
NACHHALTIGKEIT

Five-Dot-Mission	25
Nachhaltigkeit bei Schweiter Technologies	26
Nachhaltigkeitsansatz	28
Wirtschaftliche Grundlagen	30
Umweltschutz und Ressourceneffizienz	36
Soziale Verantwortung	42
Governance	48
GRI-Index	51
Referenztable Art. 946b OR	55
Nachhaltigkeit – Beispiele nachhaltiger Lösungen	56

«FIVE-DOT-MISSION»

MINIMIERUNG DES ÖKOLOGISCHEN FUSSABDRUCKS
IN ALLEN BEREICHEN UND ENTLANG DER GESAMTEN
WERTSCHÖPFUNGSKETTE.

Nachhaltigkeit ist ein zentrales Anliegen und integraler Bestandteil der Unternehmensstrategie von 3A Composites.

Für die zielführende Umsetzung der Mission auf Produktebene hat das Unternehmen die «FIVE-DOT-MISSION» geschaffen. Diese analysiert sämtliche Produkte bezüglich der verwendeten Materialien, des Anteils von fossilem CO₂, der Produktlebensdauer sowie ihrer Recyclingfähigkeit und vergibt Punkte, die das Produkt mit einem farbigen Punkt («DOT») klassifizieren. In den fünf Kategorien können jeweils maximal 3 Punkte vergeben werden.

Basierend auf der «FIVE-DOT-MISSION» hat 3A Composites die Nachhaltigkeit verschiedener Produkte gezielt verbessert und weitere Umsetzungsziele definiert.



Anteil biologisch-basierter Materialien

Die Papierplatten DISPA[®]re bestehen aus 100% FSC-zertifiziertem und nachhaltigem Papier.



Anteil von rezyklierten Materialien

Die Acrylplatten CRYLUX[®]re, CRYLON[®]re, PERSPEX[®]re oder PERSPEX[®] XT re enthalten zwischen 95–100% durch Extrusion zurückgewonnene Kunststoffe.



Anteil fossiles CO₂ des Gesamtproduktes

Bis 2035 soll die Herstellung sämtlicher Produkte der 3A Composites Europa klimaneutral erfolgen.



Produktlebensdauer / Langlebigkeit

Durch die hohe Wetterfestigkeit sowie Stabilität gegenüber UV-Strahlen konnte z.B. die Lebensdauer von AKRYLON[®]re-Acrylplatten bis weit über 10 Jahre verlängert werden.



Recyclingfähigkeit

3A Composites hat, teilweise in Zusammenarbeit mit Partnern, verschiedene Recyclingkreisläufe entwickelt oder am Aufbau einer zukunftsorientierten Kreislaufwirtschaft mitgewirkt.

Bis 2035 sollen ausserdem sämtliche Produkte der 3A Composites Europa zu 100% rezyklierbar sein.



Die Gesamtbewertung (max. 15 Punkte) bietet unseren Kunden eine transparente Entscheidungshilfe, die sie bei der Umsetzung einer nachhaltigen Produktauswahl unterstützen kann. Auf der anderen Seite erhält das Produktmanagement von 3A Composites gezielte Informationen für weitere Verbesserungen.

Nachhaltigkeit bei Schweiter Technologies

GESCHÄFTSMODELL

Schweiter Technologies ist die Holdinggesellschaft einer global tätigen Unternehmensgruppe. Die Produktionsaktivitäten sind in der Tochtergesellschaft 3A Composites zusammengefasst. Diese produziert an ca. 30 Standorten in Europa, Nord- und Südamerika, Asien und Ozeanien und beschäftigt rund 4 600 Mitarbeitende.

3A Composites ist in der Entwicklung, Produktion und dem Vertrieb von hochqualitativen Verbundwerkstoffen, Papier-, Kunststoff- und Leichtstoffplatten sowie Balsaholz und PET-Schaumbasierten Kernmaterialien tätig. Eingesetzt werden die Materialien vor allem in den Bereichen visuelle Kommunikation (Display), Architektur, Windenergie, Industrie sowie Bahn-, Bus- und Schiffsbau.

Zentrale Rohstoffe für diese Produkte sind Aluminium, Kunststoffe, Holz und papierbasierte Materialien. Das Balsaholz für die Windräder baut Schweiter Technologies in den eigenen 100% FSC-zertifizierten Plantagen in Südamerika und Papua-Neuguinea an, wo rund ein Drittel aller Mitarbeitenden der gesamten Unternehmensgruppe beschäftigt ist.

Die wichtigsten Absatzmärkte sind Europa (CHF 620 Mio. Umsatz), Nord- und Südamerika (CHF 300 Mio. Umsatz) sowie Asien und übrige Regionen (CHF 150 Mio. Umsatz).

Weitere Informationen zum Geschäftsmodell finden sich auf den Seiten 7 und 8.

ESG GOVERNANCE

Nachhaltigkeit ist bei Schweiter Technologies integraler Bestandteil der Geschäftsstrategie. Aus diesem Grund liegt die oberste Verantwortung für alle ESG-Themen beim Verwaltungsrat. Um Nachhaltigkeitsinitiativen zu beschleunigen und ambitionierte Projekte fokussiert voranzutreiben, nahm im Jahr 2023 der Group Director Sustainability seine Tätigkeiten auf und ein Sustainability Board wurde geschaffen.

Bei Schweiter Technologies bestimmt der Verwaltungsrat die Unternehmensstrategie. Weil Nachhaltigkeit eine zentrale Rolle in der Geschäftstätigkeit und insbesondere in den Produkten einnimmt und deshalb integraler Bestandteil der Unternehmensstrategie ist, liegt die Hauptverantwortung für Nachhaltigkeit beim Verwaltungsrat. Die Nachhaltigkeitsberichterstattung, Ergebnisse und der Stand der Zielerreichung werden mindestens einmal jährlich im Verwaltungsrat geprüft und genehmigt.

Der Verwaltungsrat steht für Anliegen seitens aller Anspruchsgruppen zur Verfügung. Im Rahmen der Generalversammlung von den Aktionären vorgebrachte Anliegen werden gemäss den Statuten behandelt. Im Jahr 2023 wurden keine kritischen Anliegen an den Verwaltungsrat getragen. Umfassende Informationen zur Wahl, Vergütung und zu den Kompetenzen des Verwaltungsrats sind im Corporate-Governance-Bericht zu finden.

Im Sinne der Transparenz legt Schweiter Technologies die relevanten Informationen im Vergütungsbericht offen. Limitationen in der Datenerhebung der dezentralen Organisation innerhalb der Schweiter Technologies Gruppe, Reorganisation der Europa-Organisation und Akquisitionen erlauben keine fundierte Vergleichskalkulation des Vergütungsverhältnisses.



▲ The Gentle Giant, Gewinnerfoto Sacha Award 2023

Die Sacha Awards werden alle zwei Jahre für Projekte für die beste Forstwirtschaft und für die Verarbeitung von legalem Holz in Ecuador verliehen. 3A Composites war immer eine treibende Kraft in der nachhaltigen Waldbewirtschaftung. Wir waren der erste Anbieter von Balsaholz-Kernmaterialien mit FSC-zertifizierten Plantagen.
Bild: 3A Composites – Zendaya Calderon

Im Jahr 2023 nahm der Director Sustainability seine Tätigkeiten auf. Er informiert das Management in regelmässigen Abständen über die Nachhaltigkeit betreffende Chancen und Risiken und ist zuständig für die Konzeption der Nachhaltigkeitsstrategie und das Treiben sowie Koordinieren der zugehörigen Massnahmen. Er berichtet regelmässig an den CEO.

Ein Meilenstein hinsichtlich ESG Governance war die Errichtung des Sustainability Board im Jahr 2023. Das Sustainability Board trifft sich viermal jährlich, prüft, priorisiert und genehmigt Nachhaltigkeitsinitiativen und legt dem Verwaltungsrat gegenüber Rechenschaft ab. Das Sustainability Board setzt sich zusammen aus dem Group CEO, Group CFO, CEO 3A Composites Americas, CEO 3A Composites Display Europe, Chief Human Resources Officer, General Counsel sowie Director Sustainability. Neben dem

Sustainability Board befasst sich eine Sustainability Working Group mit den konkreten Massnahmen und der Roadmap. Die Working Group trifft sich einmal im Monat und bereitet die Traktanden des Sustainability Board vor.

Aufgrund der stark dezentralen Unternehmensstruktur werden operative Nachhaltigkeitsinitiativen und Projekte von den jeweiligen Standortleitern geplant und realisiert.

Nachhaltigkeitsansatz

STRATEGIE UND WESENTLICHE THEMEN

Schweiter Technologies schafft Wert für die Mitarbeitenden, Kunden und Aktionäre. Das Unternehmen positioniert sich als verlässlicher Partner und Zulieferer. Verantwortungsvolles Handeln ist in der Unternehmenskultur verankert. Strategische Grundlage für das Nachhaltigkeitsmanagement von Schweiter Technologies bilden die wesentlichen Themen.

Nachhaltige Unternehmensstrategie

Das Geschäftsmodell von Schweiter Technologies ermöglicht den Anspruchsgruppen, einen Beitrag zur Nachhaltigkeit umzusetzen. So trägt die Leichtbauweise der Produkte dazu bei, die CO₂-Emissionen der Kunden zu reduzieren. Für Schweiter Technologies bedeutet Nachhaltigkeit, nebst wirtschaftlichen auch ökologische und soziale Aspekte in die Geschäftstätigkeiten einzubeziehen. Innovation und umweltschonende Produkte bilden die Wachstumstreiber für Schweiter Technologies. Das ökologische Engagement umfasst vor allem die Reduktion der Umweltbelastung durch effizienten Einsatz der Ressourcen.

Ebenfalls beinhaltet Nachhaltigkeit bei Schweiter Technologies die Übernahme sozialer Verantwortung gegenüber den Anspruchsgruppen entlang der Wertschöpfungskette sowie die Unterstützung von lokalen Gemeinschaften und die Förderung sozialer Partnerschaften. Realisiert werden kann dies nur dank transparenter Unternehmensführung und fairen Geschäftspraktiken.

Initiativen wie EcoVadis, Nachhaltigkeitsratings und Life Cycle Assessments (LCA) sind Instrumente, um den Status und den Fortschritt der Aktivitäten zu bestimmen. Im Berichtsjahr erreichten die Standorte Mainz, Deutschland, sowie Sins, Schweiz, die Kategorie Silber in EcoVadis. Für die Zukunft soll EcoVadis schrittweise umfassend für alle Standorte angewandt werden.

Ebenso startete Schweiter Technologies 2023 mit der Konzeption einer Nachhaltigkeits-

roadmap, deren Weiterentwicklung und Umsetzung für 2024 vorgesehen ist.

Der Nachhaltigkeitsansatz von Schweiter Technologies orientiert sich an den 17 Nachhaltigkeitszielen der Vereinten Nationen (United Nations Sustainable Development Goals).

Wesentliche Themen

Schweiter Technologies führte im Jahr 2021 eine Wesentlichkeitsanalyse gemäss den Prinzipien der doppelten Materialität durch. Ausgangspunkt war eine Liste an Themen, die aus einer Umfeldanalyse von vergleichbaren Unternehmen, internen Quellen (Dokumente, Richtlinien, Weisungen), Nachhaltigkeitsstandards und Brancheninformationen hervorging. Nach einer umfassenden Analyse wurden die wichtigsten Themen in einem Workshop mit dem Management hinsichtlich Relevanz für den Geschäftserfolg von Schweiter Technologies 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.

Im Jahr 2023 überprüfte Schweiter Technologies die Wesentlichkeitsanalyse und ordnete die wesentlichen Themen den im Obligationenrecht verlangten, nicht-finanziellen Belangen zu. Diese Zuordnung ist in der Referenztablette Art. 964b OR (siehe Seite 55) abgebildet. Das wesentliche Thema «Verantwortungsvolles Management der Lieferkette» wurde neu der Kategorie Governance zugeordnet. Die Achsenbeschriftungen wurden ebenso präzisiert.

Die Wesentlichkeitsmatrix bildet die fünfzehn für Schweiter Technologies wesentlichen Themen ab. Sie bilden den Kern dieser Nachhaltigkeitsberichterstattung.

STAKEHOLDER-MANAGEMENT

Der Aufbau und die Pflege guter Beziehungen zu diversen Anspruchsgruppen ist zentral für die Geschäftstätigkeit von Schweiter Technologies. Wichtigste Stakeholder sind Mitarbeitende, Kunden, Lieferanten sowie Aktionäre.

Im Fokus stehen dabei diejenigen fünf SDGs, bei denen das Unternehmen am meisten bewirken kann:



Menschenwürdige Arbeit und Wirtschaftswachstum



Industrie, Innovation und Infrastruktur



Nachhaltiger Konsum und nachhaltige Produktion



Klimaschutz



Leben an Land

Teil des Stakeholder-Managements bilden die Mitgliedschaften in Verbänden. Diese helfen unter anderem beim Wissenstransfer.

