

---

# NACHHALTIGKEIT

---

Nachhaltigkeit bei Schweiter Technologies	24
Nachhaltigkeitsansatz	24
Wirtschaftliche Grundlagen	26
Umweltschutz und Ressourceneffizienz	28
Soziale Verantwortung	33
Governance	39
GRI-Berichterstattung	40
Angaben zur Berichterstattung	40
GRI-Inhaltsindex	40

## NACHHALTIGKEIT BEI SCHWEITER TECHNOLOGIES

Als international tätiges Unternehmen schafft Schweiter Technologies nachhaltig Wert für Kunden, Mitarbeitende und Aktionäre. Gleichzeitig ist Schweiter Technologies ein verlässlicher Partner für Zulieferer und für die Öffentlichkeit. Das Engagement zeigt sich in sämtlichen Aspekten der Geschäftstätigkeit. Verantwortliches und engagiertes Handeln ist fest in der Unternehmenskultur verankert.

Schweiter Technologies arbeitet schon lange an einer nachhaltigen Zukunft. Die Leichtbauweise der hergestellten Produkte trägt dazu bei, den Energieverbrauch in ihrer Anwendung zu senken und damit auch den CO<sub>2</sub>-Ausstoß zu reduzieren. Zum Einsatz kommen die Produkte von Schweiter Technologies hauptsächlich in den Bereichen visuelle Kommunikation (Display), Architektur, Bau, Windenergie sowie Automobil-, Schienenfahrzeug- und Schiffsbau.

Die Nachhaltigkeitsberichterstattung wurde für den Geschäftsbericht 2021 deutlich erweitert und entspricht zum ersten Mal den Standards der Global Reporting Initiative (GRI).

### NACHHALTIGKEITSANSATZ

Nachhaltigkeit bedeutet für Schweiter Technologies, nicht nur die ökonomischen Aspekte der Geschäftstätigkeit im Blick zu haben, sondern auch ökologische, soziale und Governance-Faktoren.

Neben einem nachhaltigen und profitablen Wachstum setzt Schweiter Technologies vor allem auch auf Innovation umweltschonender Produkte als Wachstumstreiber. Der Bereich Ökologie umfasst die Reduktion von Umweltbelastungen durch schonenden und effizienten Einsatz von Ressourcen sowie die Minimierung von Risiken für Mensch und Umwelt. Soziale Nachhaltigkeit beinhaltet für Schweiter Technologies nicht nur die Übernahme der sozialen Verantwortung gegenüber den Mitarbeitenden und Standortgemeinden, sondern auch gegenüber Partnern in der Lieferkette und die Unterstützung von sozialen Partnerschaftsprojekten. Basis dafür sind eine gute Governance und faire Geschäftspraktiken.

Der Nachhaltigkeitsansatz von Schweiter Technologies orientiert sich an den 17 von den Vereinten Nationen definierten Zielen für nachhal-

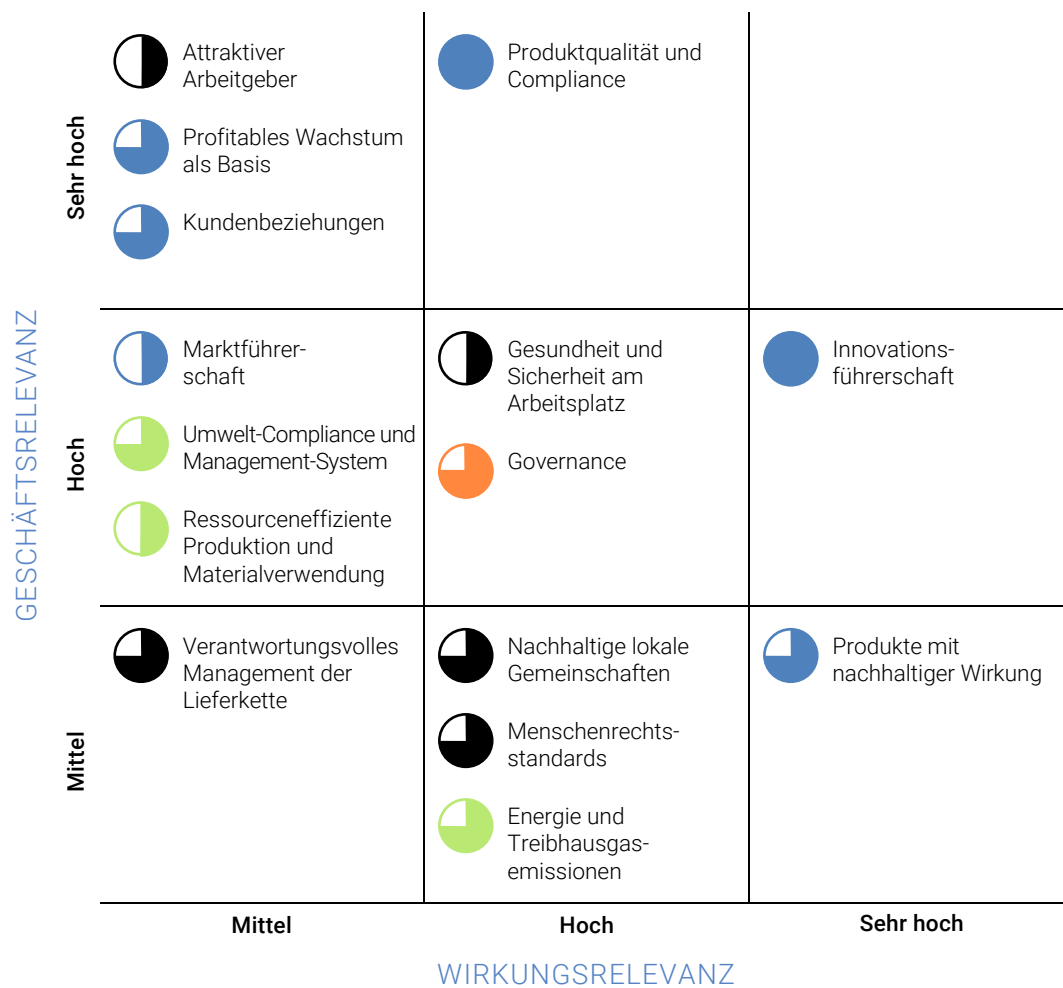
tige Entwicklung (United Nations Sustainable Development Goals; UN SDG). Im Fokus stehen dabei diejenigen fünf SDGs, bei denen das Unternehmen am meisten bewirken kann:

- SDG 8 Menschenwürdige Arbeit und Wirtschaftswachstum
- SDG 9 Industrie, Innovation und Infrastruktur
- SDG 12 Nachhaltiger Konsum und nachhaltige Produktion
- SDG 13 Klimaschutz
- SDG 15 Leben an Land

### Wesentliche Themen

Zur Identifikation der wichtigsten Nachhaltigkeitsthemen wurde im Jahr 2021 eine Wesentlichkeitsanalyse durchgeführt (GRI 102-46). Ausgangspunkt war eine breit gefächerte Auflistung, die Themen aus einer Umfeldanalyse von vergleichbaren Unternehmen, internen Quellen (Dokumente, Richtlinien, Weisungen), Nachhaltigkeitsstandards und Brancheninformationen umfasste. Anschließend wurden die Themen in einem Workshop mit dem Management bewertet. Dabei wurden die Themen hinsichtlich Relevanz für den Geschäftserfolg von Schweiter Technologies, Relevanz für die Stakeholder und der Bedeutung der Auswirkungen auf die nachhaltige Entwicklung beurteilt. Der Prozess wurde von einem externen Spezialisten unterstützt und das Ergebnis in einer Matrix abgebildet.

WESENTLICHKEITSMATRIX



Stakeholder-Relevanz



Kategorien



Die Wesentlichkeitsmatrix bildet die fünfzehn für Schweiter Technologies zentralen Themen ab (GRI 102-47). Die wesentlichen Themen werden im nachfolgenden Bericht systematisch erläutert. Die Struktur des Berichts ist auf diese Themen abgestimmt. Für die wesentlichen Themen «Kundenbe-

ziehungen» und «Produkte mit nachhaltiger Wirkung» gibt es kein eigenes Kapitel. Diese Themen sind in den weiteren Texten integriert.

### Stakeholder-Management

Der Aufbau und die Pflege guter Beziehungen zu allen Stakeholdern sind ein wesentlicher Faktor für eine nachhaltige Geschäftstätigkeit. Zu den wichtigsten Stakeholdern gehören Kunden, Mitarbeitende, Lieferanten und Aktionäre (GRI 102-40). Innerhalb der Geschäftsbereiche werden die Stakeholder durch Management Reviews, SWOT-Analysen bzw. spezifische Stakeholder-Analysen im Rahmen der Zertifizierungsprozesse identifiziert und priorisiert (GRI 102-42).

Um die individuellen Bedürfnisse der einzelnen Interessengruppen zu verstehen und neue Entwicklungen und Marktanforderungen rechtzeitig zu erkennen, tauscht sich Schweiter Technologies regelmässig mit allen Stakeholdern aus (GRI 102-43). Je nach Gruppe findet dieser Kontakt auf unterschiedliche Art und Weise und auf unterschiedlichen Ebenen statt. Als wichtigste Form der Interaktion wird dabei die alltägliche Kommunikation angesehen: Regelmässiger Kontakt mit Kunden und Lieferanten sowie persönliche Gespräche mit den Mitarbeitenden sind zur Beurteilung der Zufriedenheit und des Befindens unabdingbar – und fördern geschäftsrelevante Themen zutage (GRI 102-43).

Die Kunden von Schweiter Technologies verlangen für ihre Anwendungen nach zuverlässigen und dennoch leichten Materialien und Produkten. Dabei sind nachwachsende Rohstoffe sowie wiederverwertete Materialien, welche die Umwelt geringstmöglich belasten, von zentraler Bedeutung (GRI 102-44). Schweiter Technologies ist bestrebt, den Kundenansprüchen bezüglich Nachhaltigkeit und Umweltverträglichkeit gerecht zu werden – mit wegweisenden Technologien, welche die Herstellung hochwertiger Produkte ermöglichen.

