wir zusammen mit Partnern eine Lösung entwickelt, um post-industrielle Abfälle eines Kunden zur Herstellung neuer Verpackungselemente zu verwenden, die wir an den Kunden zurückverkaufen oder selbst als Verpackungsmaterial verwenden können. Dieses Verfahren soll künftig industrialisiert werden. Mehr Informationen zu diesen Initiativen finden Sie im diesjährigen Nachhaltigkeitsmagazin.

Absolute Reststoffmenge Kunststoffe in t



¹ RENOLIT Belgium N.V. (Oudenaarde) und Joint Ventures außer APPL GOR Plastics India Ltd. nicht enthalten.

Spezifische Reststoffmenge Kunststoffe in kg/t Produkt



¹ RENOLIT Belgium N.V. (Oudenaarde) und Joint Ventures außer APPL GOR Plastics India Ltd. 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 Recovynyl, das die Basis für eine vertrauensvolle Zusammenarbeit zwischen recycelnden und verarbeitenden Unternehmen schaffen soll. Die von Recovynyl registrierten Recyclingmengen konnten in den vergangenen Jahren stetig gesteigert werden, seitens **RENOLIT** wurden im Jahr 2019 insgesamt 13.156 Tonnen registriert. An das Zertifizierungssystem angebunden sind insgesamt zehn **RENOLIT** Standorte in Deutschland, Großbritannien, Italien, Frankreich und Spanien.

Verantwortungsbewusster Umgang mit gefährlichem Abfall

Der bewusste Umgang 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 Trennmaßnahmen 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

	2017	2018	2019
Absolute gefährliche Abfälle gesamt (t)	1.618	1.723	1.680
Spezifische gefährliche Abfälle (kg/t Produkt)	6,3	6,8	7,1

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

Im Berichtsjahr belief sich die Menge der gefährlichen Abfälle auf 1.680 Tonnen und ist somit im Vergleich zum Vorjahr leicht gesunken (2018: 1.723 Tonnen). In Relation zur Jahresproduktion lag der Anteil gefährlicher Abfälle 2019 bei circa 7,12 (2018: 6,82) Kilogramm je Tonne produzierter, verkaufsfertiger Folie. Diesen Wert halten wir damit seit 2012 auf einem niedrigen Niveau.

Energie & Emissionen

Unser Anspruch ist es, den bewussten Umgang mit Energieträgern zu fördern, Verluste so weit wie möglich zu vermeiden und umweltbelastende Emissionen zu reduzieren.

Reduktion des Energieverbrauchs

Bei Gesamtenergiekosten der Unternehmensgruppe von 3,2 Prozent (2018: 3,1 Prozent) gemessen am Umsatz hat das Thema Energieeffizienz nicht nur eine ökologische, sondern auch eine 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 implementiert. International ist unser Werk in Cramlington, England, seit 2016 erfolgreich nach DIN ISO 50001 zertifiziert. Unser Werk in Guangzhou konnte 2019 erfolgreich ein Energieaudit der lokalen Behörden absolvieren.

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 Basisjahr 2013 zu reduzieren.

0,9 Mio.



Euro wurden 2019 in 22
Energiesparprojekte investiert.

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. 2019 haben wir insgesamt 0,9 Millionen Euro in 22 Energieeinsparprojekte investiert. Die Projekte zielen gleichermaßen auf die Reduktion von elektrischer und thermischer Energie ab.

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.

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 Energieeinsatz 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. Bis Ende 2019 konnten wir eine Senkung von insgesamt 4,8 Prozent im Vergleich zum Basisjahr erreichen und müssen somit einen deutlichen Rückschritt verzeichnen. Die Ursachen liegen weniger in einer vernachlässigten Sensibilität für eine kontinuierliche Verbesserung, sondern vielmehr in außerordentlichen Maßnahmen begründet. Die Datenerfassung von RENOLIT folgt einem ganzheitlichen Ansatz: Die insgesamt verbrauchte Energie wird zur Erhebung der Kennzahl des spezifischen Energieverbrauches herangezogen und ins Verhältnis zur Produktionsmenge gesetzt. Durch dieses Vorgehen fließt auch der Energiebedarf der umfangreichen Bauarbeiten, die 2019 in unseren Werken Worms, München und Peking getätigt wurden, in die Kennzahl mit ein. Ferner sind Kapazitätserweiterungen für Produktinnovationen in der Anfangsphase geprägt von Versuchsproduktionen und langsam steigenden Volumen. Produktinnovationen tragen somit anfangs ebenfalls zu einem höheren spezifischen Energieverbrauch bei. Der absolute Energieverbrauch des Jahres 2019 ist im Vergleich zu 2018 um 8.196 kWh gestiegen, das sind 0,8 Prozent (2018: 0,2 Prozent) mehr als im Vorjahr.