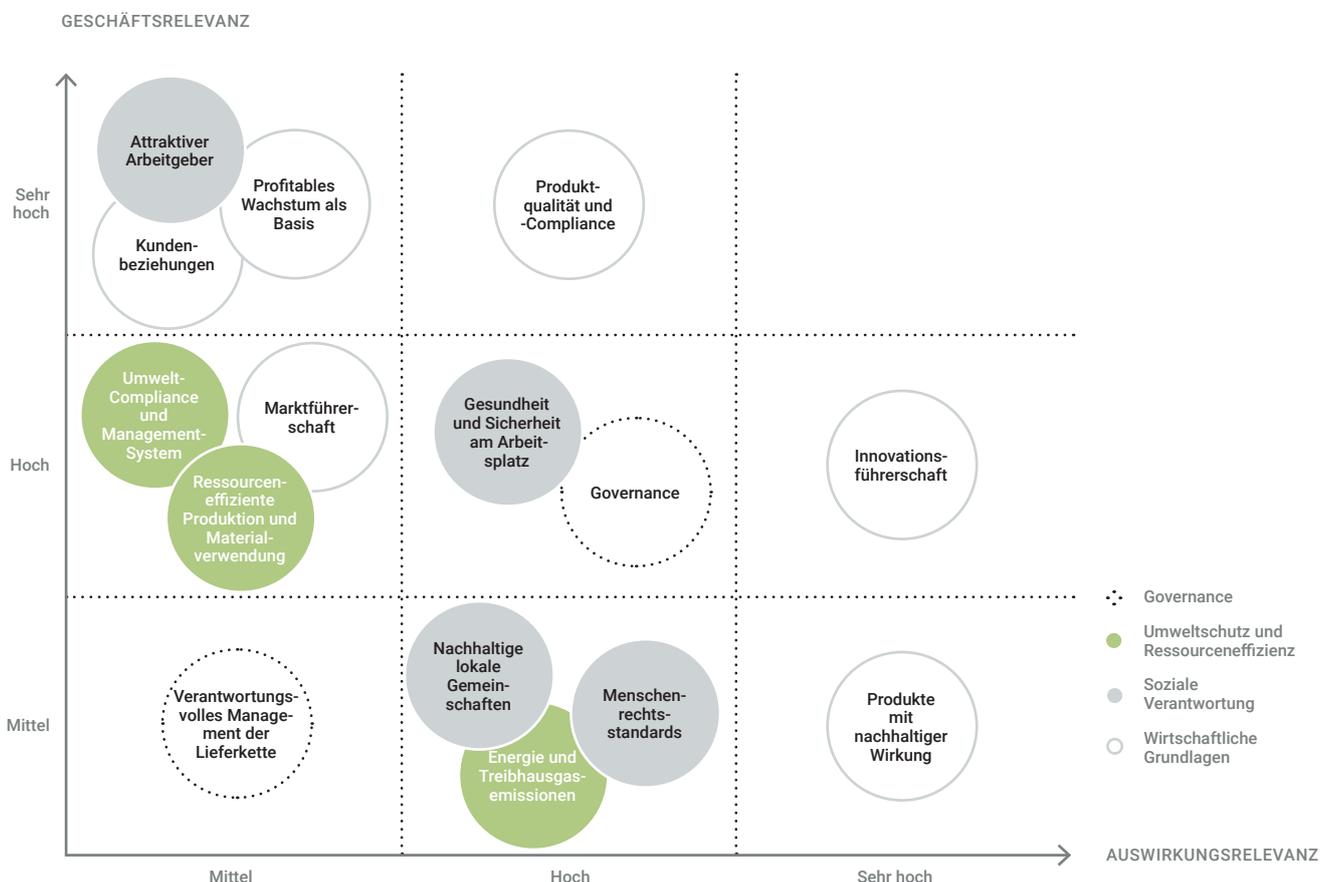
Um die relevantesten Anspruchsgruppen zu identifizieren, nutzt Schweiter Technologies Management Reviews, SWOT-Analysen und spezifische Stakeholder-Identifikations-Prozesse. Um die Bedürfnisse der Anspruchsgruppen zu verstehen, ist Schweiter Technologies im engen und regelmässigen Austausch mit den Anspruchsgruppen. Direkter Austausch mit den Anspruchsgruppen ist Schweiter Technologies bevorzugte Kommunikationsform. Regelmässiger Kontakt mit Kunden, Lieferanten sowie Mitarbeitergespräche hilft dem Unternehmen, allfällige Risiken frühzeitig zu identifizieren, auf die Anliegen einzugehen und mögliche Veränderungen zu antizipieren.

Schweiter Technologies Kunden verlangen hochqualitative und leichte Produktlösungen. Vermehrt spielen Nachhaltigkeitsansprüche eine zentrale Rolle. Wegweisende Technologien

und zuverlässige Produkte helfen den Kunden, ihre eigenen Prozesse nachhaltig zu gestalten.

Schweiter Technologies und ihre Geschäftsbereiche sind Mitglied in verschiedenen Verbänden mit einem Fokus auf die Themen Materialien (z.B. European Aluminum Association (EAA), European Coil Coating Association (ECCA), Aluminium, umweltgerechte Wiederverwertung, Fenster- und Fassadenbau (AUF), European Industry Chemical Council (AIMA)), Bauen (z.B. Deutsche Gesellschaft Nachhaltiges Bauen (DGNB), Institut Bauen und Umwelt (IBU)) und Wirtschaft (z.B. SwissCham: Ecuador-Schweiz chamber of commerce, Greensboro Chamber of Commerce). Der Fokus der Mitgliedschaften liegt auf der Vernetzung mit anderen Akteuren und dem Zugang zu relevanten Informationen für die Geschäftsentwicklung.

WESENTLICHKEITSMATRIX



Wirtschaftliche Grundlagen

PROFITABLES WACHSTUM ALS BASIS

Die Strategie von Schweiter Technologies ist auf profitables Wachstum mit attraktiver Cash-Bildung ausgerichtet.

Langfristige und verlässliche Partnerschaften mit den 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 eigene Wettbewerbsfähigkeit und tragen wesentlich zum Erfolg der Kunden von Schweiter Technologies bei. Das Unternehmen verfügt über eine hohe Eigenkapitalquote. Als global tätiges Industrieunternehmen will Schweiter Technologies auch weiterhin wachsen; angestrebt werden mittelfristig nachhaltige zweistellige EBITDA-Margen.

Neue Trends verlangen neue Entwicklungen

Profitables Wachstum setzt voraus, dass Trends in der Marktentwicklung und im Wettbewerb aufmerksam beobachtet und Planungen entsprechend angepasst werden. Schweiter Technologies hat vor diesem Hintergrund ihre Strategie «Vision 2029» entwickelt. Diese Strategie fokussiert auf attraktive Märkte, innovative Produkte, operative Excellence und attraktive Arbeitgeber und wurde für jeden einzelnen Geschäftsbereich definiert.

Durch Optimierungen steigenden Kosten begegnen

Auch Schweiter Technologies steht angesichts der globalen Lage vor der Herausforderung, eine zuverlässige, nachhaltige Lieferkette zu sichern. Die Materialkosten sind sehr volatil und die Lage auf dem Energiemarkt ist nach wie vor angespannt. Schweiter Technologies begegnet diesen Herausforderungen insbesondere durch grosse Agilität in allen Geschäftsbereichen. Dazu gehören zum einen ein intensiver Austausch zwischen dem Verkauf, der Produktion und dem Einkauf und situativ auch Preisanpassungen.

MARKTFÜHRERSCHAFT

Die einzelnen Geschäftsbereiche von Schweiter Technologies sind globale Marktführer in ihren Kundensegmenten – oder haben zumindest das Potenzial dazu. Schweiter Technologies möchte ihre Marktposition mit innovativen Produkten weiter ausbauen.

Die Geschäftsbereiche von Schweiter Technologies haben sich auf Anwendungen spezialisiert, die traditionelle Bauweisen durch innovative Materialverbindungen ersetzen. Dabei orientiert sich das Unternehmen an den Bedürfnissen der Endkunden und bietet ihnen umfangreiche Serviceleistungen. Schweiter Technologies optimiert die Prozesse, um langfristig in den eigenen Unternehmenssparten die Marktführerschaft zu erreichen. Innovative Materialien und Verbundwerkstoffe werden global angeboten und den Marktbedürfnissen angepasst. Der Vertrieb der Produkte erfolgt entweder direkt oder über Distributionspartner. Etablierte Marken und eine einmalig breite Produktpalette sorgen dafür, dass Schweiter Technologies die führenden Distributionskanäle offenstehen.

Die Gruppe nutzt Synergien und spart dadurch Kosten

Neben der hohen Spezialisierung besteht ein weiterer Vorteil darin, dass Schweiter Technologies geschäftsübergreifende Synergien nutzen kann, etwa bei den verwendeten Rohstoffen und bei den Herstellungsprozessen. Daraus ergeben sich Kostenvorteile gegenüber Mitbewerbern mit kleinerem Produktespektrum. Um einen strategischen Mehrwert zu erreichen, strebt Schweiter Technologies fallweise eine Vorwärts- oder Rückwärtsintegration an. So wurde die Wertschöpfungskette für Windturbinenblätter im Geschäftsbereich Core Materials durch die vollständige Übernahme und finanzielle Konsolidierung eines Unternehmens für die Herstellung von Windturbinenblättern verbessert. Die neu integrierte Einheit nimmt das Kernmaterial und formt Flügel. Dadurch wird die Kundennä-

he weiter erhöht. Schweiter Technologies bietet selektiv funktionsintegrierte Systeme und ganze Komponenten aus Verbundwerkstoffen an. Ein Beispiel ist die Kontrolle über die gesamte Wertschöpfungskette des Basalholzes vom Setzling bis zum verkaufsfähigen Halbfertigerzeugnis.

Mit Innovationen die Marktposition festigen

Die Region Europa arbeitet an Innovationen, um die Alleinstellungsmerkmale des Geschäftsbereichs zu festigen und sich von den Wettbewerbern abzuheben. So hat beispielsweise der Geschäftsbereich Europa Display mit CRYLON^{®re} extrudierte Acrylglasplatten entwickelt, die aus mindestens 95% Rezyklat aus PMMA-Plattenabfällen hergestellt werden. CRYLON^{®re} hat dieselben hervorragenden Eigenschaften wie klassisch hergestelltes, extrudiertes Acrylglas: brillante Klarheit mit sehr guten optischen Eigenschaften, ausgezeichnete Farbwiedergabe und eine sehr gute Witterungs- und Alterungsbeständigkeit sowie Verarbeitbarkeit. CRYLON^{®re} ist die nachhaltige Lösung für eine Vielzahl von Anwendungen sowohl im Innen- als auch Aussenbereich. Die Platten kommen beispielsweise für hochwertige POS/POP-Displays, im Messebau oder auch für Ladentheken und Vitrinen zum Einsatz.

Die Division 3A Composites entgegnet dem Konkurrenzdruck mit einer Reihe von Innovationsprojekten mit dem Ziel, die Stellung als Qualitäts- und Innovationsführer weiter auszubauen. 3A Composites geht dieses Ziel auch organisatorisch an: Ab Januar 2024 teilt die Division ihr europäisches Geschäft in drei agile, fokussierte und schlanke Teile auf. So soll eine noch stärkere Kundenorientierung erreicht und profitable Wachstumschancen genutzt werden.

INNOVATIONSFÜHRERSCHAFT

Die Entwicklung von effizienten, ressourcensparenden Lösungen nimmt in der Forschung und Entwicklung bei Schweiter Technologies einen grossen Stellenwert ein. Solche Innovationen entsprechen dem Kundenbedürfnis, sparen Kosten und leisten einen wesentlichen Beitrag zur ökologischen Nachhaltigkeit.

Innovation ist die Grundlage für die Entwicklung nachhaltiger Produkte und enthält auch das Ziel, die Umweltbelastung zu reduzieren. Schweiter Technologies kann auf eine erfolgreiche Geschichte als Innovationsführer bei der Verbesserung der Ressourceneffizienz zurückblicken: Die Produkte der Linien AIREX[®], BALTEK[®], 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 optimalen Produkteigenschaften. Die Forschungs- und Entwicklungsabteilungen von Schweiter Technologies arbeiten kontinuierlich an der Verbesserung von Technologien. Mit Innovation lassen sich neue Märkte erschliessen. Innovationen helfen bei der Marktdifferenzierung.

Neuentwicklungen für mehr Effizienz

Durch Verringerung der Arbeitsschritte will 3A Mobility produktiver werden und durch neue Technologien wie Cut'n fold wird die Materialeffizienz verbessert. 3A Mobility beteiligt sich an internationalen Projekten für die Leichtbau-Forschung und -Technik. Ein Forschungsschwerpunkt sind gewichtssparende Composite-Patches in Karosserien. Zu den neusten Produkten von 3A Mobility zählen kosteneffiziente Fussbo denheizungen in Schienenpersonenfahrzeugen.

Als erster Hersteller von Aluminium-Verbundplatten baute 3A Composites in Deutschland ein Recyclingsystem für die Rücknahme von Aluminium-Verbundwerkstoffen auf. So bringt die Division das eingesetzte Aluminium in einen geschlossenen Recyclingkreislauf. Zudem ging 3A Composites mit neuen Produktinnovationen auf den Markt. Dazu zählen unter anderem PVC-freie Schaumstoffe und extrudierte Acrylplatten, die aus 100% recycelten PMMA-Plattenabfällen hergestellt werden.

PRODUKTE MIT NACHHALTIGER WIRKUNG

Schweiter Technologies will den ökologischen Fussabdruck verkleinern. Die Wahl der Werkstoffe ist dabei entscheidend: Ein hoher Anteil an wiederverwertetem Material in den Produkten und natürliche, nachwachsende Rohstoffe sind für Schweiter Technologies in diesem Zusammenhang besonders wichtig. Zugleich werden die Produkte durch weniger Ressourceneinsatz und neue Komponenten leichter – das ist auch im Interesse der Kunden, denn weniger Gewicht bedeutet meist auch weniger Energieverbrauch.

Die Erweiterung des Angebots an nachhaltigen Produkten trägt entscheidend zur Verkleinerung des ökologischen Fussabdrucks bei. Da Schweiter Technologies grosse Mengen an Aluminium und Kunststoff verarbeitet, ist die Optimierung des Materialeinsatzes ein Entwicklungsschwerpunkt.

Kunden verlangen zunehmend Informationen zu Nachhaltigkeitsaspekten von Prozessen und Produkten. Sie interessieren sich zum Beispiel für den ökologischen Fussabdruck oder den Gehalt an recycelten Materialien in den Produkten. Um vergleichbare und standardisierte Datensätze zu erhalten, erwarben einzelne Geschäftsbereiche LCA-Softwarelizenzen und arbeiten mit externen Experten an Lebenszyklusanalysen. Diese sollen unter anderem auch die Kunden mit Informationen für einen Kaufentscheid unterstützen. Oftmals sind Produkte jahrzehntelang im Einsatz, weshalb es sich lohnt, Kriterien wie Kosten und Umweltentlastung über den ganzen Lebenszyklus hinweg zu berechnen und zu berücksichtigen.

Zentral sind für Schweiter Technologies die Kernmaterialien. Ein Alleinstellungsmerkmal des Unternehmens ist der Ersatz von schweren, nicht-nachhaltigen Materialien durch leichte und umweltschonendere Lösungen. Schweiter Technologies kann durch leichte Kernmateriallösungen aus Balsa oder PET zum Beispiel die Windkraft-Branche bedienen und sorgt beim Luft-, Schienen- und Seeverkehr durch Gewichtsreduzierung für weniger Kraftstoffverbrauch.