## WIRTSCHAFTLICHE GRUNDLAGEN

### Profitables Wachstum als Basis

Langfristige und verlässliche Partnerschaften mit langjährigen Kunden bilden die Grundlage für den Geschäftserfolg von Schweiter Technologies. Innovative und umweltschonende Produkte, starke Marken sowie Produktionsstandorte in unmittelbarer Nähe der wichtigsten Absatzmärkte steigern die Wettbewerbsfähigkeit und tragen wesentlich zum Erfolg der Kunden von Schweiter Technologies bei. Dank nachhaltigem Wirtschaften wächst Schweiter Technologies seit Jahren profitabel: Das Unternehmen verfügt über eine solide Bilanz-

struktur mit hoher Eigenkapitalquote und Liquidität. Als global tätiges Industrieunternehmen will Schweiter Technologies auch weiterhin überdurchschnittlich wachsen; angestrebt werden nachhaltig zweistellige EBITDA-Margen.

### Marktführerschaft

Die einzelnen Geschäftsbereiche von Schweiter Technologies konzentrieren sich auf Anwendungen, in denen innovative Materialverbundlösungen die traditionellen Bauweisen ablösen. Mit einer konsequenten Orientierung an den Endkunden und einer hohen Servicebereitschaft haben sich die

### Balsaholz in Windradflügeln

Der Geschäftsbereich Kernmaterialien produziert unter anderem Balsaholz und PET-Schaum für die Herstellung von Hybrid-Windradflügeln. Die Flügel von Windrädern werden immer länger, um mehr Energie zu absorbieren und ein höheres Drehmoment auf die Nabe zu übertragen. Um das Eigengewicht zu reduzieren, müssen die Rotorblätter möglichst leicht sein. Balsaholz ist viel leichter als jedes andere Holz und jeder hochdichte Schaumstoff mit ähnlichen Eigenschaften. Mit der Verwendung von Balsaholz aus zertifizierten Quellen stellen die Kunden von Schweiter Technologies sicher, dass sie nicht zur Zerstörung der Biodiversität beitragen und keine illegalen Forstwirtschaftspraktiken unterstützen.

Geschäftsbereiche ein detailliertes Verständnis der Marktbedürfnisse angeeignet. Neue Materialien und Verbundwerkstoffe werden nach ihrer Entwicklung global angeboten und kontinuierlich angepasst. Der Vertrieb der Produkte erfolgt überwiegend über Distributionspartner. Dank etablierten Marken und einer breiten Produktpalette stehen Schweiter Technologies dabei die führenden Distributionskanäle offen.

Neben der Spezialisierung resultieren geschäftsbereichsübergreifende Synergien bei den verwendeten Rohstoffen und Herstellprozessen in klaren Kostenvorteilen gegenüber Mitbewerbern, die sich mit einem engen Produktangebot auf einzelne Märkte konzentrieren. Um einen strategischen Mehrwert zu erreichen, wird bei Schweiter Technologies fallweise eine Vorwärts- oder Rückwärtsintegration angestrebt. Gute Beispiele dafür sind etwa das selektive Anbieten von funktionsintegrierten Systemen und ganzen Komponenten aus Verbundwerkstoffen, um die Akzeptanz von Verbundplatten in Mobilitätsanwendungen zu

fördern – oder die Kontrolle über die gesamte «Balsaholz-Kette» vom Setzling bis zum verkaufsfähigen Halbzeug.

### Innovationsführerschaft

Für Schweiter Technologies ist Innovation mehr als ein Wachstumstreiber: Innovation ist die Grundlage für die Entwicklung nachhaltiger Produkte mit dem erklärten Ziel, die Umweltbelastung weiter zu reduzieren. Schweiter Technologies kann auf eine erfolgreiche Geschichte als Innovationsführer bei der Verbesserung der Ressourceneffizienz zurückblicken: Die Produkte der Linien AIREX®, BALTEC®, ALUCOBOND®, DIBOND®, FOREX®, SMART-X® und KAPA® basieren im Wesentlichen auf der intelligenten Kombination von Materialien (Schaumstoffe und Verbundwerkstoffe). Die effiziente Zusammenführung der einzelnen Rohstoffe und Materialien resultiert – trotz reduziertem Ressourceneinsatz – in optimierten Produkteigenschaften.

Die Forschungs- und Entwicklungsabteilungen von Schweiter Technologies arbeiten kontinuierlich an der Verbesserung von Technologien. Denn mit Innovation lassen sich nicht nur neue Märkte erschliessen und bessere Produkte herstellen: Der Ersatz von wenig nachhaltigen Materialien führt auch zu einem reduzierten Ressourcenbedarf. Darüber hinaus ermöglichen Innovationen bessere Gewinnspannen und bieten Differenzierungsmöglichkeiten im intensiven Wettbewerb. Zudem bieten sie attraktive Anstellungs- und Weiterentwicklungsmöglichkeiten für hochqualifizierte Mitarbeiter.

Im Geschäftsbereich Transport & Industrie wird die Innovationsführerschaft durch mehrere Entwicklungs- und Ingenieurteams gesichert. Diese gewährleisten einen strukturierten Entwicklungsprozess mit bestimmten Abstimmungsstufen für die Entscheidungsfindung. Der Geschäftsbereich setzt auf innovatives Design unter Verwendung umweltfreundlicher Materialien. Erklärtes Ziel ist es, den Kunden Leichtbaulösungen anzubieten, die einen grossen Beitrag zur Energieeinsparung leisten können. Des Weiteren werden durch Verwendung recycelter Materialien und wiederverwertbarer Komponenten nachhaltige Alternativen offeriert.

Im Geschäftsbereich Kernmaterialien besteht mit im@c (Innovation Management At Composites) ein klar formulierter Innovationsmanagementprozess, der vom Scouting über die Entwick-

lung bis hin zur Serienproduktion sämtliche Schritte umfasst. Als Pionier für Lösungen auf der Basis von PET und Balsaholz strebt der Geschäftsbereich ständig nach dem nächsten Optimierungslevel – zum Nutzen von Kunden und Umwelt. So zum Beispiel konnte der Bereich mit der Produktlinie AIREX® im Berichtsjahr dank der neu einge-

### ALUCOBOND®-Fassaden

ALUCOBOND®-Fassaden bestehen aus einem äusserst haltbaren Material mit hoher Widerstandsfähigkeit gegen Witterungseinflüsse und Verschmutzung. Sie bieten Architekten bei garantierter Funktionssicherheit einen maximalen Gestaltungsspielraum. Erfolgsfaktoren wie lange Lebensdauer (>50 Jahre) und durchgängige Wartungsfreiheit haben die Marke zur unangefochtenen Marktführerin gemacht. Die vorgehängte hinterlüftete Fassadenkonstruktion (VHF) senkt den Wärmedurchgangskoeffizienten (U-Wert) um rund 45 Prozent, was zu einem besseren Hitzeschutz im Sommer und einer verbesserten Wärmeleistung im Winter führt. Kern und Aluminiumplatten einer ALUCOBOND®-Fassade lassen sich am Ende der Lebensdauer vollständig wiederverwerten. Das ist besonders nachhaltig, weil beim Einschmelzen von Aluminium im Vergleich zur Erstgewinnung dieses Werkstoffs 95 Prozent Energie eingespart werden kann.

führten SealX-Technologie ihren eigenen Rekord bezüglich Harzaufnahme übertreffen.

Die Qualität der Entwicklungsprozesse wird im Rahmen von Managementbewertungen sowie anhand von KPIs überprüft. Im Geschäftsbereich Display werden die Innovationsziele beispielsweise durch regelmässiges Monitoring der Nachschleifraten, Produktionskosten, Dichteberichte und der Kundenzufriedenheit überprüft.

Schweiter Technologies konnte die Innovationsführerschaft im Berichtsjahr mit zahlreichen neuen Produkten und Weiterentwicklungen unter Beweis stellen. Beispiele dafür sind neben SealX etwa die Weiterentwicklung von ALUCOBOND® mit seinen hervorragenden brandschutztechnischen Eigenschaften für die Errichtung eines Gebäudes, die adaptive Veredelungsoption ContourKore für Balsaholz, der Ersatz von FRP-Innenraumausstattungen durch wiederverwertbare Komponenten, ein neues Bodenkonzept der COMFLOOR®-Familie mit umweltfreundlichen Materialien sowie die Ressourcenoptimierung bei verschiedenen Produktlinien.

**Produktqualität und Compliance**

Höchste Qualitätsstandards und die entsprechenden Zertifizierungen sind bei Schweiter Technologies von entscheidender Bedeutung – nicht zuletzt auch deshalb, weil je nach Einsatzgebiet überhaupt nur qualifizierte Materialien geliefert werden dürfen. Erklärtes Ziel der Qualitätssicherung ist das Einhalten aller notwendigen Normen. Dabei handelt es sich hauptsächlich um Zertifizierungen für Materialien wie beispielsweise Architekturprodukte oder Schaumstoffe. Die entsprechenden Normierungsprozesse werden durch das Produktmanagement bzw. durch die lokalen Forschungs- und Entwicklungsabteilungen sichergestellt. Der Ansatz des Qualitätsmanagements wird von jedem Produktionsstandort separat behandelt – mit Ausnahme des FSC-Zertifizierungsprozesses, der für den gesamten Geschäftsbereich Kernmaterialien definiert wird. Dank einer konsequenten Verflechtung der Managementsysteme für Qualität (ISO 9001), Umweltschutz (ISO 14001) und Arbeitssicherheit (ISO 45001) lassen sich Umweltschutzaufgaben bei Schweiter Technologies optimal in die operativen Prozesse integrieren. Eingebunden sind diese Industrienormen in

ein unternehmensweites Managementsystem für Sicherheit, Gesundheit und Umweltschutz, das an sämtlichen Standorten des Unternehmens Anwendung findet. Das von Schweiter Technologies

**Busdächer in XBODY®-Sandwichttechnologie**

Strukturschaum in der XBODY®-Sandwichttechnologie verfügt trotz seines geringen Eigengewichts über gute isolierende Eigenschaften, was bei Mobilitätsanwendungen zu einer Reduktion des Hilfsenergieverbrauchs führt. Ein Busdach in XBODY®-Sandwichttechnologie überzeugt durch ein optimales Verhältnis zwischen Gewicht und Steifigkeit. Es ist rund 160 kg leichter als eines aus Stahl und hilft, die Transportenergie pro Fahrgast zu senken. Im Verlauf der Lebensdauer lassen sich die CO<sub>2</sub>-Emissionen pro Fahrzeug um bis zu 40 Tonnen reduzieren. Am Ende der Lebensdauer lässt sich ein Grossteil des verwendeten Aluminiums wiederverwerten. Der Schaumstoffkern besteht aus PET und PS und kann ebenfalls recycelt werden.

etablierte Managementsystem bietet auch den Rahmen für ein verantwortungsvolles Handeln aller Mitarbeitenden.