Absoluter Energieverbrauch in MWh

2017	2018	2019
559.900	551.757 ¹	559.953

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

¹ Aufgrund angepasster Berechnungen wurde der Wert im Vergleich zum Vorjahr korrigiert.

Spezifischer Energieverbrauch in MWh/t



Energieeinsparungen der letzten Jahre (Basisjahr 2013)

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

¹ Aufgrund angepasster Berechnungen wurde der Wert im Vergleich zum Vorjahr korrigiert.

Weniger Treibhausgasemissionen

Von allen Treibhausgasen sind für RENOLIT die CO₂-Emissionen, die aus der direkten und indirekten Nutzung von Energieträgern entstehen, am relevantesten. Somit besteht eine unmittelbare Abhängigkeit der CO₂-Emissionen vom Energieeinsatz. Mit der Umsetzung der Energieeinsparmaßnahmen verfolgt RENOLIT damit das Ziel, die Treibhausgasemissionen nachhaltig zu reduzieren und 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 Kunststofffolien benötigt. Der Anteil der Eigenenergieerzeugung beträgt dabei rund ein Drittel des gesamten Energieverbrauchs an elektrischer Energie.

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 Bilanzie-

rung 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 aus der Verbrennung fossiler Brennstoffe zur Erzeugung von Prozesswärme resultieren. Zu den indirekten CO₂-Emissionen zählen 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 1,3 Prozent (2018: 3 Prozent) zu verzeichnen. Unsere indirekten CO₂-Emissionen waren 2019 um 0,6 Prozent (2018: 0,6 Prozent) höher als im Jahr 2018. Die spezifischen CO₂-Emissionen, sprich die CO₂-Emissionen pro Tonne produzierter Folie, konnten wir im Vergleich zum Basisjahr 2013 um 4,5 Prozent (2018: 6,4 Prozent) senken.

Direkte CO₂-Emissionen in t



RENOLIT Belgium N.V. (Oudenaarde) und Joint Ventures nicht enthalten.
¹ Aufgrund aktualisierter Berechnungen wurden die Werte für 2017 und 2018 im Vergleich zum Vorjahresbericht angepasst.

Indirekte CO₂-Emissionen in t



RENOLIT Belgium N.V. (Oudenaarde) und Joint Ventures nicht enthalten.
¹ Aufgrund aktualisierter Berechnungen wurden die Werte für 2017 im Vergleich zum Vorjahresbericht angepasst.

Gesamte CO₂-Emissionen in t

2017 ¹	2018 ¹	2019
228.086	226.292	226.357

RENOLIT Belgium N.V. (Oudenaarde) und Joint Ventures nicht enthalten.
¹ Aufgrund aktualisierter Berechnungen wurden die Werte für 2017 und 2018 im Vergleich zum Vorjahresbericht angepasst.

Spezifische CO₂-Emissionen in t/t Produkt

2017	2018 ¹	2019
0,92	0,93	0,94

RENOLIT Belgium N.V. (Oudenaarde) und Joint Ventures nicht enthalten.
¹ Aufgrund aktualisierter Berechnungen wurde der Wert für 2018 im Vergleich zum Vorjahresbericht angepasst.

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 handelt es sich entweder um schadstoffbelastete Kalandr- und Extruderabluft oder um lösemittelhaltige Abluft aus dem Druckereibereich. Unterschiedliche Abluftströme verlangen unterschiedliche Abluftbehandlungen – so kommen an den Kalandr- 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. Am Produktionsstandort in Enkhuizen wurde in Anlagen investiert, die durch Kühlung die mit Weichmacher beladene Abluft der Produktion reinigen und so die Emissionen um ein Vielfaches senken.



Wasserverbrauch

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 2019 bei 2.274.913 Kubikmetern (2018: 2.166.621 Kubikmeter). Der Verbrauch in Relation zur Produktionsmenge ist mit 9,64 Kubikmetern (2018: 8,59 Kubikmeter) pro Tonne im Vergleich zum Vorjahr gestiegen. Insbesondere die Standorte Worms, Frankenthal, Enkhuizen, St. Celoni und Beijing weisen merkliche Steigerungsraten auf. Neben den heißen Sommern ist die Umstellung auf enthärtetes Wasser zur Kühlung Hauptgrund für den Mehrverbrauch.

