

20  
21

Eckdaten zu  
Umwelt, Soziales und  
Unternehmensführung  
2021



<b>4</b>	<b>Editorial</b>	<hr/>
<b>6</b>	<b>Ziele 2025: Fortschritte auf einen Blick</b>	<hr/>
<b>8</b>	<b>Rieter-Geschäftsmodell</b>	<hr/>
10	Marktvolumen	<hr/>
11	Geschäftsbereiche	<hr/>
<b>13</b>	<b>Nachhaltigkeitsstrategie</b>	<hr/>
14	Umwelt	<hr/>
16	Soziale Nachhaltigkeit	<hr/>
19	Unternehmensführung	<hr/>
<b>23</b>	<b>Umsetzung der Nachhaltigkeitsstrategie</b>	<hr/>
23	Energieeffizienz – wenn weniger mehr ist	<hr/>
25	Kreislauf schliessen mit Spitzentechnologie	<hr/>
28	Energieeffiziente und ökologische Produktionsprozesse	<hr/>
30	Soziale Ziele	<hr/>
33	Unternehmensführung	<hr/>
<b>34</b>	<b>Nachhaltigkeitsziele 2025</b>	<hr/>
36	Erhöhung der Energieeffizienz	<hr/>
37	Treibhausgasemissionen	<hr/>
38	Versauerung (SO <sub>x</sub> -Emissionen)	<hr/>
39	Wasserverbrauch	<hr/>
40	Abfall und Recycling	<hr/>
41	Fluktuationsrate in Prozent der Belegschaft	<hr/>
42	Frauen in Managementpositionen	<hr/>
43	Weiterbildungstage pro Mitarbeitenden pro Jahr	<hr/>
44	Absenzrate im Verhältnis zu Arbeitsstunden	<hr/>
45	Arbeitssicherheit	<hr/>
46	Global Reporting Initiative Index	<hr/>



## SEHR GEEHRTE LESERIN, SEHR GEEHRTER LESER

Das Jahr 2021 war gekennzeichnet von einer ausserordentlich schnellen Erholung des Marktes für Spinnereimaschinen. Die innovative Technologie von Rieter zur Erzeugung von Garn erfreut sich einer hohen Nachfrage; der Auftragseingang auf dem Rekordniveau von über 2 200 Mio. CHF zeigt dies deutlich.

Rieter-Kunden treffen ihre Investitionsentscheidungen auf Basis von Wirtschaftlichkeit und Zukunftssicherheit. Dabei gehen Wirtschaftlichkeit und Nachhaltigkeit Hand in Hand. Für die Zukunftssicherheit sind Innovationen in die Verarbeitung rezyklierter oder nachhaltig produzierter Fasern von grosser Bedeutung. Auf beiden Feldern löst Rieter den Anspruch der Markt- und Technologieführerschaft ein.

Mit der Technologie von Rieter wird Garn mit minimalem Ressourceneinsatz hergestellt. Damit leistet Rieter einen wichtigen Beitrag zur Verbesserung der

Nachhaltigkeit in der textilen Wertschöpfung. Rieter fasst die diesbezüglichen Ziele unter dem Stichwort «Planet» zusammen.

Im Jahr 2021 konnten bereits zwei der fünf Ziele, die Rieter sich für 2025 gesetzt hatte, erreicht werden. Die Erfolge der vergangenen Jahre bezüglich Energieverbrauch pro Kilogramm Garn sind mit einer Reduktion von bis zu 69% beachtlich. Rieter hat für die Zukunft Entwicklungsziele für weitere Verbesserungen gesetzt und wird so den Beitrag zur Nachhaltigkeit der Garnproduktion weiter erhöhen.

Die Verarbeitung rezyklierter oder nachhaltig produzierter Fasern ist eine technische Herausforderung, der sich Rieter erfolgreich stellt. Mechanisch rezyklierte Fasern haben einen hohen Kurzfaserteil, dessen Verarbeitung zu qualitativ hochwertigen Garnen hohe Anforderungen an die Technologie stellt. Rieter

bietet entsprechende Systeme an und entwickelt sie kontinuierlich weiter. Auch chemisch rezyklierte oder nachhaltig produzierte Fasern stellen hohe technologische Anforderungen. Rieter kooperiert mit führenden Herstellern, um die notwendige Technologie zu entwickeln und zur Verfügung zu stellen. Der vorliegende Bericht zeigt das breite Tätigkeitsspektrum von Rieter auf.