**Qualitäts-Zertifizierungen**

Art der Zertifizierung	Anzahl Standorte <sup>1</sup>
FSC Forest Management (FSC-CO19065), FSC Forest Management (FSC-C125018), FSC-STD-40-004 (Version 3.0)	4
DIN EN ISO 9001 – Qualitätsmanagement	22
DIN EN ISO 14001 – Umweltmanagement	14
DIN EN ISO 45001 – Arbeitsschutzmanagement <sup>2</sup>	12
DIN EN ISO 50001 – Energiemanagement	4
ISO TS 16949 – Automotive Qualitätsmanagement	1
IRIS ISO/TS 22163 – Bahnanwendungen Qualitätsmanagement	2

<sup>1</sup> Einzelne Standorte sind mehrfach zertifiziert.

<sup>2</sup> Früher OHSAS 18001 Zertifizierung.

**UMWELTSCHUTZ UND RESSOURCENEFFIZIENZ**

**Umwelt-Compliance und -managementsystem**

Immer mehr Stakeholder interessieren sich für die Umweltperformance der Produkte von Schweiter Technologies – und von Schweiter Technologies als Unternehmen. Ein Musterbeispiel dafür ist das Marktsegment Windenergie, das im Wesentlichen von politischen Entscheidungen getrieben wird. Entsprechend hoch sind die Erwartungen bezüglich Umweltschutz, Ressourceneffizienz und Nach-

haltigkeit an Zulieferer wie Schweiter Technologies. Insgesamt wirtschaftet Schweiter Technologies vornehmlich in Branchen, in denen Umweltmanagementsysteme von Kundenseite erwartet werden oder gar vorgeschrieben sind. In der Mobilitätsbranche sind die diesbezüglichen Standards beispielsweise eine Grundvoraussetzung, um überhaupt in den Kreis der zugelassenen Anbieter aufgenommen zu werden. Im europäischen öffentlichen Personennahverkehr etwa müssen Entwicklung, Lieferkette und Fertigung den internationalen

Bahnstandards (IRIS/ISO TS 22163) bzw. den spezifischen Anforderungen der Bushersteller entsprechen. Der Geschäftsbereich Kernmaterialien wurde 2010 als erster globaler Produzent vom Forest Stewardship Council (FSC) zertifiziert. Für die beiden Balsaholz-Plantagen in Ecuador und Papua-Neuguinea wurde diese Zertifizierung seither unterbrochlos bestätigt.

Auch in Schwellenländern wird das Einhalten der Umweltgesetze und der einschlägigen Auflagen streng durchgesetzt. Dank dem unternehmensweiten Umweltmanagementsystem verfügt Schweiter Technologies auch in China und Indien über das von den lokalen Behörden geforderte Datenmaterial.

Schweiter Technologies zielt darauf ab, in Bereichen wie Umweltbelastung, Energieverbrauch, Abfallmanagement, Produktion, Produktivität, Betriebskosten und Kundenimage kontinuierliche Verbesserungen zu erreichen. Im Geschäftsbereich Kernmaterialien wird das Umweltprogramm im Wesentlichen von Verantwortlichen in den lokalen Produktionsstandorten gesteuert. Erklärtes Ziel ist es, bis Ende 2022 die Standorte gemäss ISO-Norm 14001 zu zertifizieren. Im Geschäftsbereich Transport & Industrie ist dies – mit Ausnahme des Standorts Polen – bereits erfolgt. Gleiches gilt für den Geschäftsbereich Architektur in China (Changzhou und Shanghai) sowie für sämtliche Standorte des Geschäftsbereichs Display.

Im Rahmen der ISO-Norm 14001 werden bei Schweiter Technologies umweltrelevante Kennzahlen wie Wasser- und Energieverbrauch, Abfall, Produktionseffizienz und Emissionen flüchtiger Stoffe usw. gemessen und verfolgt. Die entsprechenden Auswirkungen werden in einem jährlichen Managementbericht bewertet. Geeignete Korrekturmaßnahmen und Verbesserungen werden durch ISO-Audits bzw. aufgrund von behördlichen Rückmeldungen ermittelt.

Die Diskussion um Gefahrstoffe hat sich in den letzten Jahren intensiviert und zu einem Entscheidungskriterium von erheblicher Bedeutung für die Kunden entwickelt. Mit der schrittweisen Einführung der REACH-Verordnung (Registrierung und Zulassung von Chemikalien) wurde eine umfassende Umstrukturierung der europäischen Chemikalienpolitik vorgenommen mit dem Hauptziel, die menschliche Gesundheit und die Umwelt zu schützen. Für Schweiter Technologies ist es oberste Priorität, alle gefährlichen Prozesse und Stoffe zu eliminieren – so werden Substrate nur

aus Rohstoffen hergestellt, die kein Risiko für Mensch und Umwelt darstellen. Ausserdem hat der Geschäftsbereich Kernmaterialien seine Anstrengungen in der Operation Clean Sweep (OCS) weiter verstärkt: Die Kampagne gibt Leitlinien vor, die den Betriebsleitern der Produktionsstandorte in

---

### **COMFLOOR®: beheizbare Bodensysteme**

Das COMFLOOR®-Design vereint leichte Sandwichtechnologie mit Funktionsintegration. Der in die Verkleidung integrierte Schaumstoffkern sorgt für die Isolation des Heizsystems gegen andere wärmeübertragende Elemente, während die darauf aufgebraute Aluminiumschicht die Wärmeübertragung zum Fahrgastraum hin optimiert. Das COMFLOOR®-System bietet exzellenten thermischen Komfort bei gleichzeitig minimalem Energieverbrauch. Die beidseitigen Abdeckplatten aus Metall bieten optimalen Schutz vor Feuchtigkeit, Kratzern und anderen mechanischen Beschädigungen. Bei Verwendung des COMFLOOR®-Bodensystems ist eine Reduzierung des Fahrzeuggewichts um bis zu 750 kg pro Wagen möglich. Das geringere Eigengewicht jeder Einheit spart Energie und reduziert den Verschleiss an Laufrädern, Achsen und Bremsen des Schienenfahrzeugs erheblich. Robuste und langlebige Konstruktionen garantieren einen zuverlässigen, wartungsfreien Betrieb innerhalb eines Zeitraums von bis zu 30 Jahren. Die Bodenmodule bestehen aus umweltfreundlichen und recycelbaren Materialien.

---

der Kunststoffindustrie helfen sollen, den Verlust von Pellets an die Umwelt zu verringern. Mit der Installation fortschrittlicher Filter verhindert Schweiter Technologies die Freisetzung von Kunststoffpartikeln und -pulver an den Produktionsstandorten.

### **Ressourceneffiziente Produktion und Materialverwendung**

Bei Schweiter Technologies legt man besonderes Augenmerk auf einen konsequenten und nachhaltigen Schutz natürlicher Ressourcen. Weil Ressourceneffizienz stets auch mit Kosteneffizienz gleichzusetzen ist, wurde diesem Themenkreis bereits in der Vergangenheit grosse Aufmerksamkeit geschenkt. Eine generelle Verbrauchsminde rung – beispielsweise durch eine konsequente Reduktion und Wiederverwertung von Metallabfällen – kann die Produktionskosten erheblich senken. An den Produktionsstandorten gibt es mehrere Initiativen zur kontinuierlichen Verbesserung der Abfallreduzierung und Wiederverwertung von Materialien in den Produktionsprozessen, die

darauf abzielen, den ökologischen Fussabdruck von Schweiter Technologies zu verringern. Im Geschäftsbereich wird Ressourceneffizienz zunehmend auch als eine zwingende Komponente für die effektive und nachhaltige Herstellung eines Qualitätsprodukts gesehen.

Angestrebt wird bei Schweiter Technologies ein verringerter Rohstoffeinsatz bei gleichbleibender Produktleistung. Ausserdem werden Herstellungsprozesse konsequent optimiert, um Abfälle zu reduzieren und Abfallstoffe wiederzuverwenden oder in andere Produkte umzuwandeln. Die Geschäftsbereiche legen für jeden Standort und jedes Produkt individuelle Ziele fest, die regelmässig überprüft werden. Auf dieser Grundlage wird entschieden, welche Verbesserungsmöglichkeiten umgesetzt werden. Für Schweiter Technologies ist es ein entscheidendes Anliegen, sämtliche Produktionsstufen so umweltfreundlich und effizient wie möglich zu gestalten. Das Hauptaugenmerk liegt dabei auf einer gezielten Vermeidung von Verschwendung. Die Wiederverwertung von Rohstoffen im Produktionsprozess und die stoffliche Verwertung von Produktionsabfällen sind in den einzelnen Geschäftsbereichen seit Jahren eine gängige Praxis. Ein weiteres Ziel ist die möglichst weitgehende Eliminierung gefährlicher Stoffe in sämtlichen Herstellungsprozessen. Für die verbleibenden kritischen Komponenten wird kontinuierlich nach möglichen Ersatzstoffen gesucht.

Im Berichtsjahr konnte der Geschäftsbereich Transport & Industrie die Menge des Einwegverpackungsmaterials entlang der gesamten Lieferkette in Abstimmung mit Lieferanten und Kunden erheblich reduzieren. Als grosser Erfolg ist die Markteinführung eines Bodensystems auf der Basis von rezykliertem Material zu werten.