Im Geschäftsbereich Display werden im Rahmen der FIVE-DOT-MISSION Produkte anhand von fünf Kategorien bewertet und entsprechend Punkte zugeordnet. Die Kategorien beziehen sich auf natürliche und recycelte Materialanteile, auf das gebundene Gewicht von CO₂ sowie auf den Lebenszyklus und die Wiederverwertbarkeit eines Produkts. Die Bewertung gibt dem Kunden die gewünschte Transparenz zum Nachhaltigkeitsgrad der Lösung.

Umdenken bei den Materialien birgt Chancen

Die Entwicklung von Kunststoffprodukten aus recyklierten Materialien ermöglicht es Schweiter Technologies, den spezifischen CO₂-Fussabdruck der Produkte zu reduzieren. Zusätzlich hat Schweiter Technologies in die Erweiterung des papierbasierten Produktportfolios investiert, um ihre führende Position im europäischen Display-Markt mit einem breiten Portfolio an nachhaltigen Produkten zu behaupten. Bei den Kernmaterialien liegt der Fokus verstärkt auf Balsaholz sowie auf PET. Schweiter Technologies hat sich dazu in einem Konsortium mit anderen Branchenvertretern um EU-Fördermittel für Biomaterialien beworben und arbeitet derzeit mit Start-ups, Hochschulen und spezialisierten Unternehmen zusammen, um den ökologischen Fussabdruck der Materialien zu verbessern.

Aufgaben und Herausforderungen

Trotz vielversprechender nachhaltiger Produktentwicklungen steht Schweiter Technologies in diesem Bereich vor weiteren anspruchsvollen Aufgaben und muss mit Risiken umgehen. Die häufig verwendeten Sandwichkonstruktionen sind schwierig zu recyceln, da die Materialien vor einer Wiederverwertung sortenrein voneinander getrennt werden müssen.

Gewisse Materialien – beispielsweise PVC – unterliegen mittlerweile Verboten. 3A Mobility hat für einen grossen Teil der kritischen Stoffe bereits Alternativen gefunden. So werden Isocyanat-Härter in Klebstoffen durch weniger schädliche Substanzen ersetzt. Lösungsmittelbasierte Beschichtungen wurden durch wasserbasierte abgelöst; die verwendeten Schaumstoffe sind halogenfrei und Aluminium-Halbzeuge besitzen einen hohen Recyclinganteil.

Produktoptimierungen

Die Forschungs- und Entwicklungsabteilungen entwickeln Produktlösungen mit reduziertem Fussabdruck. Für einige Produkte werden Ökobilanzen erstellt. In Europa fokussieren die Geschäftsbereiche Transport & Industrie sowie 3A Mobility auf Leichtbaukonzepte, um den Normen und Marktanforderungen gerecht zu werden. Leichtbau ist Teil der Geschäftsphilosophie und des Designprinzips. Wenn möglich wird auf Aluminium aus lokalen Quellen mit hohem Recyclinganteil sowie auf umweltfreundliche Kernmaterialien wie FCKW-freie Schaumstoffe, recyceltes PET oder natürliche Füllstoffe gesetzt. 3A Core Materials prüft vermehrt Biomaterialien wie Naturfasern oder Holz hinsichtlich einer möglichen Aufnahme in das Portfolio.

Kunden und Lieferanten als Partner für Nachhaltigkeit

Weil die Rohstoffe den ökologischen Fussabdruck der Produkte beeinflussen, arbeitet Schweiter Technologies eng mit den Lieferanten zusammen. Im Bereich Kernmaterialien ist die Zusammenarbeit mit Kunden besonders wichtig, denn ihre Nachfrage nach rezyklierbaren Materialien steigt. Auch realisiert das Unternehmen Projekte zusammen mit den Kunden, um die Sammlung von Reststoffen und Abfällen zu forcieren und so die Kreislaufwirtschaft zu fördern. Zudem sind Materialdeklarationen immer wichtiger.

Neue Prozesse und Produkte im Berichtsjahr

Die Entwicklung und Markteinführung der neuen Acrylglasplatten CRYLUX^{®re}, PERSPEX^{®re} und CRYLON^{®re} mit einem hohen Anteil an recyceltem Material unterstreichen die Bemühungen des Geschäftsbereichs 3A Composites Display Europe, die Auswirkungen des Portfolios auf die Umwelt und das Klima zu reduzieren.

3A Mobility entwickelte eine Bodenplatte, bei dem neben PET auch ein umweltfreundliches Kernmaterial auf Biobasis eingesetzt wird. Erste Versuche mit strukturellen Klebesystemen ohne schädliche Komponenten wurden unternommen. Im Bereich Kernmaterialien wurden im Berichtsjahr Umweltproduktdeklarationen für AIREX[®] PET und BALTEK[®] Balsa erstellt.

PRODUKTQUALITÄT UND -COMPLIANCE

Bei Schweiter Technologies dreht sich alles um die Qualität der Produkte. Den Qualitätsstandards verdankt das Unternehmen seine Reputation. Das hohe Niveau der Produkte bindet Kunden und hilft Schweiter Technologies dabei, neue Märkte zu erschliessen. Nicht zuletzt sichert die Einhaltung von Normen reibungslose Abläufe.

Hohe Qualität und die Einhaltung der vertraglichen Anforderungen müssen konstant gewährleistet werden, denn negative Kundenerfahrungen führen nicht nur zu kurzfristigen finanziellen Verlusten, sondern das Ansehen des Unternehmens und der Markenwerte geraten in Gefahr.

Für Schweiter Technologies Produkte dürfen nur Materialien und Komponenten verwendet werden, die hohen Anforderungen genügen. Qualität und Nachhaltigkeit der Produkte sind die Grundlage für den Markterfolg und um sich von billigeren Produkten aus Niedrigpreisländern abzuheben. Qualitativ hochwertige Produkte sind sichere und nachhaltigere Produkte.

Regionale Anforderungen

Relevant für Schweiter Technologies ist die Brandsicherheit bei Fassadenmaterialien, wo die Vorschriften zunehmend verschärft werden. Allerdings wurden keine einheitlichen Regelungen entwickelt, sondern jedes Land formulierte zu diesen Themen eigene Anforderungen. Schweiter Technologies hat selbstverständlich den Anspruch, dass ein Fassadenprodukt wie ALUCOBOND[®] den Vorschriften aller Länder genügt. So hat Schweiter Technologies zum Beispiel die Zusammensetzung des Kernmaterials an die malaysischen Vorschriften angepasst und ein neues Produkt mit einem gewellten Aluminiumkern entwickelt, um den in Korea erlassenen Änderungen Rechnung zu tragen.

Qualität bedeutet Wettbewerbsvorsprung

Schweiter Technologies betrachtet erstklassige Produktqualität als Chance, sich vom Wettbewerb abzusetzen und den guten Ruf und den Markenwert des Unternehmens weiter zu stärken. Ein konstant hohes Qualitätsniveau festigt langjährige Beziehungen zu den Abnehmern. Bei Ausschreibungen ist zuverlässige Qualität eines der wichtigsten Bewertungskriterien.

Schweiter Technologies Produkte genügen sämtlichen Anforderungen der zahlreichen Länder, in denen die Schweiter Technologies Lösungen vertrieben werden. Produkte mit Rohstoffen, von denen ein Gesundheits- und Sicherheitsrisiko ausgehen können, sind eindeutig und gesetzeskonform gekennzeichnet. Verarbeitungsrichtlinien informieren über eine sichere und effiziente Herstellung und Handhabung.

Schweiter Technologies fokussiert auf die Prävention von Qualitätsproblemen durch systematische Qualitätskontrollen und -beurteilung. Jede Reklamation wird sehr ernst genommen, der Ursprung des Problems identifiziert und die entsprechenden Lehren für die Zukunft daraus abgeleitet.

Produktionsstandorte übernehmen

Verantwortung

Für die Einhaltung der Qualitätsstandards und Normen sind die einzelnen Produktionsstandorte in der Verantwortung. Im Mittelpunkt stehen Material-Zertifizierungen. Das Produktmanagement sowie die lokalen Forschungs- und Entwicklungsabteilungen stellen sicher, dass die erforderlichen Normierungsprozesse eingehalten werden.

Ein guter Teil der Schweiter Technologies Produktionsstandorte setzt ISO 9001, ISO 14001 und OHS 18000 um (siehe Tabelle, Seite 41). In technischen Datenblättern sind alle Aspekte der Produktqualität sowie die Prüfnormen dokumentiert. Auch in Europa sind die Standorte nach verschiedenen ISO-Normen zertifiziert. Qualitätsabweichungen bei Produkten werden systematisch ermittelt, dokumentiert und korrigiert.

Qualität wird dokumentiert

Die Qualitätsmessungen werden aufgezeichnet. Qualitätsbeanstandungen werden dokumentiert, analysiert, passende Massnahmen festgelegt und umgesetzt. Werden an einem Produkt Veränderungen vorgenommen, finden wiederholte Kurz- und Langzeittests statt, um zu bestätigen, dass das Produkt mit den Anforderungen und Qualitätsansprüchen konform ist und Risiken eliminiert werden.

Die Qualitätskontrolle umfasst unter anderem die Qualitätssicherung von Produktmustern. Die Produkte werden auf die Einhaltung der Spezifikationen und Sicherheitsstandards überprüft. Den Kunden werden Informationen zur korrekten und sicheren Handhabung und Verarbeitung der Produkte zur Verfügung gestellt. Qualitätsmängel werden analysiert, um die erforderlichen Gegenmassnahmen in Angriff nehmen zu können. Indikator für den guten Qualitätsstandard ist sowohl in Asien, in Amerika als auch in Europa die tiefe Anzahl der Beschwerden.

Im Berichtsjahr gab es keine Verstösse im Zusammenhang mit den Auswirkungen von Produkten und Dienstleistungen auf die Gesundheit und Sicherheit.

KUNDENBEZIEHUNGEN

Nachhaltigkeit lässt sich nur zusammen mit den Kunden verwirklichen. Diese müssen bereit sein, in nachhaltige Produkte und zukunftsweisende Lösungen zu investieren. Schweiter Technologies setzt auf Information und Kommunikation, um die Kunden von neuen, nachhaltigen Entwicklungen zu überzeugen. Im besten Fall arbeiten Schweiter Technologies und Kunden gemeinsam an umweltfreundlichen Projekten.

Schweiter Technologies strebt an, durch die Herstellung und Lieferung nachhaltiger Produkte und Lösungen ein zuverlässiger Partner zu sein, der seine Kunden auf ihrem Weg zur Nachhaltigkeit unterstützt. Kontakte bestehen zu den verschiedenen Projektbeteiligten in den Kundenunternehmen, vom Engineering über den Einkauf und die Qualitätssicherung bis hin zu Kundenservice und den Betreibern.

Nachhaltigkeit entlang der Wertschöpfungskette

Schweiter Technologies nutzt Recyclingvereinbarungen und stellt den Kunden Produktdeklarationen und Informationen zur Rückverfolgung der Materialien zur Verfügung. So können die Abnehmer die Herkunft der Materialien und die Einhaltung der Vorschriften nachweisen. Schädliche Chemikalien in den Produkten werden reduziert oder vollständig eliminiert. Wesentlich für die Nachhaltigkeit ist auch die lange Lebensdauer der Produkte von 3A Composites. So wei-

sen ALUCOBOND® Aluminiumfassaden nicht nur eine hundertprozentige Recyclingfähigkeit und Rückführung des Aluminiums in den Aluminiumkreislauf auf. Sie sind oftmals 40 Jahre lang im Einsatz und können während dieser langen Einsatzzeit durch ihre hohe Dämmwirkung und die geringen Unterhalts- und Wartungskosten dabei helfen, Energie einzusparen und CO₂-Emissionen zu reduzieren.

Mit den Kunden wachsen

Wenn es gelingt, Kunden beim Erreichen ihrer Nachhaltigkeitsziele zu unterstützen, liegen darin grosse Chancen für langfristige Beziehungen. Es geht darum, Produkte zu entwickeln, die den Kundenbedürfnissen entsprechen und vom Markt angenommen werden. Gute Kundenbeziehungen bieten Möglichkeiten, gemeinsam zu wachsen. Zu diesen Möglichkeiten zählen zum Beispiel die gemeinsame Entwicklung von Innovationen oder die Erschliessung neuer Märkte sowie zusätzliche Dienstleistungen wie Reparatur, Aufarbeitung und Recycling.

Monitoring zur Risikoerkennung

Schweiter Technologies muss sich mit Risiken wie sich ändernden technischen Standards und Materialvorschriften befassen. Mit den meisten Risiken setzen sich die Geschäftsbereiche oder Standorte direkt auseinander. Risiken wie Materialverbote, welche den Absatz ganzer Pro-

duktkategorien gefährden können, werden konzernweit eingeschätzt. Schweiter Technologies arbeitet gleichzeitig daran, diese Risiken zu mindern, indem frühzeitig nach möglichen Alternativen gesucht wird.

Der Umgang mit den Kunden ist klar geregelt

Die Hauptverantwortung für die Kundenbeziehungen liegt beim CEO. Die Vertriebs- und Marketingorganisationen der Geschäftsbereiche von 3A Composites übernehmen die direkte Pflege der Kundenkontakte. Auf allen Ebenen, einschliesslich der Führungsebene, finden regelmässig Teamsitzungen statt, in denen die Kundenbeziehungen thematisiert werden. Jeder Mitarbeiter ist angehalten, kundenorientiert zu arbeiten. Der gruppenweit gültige Code of Conduct enthält Anforderungen zum Umgang mit Kunden. Das Customer Relationship Management (CRM) hilft bei der Kundenpflege und erlaubt es, Nachhaltigkeitsanforderungen der Kunden und den Absatz nachhaltiger Produkte zu verfolgen.

Kundenfeedback

Die Vertriebs- und Marketingteams bewerten die Marktbedürfnisse und das Interesse an nachhaltigen Angeboten. Die Verkaufszahlen geben Aufschluss darüber, wie gefragt die Produkte sind. Die Geschäftsbereiche stehen im Austausch mit den Kunden und werten das Feedback zu den Produkten aus. Dezentral werden Kundenumfragen durchgeführt. Wichtige Indikatoren, um die Kundenzufriedenheit zu messen, sind beispielsweise die Kundenbindung bei Marktverschiebungen oder auch die Verkaufszahlen für Produkte mit höherem Recyclinganteil.