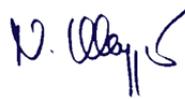
Weitere Aspekte der Nachhaltigkeitsstrategie von Rieter wie die Verbesserung der Nachhaltigkeit des Rieter-Geschäftssystems oder die Umsetzung der Grundsätze nachhaltiger Unternehmensführung werden im vorliegenden Bericht beleuchtet.

Besonders wichtig sind Rieter die Investitionen in die Mitarbeitenden. Bei Rieter arbeiten engagierte Mitarbeitende rund um den Globus jeden Tag daran, einen Beitrag zur nachhaltigen Deckung des menschlichen Grundbedürfnisses nach Schutz vor Nässe und Kälte zu leisten.

Die diesbezüglichen Ziele fasst Rieter unter dem Stichwort «Menschen» zusammen. Bei Rieter arbeiten Menschen für Menschen – nicht zuletzt deshalb sind wir stolz darauf, erstmals eine Unfallrate von unter fünf bezogen auf eine Million Arbeitsstunden berichten zu können.

Wir haben uns ehrgeizige Ziele gesetzt. Und wir werden weiter daran arbeiten, diese Ziele zu erreichen, um so unseren Beitrag zur Verbesserung der Nachhaltigkeit in der textilen Wertschöpfung zu leisten.

Winterthur, August 2022



Dr. Norbert Klapper  
Chief Executive Officer

# ZIELE 2025: FORTSCHRITTE AUF EINEN BLICK

## Planet

CO<sub>2</sub>

Kreislaufwirtschaft



### Energieverbrauch

Rieter reduzierte den Gesamtenergieverbrauch auf 0.12 MWh pro CHF 1 000 Umsatz. Der Energieverbrauch stieg in absoluten Zahlen zwar im Jahr 2021 um 19 195 MWh auf 116 418 MWh. Der Umsatz jedoch stieg mit 69% ungleich stärker. Das Ziel für 2025 beträgt 0.10 MWh pro CHF 1 000 Umsatz.

### Treibhausgasemissionen

Die Nutzung erneuerbarer Energie und der sorgsame Umgang mit der Ressource Energie im Jahr 2021 senkten den CO<sub>2</sub>-Ausstoss auf 0.049 kg pro CHF 1 000 Umsatz. Damit ist das für 2025 gesteckte Ziel von 0.045 kg pro CHF 1 000 Umsatz schon fast erreicht.

### Versauerung (SO<sub>x</sub>-Emission)

Für die SO<sub>x</sub>-Emissionen ist das Ziel 2025 von 0.010 kg pro CHF 1 000 mit 0.0097 kg pro CHF 1 000 Umsatz übertroffen worden.

### Wasserverbrauch

Im Jahr 2021 haben die Rieter-Standorte mit einem Wasserverbrauch von 0.255 m<sup>3</sup> pro CHF 1 000 Umsatz die Zielsetzung für das Jahr 2025 bereits übererfüllt. Der entsprechende Zielwert beträgt 0.275 m<sup>3</sup> pro CHF 1 000 Umsatz.

### Abfall und Recycling

Mit 12.65 kg Abfall pro CHF 1 000 Umsatz verfehlte der Konzern das Ziel von weniger als 10 kg pro CHF 1 000 Umsatz. Der Anstieg ist unter anderem auf den erhöhten Bestellungseingang, den daraus resultierenden Bestandaufbau und das Recycling des Verpackungsmaterials zurückzuführen. Die Recyclingquote stieg von 80% auf 90%.

**Fluktuationsrate in Prozent der Belegschaft**

Bezogen auf die gesamte Zahl der Mitarbeitenden sank die Fluktuationsrate das zweite Jahr in Folge auf rund 11% gegenüber 12% im Vorjahr. Sie entwickelte sich nach Region sehr unterschiedlich.

**Frauen in Managementpositionen**

Der Anteil Frauen in Managementpositionen verblieb insgesamt bei 12%. Auf den oberen vier Führungsstufen erhöhte er sich von 13% auf 14%. Bis 2025 soll der Frauenanteil in Managementpositionen mindestens 20% betragen.