Dem Geschäftsbereich Architektur ist es in China gelungen, die ALUCOBOND® A2-Herstellung mit recyceltem Kernmaterial zu testen und in die Produktion zu überführen. In China ist mittlerweile eine ganze Reihe von Produkten von der Qualitätskontrollinstanz China Green Building Materials mit dem Maximum von drei Sternen ausgezeichnet. Die Auszeichnung steht für energiesparende, praktische und wiederverwertbare Produkte und gewährleistet, dass der Ressourcenverbrauch und die Umweltauswirkungen während des gesamten Lebenszyklus möglichst gering ausfallen. Schweiter Technologies ist eines der ersten Unternehmen überhaupt, das diese Zertifizierung erhalten hat.

Im Geschäftsbereich Display konnten an jedem Produktionsstandort entscheidende Verbesserungen in den Bereichen Abfallreduzierung und Ressourcenverbrauch erzielt werden. Etliche Produkte (etwa ALUCOBOND® oder SINTRA®) sind hundertprozentig wiederverwertbar; die entsprechenden Ressourcen können nach dem Ende der Lebensdauer problemlos in den Produktionszyklus eingespeist werden. In den USA werden neue Wege erforscht, um den Anteil an recyceltem Material bei der Herstellung der Produkte zu erhöhen.

Im Geschäftsbereich Kernmaterialien arbeiten die Forschungs- und Entwicklungsteams kontinuierlich an der Optimierung der Qualitäts- und Eigenschaftskombinationen, um die PET- und Balsaholz-Produkte noch leichter, «grüner» und nachhaltiger zu machen. Die PET-Schaumstoffe wurden so weiterentwickelt, dass sie bei der Ver-

---

#### Umweltfreundliche Balsaholz-Plantagen

Mit einer Anbaufläche von rund 11 000 Hektar in Ecuador und rund 3 000 Hektar in Papua-Neuguinea ist der Geschäftsbereich Kernmaterialien einer der grössten Balsaholz-Produzenten der Welt. Der Geschäftsbereich kontrolliert die gesamte Balsa-Wertschöpfungskette – von der Pflanzung über den Anbau mit besten Waldbaupraktiken bis hin zur Ernte und den Produktionsverfahren der 100% FSC-zertifizierten Forest Management Units (FMU). In Ergänzung zu den globalen Nachhaltigkeitskonzepten und im Einklang mit den Zielen der Nachhaltigkeitsstrategie hat der Geschäftsbereich einen Leitfadens zur Umweltüberwachung und Ressourcenoptimierung für die Forststandorte in Ecuador und Papua-Neuguinea entwickelt, der mit den SDGs der Vereinten Nationen und den Bestrebungen des FSC übereinstimmt. Erklärte Ziele sind eine nachhaltige Bewirtschaftung der Forstbetriebe, der Schutz und Erhalt der Wälder, die Verbesserung der forstwirtschaftlichen Praktiken sowie der Schutz der Land- und Wasserressourcen und der Artenvielfalt. An beiden Standorten wird jedes Jahr in die Aufforstung und in genetische Programme investiert, um die Biomasse pro Hektar zu erhöhen. Externe und interne Studien haben bestätigt, dass die Balsaholz-Plantagen in Ecuador und Papua-Neuguinea einen äusserst positiven Einfluss auf die Umwelt haben.

---

arbeitung beim Kunden zu Verbundwerkstoff-Komponenten deutlich weniger Harz aufnehmen – womit sich ein übermässiger Materialverbrauch vermeiden lässt. Auch im Berichtsjahr konnte die Entwicklung rohstoffreduzierter Produkte (BALTEK® SealX, BALTEK® Zero) weiter vorange-



trieben werden und befindet sich in der Abschlussphase.

Jeder Standort nutzt die Leistung des vergangenen Jahres als Massstab und versucht, das Bewusstsein der Mitarbeitenden für Ressourceneffizienz zu schärfen. An den entsprechend zertifizierten Standorten wird die Überwachung relevanter Zahlen zum Materialverbrauch gemäss den Anforderungen der ISO-Norm 14001 gewährleistet. Der Vergleich der Leistung mit den produk-

tionsbezogenen Zielen und Vorgaben ermöglicht ein präzises Monitoring der Fortschritte. So konnte beispielsweise der Geschäftsbereich Kernmaterialien die Abfallmenge im Berichtsjahr 2020 trotz deutlich gesteigerter Produktion um 8 Prozent reduzieren. Am Standort High Point wurde das Produktionsvolumen um 44 Prozent erhöht – bei einem um 16 Prozent geringeren Wasserverbrauch als im Vorjahr.

### Kennzahlen Abfallmanagement<sup>1</sup>

	2020
<b>Abfall (total) in t</b>	<b>19 285</b>
<b>Gewerbeabfall<sup>2</sup></b>	<b>18 322</b>
Verbrennung	6 646
Deponie	5 455
Recycling	6 221
<b>Sonderabfall</b>	<b>963</b>
Verbrennung	579
Deponie	34
Recycling	349

<sup>1</sup> Die Zahlen zu Gewerbe- und Sonderabfällen decken alle produzierenden Gesellschaften der Schweiter Technologies Gruppe ab. Reine Vertriebsgesellschaften und der Sitz in Steinhausen wurden nicht erfasst.

<sup>2</sup> Nicht alle produzierenden Gesellschaften haben Abfälle differenziert nach Gewerbe- und Sonderabfall erfasst. 1 562 t von total 18 322 t Gewerbeabfall weisen demnach auch geringe Anteile von Sonderabfall auf.

### Energie und Treibhausgasemissionen

Die Kunden von Schweiter Technologies haben zunehmende Erwartungen an Produkte, die mit möglichst geringem CO<sub>2</sub>-Fussabdruck behaftet sind. Ein Fokus von Schweiter Technologies ist es deshalb, die betrieblichen Treibhausgasemissionen (Scope 1, 2) zu reduzieren. Um die Wirksamkeit der Massnahmen zur Reduktion von Energie-

verbrauch und Treibhausgasemissionen zu überprüfen, werden bei Schweiter Technologies die relevanten Kennzahlen auf Produktionsstandort-Ebene laufend überwacht und mit den Werten früherer Jahre verglichen. Im Berichtsjahr wurden nun erstmals Umweltkennzahlen an allen Produktionsstandorten einheitlich erhoben, konsolidiert und für den Gesamtkonzern dargestellt.

Umweltkennzahlen<sup>1</sup>

	2020
<b>ENERGIE</b>	
<b>Energieverbrauch (total) in MWh</b>	<b>415 056</b>
Davon erneuerbar	65 243
<b>Strom</b>	<b>175 862</b>
Total erneuerbarer Strom	47 117
<b>Wärme</b>	<b>212 505</b>
Erdgas	196 666
Heizöl	647
Fernwärme	15 192
<b>Treibstoffe</b>	<b>26 688</b>
Diesel	24 367
Benzin und LPG	2 322
<b>TREIBHAUSGASEMISSIONEN<sup>2</sup></b>	
<b>Treibhausgasemissionen (total) in tCO<sub>2</sub>e</b>	<b>110 645</b>
<b>Scope 1</b>	<b>47 556</b>
Erdgas	40 310
Heizöl	173
Diesel	6 515
Benzin und LPG	558
<b>Scope 2</b>	<b>63 089</b>
Strom	59 716
Fernwärme	3 373

<sup>1</sup> Die Umweltkennzahlen beinhalten den Ressourcenverbrauch aller produzierenden Gesellschaften der Schweiter Technologies Gruppe. Reine Vertriebsgesellschaften und der Sitz in Steinhausen wurden aufgrund ihrer vergleichsweise geringen Umweltauswirkungen nicht erfasst.

<sup>2</sup> Die Berechnung des Treibhausgasinventars folgt den Richtlinien des WRI/WBCSD Greenhouse Gas Protocol. Scope 1: Emissionen aus Brenn- und Treibstoffen. Scope 2: Emissionen, die aufgrund der Produktion von eingekauftem Strom und Fernwärme entstehen («location-based approach»). Verwendete Emissionsfaktoren: aktuelle Versionen von IEA und DEFRA.

Um den Energieverbrauch und die Treibhausgasemissionen zu reduzieren, bestehen an den meisten Standorten entsprechende Projekte. So wurde beispielsweise an einigen Standorten ein Teil der Beleuchtung in den Produktionshallen durch energiesparende und intelligent gesteuerte LEDs ersetzt. In der Schweiz konnten ein neues Steuergerät für Vakuumpumpen mit selektiver Steuerung und eine neue Plattensäge mit Nesting-Programm zur Reduktion des Schaumstoffplattenabfalls in Betrieb genommen werden. In der Architektur wurde im Berichtsjahr an den Standorten in China die Wiederverwertung von Kernmaterialien weiter vorangetrieben. In Indien führte die

umfassende Wartung und Verbesserung bestehender Produktionslinien zu einer Reduktion des Energieverbrauchs. Im Geschäftsbereich Display konnte in einigen Betrieben trotz gesteigerter Produktion ein Rückgang des Energieverbrauchs erzielt werden.

In der Schweiz kommt bereits 100% des in der Produktion benötigten Stroms aus Wasserkraft. An anderen Standorten wird der Bezug von erneuerbaren Energien kontinuierlich vorangetrieben. Der Balsaholz-Betrieb in Ecuador kann dank der reichlich vorhandenen hydroelektrisch erzeugten Energie auf nachhaltige Weise betrieben werden. Sowohl in Ecuador als auch in Papua-Neuguinea

wird für das Holz Trocknungsverfahren Biomasse verfeuert.

Der Energieverbrauch ist bei allen Herstellungsprozessen von Schweiter Technologies auch ein wesentlicher Kostenfaktor. Die Energiekosten sind – gerade auch im Berichtsjahr – weltweit stark gestiegen. Mit einer Reduktion des Strom- und Gasverbrauchs lassen sich nicht nur CO<sub>2</sub>-Emissionen reduzieren, sondern auch die Produktionskosten besser unter Kontrolle halten. Da der CO<sub>2</sub>-Ausstoss in vielen Ländern zunehmend besteuert wird, bietet die mit einem geringeren Energieverbrauch direkt zusammenhängende Reduktion der Treibhausgasemissionen weitere Möglichkeiten zur Kostenreduktion.