Umweltschutz und Ressourceneffizienz

RESSOURCENEFFIZIENTE PRODUKTION UND MATERIALVERWENDUNG

Sparsame Produktionsverfahren und Wiederverwertung sind die Grundlagen der Materialeffizienz. Schweiter Technologies engagiert sich stark dafür, den Ressourcenverbrauch zu senken und gleichzeitig Produkte in höchster Qualität zu produzieren. Davon profitieren nicht nur die Umwelt und die Kunden – auch die eigenen Ausgaben sinken dadurch.

Der verantwortungsvolle Umgang mit Ressourcen, Rohstoffen und Energie leistet einen entscheidenden Beitrag zu den Nachhaltigkeitszielen von Schweiter Technologies. Das Unternehmen geht verantwortungsvoll mit Rohstoffen (Aluminium, Kunststoff, papierbasierte Rohstoffe) um und widmet sich verstärkt der Entwicklung von innovativen Produkten mit einem hohen Recyclinganteil oder nutzt biobasierte Produkte. Sämtliche Geschäftsbereiche verbessern die Materialeffizienz durch den Zugschnitt, Grössenoptimierungen und die Auswahl von Ausgangsmaterialien mit erheblichem Recyclinganteil. Als Beispiel werden die meisten Verschnitte wieder in den Produktionsprozess eingeführt. Innerhalb der Geschäftsbereiche sorgen kurze Wege für einen geringeren Energieverbrauch.

Effizienz zahlt sich aus

Weil Ressourceneffizienz auch mit Kosteneffizienz verbunden ist, galt diesem Thema bereits in der Vergangenheit grosse Aufmerksamkeit. Eine Reduzierung des Materialverbrauchs kann die Produktionskosten erheblich senken. Material- und Energiekosten sinken, Effizienzsteigerungen in den Verarbeitungsprozessen mindern die Ausgaben und verbessern die Rentabilität. Durch umfassende Materialverwertung fallen zudem weniger Entsorgungskosten an. Um die Umwelt zu schonen, praktiziert 3A Mobility ein

Isocyanat-Reduktionsprogramm bei Polyurethan-Klebstoff-Lieferanten. In Polen führt 3A Mobility geschlossene Formverfahren und wasserlösliche Beschichtungssysteme ein.

Prozessoptimierung zur Ressourceneinsparung

Ressourceneffizienz ist zwingend für die Herstellung eines Qualitätsprodukts. Die Herausforderung besteht darin, mit weniger Rohstoffen auszukommen, ohne Abstriche bei der Produktleistung zu machen. Konsequenterweise optimiert Schweiter Technologies Herstellungsprozesse, um Abfälle zu reduzieren und Reststoffe wiederzuverwenden. Die Geschäftsbereiche legen vor diesem Hintergrund für jeden Standort und jedes Produkt Ziele fest, die regelmässig überprüft werden.

Jeder Standort überwacht die Abfallmenge und die Kosten für die Verarbeitung oder Entsorgung der Abfälle. An allen europäischen Produktionsstandorten werden der Materialverbrauch, die Prozesseffizienz und die spezifischen Abfallraten monatlich gemessen und überwacht. An den Produktionsstandorten laufen Initiativen zur Verbesserung der Abfallreduzierung und Wiederverwendung von Materialien. Der Geschäftsbereich Core Materials verbindet Ressourcen mit Energieeffizienz und nutzt beispielsweise den Abfallstoff Sägemehl als Biomasse für die Wärmegewinnung.

Im Geschäftsbereich Kernmaterialien arbeiten die Forschungs- und Entwicklungsteams kontinuierlich an der Optimierung der Qualitäts- und Eigenschaftskombinationen, um die PET- und Balsaholz-Produkte noch leichter und nachhaltiger zu machen. Die PET-Schaumstoffe wurden so weiterentwickelt, dass sie bei der Verarbeitung beim Kunden zu Verbundwerkstoff-Komponenten deutlich weniger Harz aufnehmen, womit sich ein übermässiger Materialverbrauch vermeiden lässt.

Abfall

Anfallende Materialien werden aus Effizienzgründen wieder der Produktion zurückgeführt, was auch zu Kosteneinsparungen führt. Ein Teil des Abfalls wird an Recyclingzentren geliefert; ein möglichst geringer Anteil wird Deponien zugeführt oder kommt in die Abfallverwertung.

Im Geschäftsbereich 3A Mobility werden die Metalle recycelt und gemischte Abfälle werden verbrannt. Das Werk in Polen gibt Sondermüll, zum Beispiel Harze, in die Verbrennung.

Im Geschäftsbereich Core Materials fällt bei der Balsaholzproduktion organische Biomasse an, die auf dem Feld kompostiert wird. Sägemehl, das bei der Holzbearbeitung entsteht, wird als Biobrennstoff genutzt. Schaumstoffbestandteile werden intern recycelt; PET erfährt ein Upcycling in Form neuer Produkte.

Zur Erhebung der Abfalldaten wird ein jährlicher Bericht erstellt, der Angaben zu verschiedenen Abfallkategorien enthält. Verpackungsmaterial wird möglichst wiederverwertet und Einwegmaterial auf ein Minimum reduziert.

Wirkung messen und dokumentieren

An einzelnen Standorten wird der Materialverbrauch gemäss den Anforderungen der ISO-Norm 14001 geregelt. Schweiter Technologies plant, in naher Zukunft alle 13 Standorte in Europa mit ISO 14001 zu zertifizieren. Der Vergleich der Leistung mit den Produktionszielen ermöglicht ein präzises Monitoring der Fortschritte. Die Ergebnisse und Leistungskennzahlen (KPIs) werden monatlich berichtet und überprüft.

Die meisten Schweiter Technologies Werke verwenden Enterprise-Resource-Planning-Systeme, um Leistungskennzahlen zu verfolgen.

Dazu zählen:

- Produktionsertrag
- Mahlgut-Raten
- Volumen und Wert des Materials, das an Recyclingzentren gesendet wird
- Volumen und Wert des Materials, das auf Deponien entsorgt wird
- Energieeinsatz
- Wasserverbrauch

Als wichtigste KPIs werden die Ausschussraten und die Gesamtanlageneffektivität an vielen Produktionsstandorten auf monatlicher Basis gemessen.

Spagat zwischen Preissteigerungen und Anspruch

Im Berichtsjahr beeinträchtigten steigende Energie- und volatile Materialkosten auch kurzfristig die Rentabilität. Um wettbewerbsfähig zu bleiben, hat Schweiter Technologies in Europa die Agilität in der Supply Chain erhöht und das Lieferantennetzwerk global ausgebaut und punktuell genutzt.

In Europa wurden 2022 und 2023 mehrere neue Produktionslinien mit höherer Prozess- und Energieeffizienz eingeführt. Die Division 3A Composites setzt auf lokale Beschaffung und nutzt, wenn möglich, umweltfreundliche Beschichtungen, die frei von flüchtigen organischen Verbindungen sind.

Weitere Einsparungen bei Energie- und Abfall sind geplant, auch soll der Einsatz von wiederverwertetem Material steigen. Zudem soll auch das interne Recycling maximiert werden.

Kennzahlen Abfallmanagement¹

	2023 ²	2022
Abfall (total) in t	18 678	19 089
Gewerbeabfall	17 718	18 375
Verbrennung ³	2 359	2 917
Deponie ⁴	8 695	9 351
Recycling	6 663	6 108
Sonderabfall	809	659
Verbrennung	482	439
Deponie	22	23
Recycling	306	198

Daten- und Berechnungsgrundlagen

- ¹ Die Zahlen zu Gewerbe- und Sonderabfällen decken alle produzierenden Gesellschaften der Schweiter Technologies AG ab. Reine Vertriebsgesellschaften und der Sitz in Steinhausen wurden vernachlässigt. Die Standorte von JMB Wind Engineering sind nicht erfasst.
- ² Für das Geschäftsjahr 2023 wurden die Abfallmengen für die ersten drei Quartale erhoben und auf das gesamte Geschäftsjahr hochgerechnet.
- ³ An den Standorten Kokopo und Plantabal fielen zusätzlich organische Produktionsabfälle in der Höhe von 31 020 t (2022) und 25 590 t (2023) an, welche durch Verbrennung entsorgt wurden.
- ⁴ An den Standorten Kokopo und Plantabal fielen zusätzlich organische Produktionsabfälle in der Höhe von 11 529 t (2022) und 28 760 t (2023) zur Entsorgung in Deponien an.

ENERGIE UND TREIBHAUSGASEMISSIONEN

Schweiter Technologies baut die Nutzung erneuerbarer Energien aus. Viele Standorte, darunter alle in der Schweiz, beziehen schon zu 100 Prozent Strom aus erneuerbaren Quellen. Photovoltaik trägt dazu bei, geeignete Standorte unabhängiger von externen Energielieferungen zu machen. Viele Standorte engagieren sich auch für die Verbesserung der Energieeffizienz. Aufgrund der deutlich gestiegenen Energiepreise in Europa wurde eine Task Force gegründet, welche systematisch Energiesparmöglichkeiten identifiziert und umgesetzt hat.

3A Mobility entwickelt Leichtbaulösungen für den Transportsektor. Die Produktion der Verbundwerkstoffe benötigt Erdgas für die Beschichtungsprozesse. Die Prozesse des Geschäftsbereichs 3A Core Materials benötigen viel Energie für die Erwärmung von Materialien und für die Extrusion. Verbraucht werden vor allem Erdgas und Strom. Zur Herstellung von Schaumstoff sind Treibmittel nötig, die in Form von Emissionen von flüchtigen organischen Verbindungen (VOC) austreten können und die Umwelt belasten.

Nutzung von Erdgas als Herausforderung

Nicht an allen Standorten kann sich Schweiter Technologies auf zuverlässig verfügbare Energie verlassen und oftmals gibt es derzeit keine guten Alternativen zu fossilen Energielieferanten. So können einige Produkte für Core Materials nur dann zu vertretbaren Kosten hergestellt werden, wenn die erforderliche Wärme durch Erdgas erzeugt wird. Aktuell ist ein Verzicht auf Erdgas für viele Prozesse nicht möglich. Die Erdgasabhängigkeit stellt ein Risiko für Schweiter Technologies dar und erschwert das Engagement für Klimaschutz. Damit verbunden sind die finanziellen Risiken des steigenden CO₂-Preises.

Fokus zunehmend auf erneuerbarem Strom

Chancen liegen im Umstieg auf erneuerbaren Strom. Schweiter Technologies produziert zunehmend mit Photovoltaik saubere Energie für den Eigenverbrauch. Dadurch wird Schweiter Technologies auch unabhängiger von schwankenden Energiepreisen. Strom, der für die Produktion in der Schweiz gebraucht wird, stammt zu 100 Prozent aus Wasserkraft. Auch einzelne andere Standorte beziehen erneuerbaren Strom. An weiteren Standorten wird die Umstellung auf sauberen Strom vorangetrieben.

Die Produktionsstandorte in Europa messen monatlich ihren Energieverbrauch und berichten darüber. Zielvorgaben und Pläne zur Reduzie-

zung des Energieverbrauchs werden festgelegt und die Fortschritte werden regelmässig überprüft. 3A Composites nutzt wo möglich erneuerbare Energien wie Solarenergie und Wasserkraft, optimiert Prozesse und überwacht den Verbrauch, um Emissionen zu reduzieren. Lieferwege werden kontinuierlich optimiert. Beispiels-

weise wird Aluminium wenn möglich nicht aus Fernost bezogen, sondern aus näher gelegenen Quellen. Die Division nutzt ein unternehmensinternes Energie- und Verbrauchsmanagement. Dazu gehört, dass Verpackungsmaterial reduziert und wiederverwertet wird.

Kennzahlen Energie und Emissionen¹

	2023 ²	2022
ENERGIE		
Energieverbrauch (total) in MWh	333 769	343 066
Davon erneuerbar	58 924	70 109
Strom	158 436	163 068
Total erneuerbarer Strom ³	57 447	68 897
Wärme	162 524	167 688
Erdgas	150 813	154 126
Heizöl ³	311	1 361
Fernwärme ⁴	11 399	12 202
Treibstoffe	12 810	12 310
Diesel	7 468	8 757
Benzin und LPG	5 342	3 553
Treibhausgasemissionen (total) in tCO₂e⁵	93 030	92 420
Scope 1	33 785	34 600
Erdgas	30 569	31 178
Heizöl	79	348
Diesel	1 895	2 241
Benzin und LPG	1 242	832
Scope 2	59 245	57 821
Strom ⁶	56 690	55 248
Fernwärme ⁴	2 555	2 573

Daten- und Berechnungsgrundlagen

- ¹ 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. Die Standorte von JMB Wind Engineering sind nicht erfasst.
- ² Für das Geschäftsjahr 2023 wurden die Verbrauchsdaten für die ersten drei Quartale erhoben und auf das gesamte Geschäftsjahr hochgerechnet.
- ³ Die Reduktion des Anteils erneuerbaren Stroms am Gesamtverbrauch begründet sich durch die Abnahme des Stromverbrauchs an Standorten, die hauptsächlich erneuerbaren Strom einkaufen, und gleichzeitiger Zunahme des Verbrauchs an Standorten mit geringem Anteil an erneuerbarem Strom. Zusätzlich konnte in Plantabal vom Lieferanten nur für das halbe Jahr erneuerbarer Strom bezogen werden.
- ⁴ Im Jahr 2022 wurden nach der Schliessung einer Anlage (Orchard Mill) die bestehenden Heizölreserven für Notstromaggregate aufgebraucht.
- ⁵ Aufgrund verbesserter Datengrundlage wurden für 2022 und 2023 im Vgl. mit 2021 zusätzliche Energieverbräuche der Standorte Singen und Changzhou in die Bilanzierung miteinbezogen.
- ⁶ 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. Verwendete Emissionsfaktoren: aktuelle Versionen von IEA und DEFRA.
- ⁷ Die mit der Stromerzeugung verbundenen Treibhausgasemissionen wurden nach dem standortbezogenen Ansatz gemäss dem Greenhouse Gas Protocol Scope 2-Standard bilanziert. Die Emissionsfaktoren der IEA wurden mit Korrekturen aufgrund Stromhandels (Importe/Exporte) versehen, um die tatsächlich verursachten Emissionen mit besserer Genauigkeit widerzugeben. Dies entspricht einer Änderung der Berechnungsmethode, weshalb die Werte nicht mit den Vorjahren vergleichbar sind.