**Weiterbildungstage pro Mitarbeitenden pro Jahr**

Die COVID-19-Pandemie und die in diesem Zusammenhang in einigen Ländern angeordnete Kurzarbeit führten im Geschäftsjahr 2021 zu einer Reduktion der Anzahl Weiterbildungstage von 6 939

auf 5 882. Die durchschnittliche Anzahl an Weiterbildungstagen pro Mitarbeitenden und Jahr verringerte sich von 1.6 auf 1.3.

**Absenzrate im Verhältnis zu Arbeitsstunden**

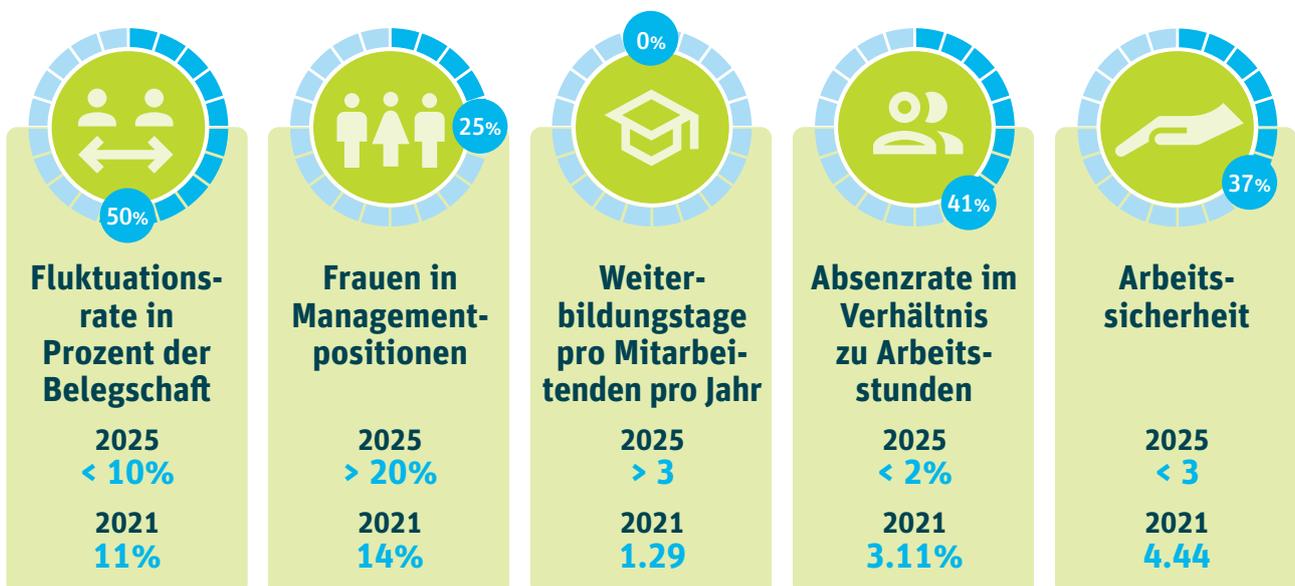
Trotz des anspruchsvollen Marktumfeldes verbesserte sich die Absenzrate von 3.87% im Vorjahr auf 3.11% im Jahr 2021. Die Absenzrate soll bis 2025 weniger als 2% betragen.

**Arbeitsicherheit**

Die absolute Anzahl der Arbeitsunfälle sank im Berichtsjahr von 46 auf 39. Die Unfallrate lag mit weniger als viereinhalb Fällen (4.44) pro Million Arbeitsstunden im Schnitt um fast einen Fall pro Million Arbeitsstunden niedriger als im vergleichbaren Vorjahreszeitraum. Rieter verfolgt konsequent das Ziel, Arbeitsunfälle komplett zu vermeiden.

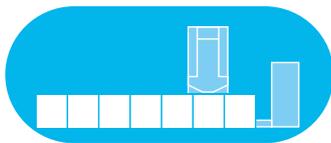
# Menschen

## Mitarbeitende

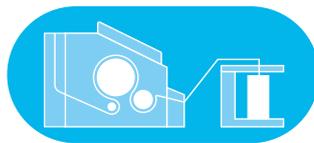


# RIETER-GESCHÄFTSMODELL

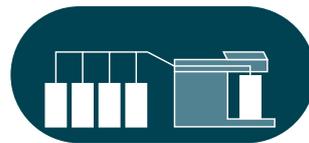
## KOMPAKTSPINNSYSTEM (BEISPIEL)



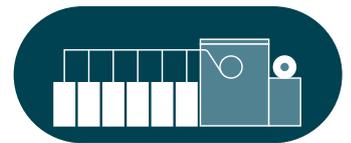
Putzerei/Öffnerei



Karde



Strecke



Kämmereivorbereitung

Rieter deckt mit seinen Spinnssystemen alle vier am Markt etablierten Endspinnverfahren ab.