Der CO<sub>2</sub>-Fussabdruck der Produkte ist natürlich nicht nur durch die betrieblichen Emissionen geprägt. Als Unternehmen, das viel Material – darunter grosse Mengen an Kunststoff und Aluminium – verarbeitet, liegt ein weiterer Schwerpunkt von Schweiter Technologies in der Optimierung des Materialeinsatzes in den Produkten. Dabei wurden auch im Berichtsjahr Erfolge erzielt.

So erreichte Schweiter Technologies mit dem umweltfreundlichen Produkt DISPA® und mit dem nachhaltigen Fassadenprodukt ALUCOBOND® eine hohe Marktakzeptanz. Das Unternehmen fokussiert zudem auf die Entwicklung neuer Produkte mit geringerem Rohstoffverbrauch bzw. CO<sub>2</sub>-freien Rohstoffen oder auf die Verarbeitung mit einem möglichst hohen Recycling-Anteil. Die Geschäftsbereiche arbeiten auch an der Weiterentwicklung vorhandener Rohstoffe zur CO<sub>2</sub>-Neutralität und der Entwicklung von Möglichkeiten zur konsequenten Wiederverwertung der Produkte nach ihrer Lebensdauer.

## SOZIALE VERANTWORTUNG

### Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz

Höchste Gesundheits- und Sicherheitsstandards gehören zu den wichtigsten Grundwerten von Schweiter Technologies. Um die Gesundheit und das Wohlergehen der Mitarbeitenden zu schützen, bietet Schweiter Technologies ihnen ein sicheres und gesundes Arbeitsumfeld. Komplexe Herstellungsprozesse und die Arbeit mit grossen und anspruchsvollen Produktionsanlagen erfordern einen permanenten Fokus auf Sicherheitsmassnahmen und auf die entsprechenden Schulungen. Die wichtigsten Ziele von Schweiter Technologies sind ebenso klar wie einfach: Angestrebt wird ein

sicheres und gesundes Arbeitsumfeld bei einer Null-Unfall-Politik mit möglichst niedrigen Fehlzeitquoten.

Schweiter Technologies hat mehrere Richtlinien, Protokolle, Verfahren und Programme entwickelt, um das Bewusstsein für den Auftrag und die Ziele des Unternehmens zu schärfen, die Zahl der Unfälle zu minimieren und die Mitarbeitenden zum Themenkreis Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz, zu Hause und in der Freizeit zu sensibilisieren. Die Programme zum Einhalten der Sicherheitsvorschriften werden an den Produktionsstandorten von einem EHS-Manager geleitet und koordiniert. Die Mitarbeiter werden bei der Konzep-

### Verwendung von Ocean-PET für ein mit Solarstrom betriebenes Wohnmobil

Die Geschäftsbereiche Kernmaterialien und Transport & Industrie sind offizieller technischer Partner des Projekts «Solar Butterfly»: Mit dem Bau eines Wohnmobils, das mit selbst erzeugtem Solarstrom fährt, soll das öffentliche Bewusstsein für Solarenergie und Umweltschutz weiter geschärft werden. Mit Ocean-PET, einem Rohmaterial aus wiederverwerteten Kunststoffabfällen aus dem Meer, wurde ein hochwertiger AIREX®-Schaumstoff hergestellt. Dieser wird demnächst in den Leichtbau-Sandwichpaneelen des Wohnmobils verarbeitet. Damit leisten die Geschäftsbereiche einen wichtigen Beitrag zum Erfolg des Projektes.

tion und Umsetzung des Gesundheits- und Sicherheitssystems stark einbezogen. Beispiele dafür sind etwa Risikoanalysen, die Untersuchung von Unfällen und Vorfällen, die Definition der Standard Operating Procedures (SOP), EHS-Schulungen oder die Mitarbeit in den Sicherheitsausschüssen. Gemäss Arbeitsschutzmanagementsystem nach ISO-Norm 45001 werden je nach Standort potenzielle Risiken ermittelt, Präventions- und Kontrollmechanismen formuliert, regelmässige Sicherheitsinspektionen durchgeführt sowie Sicherheits-schulungen und Notfallübungen durchgeführt. Ein externes Audit des Arbeitsschutzmanagementsystems wird an den entsprechend zertifizierten Standorten jedes Jahr durchgeführt.

Je nach Geschäftsbereich und Standort werden für Mitarbeitende – aber auch für Lieferanten und Besucher – unterschiedliche Kurse und Schulungen durchgeführt. Aufgrund der COVID-19-Pandemie wurden im Berichtsjahr die meisten Schulungen und Kurse online umgesetzt.

Abgedeckt werden dabei unter anderem die folgenden Themen:

- Erste Hilfe
- Gehörschutzschulungen
- Absturzprävention
- Elektrische Arbeitstechniken
- Schneid- und Heissarbeiten
- Brandverhütung
- Umgang mit Gefahrstoffen
- Umgang mit Gabelstaplern und Kränen
- Persönliche Schutzausrüstung
- Wetterbedingte Notfälle

Die Mitarbeitenden sind verpflichtet, Beinahe-Unfälle, Erste-Hilfe-Fälle und Unfälle mit Verletzungen sowie Umweltvorfälle zu melden. In Ergänzung zu Gesprächen mit Vorgesetzten sowie Sicherheits- und Personalverantwortlichen steht den Mitarbeitenden dafür eine Hotline zur Verfügung. Dieses Reporting ist Teil der Sicherheitskultur.

Zu den Kennzahlen, die an den Standorten regelmässig erhoben werden, gehören etwa die Anzahl der Vorfälle, Beinahe-Unfälle und Unfälle (Recordable Case Rate; RCR) oder die Fehlzeitquoten (Lost Time Injury and Illness Rate; LTIIR). Die Berichte mit Ursachenanalyse und Präventionsmassnahmen werden an die Standorte weitergeleitet, um ähnlich gelagerte Zwischenfälle zu verhindern. Ausserdem findet an den Produktionsstandorten eine jährliche EHS-Management-Überprüfung statt.

Die Mitarbeitenden von Schweiter Technologies haben auch Zugang zu vielfältigen arbeitsmedizinischen Diensten bzw. Gesundheitsförderungsprogrammen. Auch diese unterscheiden sich je nach Geschäftsbereich und Standort und umfassen beispielsweise:

- Gesundheitscheck am Arbeitsplatz
- Kostenlose Impfungen (Grippe, COVID-19)

- COVID-19 Präventionsprogramm
- Gesundheitsberatung
- Finanzielle Anreize für sportliche Aktivitäten
- Finanzielle Unterstützung bei der privaten medizinischen Versorgung
- Zugang zu Betriebsärzten und/oder telemedizinischen Diensten

Im Bereich Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz konnte Schweiter Technologies 2021 einige Fortschritte erzielen: So wurde im Berichtsjahr in den Geschäftsbereichen Transport & Industrie und Display in Europa kein einziger Unfall mit schweren Verletzungen gemeldet. Mehrere Standorte verzeichneten überhaupt keine Unfälle, weshalb auch keine unfallbedingten Fehlzeiten registriert wurden. Hierbei dient die 5S-Methode als Instrument, um Arbeitsplätze und ihr Umfeld sicher, übersichtlich und sauber zu gestalten. Dies ist die Basis zur kontinuierlichen Verbesserung der Arbeitsprozesse. An den Standorten in der Schweiz blieb die Unfallrate auf dem konstant tiefen Niveau der Vorjahre: Es gab keine schweren Verletzungen und nur geringe arbeitsbedingte Fehlzeiten. Die obligatorische Unfallversicherungsanstalt SUVA stufte das Risiko für die Produktionsbetriebe konsequenterweise tiefer ein, was zu reduzierten Versicherungsprämien führte. Der Produktionsstandort Statesville des Geschäftsbereichs Display wurde vom North Carolina Department of Labor als führend in Sachen Sicherheit eingestuft und mit einem «Gold Award» ausgezeichnet. Der Standort Benton gewann für 500 000 Arbeitsstunden ohne unfallbedingte Arbeitsausfälle den «Governor's Award». Auch im Geschäftsbereich Kernmaterialien ist die Zahl der Unfälle im Berichtsjahr dank gesteigerter Aufmerksamkeit weiter zurückgegangen.

**Kennzahlen Arbeitssicherheit<sup>1</sup>**

	2020
Anteil der Mitarbeitenden, die von einem Managementsystem für Arbeitssicherheit und Gesundheit abgedeckt sind	4 214
Anzahl Berufsunfälle	28
Ausfalltage aufgrund von Berufsunfällen	736.5

<sup>1</sup> Die Kennzahlen zur Arbeitssicherheit decken die Mitarbeitenden aller produzierenden Gesellschaften der Schweiter Technologies Gruppe ab. Reine Vertriebsgesellschaften und der Sitz in Steinhausen wurden nicht erfasst.

---

### Attraktiver Arbeitgeber

Nur als attraktiver Arbeitgeber ist es möglich, Mitarbeitende in den verschiedenen Regionen rund um den Globus anzuwerben, zu halten und weiterzuentwickeln. Ein gutes Employer Branding wirkt sich positiv auf die Personalrekrutierung und auf die Loyalität der Mitarbeitenden aus. Wesentliche Voraussetzungen dafür sind das Schaffen eines guten Arbeitsumfelds, die Verbesserung der Arbeitsqualität und -effizienz sowie das Stärken des Zusammenhalts. Jede/r Mitarbeitende möchte in einem Unternehmen arbeiten, das nicht nur eine angemessene Bezahlung bietet, sondern auch einen respektvollen Umgang, ein freundliches Umfeld und eine transparente Kommunikation.

Es gehört zu den erklärten Grundsätzen von Schweiter Technologies, die Mitarbeitenden an sämtlichen Standorten auf jeder Stufe fair und marktgerecht zu bezahlen. Das gute Image des Unternehmens wird mit etablierten Marken bzw. mit nach dem hergestellten Produkt benannten Standorten weiter gestärkt (Airex in der Schweiz, Alucobond in China, Plantabal in Ecuador).