Erfolge betreffend Klimaschutz im Berichtsjahr

Schweiter Technologies setzt auf eine kontinuierliche Verbesserung des Energieverbrauchs und des Energiemixes. Am Standort Ecuador wurde ein 10-kW-Solarprojekt eingeweiht und alle US-Standorte verfügen über Ladestationen für Elektrofahrzeuge. 3A Mobility installierte im Berichtsjahr eine lokale Solarstromversorgung und prüft Energieoptimierungen in der Infrastruktur. Zudem stellte 3A Mobility auf LED-Beleuchtung um. In Europa standen der Ausbau erneuerbarer Energien und die Unabhängigkeit von externen Energiequellen im Mittelpunkt. Der Produktionsstandort im spanischen Montcada erhielt eine Photovoltaikfreiflächenanlage. Sie liefert einen Viertel des benötigten Stroms. Am Standort Singen wurde ein gasbetriebener Dampferzeuger installiert. Damit wird der Standort unabhängiger von den Dampflieferungen des örtlichen Kohlekraftwerks.

Kontinuierliche Weiterentwicklung

Schweiter Technologies ist bestrebt, den CO₂-Fussabdruck zu verkleinern. Das Sustainability Board koordiniert und betreibt zusammen mit den Geschäftsbereichen die definierten und priorisierten Initiativen.

UMWELT-COMPLIANCE UND MANAGEMENTSYSTEM

Umweltmanagementsysteme helfen Schweiter Technologies, die eigenen Prozesse systematisch zu dokumentieren, Daten zu ermitteln und die Produktion zu optimieren. Das Einhalten von Umweltrichtlinien und -gesetzen bei der Herstellung ist zentral, um höchste Produktqualität und -sicherheit für unsere Kunden zu gewährleisten.

Ein Grossteil der Standorte ist nach gängigen Managementsystemen zertifiziert. Dazu gehören ISO 14001, ISO 45001 und ISO 50001. 3A Mobility arbeitet nach den Branchenstandards IRIS ISO/TS 22163. Die Nutzung von Managementsystemen hilft dabei, die eigenen Prozesse qualitativ hochwertig und standardisiert zu gestalten. Ebenso verlangen Kunden vermehrt danach. Managementsysteme helfen, allfällige Abweichungen oder Risiken frühzeitig zu identifizieren und notwendige Massnahmen zu initiieren.

Managementsysteme und Zertifizierungen als Voraussetzung

In der Mobilitätsbranche sind Standards eine Grundvoraussetzung, um Produkte liefern zu dürfen. So sind im europäischen Personalnahverkehr die internationalen Bahnstandards (IRIS ISO/TS 22163) zentral. Core Materials wurde 2010 als erstes Unternehmen weltweit vom Forest Stewardship Council (FSC) zertifiziert. Die Basalholz-Plantagen in Ecuador und Papua-Neuguinea wurden seither regelmässig erneuert zertifiziert. Managementsysteme helfen dem Unternehmen auch bei der Einhaltung rechtlicher Anforderungen und erleichtern es, den Anspruchsgruppen Einsicht in die notwendigen

Dokumentationen zu gewähren. Die einzelnen Produktionsstandorte weisen eigene Umweltverantwortliche auf. Um die Standards einzuhalten, finden externe Auditierungen statt. In Europa sollen in naher Zukunft alle Standorte mit ISO 14001 zertifiziert werden.

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.

Rechtliche Anforderungen

Für Schweiter Technologies Produkte ist insbesondere die europäische REACH-Verordnung (Registrierung und Zulassung von Chemikalien) zentral für die Produktherstellung. Weil in den Herstellungsprozessen auch anspruchsvolle Chemikalien zum Einsatz kommen, ist die Einhaltung der REACH-Verordnung essentiell, damit Gefahren für Kunden eliminiert werden. Substrate stellt das Unternehmen nur aus Rohstoffen her, die kein Risiko für Mensch und Umwelt darstellen.

Qualitäts-Zertifizierungen

Art der Zertifizierung	Anzahl Standorte ¹
FSC Forest Management (FSC-C019065), FSC Forest Management (FSC-C125018), FSC-STD-40-004 (Version 3.0)	4
DIN EN ISO 9001 – Qualitätsmanagement	27
DIN EN ISO 14001 – Umweltmanagement	18
DIN EN ISO 45001 – Arbeitsschutzmanagement	16
DIN EN ISO 50001 – Energiemanagement	4
ISO/TS 16949 – Automotive Qualitätsmanagement	1
IRIS ISO/TS 22163 – Bahnanwendungen Qualitätsmanagement	2

¹ Einzelne Standorte sind mehrfach zertifiziert. Der Anstieg gegenüber dem Vorjahr ist durch die Akquisition von JMB Wind Engineering und deren Standorten zu erklären.

Soziale Verantwortung

GESUNDHEIT UND SICHERHEIT AM ARBEITSPLATZ

Die Gesundheit und Sicherheit der Mitarbeitenden ist für Schweiter Technologies zentral. Entsprechend gross ist das Engagement für Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz. Die Produktionsbetriebe stehen dabei im Fokus. Mit externen und internen Sicherheitskontrollen sowie Schulungen möchte das Unternehmen ein sicheres Arbeitsumfeld bieten und Fehlzeiten minimieren.

Höchste Gesundheits- und Sicherheitsstandards gehören zu den wichtigsten Grundwerten von Schweiter Technologies. Angestrebt wird ein sicheres Arbeitsumfeld, bei einer Null-Unfall-Politik mit möglichst niedrigen Fehlzeitquoten. Der Fokus der Arbeitssicherheits- und Gesundheitsschutzbemühungen des Unternehmens liegt auf der Rohstoffproduktion und den Verarbeitungsbetrieben, wo die Mitarbeitenden teilweise mit anspruchsvollen Werkstoffen arbeiten und Produktionsanlagen bedienen müssen. Es gilt, die versteckten Gefahren im Zusammenhang mit der Ausrüstung, den Maschinen und der Lagerung von potentiell gefährlichen Stoffen wie beispielsweise hochentzündlichen Erdölprodukten zu erkennen und einzudämmen. Fehlverhalten und Nachlässigkeit im Umgang mit riskanten Stoffen und Maschinen können zu gefährlichen Situationen führen.

Standortspezifisches Sicherheitsmanagement

Schweiter Technologies hat 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.

Das Unternehmen verfügt über klare Vorschriften hinsichtlich der Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz. Verantwortlich für die Sicherheit an den Standorten sind die Standort-

leiter. Die Programme zum Einhalten der Sicherheitsvorschriften werden an den Produktionsstandorten von einem EHS-Manager geleitet, koordiniert und geprüft. Im Unternehmen gibt es Verfahren zur Gefahrenerkennung und Risikobewertung. An der Risikobewertung an den Standorten müssen alle Mitarbeitenden teilnehmen. Die Mitarbeitenden aller Unternehmensebenen haben für ihren Aufgabenbereich die Verantwortung für die Vermeidung von Unfällen und Gesundheitsschäden. Mit regelmässigen Kontrollen wird die Umsetzung der Vorgaben zu Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz überprüft. Dies gilt insbesondere auch in Papua-Neuguinea und Ecuador, wo das Unternehmen Plantagen betreibt und für die auf den Plantagen beschäftigten Mitarbeitenden umfassende Sicherheitsvorgaben umgesetzt werden.

Einige Standorte verfügen über ein zertifiziertes Arbeitssicherheitsmanagement nach ISO 45001 (siehe Zertifizierungs-Tabelle im Kapitel Umwelt-Compliance und Managementsystem). 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.

Umfassende Schulungen

Kommunikation und aktive Teilnahme an Sicherheitsveranstaltungen sind wichtig, um die Themen Sicherheit und Gesundheitsschutz im Unternehmen zu verankern. Deshalb organisiert Schweiter Technologies Sicherheitsschulungen für alle Mitarbeitenden und legt Wert auf die transparente Weitergabe von aktuellen Informationen über Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz. Die Mitarbeitenden nehmen an den vierteljährlichen Sitzungen des Sicherheitsausschusses teil. Sie bringen sich ebenfalls aktiv in die nationale Sicherheitswoche ein. Über Unfälle wird transparent informiert, um die Mitarbeitenden für Gefahren zu sensibilisieren und damit über die Standorte hinweg voneinander gelernt wird.

Sicherheitsschulungen für neue Mitarbeitende sind obligatorisch und Bestandteil der definierten Einführungsprogramme. Das Spektrum an Sicherheitstrainings bei Schweiter Technologies ist breit. Es gibt beispielsweise Schulungen zu den Themen Entsorgung gefährlicher Abfälle, Leckagen, Brandschutz, Umgang mit gefährlichen Chemikalien, Sicherheit von Spezialausrüstungen und Sicherheitsrisiken am Arbeitsplatz. Für das Management gibt es ebenfalls gezielte Informationen zum Thema Sicherheit.

Arbeitsmedizinische Dienste

Die Mitarbeitenden von Schweiter Technologies haben Zugang zu vielfältigen arbeitsmedizinischen Diensten bzw. mehrheitlich zu Gesundheitsförderungsprogrammen, die sich je nach Geschäftsbereich und Standort unterscheiden. Dazu gehören beispielsweise Gesundheitschecks am Arbeitsplatz, kostenlose Impfungen, Gesundheitsberatungen, finanzielle Anreize für sportliche Aktivitäten, finanzielle Unterstützung bei der privaten medizinischen Versorgung oder der Zugang zu Betriebsärzten und telemedizinischen Diensten.

Kontrollen und Audits

Zentral für den Arbeitsschutz sind regelmässige Audits und Kontrollen. Anhand von Indikatoren werden Standorte der Geschäftsbereiche hinsichtlich Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz bewertet. Zu diesen Indikatoren zählen zum Beispiel Unfallzahlen (Recordable Case Rate; RCR), Fehlzeitquoten (Lost Time Injury and Illness Rate; LTI-IR), Beinahe-Unfälle, die Anzahl der Sicherheitsschulungen und die Anzahl der beseitigten Sicherheitsrisiken. Die Berichte mit

Ursachenanalyse und Präventionsmassnahmen werden an die anderen Standorte weitergeleitet, um ähnliche Zwischenfälle zu verhindern. Ausserdem findet an den Produktionsstandorten eine jährliche EHS-Management-Überprüfung statt.

Verbesserungen in der Praxis und mehr Prävention

Um die Sicherheit der Arbeitsumgebung zu verbessern, formulierte Schweiter Technologies 2023 eine Arbeitssicherheitsrichtlinie mit den folgenden Zielen:

- Stärkung des Arbeitssicherheitsmanagements durch strengere Einhaltung der Arbeitssicherheitsanforderungen und durch Förderung des Sicherheitsbewusstseins
- Prävention von Verletzungen und Berufskrankheiten durch die Durchführung regelmässiger arbeitsmedizinischer Untersuchungen und ein Angebot an die Gesundheit fördernden Massnahmen sowie durch die Bereitstellung von Schutzausrüstungen
- Optimierung des Arbeitsumfeldes: klare Regelung zu Arbeitsintensität und Arbeitszeit sowie Fokus auf ein gesundes Arbeitsumfeld dank Emissionsreduktionen in den Produktionsprozessen
- Verbesserung der Reaktionsfähigkeit dank eines Notfallplans und systematischer Prävention
- Aufklärungsarbeit dank Sensibilisierung und Kommunikation über unterschiedliche Kommunikationskanäle

Kennzahlen Arbeitssicherheit¹

	2023 ²	2022
Anzahl der Mitarbeitenden, die von einem Managementsystem für Arbeitssicherheit und Gesundheit abgedeckt sind	3 976	4 082
Anzahl Berufsunfälle ³	24	39
Ausfalltage aufgrund von Berufsunfällen	601.0	1 280.6

Daten- und Berechnungsgrundlagen

¹ Die Kennzahlen zur Arbeitssicherheit decken die Mitarbeitenden aller produzierenden Gesellschaften der Schweiter Technologies AG ab. Reine Vertriebsgesellschaften und der Sitz in Steinhausen wurden vernachlässigt. Die Standorte von JMB Wind Engineering sind nicht erfasst.

² Für das Geschäftsjahr 2023 wurden die Kennzahlen zu Arbeitssicherheit für die ersten drei Quartale erhoben.

³ Es wurden nur Berufsunfälle berücksichtigt, die zu mindestens einem kompletten Ausfalltag geführt haben.

ATTRAKTIVER ARBEITGEBER

Die Attraktivität als Arbeitgeber ist entscheidend für die Wettbewerbsfähigkeit von Schweiter Technologies. Um innovativ und rentabel zu bleiben, will das Unternehmen neue Talente anziehen und die Loyalität der Mitarbeitenden stärken. Die Ansätze hierfür sind vielfältig und reichen von Karriereprogrammen bis hin zu flexiblen Arbeitszeiten und attraktiven Sozialleistungen.

Gut ausgebildete und motivierte Mitarbeitende sind die Basis eines rentablen, innovativen und nachhaltigen Unternehmens. Schweiter Technologies will eine starke Arbeitgebermarke sein, mit deren Image und Produkten sich die Mitarbeitenden identifizieren können. Dieses Zugehörigkeitsgefühl wirkt sich positiv auf die Motivation der Mitarbeitenden aus. Wichtige Grundlage dafür ist der Verhaltenskodex, der sicherstellt, dass alle Mitarbeitenden respektvoll und fair behandelt werden und sich entsprechend verhalten. Aufgrund der körperlich anstrengenden Tätigkeiten beschäftigt das Unternehmen knapp dreimal mehr Männer als Frauen.

Human Resources in der Verantwortung

Bei Schweiter Technologies ist die Funktion Human Resources zusammen mit den Führungskräften verantwortlich, das Unternehmen als attraktive Arbeitgeberin zu gestalten und zu stärken. Die Chief Human Resources Officer-Funktion unterstützt durch weltweite Richtlinien die Rekrutierung, Ausbildung und Entwicklung, Entlohnung inklusive Sozialleistungen. Sie arbeitet dabei mit den einzelnen Standorten zusammen und unterstützt sie dabei, lokale Projekte für die Mitarbeitenden umzusetzen.

Attraktive Konditionen schaffen

Durch Angebote wie die Karriere-Homepage, Präsenz in den sozialen Medien und auf Jobmessen wirbt Schweiter Technologies um neue Fach- und Nachwuchskräfte.

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).