**Weltweit wurden im Jahr 2021 etwa 107 Mio. Tonnen Fasern verarbeitet, zum Beispiel zu Bekleidung, technischen Textilien oder Heimtextilien. Der Faserverbrauch wächst mit der Weltbevölkerung und dem verfügbaren Einkommen im Durchschnitt zwischen zwei und drei Prozent pro Jahr.**

### Garnerzeugung

Der Prozess von der Faser zur Textilie beginnt mit der Faserproduktion. Aus den Fasern, beispielsweise aus Baumwolle, Leinen, Polyester oder Viskose, wird ein Garn erzeugt. Aus dem Garn wird dann über verschiedene Bearbeitungsschritte wie Weben, Stricken, Färben oder Ausrüsten eine Textilie produziert.

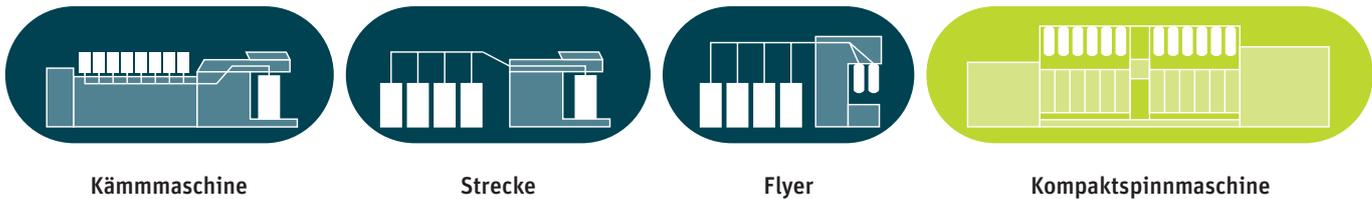
Garn wird auf zwei grundsätzlich unterschiedliche Arten hergestellt. Einerseits geschieht dies durch das Verspinnen von Stapelfasern. Dies sind Fasern mit einer Länge von 23 bis 60 mm (Kurzstapelfasern) bzw. über 60 mm (Langstapelfasern), andererseits durch die Verarbeitung von sogenannten Filamenten, aus denen ein Endlosgarn erzeugt wird. Die aus Filamenten entstehenden Garne haben andere Eigenschaften als die aus Stapelfasern produzierten. In der Bekleidungsindustrie überwiegt das aus Stapelfasern erzeugte Garn, denn es bietet einen angenehmen Tragekomfort.

Auf jede der beiden Garnerzeugungsarten entfallen etwa 50 Prozent des Weltfaserverbrauchs.

Rieter beschäftigt sich hauptsächlich mit der Garnerzeugung aus Stapelfasern. Die wichtigsten davon waren im Jahr 2021 Baumwolle (etwa 23 Mio. Tonnen), Polyester (etwa 16 Mio. Tonnen) und Viskose (etwa 6 Mio. Tonnen).

Der Prozess zur Erzeugung eines Garns aus Stapelfasern besteht aus drei Abschnitten, der Faservorbereitung, der Spinnereivorbereitung und dem Endspinnen.

Im Rahmen der Faservorbereitung werden die Fasern, die in Ballen angeliefert werden, vereinzelt, soweit erforderlich gereinigt und ausgerichtet. Dies erfolgt in den Prozessstufen Putzerei/Öffnerei und Karde. In der Spinnereivorbereitung erfolgen die Homogenisierung und das Verstrecken des Faserbandes. Die dazu notwendige Maschine ist die sogenannte Strecke. Bei der Verarbeitung von Baumwolle spielt zudem die Kämmerei eine Rolle: Hier werden Kurzfasern ausgekämmt, um ein höherwertiges Garn zu erzeugen. Am Ende der Spinnereivorbereitung ist ein gleichmässiges Band bzw. Vorgarn entstanden.