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 belastetes Abwasser nicht in den Boden gelangen kann, arbeiten wir aktiv an der Sanierung der Kanalsysteme. Die Komplettsanierung des Werks München wurde bereits 2015 abgeschlossen, im Werk Worms wurden die Arbeiten an den kritischen Bereichen bis März 2017 abgeschlossen. Die übrigen Bereiche werden nun sukzessive angegangen. Nach beendeter Kanalbefahrung und Erstellung des Sanierungskonzeptes hat auch Frankenthal mit der Umsetzung der Maßnahmen begonnen. 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.

Wasserverbrauch

	2017	2018	2019 ¹
Absoluter Wasserverbrauch gesamt (m ³)	2.172.170	2.166.621	2.274.913
Spezifischer Wasserverbrauch (m ³ /t Produkt)	8,40	8,59	9,64

In der Berechnung für das Jahr 2018 wurde für die Standorte RENOLIT Hispania S.A, American RENOLIT Corp. LA, Changzhou Wood-Stock Ltd. und APPL GOR Plastics India Ltd. ein Mittelwert herangezogen, da die absoluten Kennzahlen nicht vorlagen.

¹ RENOLIT Belgium N.V. (Oudenaarde) und Joint Ventures außer APPL GOR Plastics India Ltd. nicht enthalten.

GRI 102-48

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 die Veröffentlichung seither beibehalten. Unser letzter Nachhaltigkeitsbericht über das Geschäftsjahr 2018 ist im Juni 2019 erschienen. Der Nachhaltigkeitsbericht 2019 entspricht, wie in den vergangenen zwei Jahren, den GRI-Standards (2016). Dieser Bericht wurde in Übereinstimmung mit den GRI-Standards: Option Kern erstellt.

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 Vorjahresbericht wurden keine signifikanten Änderungen der Berichtsgrenzen vorgenommen. Die quantitativen Daten wurden zum Stichtag 31. Dezember 2019 erhoben; sofern vorliegend, berichten wir Kennzahlen im Dreijahresvergleich. Qualitative Daten nahmen wir bis zum Redaktionsschluss im April 2019 auf. Der Einfluss, den die Corona-Pandemie auf das Geschäft von RENOLIT und auf Nachhaltigkeitsziele sowie -aktivitäten hat, ist in diesem Bericht über das Jahr 2019 angesichts des Redaktionsschlusses nicht abgebildet.

Abgrenzung

RENOLIT Gruppe: alle Standorte und Joint Ventures
RENOLIT SE: alle deutschen Standorte

Der Nachhaltigkeitsbericht 2019 erscheint in Deutsch und in Englisch. 2020 veröffentlicht RENOLIT zum zweiten 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.

GRI 102-45
 GRI 102-49

GRI Inhaltsindex

Angaben	Seite / Kommentar
GRI 101: Grundlagen 2016	
GRI 102: Allgemeine Angaben 2016	
Organisationsprofil	
GRI 102-1: Name der Organisation	4
GRI 102-2: Aktivitäten, Marken, Produkte und Dienstleistungen	4, 8, 40
GRI 102-3: Hauptsitz der Organisation	8
GRI 102-4: Betriebsstätten	4, 8
GRI 102-5: Eigentumsverhältnisse und Rechtsform	8
GRI 102-6: Belieferte Märkte	4, 8
GRI 102-7: Größe der Organisation	4, 5, 8
GRI 102-8: Informationen zu Angestellten und sonstigen Mitarbeitern	20–23, 32–37
GRI 102-9: Lieferkette	43–45, 50
GRI 102-10: Signifikante Änderungen in der Organisation und ihrer Lieferkette	8, 10
GRI 102-11: Vorsorgeansatz oder Vorsorgeprinzip	12, 49
GRI 102-12: Externe Initiativen	13–14
GRI 102-13: Mitgliedschaft in Verbänden und Interessengruppen	13–14
Strategie	
GRI 102-14: Erklärung des höchsten Entscheidungsträgers	3
Ethik und Integrität	
GRI 102-16: Werte, Grundsätze, Standards und Verhaltensnormen	9–11
Unternehmensführung	
GRI 102-18: Führungsstruktur	10
GRI 102-22: Zusammensetzung des höchsten Kontrollorgans und seiner Gremien	10
GRI 102-23: Vorsitzender des höchsten Kontrollorgans	10
Einbindung von Stakeholdern	
GRI 102-40: Liste der Stakeholder-Gruppen	13
GRI 102-41: Tarifverträge	21
GRI 102-42: Ermittlung und Auswahl der Stakeholder	13
GRI 102-43: Ansatz für die Einbindung von Stakeholdern	13
GRI 102-44: Wichtige Themen und hervorgebrachte Anliegen	15
Vorgehensweise bei der Berichterstattung	
GRI 102-45: Im Konzernabschluss enthaltene Entitäten	57
GRI 102-46: Vorgehen zur Bestimmung des Berichtsinhalts und der Abgrenzung der Themen	15, 16
GRI 102-47: Liste der wesentlichen Themen	17