Basis für das Employer Branding ist der Verhaltenskodex von Schweiter Technologies. Im Berichtsjahr wurde eine Initiative zur Optimierung des Employer Branding gestartet. Dazu gehören etwa Online-Jobbörsen, ein Online-Tool für den Bewerbungsprozess oder eine Mitarbeiterbefragung in digitaler Form. Der Geschäftsbereich in Asien hat in China einen Plan zur Weiterbeschäftigung von Mitarbeitenden in Schlüsselpositionen lanciert. In Indien wurden flexible Arbeitsmöglichkeiten unter verstärkter Berücksichtigung der Work-Life-Balance gefördert.

Um die Ziele der Mitarbeiterrekrutierung und -bindung zu erreichen, werden die entsprechenden

Kennzahlen in einem HR-Cockpit überwacht. So wird etwa die Fluktuationsrate an sämtlichen Standorten vierteljährlich überprüft und mit den Kennzahlen der entsprechenden Märkte verglichen. Um die Attraktivität des Arbeitsumfeldes zu erfassen und zu bewerten, setzt Schweiter Technologies vielfältige Prozesse ein – von jährlichen Mitarbeiterorientierungsgesprächen mit den Vorgesetzten über Entwicklungs-, Fehlzeiten- und Austrittsgespräche bis hin zu Umfragen zur Mitarbeiterzufriedenheit. Im Berichtsjahr war die Mitarbeiterzufriedenheit im Vergleich zu anderen Industrieunternehmen auf einem hohen Niveau: Am besten bewertet wurden die Themenbereiche Strategie, Vision und Kultur, Ziele und Leistung sowie Beziehung zu den Kollegen; die tiefsten Bewertungen erhielt der Bereich Gesundheit, sicherlich überstrahlt durch die derzeitige COVID-19-Situation. Die überwiegende Mehrheit der Mitarbeitenden würde Schweiter Technologies einem Freund oder Bekannten weiterempfehlen.

Infolge der COVID-19-Pandemie sahen sich im Berichtsjahr verschiedene Standorte in den USA sowie in Teilen Europas und Asiens mit akutem Personalmangel konfrontiert. Kurzarbeit an einigen Standorten und der Bedarf an Überstunden an anderen erforderten intelligente Lösungen. Gemeistert wurde die Situation dank der hohen Bereitschaft einiger Mitarbeitender, an andere Standorte zu wechseln – selbst länderübergreifend im Rahmen der gesetzlichen Möglichkeiten. Ähnlichen Herausforderungen der Zukunft will Schweiter Technologies durch die vorhandene Flexibilisierung der Personalressourcen begegnen – beispielsweise mit dem optimierten Verhältnis zwischen Kurzzeit- und Festverträgen sowie Personalleasing.

## Kennzahlen Mitarbeitende inkl. Auszubildende und befristete Verträge

	2021		2020	
	Angestellte	gewerbliche Mitarbeitende	Angestellte	gewerbliche Mitarbeitende
<b>Anzahl Mitarbeitende</b>	<b>1 209</b>	<b>3 273</b>	<b>1 212</b>	<b>3 187</b>
Davon männlich	733	3 012	727	2 932
Davon weiblich	476	261	485	255
<b>Stellenneubesetzungen (total)</b>	<b>183</b>	<b>745</b>	<b>137</b>	<b>773</b>
Davon intern	51	76	21	53
Davon extern	132	669	116	720
<b>Austritte (total)<sup>1</sup></b>	<b>139</b>	<b>706</b>	<b>144</b>	<b>594</b>
<b>Mitarbeiterfluktuation (total)<sup>2</sup></b>	<b>6.9%</b>	<b>7.7%</b>	<b>5.5%</b>	<b>5.3%</b>
<b>Durchschnittsalter</b>	<b>43.2</b>	<b>39.0</b>	<b>42.9</b>	<b>39.0</b>
<b>Durchschnittliche Betriebszugehörigkeit</b>	<b>10.9</b>	<b>8.3</b>	<b>11.2</b>	<b>8.6</b>

<sup>1</sup> Alle Mitarbeitenden, die aus dem Unternehmen ausgeschieden sind, inklusive Pensionierungen, Mitarbeiterkündigung, firmenseitige Kündigung

<sup>2</sup> Fluktuation definiert als «ungewollte Fluktuation», d.h. ausschliesslich Mitarbeiterkündigungen

## Investitionen in Aus- und Weiterbildung

Weil sich Schweiter Technologies in einem äusserst dynamischen Umfeld bewegt, ist die Aus- und Weiterbildung der Mitarbeitenden ein wesentlicher Erfolgsfaktor. Qualifiziertes Personal mit aktuellem Fachwissen ist nicht nur die Basis für Qualität, Produktivität und Effizienz, sondern auch eine klare Anforderung bei Audits und seitens der Kundschaft.

Berufsbildung gewährleistet die Kontinuität und garantiert, dass dem Unternehmen eine weitere Generation von qualifizierten Mitarbeitenden zur Verfügung steht. Wo immer möglich, wird eine duale Ausbildung oder eine an das lokale Umfeld angepasste Alternative angeboten. Kontinuierliche Aus- und Weiterbildung dient dem Aufrechterhalten eines hohen Qualitätsniveaus und derselben Kultur innerhalb der Organisation und gewährleistet, dass Fähigkeiten und Wissen geschützt und weiterentwickelt werden. Mit spezifischer Schulung will Schweiter Technologies sicherstellen, dass sämtliche Mitarbeitende mit den erforderlichen Fähigkeiten für die heutigen und künftigen Strategien des Unternehmens ausgestattet sind. Ausserdem soll das Personal motiviert werden, die eigenen Kompetenzen zu steigern und die eigene Karriere zu fördern.

Schweiter Technologies arbeitet mit einer Vielzahl von Aus- und Weiterbildungsinstrumenten und deckt mit jährlichen Schulungsplänen sowie Schulungsmatrizen sämtliche Geschäftsbereiche

ab. Eine effektive Aus- und Weiterbildung wird unter anderem mit den folgenden Programmen gewährleistet:

- Einarbeitung der Mitarbeitenden
- Erste Schulungen am Arbeitsplatz
- Fortlaufende berufsbezogene Schulungen
- EHS-Training
- Schulungen zum Einhalten von Vorschriften
- Schulungen zur Entwicklung von Führungskräften

Schweiter Technologies präsentiert sich periodisch an Universitäten und Schulen, um junge Talente für das Unternehmen zu gewinnen. Ein spezielles Trainee-Programme stellt sicher, dass Talente besonders gefördert werden – etwa mit High Potential Workshops, Projektarbeit oder Möglichkeiten zur Job-Rotation. Das Programm «Talk to the CEO» gibt jungen Talenten in aller Welt die Möglichkeit, direkt mit dem Top-Management zu kommunizieren.

Verantwortlich für die Ermittlung des Schulungsbedarfs sind die Personalleiter vor Ort. Sie führen auch Qualifizierungsprogramme durch und bewerten den Erfolg des Wissenstransfers ins Tagesgeschäft. Die Ausbildungs- und Qualifikationsmatrix wird jedes Jahr aktualisiert. Die Überprüfung der Ausbildungsqualität und der entsprechenden Ausbildungserfolge wird im Rahmen der jährlichen Mitarbeitergespräche und -befragungen ermittelt.

### Menschenrechtsstandards

Schweiter Technologies respektiert die Menschenrechte. Recht und Würde aller Mitarbeitenden werden bei der Ausübung der Geschäftstätigkeit auf der ganzen Welt und in sämtlichen Bereichen anerkannt. Ausserdem sorgt Schweiter Technologies dafür, dass dies auch im Rahmen der Tätigkeiten der Geschäftspartner geschieht (siehe «Verantwortungsvolles Management der Lieferkette»).

Die Achtung der Menschenrechte und das konsequente Einhalten aller diesbezüglichen Gesetze ist im Verhaltenskodex von Schweiter Technologies festgehalten: «Wir behandeln alle Menschen gleich und mit Würde. Wir respektieren, schützen und fördern die Menschenrechte ohne jegliche Unterscheidung nach Rasse, Hautfarbe, Geschlecht, Sprache oder Religion.» In Ergänzung zum Verhaltenskodex und zu den lokalen Gesetzen gibt es an jedem Standort Leitlinien und Handbücher sowie spezifische Regelungen.

Im Berichtsjahr wurde im Werk in Indien ein sogenannter POSH-Ausschuss (Prevention of Sexual Harassment Act) eingerichtet. Bisher wurden keine Fälle gemeldet. Auch aus anderen Standorten sind Schweiter Technologies im Berichtsjahr keine Fälle von Diskriminierung gemeldet worden. Die internen Massnahmen zur Sicherung von Würde und Rechten der Mitarbeitenden werden bei Schweiter Technologies durch regelmässige Audits und Kontrollen sowie im Rahmen von Standortbesuchen durch das Management der Geschäftsbereiche überprüft. Bei Fehlverhalten würden spezifische Disziplinarverfahren eingeleitet.

### Verantwortungsvolles Management der Lieferkette

Schweiter Technologies hat Geschäftsbeziehungen mit insgesamt über 5 000 Lieferanten und hat im Berichtsjahr 678.3 Mio. CHF für den Materialaufwand ausgegeben. Das Unternehmen ist rund um den Globus in zahlreichen Ländern tätig, deren örtliche Gesetze, Bestimmungen und Vorschriften selbstverständlich strikt eingehalten werden müssen. Darüber hinaus hat das Unternehmen einen konzernweiten Verhaltenskodex verabschiedet, der auch für alle externen Zulieferer und Berater gilt.