### Spinnverfahren

Im Rahmen des Endspinnens wird der Faser- verband weiter verstreckt (bis auf rund 40 Fasern im Querschnitt bei sehr feinen Garnen) und durch Drehung zu einem Garn versponnen. Die Drehung erfolgt entweder durch eine rotierende Spindel (Ringspinnen, Kompaktspinnen), durch Rotation eines Rotors (Rotorspinnen) oder durch einen Luftstrom (Luftspinnen). Das Kompaktspinnen ist eine Variante des Ringspinnens, mit dem mittels einer Zusatz-einrichtung eine bessere Fasereinbindung und damit ein Garn mit einer höheren Dichte erreicht wird.

Nach dem Verspinnen werden Fehlerstellen aus dem Garn entfernt. Anschliessend wird das Garn aufgespult, um es für die nachfolgenden Prozessschritte in der textilen Produktionskette zweckmässig vorzu- legen.

### Messgrössen für Kapazität

Die Produktionskapazität für die Erzeugung von Garn aus Stapelfasern wird in Spindeläquivalenten gemessen. Als Basis dient die Produktionskapazität einer Ringspindel. Die Spinnposition einer Rotorspinn- maschine entspricht der Produktivität von fünf bis sechs Ringspindeln, die Spinnposition einer Luft- spinnmaschine der von 20 Ringspindeln.

Insgesamt waren 2021 weltweit mehr als 250 Mio. Spindeläquivalente zur Garnproduktion aus den rund 50 Mio. Tonnen Stapelfasern im Einsatz, davon rund 100 Mio. in China, 55 Mio. in Indien, 70 Mio. in den Asiatischen Ländern (ohne China, Indien und Türkei) und 12 Mio. in der Türkei. Pro Jahr werden im Durch- schnitt weltweit zwischen 11 und 13 Mio. Spindel- äquivalente neu installiert. Im Jahr 2021 hat Rieter 1.69 Mio. Spindeläquivalente ausgeliefert (2020: 0.85 Mio.). Darüber hinaus benötigen Spinnereien Verschleiss- und Ersatzteile für den laufenden Be- trieb.

## MARKTVOLUMEN



### Markt

Der für Rieter relevante Weltmarkt für Stapelfasermaschinen hat ein jährliches Volumen von 3 200 bis 4 000 Mio. CHF. Rieter ist mit einem Marktanteil von rund 30 Prozent Marktführer.

### Geschäft mit Neumaschinen, Verschleiss- und Ersatzteilen

Das Geschäft mit Neumaschinen ist zyklisch. Die Investitionsneigung in der Spinnereindustrie wird im Wesentlichen beeinflusst durch Erwartungen hinsichtlich Faserverbrauch und Margen, die sich mit dem Verkauf von Garnen erzielen lassen. Der Faserverbrauch ist konjunkturabhängig, die Garnmargen hängen zusammen mit der Entwicklung der Rohstoffpreise, mit der Kapazitätsauslastung und den Produktionskosten der Spinnereien, mit den Währungskursen und Regierungsprogrammen.

Das Geschäft mit Verschleiss- und Ersatzteilen ist wesentlich weniger zyklisch. Das Basisgeschäft wird getrieben von der Auslastung der Spinnereien – laufende Spinnereien benötigen Verschleiss- und Ersatzteile. Projektgeschäfte wie der Umbau oder die Modernisierung ganzer Spinnereien unterliegen dem oben beschriebenen Investitionszyklus.

### Produkt- und Serviceangebot

Rieter plant Spinnereien, entwickelt, produziert und liefert die Maschinen sowohl für Faservorbereitung, Spinnereivorbereitung und Endspinnen und betreut die installierten Maschinen über ihren Lebenszyklus.

Rieter ist weltweit mit all seinen Marken als Premiumanbieter etabliert. Die innovativen Produkte und Dienstleistungen von Rieter ermöglichen dem Spinnereiuunternehmer eine höhere Wettbewerbsfähigkeit. Erfolgsfaktoren sind entweder niedrige Garnherstellkosten, die über Einsparungen bei Rohmaterial, Energie, Arbeitsstunden und Produktivitätsvorteile erreicht werden und damit eine nachhaltige Garnproduktion ermöglichen, oder spezielle Garne, mit denen sich höhere Preise erzielen lassen.