Kennzahlen Mitarbeitende inklusive Auszubildenden und befristeter Verträge

	2023 ²		2022	
	Angestellte	Gewerbliche Mitarbeitende	Angestellte	Gewerbliche Mitarbeitende
Anzahl Mitarbeitende¹	1 171	3 017	1 157	3 139
Davon männlich	745	2 761	711	2 906
Davon weiblich	426	256	446	233
Stellenneubesetzungen (total)	173	315	101	252
Davon intern	37	56	26	36
Davon extern	136	259	75	216
Austritte (total)²	159	437	133	406
Mitarbeiterfluktuation (total)³	8.5%	5.5%	6.5%	6.7%
Durchschnittsalter	43.3	40.3	43.8	40.3
Durchschnittliche Betriebszugehörigkeit	10.6	9.3	10.9	8.7

¹ Mitarbeitende nicht FTE – Teilzeitkräfte werden voll gezählt.

² Alle Mitarbeitenden, die aus dem Unternehmen ausgeschieden sind, inklusive Pensionierungen, Mitarbeiterkündigung, firmenseitiger Kündigung, ausschliesslich Mitarbeiterkündigungen.

³ Fluktuation definiert als «ungewollte Fluktuation», d. h. ausschliesslich Mitarbeiterkündigungen.

Um neue Fachkräfte zu gewinnen und Mitarbeitende zu halten, hat Schweiter Technologies ein Massnahmenpaket geschmürt: Auszubildende sollen möglichst übernommen werden. Die Unternehmenskultur von Schweiter Technologies soll Bewerber und Mitarbeitenden besser vermittelt werden, um die Identifikation mit dem Unternehmen zu stärken. Eine optimierte Leistungsbeurteilung sowie eine transparente und strukturierte Nachfolgeplanung sollen Talenten die Möglichkeit geben, ihre Karriere besser zu entwickeln. Die Arbeitszeiten sollen noch flexibler werden.

Förderung von Aus- und Weiterbildung

Weil sich Schweiter Technologies in einem dynamischen Umfeld sich schnell neu entwickelnder Technologie bewegt, ist die Aus- und Weiterbildung der Mitarbeitenden ein wesentlicher Erfolgsfaktor. Präsenz und Online-Schulungen tragen dazu bei, die Qualifikation und damit die Karrieremöglichkeiten der Mitarbeitenden zu verbessern.

Auch die Führungsentwicklung steht im Zentrum. So wurden punktuell im Jahr 2023 in Europa und Amerika sechsmonatige Online-Coachings für Schichtenführer zur individuellen Stärkung und Weiterentwicklung in der Führungsrolle durchgeführt.

Ausserdem wurden in Papua-Neuguinea (PNG) zwei Führungsprogramme in Zusammenarbeit mit der PNG Tribal Foundation und der Regierung von PNG durchgeführt. Diese Programme zielten darauf ab, lokale Mitarbeitende zu Führungskräften zu entwickeln, die inspirieren, befähigen und einen positiven Einfluss auf die Unternehmensorganisation und das Gemeinwesen bewirken. Durch das Programm Senisim PNG entstehen Führungskreise, welche nach Ablauf einer definierten Zeit ihr Wissen mit neuen Teilnehmern teilen, um so das Führungstraining über das ganze Land zu verbreiten und den Einwohnern von PNG den Zugang zu Führungsschulungen zu ermöglichen.

Meinungen und Daten als Informationsgrundlage

Um die Ziele bei der Mitarbeiterrekrutierung und -bindung zu erreichen, werden die Kennzahlen von Human Resources überwacht. Beispielsweise wird die Fluktuationsrate an sämtlichen Standorten vierteljährlich überprüft und mit den Kennzahlen der entsprechenden Märkte verglichen. Weitere Daten und Informationen, die Aufschluss über den Erfolg der Massnahmen geben, sind die Resonanz auf Social-Media-Aktionen, die Anzahl der Bewerber, die Teilnahme an Schulungen und die Ergebnisse der Qualifizierungen sowie die Rückmeldungen der Mitarbeitenden durch die jährlichen Mitarbeiterorientierungsgespräche mit den Vorgesetzten über Entwicklungs-, Fehlzeiten- und Austrittsgespräche bis hin zu Umfragen zur Mitarbeiterzufriedenheit. Etwa ein Drittel der Belegschaft hatte im Jahr 2023 die Möglichkeit, an einer Online-Mitarbeiterzufriedenheitsumfrage teilzunehmen. Diese zeigt erneut im Vergleich zum Vorjahr, dass die Mitarbeitenden die Themenbereiche «Fokus auf Ziele und Zielerreichung» sowie «Strategie, Vision und Kultur» gut bewerten, ebenso das gute «Verhältnis zu Kolleginnen und Kollegen». Mit einer Beteiligungsrate von 78% und einem positiven Net Promoter Score der Weiterempfehlung konnten aus den Ergebnissen aktive Arbeitsgruppen und der Austausch mit den Mitarbeitenden zur Besprechung von Verbesserungsmöglichkeiten durchgeführt werden und Optimierungen zum Beispiel in den Bereichen «Arbeitsplatz und Werkzeuge» sowie «Feedback und Kommunikation» umgesetzt werden.

MENSCHENRECHTSSTANDARDS

Schweiter Technologies anerkennt Recht und Würde aller Mitarbeitenden bei der Ausübung der Geschäftstätigkeit auf der ganzen Welt und in sämtlichen Bereichen. Entsprechende Bemühungen werden auch von ihren Geschäftspartnern erwartet.

Schweiter Technologies stellt die Einhaltung der Menschenrechte in den eigenen Betrieben sicher und ist bestrebt, dies auch in der vorgelagerten Wertschöpfungskette sicherzustellen (siehe dazu Kapitel «Verantwortungsvolles Management der Lieferkette»). Grundlage dieses Anspruchs bildet der 2023 aktualisierte Verhaltenskodex: «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.»

Lokale Ansätze zur Sicherstellung der Menschenrechte in den eigenen Betrieben

Schweiter Technologies beschäftigt global rund 4 600 Mitarbeitende an rund 30 Standorten. Einige dieser Standorte befinden sich in Ländern, die hinsichtlich der Einhaltung von Menschenrechten von unabhängigen Stellen als kritisch eingeschätzt werden. Entsprechend setzt Schweiter Technologies auf das gruppenweit gültige Bekenntnis zur Anerkennung der Menschenrechte und klare Vorgaben mittels Verhaltenskodex. In Ergänzung zum Verhaltenskodex und zu den lokalen Gesetzen gibt es an jedem Standort Leitlinien und Handbücher sowie spezifische Regelungen, die in der Landessprache oder anderweitig in verständlicher Form zugänglich sind. Beispielsweise ergänzen sich in Papua-Neuguinea und in Ecuador, wo das Unternehmen Plantagen betreibt, verschiedene Vorgaben und Kontrollmechanismen zur Verhinderung von Kinderarbeit und Zwangsarbeit sowie zur fairen Entlohnung und zur Sicherstellung der Versammlungsfreiheit.

Regelmässige Audits und Kontrollen

Die internen Massnahmen zur Sicherung von Würde und Rechten der Mitarbeitenden werden bei Schweiter Technologies durch regelmässige Kontrollen sichergestellt. Diese finden zum Beispiel in Papua-Neuguinea und Ecuador auch im Rahmen von FSC- und ISO-Zertifizierungen und durch Wirtschaftsprüfer statt. Das Management der Geschäftsbereiche überprüft zudem im Rahmen von regelmässigen Standortbesuchen, ob ein Fehlverhalten vorliegt.

Im Berichtsjahr wurden durch die Betriebe keine bestätigten Fälle von Diskriminierung oder Menschenrechtsverletzungen gemeldet.

NACHHALTIGE LOKALE GEMEINSCHAFTEN

Schweiter Technologies betreibt weltweit rund 30 Standorte. Alle stehen in Beziehungen zu ihrem lokalen Umfeld – Partnerunternehmen, Standortgemeinden, Anwohnende, Mitarbeitende und ihr persönliches Umfeld. Das Unternehmen pflegt diese Beziehungen – individuell nach lokalen Gegebenheiten. Mit dem Ziel, Mehrwert für das Unternehmen und sein Umfeld zu generieren.

Insbesondere die Produktionsstandorte haben Auswirkungen auf die lokalen Gemeinschaften in ihrem Umfeld. Viele dieser Auswirkungen verbessern die Lebensqualität vor Ort, insbesondere die generierte Wertschöpfung, Arbeitsplätze und Ausbildungsmöglichkeiten. Zudem investiert Schweiter Technologies in die Infrastruktur, baut Verkehrswege aus und verbessert den Zugang zu Strom und Wasser – insbesondere im Umfeld ihrer grösseren Produktionsbetriebe. Darüber hinaus engagiert sich das Unternehmen auch ausserhalb der eigenen Kerninteressen und -aktivitäten. Jedoch können für die lokalen Gemeinschaften rund um die Produktionsstandorte auch Nachteile entstehen, beispielsweise durch Emissionen, Lärm oder Abwasser.

Grundlegend für das respektvolle Verhalten gegenüber den lokalen Gemeinschaften ist die im gruppenweit gültigen Verhaltenskodex von Schweiter Technologies festgehaltene Bestrebung, negative Auswirkungen zu verhindern

oder anderweitig zu minieren, lindern oder beseitigen. Ergänzt wird dies durch die individuellen Massnahmen der Standorte. So stehen die Werksleiter und lokalen Personalabteilungen in Kontakt mit den Gemeinden und kümmern sich um die Ausbildung und Einstellung lokaler Arbeitskräfte. Die lokale Beschaffung pflegt Kontakte zu Lieferanten vor Ort und unterstützt sie dabei, nachhaltig zu handeln. Diese positiven lokalen Beziehungen können zur Stabilität des Unternehmens beitragen. Sie sind die Grundlage für die Entwicklung der Standorte und Innovationen – nicht zuletzt gemeinsam mit und zugunsten lokaler Gemeinschaften. Auch können dadurch Vorteile beim Zugang zu lokalen Ressourcen und Märkten generiert werden. So stärkt ein guter Ruf im lokalen Umfeld die Arbeitgeberattraktivität und die Reputation bei den Kunden.

Bindungen zu lokalen Partnern stärken

Ein wichtiger Bestandteil des lokalen Engagements der Betriebe von Schweiter Technologies ist die Unterstützung sozialer Produkte und Organisationen vor Ort. Wichtig für gute Beziehungen zu den lokalen Gemeinden sind soziale Projekte und Programme, die den Menschen vor Ort zugutekommen. Durch soziale Projekte unterstützt Schweiter Technologies die Gemeinden an den Standorten ganz unmittelbar:

- 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.
- Schweiter Technologies unterstützt zudem etliche soziale Projekte wie die Lebensmitteltafel in Singen (Deutschland) und ein Jugendzentrum in Darwen (England).
- In der Schweiz bietet Schweiter Technologies Praktika und spezielle Programme für junge Fachkräfte an.
- In Papua-Neuguinea arbeitet Schweiter Technologies 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.
- In den USA unterstützen die Standorte Benton und Statesville örtliche Schulen mit Geldspenden. Darüber hinaus leisten beide Standorte einen aktiven Beitrag zu Lebensmittelangeboten für Obdachlosenunterkünfte.

Governance

GOVERNANCE

Der Erfolg des Unternehmens steht und fällt mit ethischem und fairem Geschäftsverhalten. Deshalb misst Schweiter Technologies einer guten und transparenten Corporate Governance grosse Bedeutung bei. Im Berichtsjahr wurden Verantwortlichkeiten neu definiert und der Verhaltenskodex überarbeitet.

Eine der Grundvoraussetzungen für die nachhaltige Geschäftsführung von Schweiter Technologies ist ethisch korrektes Verhalten gegenüber den Menschen und der Natur sowie die Einhaltung rechtlicher Anforderungen.

Eine gute Corporate Governance macht Schweiter Technologies zu einem verlässlichen Partner. Für die Kunden ist es von zentraler Bedeutung, dass Schweiter Technologies internationale Richtlinien und Standards einhält, wie sie auch im Schweiter Technologies Verhaltenskodex festgehalten sind. Durch eine angewandte, gute Corporate Governance stärkt Schweiter Technologies ihre Marke, wird als attraktive Arbeitgeberin wahrgenommen und gewinnt Aufträge und Kunden.

Regeln gelten intern und extern

Das Sustainability Board ist verantwortlich für die Corporate Governance in der Unternehmensgruppe und steuert die Grundsätze der Umsetzung und Kontrollen; die CEOs der Geschäftsbereiche unter Mithilfe der Rechtsabteilung stellen sicher, dass die Gesetze eingehalten werden, oder bieten Handlungsempfehlungen bei Rechtsverstössen.

Der konzernweite Verhaltenskodex ist nicht nur innerhalb des Unternehmens für Verwaltungsrat, Konzernleitung und Mitarbeitende massgebend, sondern er gilt auch für Zulieferer und Geschäftspartner von Schweiter Technologies und für alle Tochtergesellschaften.

Der Verhaltenskodex wird allen Mitarbeitenden der Schweiter Technologies Gruppe in ihren Landessprachen zugänglich gemacht und sie müssen bestätigen, dass sie die Verhaltensregeln erhalten und verstanden haben sowie entsprechend einhalten. Die CEOs der Geschäftsbereiche sind für die Einhaltung der Corporate Governance in ihren Geschäftsbereichen verantwortlich; sie müssen bestätigen, dass die guten Geschäftspraktiken befolgt werden.

Bei Schweiter Technologies müssen alle Verpflichtungen in der Regel von mindestens zwei Verantwortlichen unterzeichnet werden. Die Mitarbeitenden werden durch Schulungen für Corporate Governance und Rechtskonformität sensibilisiert. Bestimmte Schulungen zum fairen und rechtskonformen Geschäftsverhalten sind obligatorisch. Sie werden entweder von der Rechtsabteilung des Unternehmens oder von externen Fachleuten durchgeführt.

Whistleblowing-Möglichkeiten

Schweiter Technologies weist dezentrale Möglichkeiten (Hotline, Onlineplattform) zur anonymen Meldung möglicher Beschwerden auf. Eingegangene Meldungen werden durch die HR-Abteilung bearbeitet. Im Berichtsjahr gingen keine Meldungen ein.

Korruption wirksam bekämpfen

Die Vermeidung und Bekämpfung von Korruption ist zentral für Schweiter Technologies. Das Unternehmen prüft die Einhaltung der Vorschriften engmaschig und verstärkt das Engagement

gegen Korruption stetig. Diesem Thema widmet der Verhaltenskodex einen eigenen Abschnitt, der auf Risiken und konkrete Alarmsignale für unlautere Geschäfte hinweist. Vertriebsschulungen, Kontrollen und die Berichtspflicht der Geschäftsführer und Abteilungen sollen das Korruptionsrisiko in Zukunft weiter senken.