GRI 102-48: Neudarstellung von Informationen	55, 56
GRI 102-49: Änderungen bei der Berichterstattung	57
GRI 102-50: Berichtszeitraum	57
GRI 102-51: Datum des letzten Berichts	57
GRI 102-52: Berichtszyklus	57
GRI 102-53: Ansprechpartner bei Fragen zum Bericht	62
GRI 102-54: Erklärung zur Berichterstattung in Übereinstimmung mit den GRI-Standards	57
GRI 102-55: GRI-Inhaltsindex	58–61
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)	8–9
GRI 201-1: Unmittelbar erzeugter und ausgeschütteter wirtschaftlicher Wert	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)	43–44
GRI 204-1: Anteil an Ausgaben für lokale Lieferanten	43

GRI 205: Korruptionsbekämpfung 2016

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

GRI 206: Wettbewerbswidriges Verhalten 2016

GRI 103: Managementansatz 2016 (Angabe 103-1, 103-2, 103-3)	10–12
GRI 206-1: Rechtsverfahren aufgrund von wettbewerbswidrigem Verhalten, Kartell- und Monopolbildung	12

GRI 300: Umwelt

GRI 301: Materialien 2016

GRI 103: Managementansatz 2016 (Angabe 103-1, 103-2, 103-3)	49, 50–51
GRI 301-1: Eingesetzte Materialien nach Gewicht oder Volumen	50
GRI 301-2: Eingesetzte rezyklierte Ausgangsstoffe	51

GRI 302: Energie 2016

GRI 103: Managementansatz 2016 (Angabe 103-1, 103-2, 103-3)	49, 53
GRI 302-1: Energieverbrauch innerhalb der Organisation	54 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	54
GRI 302-3: Verringerung des Energieverbrauchs	53–54

GRI 303: Wasser 2016

GRI 103: Managementansatz 2016 (Angabe 103-1, 103-2, 103-3)	49, 56
GRI 303-1: Wasserentnahme nach Quelle	56 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)	49, 54–55
GRI 305-1: Direkte THG-Emissionen (Scope 1)	55
GRI 305-2: Indirekte energiebedingte THG-Emissionen (Scope 2)	55
GRI 305-4: Intensität der THG-Emissionen	55

GRI 306: Abwasser und Abfall 2016

GRI 103: Managementansatz 2016 (Angabe 103-1, 103-2, 103-3)	51–52, 56
GRI 306-2: Abfall nach Art und Entsorgungsmethode	51–52
GRI 306-5: Von Abwassereinleitung und/oder Oberflächenabfluss betroffene Gewässer	56

GRI 307: Umwelt-Compliance 2016

GRI 103: Managementansatz 2016 (Angabe 103-1, 103-2, 103-3)	11–12, 49
GRI 307-1: Nichteinhaltung von Umweltschutzgesetzen und -verordnungen	49

GRI 308: Umweltbewertung der Lieferanten 2016

GRI 103: Managementansatz 2016 (Angabe 103-1, 103-2, 103-3)	43–44
GRI 308-2: Negative Umweltauswirkungen in der Lieferkette und ergriffene Maßnahmen	43–44

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

GRI 103: Managementansatz 2016 (Angabe 103-1, 103-2, 103-3)	21
GRI 401-1: Neu eingestellte Angestellte und Angestelltenfluktuation	21–22, 34

GRI 402: Arbeitnehmer-Arbeitgeber-Verhältnis 2016

GRI 103: Managementansatz 2016 (Angabe 103-1, 103-2, 103-3)	21, 24
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)	27–30
GRI 403-2: Art und Rate der Verletzungen, Berufskrankheiten, Arbeitsausfalltage, Abwesenheit und Zahl der arbeitsbedingten Todesfälle	28–29, 36
GRI 403-3: Mitarbeiter mit einem hohen Auftreten von oder Risiko für Krankheiten, die mit ihrer beruflichen Tätigkeit in Verbindung stehen	28–29