Auch die Professionalität und Verfügbarkeit des Services ist ein entscheidender Aspekt, wenn Kunden sich für den Kauf von Rieter-Lösungen entscheiden.

(Quellen: PCI, ITMF, Schätzungen Rieter)

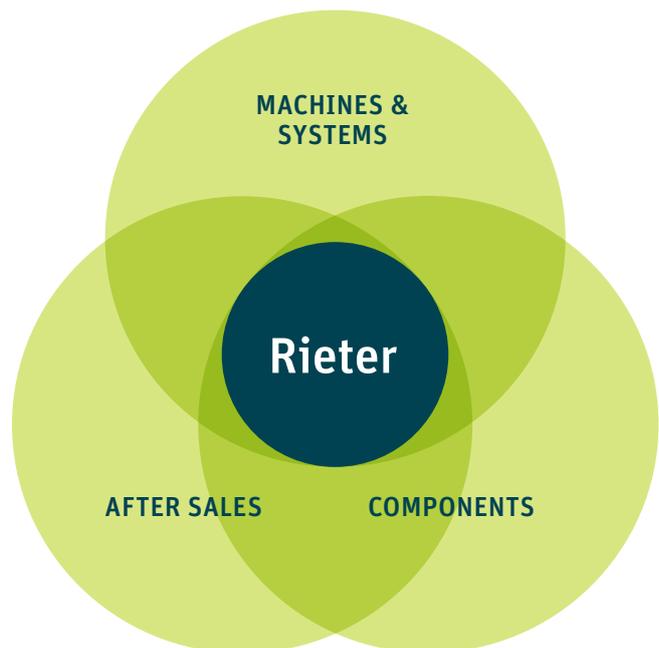
## GESCHÄFTSBEREICHE

### Drei Geschäftsbereiche

Der Geschäftsbereich Machines & Systems entwickelt, produziert und vertreibt Neuanlagen als Spinnereisysteme oder als Einzelmaschinen. Putzereien und Karden werden für die Faservorbereitung, Strecken, Kämmaschinen und Flyer für die Spinnereivorbereitung, Ring-, Kompakt-, Rotor- und Luftspinnmaschinen für das Endspinnen eingesetzt. Das Angebot wird ergänzt durch Planungsleistungen und Automatisierungslösungen sowie ESSENTIAL, die Rieter Digital Spinning Suite, als digitale Plattform für die gesamte Spinnerei.

Der Geschäftsbereich Components entwickelt, produziert und vertreibt Technologiekomponenten, Präzisionsspulmaschinen sowie Lösungen für die Filament- und Nonwoven-Produktion. Technologiekomponenten kommen mit den Fasern in Berührung und beeinflussen die Garneigenschaften; sie werden in Neumaschinen eingesetzt und müssen im Betrieb regelmässig ersetzt werden.

Der Geschäftsbereich After Sales entwickelt, produziert und vertreibt Ersatzteile für Rieter-Maschinen sowie Umbauten und Modernisierungen. After Sales verkauft auch Technologieteile, die nicht im Angebotsspektrum des Geschäftsbereichs Components enthalten sind. Zudem bietet After Sales Dienstleistungen an, mit denen die Rieter-Kunden die Effizienz und Effektivität ihrer Spinnereien verbessern.



Etablierter Premiumanbieter mit innovativen Produkten und Dienstleistungen

Energieeffizienz ist entscheidend bei der Verbesserung der Nachhaltigkeit im Spinnprozess.



# NACHHALTIGKEITSSTRATEGIE

Rieter bekennt sich seit Jahren zur Nachhaltigkeit in Bezug auf Umwelt, Soziales und Unternehmensführung (Environment, Social, Corporate Governance, ESG). ESG ist integraler Bestandteil der Unternehmensstrategie. Rieter ist bestrebt, die Energiewende 2050 und die Ziele des Pariser Klimaabkommens zu unterstützen. Bezüglich Umwelt hat Nachhaltigkeit für Rieter zwei Dimensionen: Einerseits geht es um den Beitrag, den Rieter zur nachhaltigen Textilproduktion leistet. Hier stehen Energieverbrauch und Rohmaterial im Spinnprozess im Vordergrund. Auch die Digitalisierung der Spinnerei leistet hierzu einen Beitrag. Andererseits geht es um die Verbesserung der ökologischen Eckdaten bei Rieter selbst.