Indem Schweiter Technologies die gängigen Finanz- und Rechnungslegungsrichtlinien anwendet, werden allfällige Verdachtsfälle von Korruption oder Bestechung frühzeitig identifiziert. Damit die Mitarbeitenden sich den Gefahren von Korruption bewusst sind und entsprechend reagieren, führt Schweiter Technologies entsprechende Schulungen durch.

Im Berichtsjahr gab es keine Rechtsverfahren aufgrund von wettbewerbswidrigem Verhalten, Kartell- und Monopolbildung. Zudem wurden im Berichtsjahr keine Korruptionsfälle bekannt.

Neue Prozesse

Im Berichtsjahr beschäftigte sich Schweiter Technologies mit der Optimierung der Corporate Governance und passte sich den neuen gesetzlichen Vorschriften an. So wurden neue Datenschutzprozesse eingeführt und Schulungen zum Kartellrecht durchgeführt. Meilensteine im Berichtsjahr waren auch die Einrichtung des Sustainability Boards und die Überarbeitung und Genehmigung des Verhaltenskodex hinsichtlich weitergehender Vorgaben zur Verhinderung von Kinderarbeit und zum Umgang mit Konfliktmineralien.

VERANTWORTUNGSVOLLES MANAGEMENT DER LIEFERKETTE

Schweiter Technologies ist sich bewusst, dass Nachhaltigkeitsbestrebungen auch die Lieferkette umfassen. Die Lieferanten werden daher mittels Verhaltenskodex in die Verantwortung genommen.

Schweiter Technologies ist sich bewusst, dass verantwortungsvolle Unternehmensführung nicht nur die eigenen Aktivitäten, sondern die Auswirkungen der gesamten Wertschöpfungskette umfasst. Um ein verantwortungsvolles Management der Lieferkette zu gewährleisten, setzt Schweiter Technologies auf die Zusammenarbeit mit langjährigen Partnern. Dies stärkt die Einflussmöglichkeiten auf das Geschäftsgebaren der Lieferanten und reduziert dadurch Risiken für Schweiter Technologies durch etwaige Verfehlungen in den vorgelagerten Wertschöpfungsstufen. Ausserdem lässt sich dadurch die Resilienz der Lieferkette – beispielsweise in Bezug auf Lieferverzögerungen oder Materialengpässe – verbessern.

Anforderungen an Lieferanten

Schweiter Technologies pflegt Geschäftsbeziehungen zu insgesamt über 5 000 Lieferanten und hat im Berichtsjahr Waren im Umfang von rund 564 Millionen Franken beschafft. Die Herstellung und der Transport dieser Waren verursachen Auswirkungen auf Umwelt und Menschen. Um dies zu vermeiden oder abzumildern, nimmt Schweiter Technologies die Lieferanten in die Pflicht. Diese haben alle geltenden Vorschriften und Richtlinien einzuhalten und mit Integrität, Offenheit und Professionalität zu handeln. Für alle Lieferanten und Geschäftspartner gilt der Verhaltenskodex von Schweiter Technologies, der sich auf Vorgaben internationaler Organisationen wie der International Labor Organization (ILO) bezieht und 2023 hinsichtlich der Verhinderung von Kinderarbeit und des Umgangs mit Konfliktmineralien aktualisiert wurde. Entsprechende Vorgaben sind in den Rahmen- und Detailverträgen mit Lieferanten, in denen stets auf die ökologische und soziale Verantwortung hingewiesen wird, integriert. Für Verstösse gegen den Verhaltenskodex von Schweiter Technologies oder weiterführende vertragliche Abmachungen werden Konsequenzen aufgezeigt. Die gruppenweite Verantwortung für die Einhaltung nachhaltiger Lieferstandards liegt beim Sustainability Board. Zudem überwachen die jeweiligen Geschäftsbereiche ihre Einkaufspraxis und vergewissern sich in ausgewählten Fällen vor Ort, dass die Lieferanten die Vorgaben einhalten. Genügen Lieferanten den Ansprüchen von Schweiter Technologies nicht, werden die Geschäftsbeziehungen beendet.

Nulltoleranz bei Kinderarbeit und Konfliktmineralien

Der Schweiter Technologies Verhaltenskodex verbietet Kinderarbeit sowohl innerhalb des Unternehmens als auch bei den Lieferanten. Für die eigenen Geschäftsbereiche wird die Einhaltung des Verhaltenskodex streng kontrolliert. Dies gilt insbesondere für Standorte in Ländern mit generell erhöhtem Risiko wie Papua-Neuguinea oder Ecuador, in denen das Unternehmen Plantagen betreibt. Dabei greifen gleich mehrere Kontrollmechanismen und umfassen beispielsweise Vorgaben und Kontrolle der Arbeitsverträge im Anstellungsprozess bis hin zu regelmässigen Kontrollen im Rahmen der FSC- oder ISO-Zertifizierungen oder durch Wirtschaftsprüfer. Die Geschäftsbereiche kaufen auch in Ländern ein, die gemäss der massgebenden UNICEF-Länderliste ein erhöhtes Risiko für Kinderarbeit beinhalten. Im Rahmen der Bemühungspflicht der neuen Bestimmungen des Schweizer Obligationenrechts (OR, Art. 964g ff.) wurden ausgewählte Lieferanten in Ländern mit erhöhtem Risiko speziell befragt, zum Beispiel in Papua-Neuguinea. Die Prüfung hinsichtlich Kinderarbeit ergab, dass im Berichtsjahr 2023 keine begründeten Verdachtsmomente zu Kinderarbeit vorliegen und Schweiter Technologies für das Berichtsjahr 2023 von den Sorgfalts- und Berichtspflichten bezüglich Kinderarbeit befreit ist.

Schweiter Technologies nimmt ihre Sorgfaltspflicht auch hinsichtlich Konfliktmineralien wahr. Schweiter Technologies kauft nicht wissentlich die Konfliktmineralien Zinn, Tantal, Wolfram und Gold, auch als «3TG» bezeichnet. Für die Schweiz wurde festgestellt, dass Schweiter Technologies für das Berichtsjahr 2023 von den Sorgfalts- und Berichtspflichten bezüglich Mineralien und Metallen aus Konflikt- und Hochrisikogebieten befreit ist. Um zukünftige Risiken zu minimieren, hat Schweiter Technologies eine eigene Unternehmensrichtlinie zum Umgang mit diesem Thema erlassen («Policy & Statement on Conflict Minerals»).

GRI-Index



2024

Schweiter Technologies hat in Übereinstimmung mit den GRI-Standards für den Zeitraum 1. Januar 2023 bis 31. Dezember 2023 berichtet. Für den Content Index – Essentials Service hat GRI-Services geprüft, dass der GRI-Index in einer Weise dargestellt wurde, die den Anforderungen an die Berichterstattung gemäss den GRI-Standards entspricht, und dass die Informationen im GRI-Index übersichtlich dargestellt und für die Stakeholder zugänglich sind. Diese Dienstleistung wurde für die deutsche Version des Berichts erbracht.

Der Nachhaltigkeitsbericht der Schweiter Technologies AG mit Sitz in Steinhausen, Schweiz, wird als Teil des Geschäftsberichts veröffentlicht. Der Bericht wird am 7. März 2024 veröffentlicht. Kontaktperson ist Urs Scheidegger, CFO, investor@schweiter.com.

Verwendeter GRI 1	GRI 1: Grundlagen 2021
Anwendbarer GRI-Sektorstandard	keiner

GRI-Standard	Angabe	Verweis/ Information*	Auslassung (Anforderung, Grund, Erklärung)
--------------	--------	--------------------------	--

ALLGEMEINE ANGABEN

Die Organisation und ihre Berichterstattungspraktiken

GRI 2: Allgemeine Angaben 2021	2-1 Organisationsprofil	S. 62	
	2-2 Entitäten, die in der Nachhaltigkeitsberichterstattung der Organisation berücksichtigt werden	S. 114	
	2-3 Berichtszeitraum, Berichtshäufigkeit und Kontaktstelle	S. 51	
	2-4 Richtigstellung oder Neudarstellung von Informationen	Es mussten keine Informationen richtiggestellt werden.	
	2-5 Externe Prüfung	Dieser Nachhaltigkeitsbericht wurde keiner externen Prüfung unterzogen.	

Tätigkeiten und Mitarbeiter:innen

GRI 2: Allgemeine Angaben 2021	2-6 Aktivitäten, Wertschöpfungskette und andere Geschäftsbeziehungen	S. 26	
	2-7 Angestellte	S. 44	
	2-8 Mitarbeiter:innen, die keine Angestellten sind		Informationen nicht verfügbar/unvollständig, aufgrund Reorganisation Europa-Organisation, Datensammlung befindet sich im Aufbau.

* Seitenzahlen beziehen sich auf den Geschäftsbericht 2023.

GRI-Standard	Angabe	Verweis/ Information*	Auslassung (Anforderung, Grund, Erklärung)
Unternehmensführung			
GRI 2: Allgemeine Angaben 2021	2-9 Führungsstruktur und Zusammensetzung	S. 67–73	
	2-10 Nominierung und Auswahl des höchsten Kontrollorgans	S. 71–72	
	2-11 Vorsitzende:r des höchsten Kontrollorgans	S. 68–69	
	2-12 Rolle des höchsten Kontrollorgans bei der Beaufsichtigung der Bewältigung der Auswirkungen	S. 26–27	
	2-13 Delegation der Verantwortung für das Management der Auswirkungen	S. 26–27	
	2-14 Rolle des höchsten Kontrollorgans bei der Nachhaltigkeitsberichterstattung	S. 55	
	2-15 Interessenskonflikte	S. 48–49	
	2-16 Übermittlung kritischer Anliegen	S. 48	
	2-17 Gesammeltes Wissen des höchsten Kontrollorgans	S. 68–70	
	2-18 Bewertung der Leistung des höchsten Kontrollorgans	S. 88, 92–94	
	2-19 Vergütungspolitik	S. 100	
	2-20 Verfahren zur Festlegung der Vergütung	S. 100	
	2-21 Verhältnis der Jahresgesamtvergütung		Informationen nicht verfügbar/unvollständig, aufgrund Reorganisation Europa-Organisation, Datensammlung befindet sich im Aufbau.
Strategie, Richtlinien und Praktiken			
GRI 2: Allgemeine Angaben 2021	2-22 Anwendungserklärung zur Strategie für nachhaltige Entwicklung	S. 2–3	
	2-23 Verpflichtungserklärung zu Grundsätzen und Handlungsweisen	S. 48–49	
	2-24 Einbeziehung politischer Verpflichtungen	S. 48–49	
	2-25 Verfahren zur Beseitigung negativer Auswirkungen	S. 48	
	2-26 Verfahren für die Einholung von Ratschlägen und die Meldung von Anliegen	S. 48	
	2-27 Einhaltung von Gesetzen und Verordnungen	S. 48–49	
	2-28 Mitgliedschaften in Verbänden und Interessensgruppen	S. 29	
Einbindung von Stakeholdern			
GRI 2: Allgemeine Angaben 2021	2-29 Ansatz für die Einbindung von Stakeholdern	S. 28–29	
	2-30 Tarifverträge		Informationen nicht verfügbar/unvollständig, aufgrund Reorganisation Europa-Organisation, Datensammlung befindet sich im Aufbau.

* Seitenzahlen beziehen sich auf den Geschäftsbericht 2023.

GRI-Standard	Angabe	Verweis/ Information*	Auslassung (Anforderung, Grund, Erklärung)
--------------	--------	--------------------------	--

WESENTLICHE THEMEN

Angaben zu den wesentlichen Themen

GRI 3: Wesentliche Themen 2021	3-1 Verfahren zur Bestimmung wesentlicher Themen	S. 28	
	3-2 Liste der wesentlichen Themen	S. 29	

WIRTSCHAFTLICHE GRUNDLAGEN

Profitables Wachstum als Basis

GRI 3: Wesentliche Themen 2021	3-3 Management von wesentlichen Themen	S. 30	
GRI 201: Wirtschaftliche Leistung 2016	201-1 Unmittelbar erzeugter und ausgeschütteter wirtschaftlicher Wert	S. 106–110	

Marktführerschaft

GRI 3: Wesentliche Themen 2021	3-3 Management von wesentlichen Themen	S. 30	
--------------------------------	--	-------	--

Innovationsführerschaft

GRI 3: Wesentliche Themen 2021	3-3 Management von wesentlichen Themen	S. 31	
--------------------------------	--	-------	--

Produktqualität und -Compliance

GRI 3: Wesentliche Themen 2021	3-3 Management von wesentlichen Themen	S. 33–34	
--------------------------------	--	----------	--

Produkte mit nachhaltiger Wirkung

GRI 3: Wesentliche Themen 2021	3-3 Management von wesentlichen Themen	S. 32	
--------------------------------	--	-------	--

Kundenbeziehungen

GRI 3: Wesentliche Themen 2021	3-3 Management von wesentlichen Themen	S. 34	
--------------------------------	--	-------	--

UMWELTSCHUTZ UND RESSOURCENEFFIZIENZ

Umwelt-Compliance und -Management-System

GRI 3: Wesentliche Themen 2021	3-3 Management von wesentlichen Themen	S. 40–41	
--------------------------------	--	----------	--

Ressourceneffiziente Produktion und Materialverwendung

GRI 3: Wesentliche Themen 2021	3-3 Management von wesentlichen Themen	S. 36	
GRI 306: Abfall 2020	306-1 Anfallender Abfall und erhebliche abfallbezogene Auswirkungen	S. 37	
	306-2 Management erheblicher abfallbezogener Auswirkungen	S. 37	
	306-3 Angefallener Abfall	S. 38	

Energie und Treibhausgasemissionen

GRI 3: Wesentliche Themen 2021	3-3 Management von wesentlichen Themen	S. 38–39	
GRI 302: Energie 2016	302-1 Energieverbrauch innerhalb der Organisation	S. 39	
	302-4 Verringerung des Energieverbrauchs	S. 39	
GRI 305: Emissionen 2016	305-1 Direkte THG-Emissionen (Scope 1)	S. 39	
	305-2 Indirekte energiebedingte THG-Emissionen (Scope 2)	S. 39	
	305-5 Senkung der THG-Emissionen	S. 39	

* Seitenzahlen beziehen sich auf den Geschäftsbericht 2023.