Um ein verantwortungsvolles Management der Lieferkette zu gewährleisten, setzt Schweiter Technologies nach Möglichkeit auf eine lokale

Beschaffung. Die Zusammenarbeit mit bekannten Partnern ermöglicht bei zeitkritischen Projekten oder Prozessen kurze Reaktionszeiten. Auch Risiken wie Lieferverzögerungen, Währungsschwankungen oder Bestandsengpässe lassen sich durch eine lokale Beschaffung reduzieren. Die Berücksichtigung von Lieferanten vor Ort trägt ausserdem zur CO<sub>2</sub>-Reduktion bei und ist ein entschei-

### Weltweiter Verhaltenskodex von Schweiter Technologies

<https://www.schweiter.ch/s1a203/corporategovernance/code-of-conduct.html>

dender sozialer und wirtschaftlicher Faktor in den Gemeinden rund um den jeweiligen Unternehmensstandort. Die Beschaffung durch die lokalen Einkäufer wird durch die jeweiligen Geschäftsbereiche überwacht.

Aus technologischen Gründen oder aufgrund unterschiedlicher Bestimmungen ist die Auswahl an Lieferanten und Produkten teilweise begrenzt. Im Geschäftsbereich Transport & Industrie müssen beispielsweise sämtliche Güter, die Produktion und das Lieferkettenmanagement den internationalen Bahnnormen oder den spezifischen Anforderungen der Bushersteller entsprechen, die auf den Normen ISO 9001, 14001 und 45001 basieren. Der Geschäftsbereich Transport & Industrie beschafft die Rohstoffe für die in der Schweiz und in Polen hergestellten Produktlinien von europäischen Lieferanten. Im Geschäftsbereich Kernmaterialien besteht für Schlüsselemente eine globale Koordination. In der Architektur sind in erster Linie Aluminiumbandmaterialien relevant – in zweiter Linie Kunststoffharze; der Geschäftsbereich Display beschäftigt sich hauptsächlich mit Kunststoffharzen und Papiermaterialien. Ein Teil der Rohstoffe für beide Bereiche besteht aus wiederverwertetem Material. Ungeachtet von Geschäftsbereich oder Standort kommen bei der Auswahl der Lieferanten unternehmensweite Kriterien zur Anwendung. Für alle Beschaffungskategorien gibt es ein umfassendes Massnahmenpaket mit Ausschreibungs-, Angebots- und Qualitätskontrollverfahren. Auch die Leistung sämtlicher Lieferanten von Schweiter Technologies wird kontinuierlich über regelmässige Audits und/oder über Kennzahlen bewertet.



BALTEK® ist das einzige strukturelle Kernmaterial, das aus einem natürlichen, nachwachsenden Rohstoff hergestellt wird – Balsaholz. Dabei setzt sich Schweiter Technologies für ein nachhaltiges Forest-Management ein – von der Auswahl des Balsa-Saatguts, über die Aufzucht der Setzlinge (siehe Foto) bis hin zum Baum in Ecuador und Papua-Neuguinea mit CoC-Zertifikaten (Chain of Custody).

Mit den 2021 teilweise unterbrochenen internationalen Lieferketten zeigte sich der Vorteil der lokalen Beschaffung bei Schweiter Technologies in einer hohen Stabilität der Materialversorgung. Angesichts der durch die COVID-19-Pandemie verursachten Versorgungsengpässe darf die stabile und gesicherte Versorgung im Berichtsjahr als grosser Erfolg gewertet werden. Dem Geschäftsbereich Transport & Industrie ist es in der Schweiz ausserdem gelungen, einen grossen lokalen Zulieferer für zeit- und kostenkritische Extrusionsprodukte zu gewinnen und damit eine Kostenreduktion herbeizuführen. Im Geschäftsbereich Display wurde die Qualifizierung eines lokalen Aluminiumbandwerks abgeschlossen.

Schweiter Technologies kann die eigenen Nachhaltigkeitsziele nur dann erreichen, wenn alle Lieferanten ihren Teil dazu beitragen. Die Beschaffung folgt dem Grundsatz «We source responsibly». Schweiter Technologies bemüht sich aktiv um Partnerschaften mit Lieferanten, denen Nachhaltigkeit wichtig ist. Alle Lieferanten von Schweiter Technologies sind verpflichtet, ihr Lieferanten-

Managementsystem zu überwachen und Schweiter Technologies über Herausforderungen in ihren Betrieben und ihrer Lieferkette zu informieren. So lässt sich gewährleisten, dass die Kunden von Schweiter Technologies Produkte von bester Qualität erhalten, die gemäss den höchsten Standards hergestellt werden. Ausserdem wird durch Nachhaltigkeit und Rückverfolgbarkeit entlang der gesamten Lieferkette die Wettbewerbsfähigkeit des Unternehmens gestärkt. So zum Beispiel ist es das erklärte Ziel der Geschäftsbereiche Transport & Industrie und Display in Europa, den CO<sub>2</sub>-Ausstoss in den Produktionsprozessen der Zulieferer zu reduzieren. Dazu werden die Emissionswerte pro Produkt bzw. Lieferant konsequent erfasst und bewertet. Kartiert wird auch, ob die Verwendung von wiederverwertetem Material zu einer weiteren Reduktion des CO<sub>2</sub>-Ausstosses beiträgt. Sämtliche Lieferanten werden zu Investitionen in den Produktionsprozess ermutigt, um allfällige Emissionen weiter zu reduzieren.

In den Geschäftsbereichen von Schweiter Technologies werden die Lieferanten nicht nur



nach wirtschaftlichen Kriterien ausgewählt und bewertet: Sichergestellt wird vielmehr auch, dass alle Partner die geltenden Vorschriften, Richtlinien und Verfahren einhalten und mit Integrität, Offenheit und Professionalität handeln. Informationen zum erwarteten Verhalten der Lieferanten finden sich nicht nur im Verhaltenskodex, sondern auch in den Rahmen- bzw. Detailverträgen, in denen stets auf die ökologische und soziale Verantwortung hingewiesen wird. Verstösse gegen den Verhaltenskodex von Schweiter Technologies oder weiterführende vertragliche Abmachungen haben Konsequenzen. Im Berichtsjahr wurde beispielsweise in der Architektur in China die Zusammenarbeit mit einem fehlerhaften Lieferanten beendet. An den europäischen Standorten der Geschäftsbereiche Transport & Industrie und Display hat die soziale und umweltrelevante Bewertung der Lieferanten im Berichtsjahr viel Schub erhalten: So wurde das Bewusstsein bei den verantwortlichen Mitarbeitenden weiter gestärkt.

#### Nachhaltige lokale Gemeinschaften

In allen Ländern, in denen das Unternehmen tätig ist, setzt sich Schweiter Technologies nicht nur für den Erhalt der natürlichen Umgebung ein, sondern auch für die Förderung lokaler Gemeinschaften und den Erhalt des kulturellen Erbes. Für positive Auswirkungen sorgen neben den vor Ort angebotenen Arbeitsplätzen auch eine Vielzahl wirtschaftlicher, sozialer und kultureller Projekte sowie die direkte Unterstützung der Standortgemeinden.

In Europa umfasst die Interaktion mit der lokalen Gemeinschaft neben einer engen Zusammenarbeit mit Schulen und Universitäten auch die Beteiligung an zahlreichen lokalen Organisationen sowie die Unterstützung sozialer, kultureller und sportlicher Projekte. In Ecuador unterstützt Kernmaterialien diverse Impf- und Immunisierungsprogramme. Die Entscheidung, verstärkt lokale Kleinbauern zu beschäftigen, hat die Beziehungen zu den Gemeinden verbessert und zur sozialen Gleichheit beigetragen. Gleiches gilt für diverse Infrastrukturarbeiten (Strassenbau, Bushaltestellen), die durch den Bereich tatkräftig unterstützt werden. In Papua-Neuguinea arbeitet der Geschäftsbereich laufend an der Verbesserung des Lebensstandards in den umliegenden Gemeinden: Die Sicherung von Wasser, Nahrungsmitteln und Wohnraum für Mitarbeitende, Lieferanten und

Partner ist ein ständiger Schwerpunkt der Geschäftstätigkeiten. Um den Erfolg dieses Engagements zu überprüfen, wird von den Mitarbeitenden regelmässig Feedback zu den Lebensbedingungen vor Ort eingeholt. In China wurde im Berichtsjahr der Bau einer Strasse für ein Pflegeheim mit mehr als 600 älteren Menschen finanziert; das neue Strassenstück mit durchgehend rollstuhlgängigem Trottoir heisst in Anerkennung dieser Leistung 3A Composites Avenue. Im Geschäftsbereich Display engagiert sich jedes Werk in seiner Standortgemeinde mit gemeinnützigen Projekten wie Spielzeug- und Lebensmittelsammelaktionen, Spendenaktionen oder Freiwilligenarbeit bei Gemeindeveranstaltungen.

#### GOVERNANCE

Eine der Grundvoraussetzungen für die nachhaltige Geschäftsführung von Schweiter Technologies ist ethisch korrektes Verhalten gegenüber Mensch und Natur. Für das Unternehmen ist es selbstverständlich, die gesetzlichen Anforderungen in allen Ländern einzuhalten. Ausserdem verfügt Schweiter Technologies über einen konzernweiten Verhaltenskodex, der nicht nur für Verwaltungsrat, Konzernleitung und Mitarbeitende massgebend ist, sondern auch für Berater und Zulieferer von Schweiter Technologies und aller Tochtergesellschaften. Das Einhalten der Vorschriften wird sowohl innerhalb des Unternehmens als auch in der Lieferkette überwacht – schliesslich sind faire Geschäftspraktiken gerade bei Geschäften mit Grosskunden und mit staatlichen Stellen unerlässlich.

Der Verhaltenskodex (Code of Conduct, CoC) wird allen Mitarbeitenden in der Regel während der Einarbeitung ausgehändigt und ist Bestandteil sämtlicher Beschaffungsverträge. Um ein Handeln nach dem Verhaltenskodex gewährleisten zu können, gibt es bei Schweiter Technologies einen Prozess, der sicherstellt, dass jede/r Mitarbeitende den Code of Conduct kennt.

Im Berichtsjahr wurden keine Korruptionsfälle, keine Gesetzesverstösse und keine Fälle von wettbewerbswidrigem Verhalten verzeichnet. Auch Verstösse gegen Umweltschutzvorschriften wurden im Berichtsjahr nicht bekannt.