GRI 404: Aus- und Weiterbildung 2016

GRI 103: Managementansatz 2016 (Angabe 103-1, 103-2, 103-3)	24–26
GRI 404-2: Programme zur Verbesserung der Kompetenzen der Angestellten und zur Übergangshilfe	25–26
GRI 404-3: Prozentsatz der Angestellten, die eine regelmäßige Beurteilung ihrer Leistung und ihrer Karriereentwicklung erhalten	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)	21, 24
---	--------

GRI 405-1: Diversität in Kontrollorganen und unter Angestellten	21, 23, 37
---	------------

GRI 406: Nichtdiskriminierung 2016

GRI 103: Managementansatz 2016 (Angabe 103-1, 103-2, 103-3)	21
---	----

GRI 406-1: Diskriminierungsvorfälle und ergriffene Abhilfemaßnahmen	21
---	----

GRI 407: Vereinigungsfreiheit und Tarifverhandlungen 2016

GRI 103: Managementansatz 2016 (Angabe 103-1, 103-2, 103-3)	21
---	----

GRI 407-1: Betriebsstätten und Lieferanten, bei denen das Recht auf Vereinigungsfreiheit und Tarifverhandlungen bedroht sein könnte	21
---	----

GRI 408: Kinderarbeit 2016

GRI 103: Managementansatz 2016 (Angabe 103-1, 103-2, 103-3)	21
---	----

GRI 408-1: Betriebsstätten und Lieferanten mit einem erheblichen Risiko für Vorfälle von Kinderarbeit	21
---	----

GRI 409: Zwangs- oder Pflichtarbeit 2016

GRI 103: Managementansatz 2016 (Angabe 103-1, 103-2, 103-3)	21
---	----

GRI 409-1: Betriebsstätten und Lieferanten mit einem erheblichen Risiko für Vorfälle von Zwangs- oder Pflichtarbeit	21
---	----

GRI 412: Prüfung auf Einhaltung der Menschenrechte 2016

GRI 103: Managementansatz 2016 (Angabe 103-1, 103-2, 103-3)	21
---	----

GRI 412-1: Betriebsstätten, an denen eine Prüfung auf die Einhaltung der Menschenrechte oder eine menschenrechtliche Folgenabschätzung durchgeführt wurde	21
---	----

GRI 414: Soziale Bewertung der Lieferanten 2016

GRI 103: Managementansatz 2016 (Angabe 103-1, 103-2, 103-3)	11–12, 43–44
---	--------------

GRI 414-2: Negative soziale Auswirkungen in der Lieferkette und ergriffene Maßnahmen	43–44
--	-------

GRI 415: Politische Einflussnahme 2016

GRI 103: Managementansatz 2016 (Angabe 103-1, 103-2, 103-3)	31
---	----

GRI 415-1: Parteispenden	Keine
--------------------------	-------

GRI 416: Kundengesundheit und –sicherheit 2016

GRI 103: Managementansatz 2016 (Angabe 103-1, 103-2, 103-3)	44–45
---	-------

GRI 416-1: Beurteilung der Auswirkungen verschiedener Produkt- und Dienstleistungskategorien auf die Gesundheit und Sicherheit	44–45
--	-------

GRI 416-2: Verstöße im Zusammenhang mit den Auswirkungen von Produkten und Dienstleistungen auf die Gesundheit und Sicherheit	12
---	----

GRI 417: Marketing und Kennzeichnung 2016

GRI 103: Managementansatz 2016 (Angabe 103-1, 103-2, 103-3)	43–44
---	-------

GRI 417-1: Anforderungen für die Produkt- und Dienstleistungsinformationen und Kennzeichnung	43–44
--	-------

GRI 419: Sozioökonomische Compliance 2016

GRI 103: Managementansatz 2016 (Angabe 103-1, 103-2, 103-3)	10–12
---	-------

GRI 419-1: Nichteinhaltung von Gesetzen und Vorschriften im sozialen und wirtschaftlichen Bereich	12
---	----

Impressum

Herausgeber

RENOLIT SE

Horchheimer Str. 50

67547 Worms

Deutschland

www.renolit.com

Projektmanagement

Lea Sturm, Innovation Project Manager,

Market Unit Healthcare

Dr. Michael Wobido, Corporate Social Responsibility Manager

Christiane Köhler, Referentin Corporate Communications

Konzept, Redaktion und Gestaltung

akzente kommunikation und beratung GmbH, München

Bildnachweis

Titel © gettyimages.de/@ Westend61

Alle weiteren 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.



© Juli 2020, RENOLIT SE

WWW.RENOLIT.COM