GRI-Standard	Angabe	Verweis/ Information*	Auslassung (Anforderung, Grund, Erklärung)
SOZIALE VERANTWORTUNG			
Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz			
GRI 3: Wesentliche Themen 2021	3-3 Management von wesentlichen Themen	S. 42–43	
GRI 403: Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz 2018	403-1 Managementsystem für Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz	S. 42–43	
	403-2 Gefahrenidentifizierung, Risikobewertung und Untersuchung von Vorfällen	S. 42–43	
	403-5 Mitarbeiterschulungen zu Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz	S. 42–43	
	403-6 Förderung der Gesundheit der Mitarbeiter	S. 43	
	403-9 Arbeitsbedingte Verletzungen	S. 43	
Attraktiver Arbeitgeber			
GRI 3: Wesentliche Themen 2021	3-3 Management von wesentlichen Themen	S. 44–45	
GRI 401: Beschäftigung 2016	401-1 Neu eingestellte Angestellte und Angestelltenfluktuation	S. 44	
GRI 404: Aus- und Weiterbildung 2016	404-2 Programme zur Verbesserung der Kompetenzen der Angestellten und zur Übergangshilfe	S. 45	
Menschenrechtsstandards			
GRI 3: Wesentliche Themen 2021	3-3 Management von wesentlichen Themen	S. 46	
Nachhaltige lokale Gemeinschaften			
GRI 3: Wesentliche Themen 2021	3-3 Management von wesentlichen Themen	S. 46–47	
GOVERNANCE-THEMEN			
Verantwortungsvolles Management der Lieferkette			
GRI 3: Wesentliche Themen 2021	3-3 Management von wesentlichen Themen	S. 49–50	
Governance			
GRI 3: Wesentliche Themen 2021	3-3 Management von wesentlichen Themen	S. 48–49	
GRI 205: Antikorruption 2016	205-3 Bestätigte Korruptionsvorfälle und ergriffene Massnahmen	S. 49	
GRI 206: Wettbewerbswidriges Verhalten 2016	206-1 Rechtsverfahren aufgrund von wettbewerbswidrigem Verhalten, Kartell- und Monopolbildung	S. 49	

* Seitenzahlen beziehen sich auf den Geschäftsbericht 2023.

Referenztabelle Art. 964b OR

Nichtfinanzielle Belange nach Art. 964b Schweizer Obligationenrecht (OR)	Kapitel in diesem Bericht
Umweltbelange	Umwelt-Compliance und -Management-System
	Ressourceneffiziente Produktion und Materialverwendung
	Energie- und Treibhausgasemissionen
	Produkte mit nachhaltiger Wirkung
Sozialbelange	Kundenbeziehungen
	Nachhaltige lokale Gemeinschaften
Arbeitnehmerbelange	Attraktiver Arbeitgeber
	Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz
Achtung der Menschenrechte	Menschenrechtsstandards
	Verantwortungsvolles Management der Lieferkette
Bekämpfung der Korruption	Governance

ERKLÄRUNG DES VERWALTUNGSRATS

Der Verwaltungsrat von Schweiter Technologies hat den nicht-finanziellen Bericht zum Geschäftsjahr 2023 gemäss Artikel 964a ff. OR an seiner Sitzung vom 5. März 2024 genehmigt.

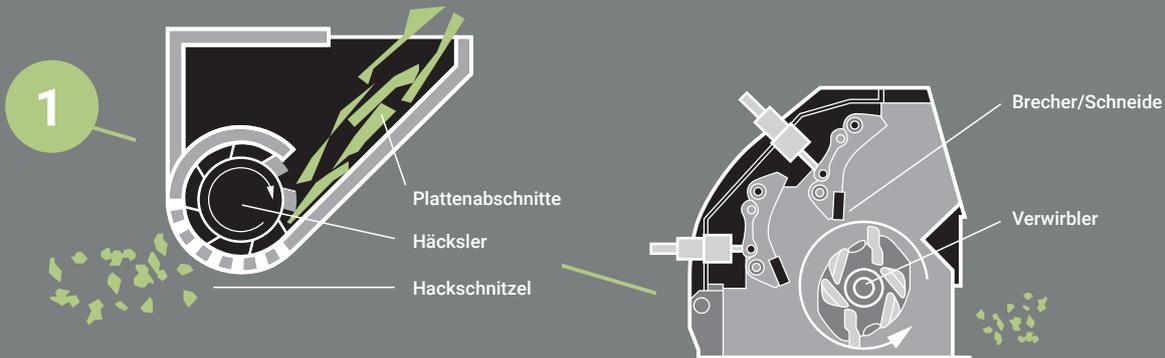
Wertstoffkreislauf – Recycling von Aluminiumverbund- platten

3A COMPOSITES HAT SICH IN DEN LETZTEN JAHREN INTENSIV MIT DER ENTWICKLUNG VON RECYCLINGKONZEPTEN BESCHÄFTIGT. SO KONNTE IN DEUTSCHLAND DANK DER INITIATIVE VON 3A COMPOSITES EIN EFFIZIENTES RECYCLINGKONZEPT FÜR ALUMINIUM-VERBUNDPLATTEN ERFOLGREICH UMGESETZT WERDEN.

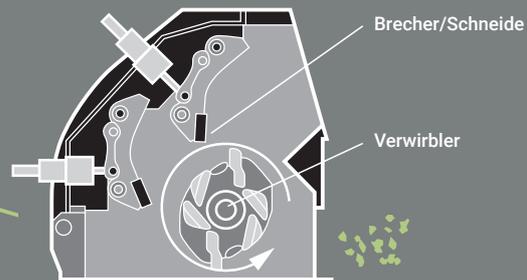
Im Rahmen der MISSION: TOGETHER. RESPONSIBLE engagiert sich 3A Composites aktiv dafür, ein umfangreiches Netzwerk aus Recycling- und Sammelunternehmen aufzubauen, um möglichst viele Plattenmaterialien am Lebensende wieder dem Produktionsablauf zuzufügen.

Bereits 2020 hat sich 3A Composites dem Verband A|U|F e.V. angeschlossen und eine Arbeitsgruppe zum Thema Aluminiumverbund ins Leben gerufen. Als Initiator und leitendes Organ der Arbeitsgruppe trägt 3A Composites in Europa maßgeblich zur Entwicklung von effizienten Konzepten für das Recycling von Aluminiumverbundplatten bei.

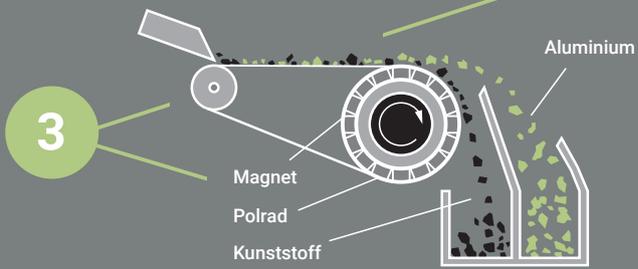
Das Aluminium wird nach der Trennung direkt eingeschmolzen und kann für anspruchsvolle Legierungen oder zur Herstellung von Blechen und Profilen wiederverwendet werden. Auch die Mineralien und Polymerchips des Kerns können über ein Extrusionsverfahren zu Regranulat aufbereitet und der Produktion wieder zugeführt werden – ein wertvoller Beitrag der Gruppe zur Kreislaufwirtschaft.



Zerkleinerung von Plattenabschnitten
 Der Schrott, in Form von Plattenmaterialabfällen, wird zu gleichmässigen Hackschnitzeln aufgearbeitet.



Verbundauflösung mittels Turborotormühle
 Die Hackschnitzel werden bei hoher Geschwindigkeit gegen Schneiden geschleudert und somit in die Bestandteile aufgebrochen.



Separation durch Gewichtsunterschiede von Kern und Aluminium
 Die Bestandteile werden über Wirbelstrom durch unterschiedliche Dichten voneinander separiert.



Aufbereitung der Komponenten
 Das Aluminium wird nach der Separierung direkt zur Einschmelzung weitergeführt. Die Mineralien und Polymerchips werden vor einer Zurückführung in den Kreislauf über ein Extrusionsverfahren zu Regranulat aufbereitet



- I Aluminium
- II Kern A2
- III Kern Polyethylen
- IV Kern PLUS/FR

Wiederverwendung
 Durch die hochwertige Legierung EN AW-5005A (AlMg1) kann das Sekundäraluminium wieder für anspruchsvolle Legierungen verwendet werden. In Form von Legierungstabletten wird die Legierung wieder dem Kreislauf zugeführt oder es entstehen direkt Bleche oder Profile daraus. Die Kernmaterialien können nach der Aufbereitung zu Granulat in verschiedenen Anwendungen eingesetzt werden. In erster Linie versucht 3A Composites, den Kunststoff wieder in der Herstellung von Aluminiumverbundplatten zu verwenden. Zusätzlich wird das Regranulat auch am freien Markt für Anwendungen wie Rasengittersteine oder Schwerlastprofile eingesetzt.

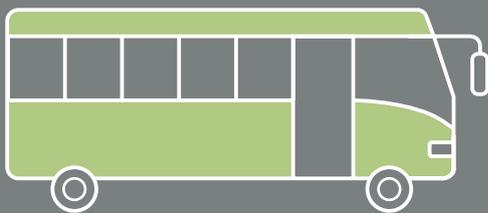
Leichtbau – viel Stabilität bei wenig Gewicht

FÜHRENDE EUROPÄISCHE BUS- UND BAHN-
KONSTRUKTEURE VERTRAUEN AUF DIE LEICHTBAU-
KOMPETENZEN VON 3A COMPOSITES

Leichtbau-Technologien verbinden hohe wirtschaftliche Potentiale mit Ressourcenschutz. Das ist wichtig, um die gesetzten Nachhaltigkeits- und Klimaziele erreichen zu können.

2016 umrundete erstmals ein Solarflugzeug ohne jeden Treibstoff die Erde. Möglich war der Flug von Bertrand Piccard und seinem Team nur dank der extremen Leichtbauweise des Flugzeugs «Solar Impuls».

Wie in der Luft tragen Leichtbau-Technologien auch am Boden dazu bei, die Wirtschaftlichkeit zu verbessern und Ressourcen zu schonen. So kommen bei der Konstruktion der neuen U-Bahn-Fahrzeuge für die Piccadilly Line der Londoner «Tube» gezielt leichte und multifunktionale Trennelemente von 3A Composites zum Einsatz.



Sicherheit und Effizienz –
im ÖPNV gibt es
keine Kompromisse

Das multifunktionale Design der Trennelemente zeichnet sich durch eine hohe mechanische Festigkeit, geräuschkämmende Funktionen und vollständig integrierte Lüftungskanäle aus, was Gewicht spart und ausserdem die Frischluft effizient verteilt. Die Integration von innovativen Leichtbaulösungen trägt insgesamt zu einem tieferen Gewicht der Metrowagen bei, was eine bessere Beschleunigung ermöglicht und zu einem geringeren Energieverbrauch sowie Verschleiss führt.

Auch auf der Strasse führt der Einsatz von Leichtbau-Technologien zu signifikanten Ressourceneinsparungen und erhöht die Energieeffizienz. So setzen führende europäische Hersteller von Reisebussen und Cars wie Volvo, VanHool oder SOR bei der Konstruktion der nächsten Generation ihrer effizienten Elektro-, Hybrid- und Brennstoffzellenbusse auf ausgewählte Karosseriebauteile von 3A Composites – mit nachhaltigem Erfolg!

Hightech für die Energiewende

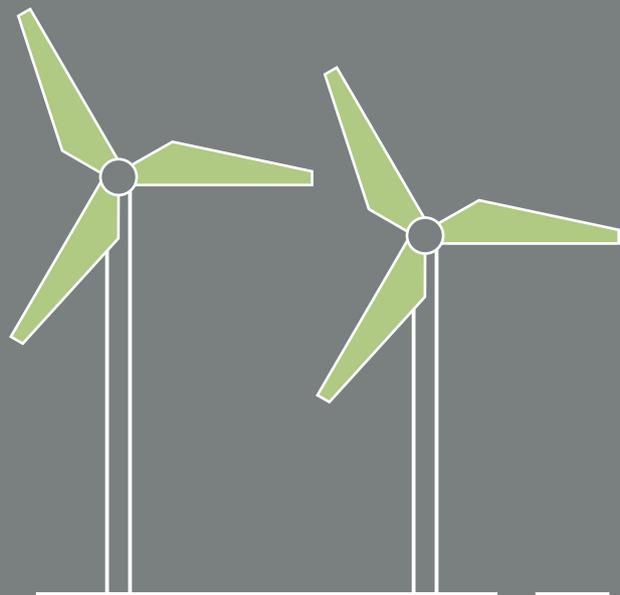
HYBRIDKERN-KONZEPT – EINE LEICHTE LÖSUNG FÜR SCHWERE AUFGABEN

Bis 2050 wollen viele Länder, darunter auch die Schweiz, ihre Treibhausgasemissionen auf netto Null reduzieren. Bei der Abkehr von fossilen Energieträgern spielt Strom aus Windenergie eine entscheidende Rolle.

Windkraftanlagen, insbesondere im Offshore-Bereich, sind extremen Belastungen ausgesetzt, die hohe Anforderungen an die Bauteile und insbesondere an die Rotorblätter stellen. Hier leistet die Division 3A Composites mit ihren Hochleistungskernmaterialien für leichte und dennoch steife Sandwichkonstruktionen einen entscheidenden Beitrag.

So weist beispielsweise das Hybridkern-Konzept mit BALTEK Balsa als Kernmaterial und AIREX PET-Schaum für Hochleistungsrotorblätter eine der besten CO₂-Bilanzen seiner Klasse auf. Die Leichtigkeit bei gleichzeitig hoher Steifigkeit unterstützt auch die mechanischen Eigenschaften und wirkt sich positiv auf die Energieeffizienz und den Verschleiss aus.

Als Eigentümer und Bewirtschafter von über 13 000 Hektaren FSC-zertifizierter Balsaplantagen garantiert 3A Composites Core Materials zudem eine stabile Lieferkette und jederzeitige Verfügbarkeit von BALTEK Balsa und AIREX PET weltweit.



Windenergie spielt eine Schlüsselrolle in der globalen Energiewende. Die Anforderungen an Material und Technik sind enorm.

13 000

Hektaren Balsaplantagen