## GRI-BERICHTERSTATTUNG

### ANGABEN ZUR BERICHTERSTATTUNG

Dieser Bericht wurde in Übereinstimmung mit den GRI-Standards: Option Kern erstellt. Der Berichtszeitraum umfasst den 1. Januar 2021 bis zum 31. Dezember 2021. Im Fall der Kennzahlen zu Umwelt und Arbeitssicherheit ist der Berichtszeitraum das Jahr 2020. Der Berichtszyklus ist jährlich, wobei der letzte Bericht am 5. März 2021 veröffentlicht wurde. Rund 37% der Mitarbeitenden sind kollektiv vertreten (GRI 102-41). Im Konzernabschluss enthaltene Entitäten (GRI 102-45) sind auf Seite 91 dargestellt. Dies ist der erste Bericht nach den GRI-Standards. Daher gibt es keine Neudarstellung von Informationen (GRI 102-48) und keine Änderungen in der Berichterstattung (GRI 102-49). Es wurde keine externe Prüfung der Nachhaltigkeitsberichterstattung durchgeführt. Mitgliedschaften werden von den Gesellschaften der Gruppe lokal geregelt.

### GRI-INHALTSINDEX



Für den Materiality Disclosures Service prüfte GRI Services, ob der GRI-Inhaltsindex klar dargestellt ist und die Referenzen der Angaben 102-40 bis 102-49 mit entsprechenden Inhalten im Bericht übereinstimmen. Der GRI Materiality Disclosures Service wurde auf der deutschen Version des Berichts durchgeführt.

## UNIVERSELLE STANDARDS

### GRI 101:2016 GRUNDLAGEN

### GRI 102:2016 ALLGEMEINE ANGABEN

GRI-Standard	Titel	Weitere Information*
<b>1. Organisationsprofil</b>		
102-1	Name der Organisation	letzte Seite
102-2	Aktivitäten, Marken, Produkte und Dienstleistungen	4, 27
102-3	Hauptsitz der Organisation	46
102-4	Betriebsstätten	93
102-5	Eigentumsverhältnisse und Rechtsform	46
102-6	Belieferte Märkte	4
102-7	Grösse der Organisation	erste Innenseiten
102-8	Informationen zu Angestellten und sonstigen Mitarbeitern	36
102-9	Lieferkette	37
102-10	Signifikante Änderungen in der Organisation und ihrer Lieferkette	92
102-11	Vorsorgeansatz oder Vorsorgeprinzip	28
102-12	Externe Initiativen	24, 29
102-13	Mitgliedschaft in Verbänden und Interessengruppen	40
<b>2. Strategie</b>		
102-14	Erklärung des höchsten Entscheidungsträgers	2
<b>3. Ethik und Integrität</b>		
102-16	Werte, Grundsätze, Standards und Verhaltensnormen	39
<b>4. Führung</b>		
102-18	Führungsstruktur	53
<b>5. Stakeholdereinbeziehung</b>		
102-40	Liste der Stakeholder-Gruppen	26
102-41	Tarifverträge	40
102-42	Ermittlung und Auswahl der Stakeholder	26
102-43	Ansatz für die Einbindung von Stakeholdern	26
102-44	Wichtige Themen und hervorgebrachte Anliegen	26

GRI-Standard	Titel	Weitere Information*
<b>6. Berichtsprofil</b>		
102-45	Im Konzernabschluss enthaltene Entitäten	40
102-46	Vorgehen zur Bestimmung des Berichtsinhalts und der Abgrenzung der Themen	24
102-47	Liste der wesentlichen Themen	25
102-48	Neudarstellung von Informationen	40
102-49	Änderungen bei der Berichterstattung	40
102-50	Berichtszeitraum	40
102-51	Datum des letzten Berichts	40
102-52	Berichtszyklus	40
102-53	Ansprechpartner bei Fragen zum Bericht	149
102-54	Erklärung zur Berichterstattung in Übereinstimmung mit den GRI-Standards	40
102-55	GRI-Inhaltsindex	40
102-56	Externe Prüfung	40

## THEMENSPEZIFISCHE STANDARDS

### GRI 200 ÖKONOMIE

Referenz	Offenlegung	Weitere Information*	Begründung der Unterlassung
<b>GRI 201:2016 Wirtschaftliche Leistung</b>			
GRI 103:2016 103-1/103-2/103-3	Managementansatz	26	
201-1	Unmittelbar erzeugter und ausgeschütteter wirtschaftlicher Wert	84, 85	
<b>GRI 204:2016 Beschaffungspraktiken</b>			
GRI 103:2016 103-1/103-2/103-3	Managementansatz	37	
204-1	Anteil an Ausgaben für lokale Lieferanten	37	
<b>GRI 205:2016 Korruptionsbekämpfung</b>			
GRI 103:2016 103-1/103-2/103-3	Managementansatz	39	
205-2	Kommunikation und Schulungen zu Richtlinien und Verfahren zur Korruptionsbekämpfung	39	
<b>GRI 206:2016 Wettbewerbswidriges Verhalten</b>			
GRI 103:2016 103-1/103-2/103-3	Managementansatz	39	
206-1	Rechtsverfahren aufgrund von wettbewerbswidrigem Verhalten, Kartell- und Monopolbildung	39	

### GRI 300 ÖKOLOGIE

Referenz	Offenlegung	Weitere Information*	Begründung der Unterlassung
<b>GRI 302:2016 Energie</b>			
GRI 103:2016 103-1/103-2/103-3	Managementansatz	31	
302-1	Energieverbrauch innerhalb der Organisation	32	
302-4	Verringerung des Energieverbrauchs	32	
<b>GRI 305:2016 Emissionen</b>			
GRI 103:2016 103-1/103-2/103-3	Managementansatz	31	
305-1	Direkte Treibhausgasemissionen (Scope 1)	32	
305-2	Indirekte energiebedingte Treibhausgasemissionen (Scope 2)	32	
305-5	Senkung der Treibhausgasemissionen	32	

Referenz	Offenlegung	Weitere Information*	Begründung der Unterlassung
<b>GRI 306:2020</b>	<b>Abfall</b>		
GRI 103:2016 103-1/103-2/103-3	Managementansatz	29	
306-1	Anfallender Abfall und erhebliche abfallbezogene Auswirkungen	29	
306-2	Management erheblicher abfallbezogener Auswirkungen	29	
306-3	Angefallener Abfall	31	
<b>GRI 307:2016</b>	<b>Umwelt-Compliance</b>		
GRI 103:2016 103-1/103-2/103-3	Managementansatz	28	
307-1	Nichteinhaltung von Umweltschutzgesetzen und -verordnungen	39	
<b>GRI 308:2016</b>	<b>Umweltbewertung der Lieferanten</b>		
GRI 103:2016 103-1/103-2/103-3	Managementansatz	37	
308-1	Neue Lieferanten, die anhand von Umweltkriterien überprüft wurden	37	

GRI 400 SOZIALES

Referenz	Offenlegung	Weitere Information*	Begründung der Unterlassung
<b>GRI 401:2016</b>	<b>Beschäftigung</b>		
GRI 103:2016 103-1/103-2/103-3	Managementansatz	34	
401-1	Neu eingestellte Angestellte und Angestelltenfluktuation	36	
<b>GRI 403:2018</b>	<b>Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz</b>		
GRI 103:2016 103-1/103-2/103-3	Managementansatz	33	
403-1	Managementsystem für Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz	33	
403-2	Gefahrenidentifizierung, Risikobewertung und Untersuchung von Vorfällen	33	
403-3	Arbeitsmedizinische Dienste	33	
403-4	Mitarbeiterbeteiligung, Konsultation und Kommunikation zu Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz	33	
403-5	Mitarbeiterschulungen zu Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz	33	
403-6	Förderung der Gesundheit der Mitarbeiter	33	
403-7	Vermeidung und Minimierung von direkt mit Geschäftsbeziehungen verbundenen Auswirkungen auf die Arbeitssicherheit und den Gesundheitsschutz	33	
403-9	Arbeitsbedingte Verletzungen	34	
<b>GRI 404:2016</b>	<b>Aus- und Weiterbildung</b>		
GRI 103:2016 103-1/103-2/103-3	Managementansatz	36	
404-2	Programme zur Verbesserung der Kompetenzen der Angestellten und zur Übergangshilfe	36	
404-3	Prozentsatz der Angestellten, die eine regelmässige Beurteilung ihrer Leistung und ihrer beruflichen Entwicklung erhalten	36	
<b>GRI 406:2016</b>	<b>Nichtdiskriminierung</b>		
GRI 103:2016 103-1/103-2/103-3	Managementansatz	37	
406-1	Diskriminierungsvorfälle und ergriffene Abhilfemaßnahmen	37	
<b>GRI 412:2016</b>	<b>Prüfung auf Einhaltung der Menschenrechte</b>		
GRI 103:2016 103-1/103-2/103-3	Managementansatz	37	
412-2	Schulungen für Angestellte zu Menschenrechtspolitik und -verfahren	37, 39	
<b>GRI 413:2016</b>	<b>Lokale Gemeinschaften</b>		
GRI 103:2016 103-1/103-2/103-3	Managementansatz	37, 39	
413-1	Betriebsstätten mit Einbindung der lokalen Gemeinschaften, Folgenabschätzungen und Förderprogrammen	39	

Referenz	Offenlegung	Weitere Information*	Begründung der Unterlassung
<b>GRI 414:2016</b>	<b>Soziale Bewertung der Lieferanten</b>		
GRI 103:2016 103-1/103-2/103-3 414-1	Managementansatz Neue Lieferanten, die anhand von sozialen Kriterien bewertet wurden	37 37	
<b>GRI 419:2016</b>	<b>Sozioökonomische Compliance</b>		
GRI 103:2016 103-1/103-2/103-3 419-1	Managementansatz Nichteinhaltung von Gesetzen und Vorschriften im sozialen und wirtschaftlichen Bereich	39 39	

\* Seitenzahlen beziehen sich auf den Geschäftsbericht 2021 der Schweiter Technologies AG