Der Verwaltungsrat der Rieter Holding AG legt die Nachhaltigkeitsstrategie des Unternehmens auf Konzernebene fest und definiert die Ziele und Schwerpunktbereiche. Die Konzernleitung ist für die operative Umsetzung der Nachhaltigkeitsstrategie verantwortlich. Sie stellt sicher, dass die Verantwortlichkeiten und Mittel im Einklang mit der Strategie zugewiesen und eingesetzt werden. Die produkt- und marktbezogenen Massnahmen wie beispielsweise die Vorgaben für den Energieverbrauch von Maschinen werden von den jeweiligen Geschäftsbereichen definiert und realisiert. Die standortbezogenen Massnahmen, insbesondere in den Bereichen Energie und Arbeitssicherheit, fallen in den Zuständigkeitsbereich der jeweiligen Geschäftseinheiten. Sie werden bei ihren Aufgaben durch das Corporate Risk Management unterstützt. Umweltrisiken werden zudem systematisch erfasst, bewertet und im Entscheidungsprozess berücksichtigt.

Die Nachhaltigkeitsstrategie beruht auf folgenden Pfeilern:

## Umwelt (Environment)

- Nachhaltige Spinnprozesse dank Rieter-Technologie
- Energieeffiziente und ökologische Produktionskonzepte

## Soziales (Social)

- Sichere und gesunde Arbeitsplätze
- Kontinuierliche Aus- und Weiterbildung
- Vielfältigkeit
- Lieferanten
- Soziales Engagement

## Unternehmensführung (Corporate Governance)

- Verhaltenskodex
- Geschäftsethik
- Zertifikate, Awards, Ratings

## Diese Prinzipien sind in den nachfolgenden Richtlinien festgehalten:

- Mission, Vision, Werte und Grundsätze
- Verhaltenskodex (Code of Conduct)
- Corporate Governance
- Sicherheits-, Gesundheits- und Umweltleitbild
- Lieferanten- und Einkaufsbedingungen
- Verhaltenskodex für Lieferanten
- Risk Management Policy

Das Unternehmen publiziert einmal jährlich Daten zu «Umwelt, Soziales und Unternehmensführung».



## UMWELT

### Beitrag zur nachhaltigen Textilproduktion dank Rieter-Technologie

Rieter verfolgt das Ziel der Nachhaltigkeit in der Garnproduktion unter drei Blickwinkeln:

Erstens differenziert sich das Unternehmen seit vielen Jahren durch Technologien, die den Energieverbrauch im Spinnprozess minimieren und die Rohstoffausbeute maximieren. Rieter-Technologien führen zu minimalem Ressourcenverbrauch im Spinnprozess und setzen damit gleichzeitig Maßstäbe für Wirtschaftlichkeit und Nachhaltigkeit in der textilen Wertschöpfungskette.

Zweitens entwickelt Rieter modernste Technologien zur Verarbeitung mechanisch rezyklierter Fasern zu qualitativ hochwertigen Garnen. Solche Entwicklungen werden aufgrund der stark steigenden Nachfrage in den kommenden Jahren erheblich an Bedeutung gewinnen. Die technische Herausforderung

besteht in dem hohen Kurzfaserteil, der durch das mechanische Recycling entsteht.

Drittens bietet Rieter Unterstützung bei der Entwicklung neuer Garne aus chemisch nachhaltig erzeugten oder rezyklierten Fasern an. Auch die Nachfrage nach diesen Garnen wird in den kommenden Jahren stark ansteigen.

### Energieeffizienz

Energieeffizienz ist entscheidend bei der Verbesserung der Nachhaltigkeit im Spinnprozess. Rieter bietet ein energieeffizientes Portfolio für alle Spinn-systeme und trägt dazu bei, Garne mit kontinuierlich sinkendem Energiebedarf zu produzieren. Der Konzern hat seit dem Jahr 2000 den Energieverbrauch seiner Spinn-systeme um bis zu 69% verringert. Bis 2030 will das Unternehmen durch energiesparende





Technologien und Weiterentwicklungen den Verbrauch des Ring- und Luftspinnsystems um jeweils weitere 22% senken, während der Verbrauch des vergleichsweise hocheffizienten Rotorspinnsystems um zusätzliche 7% vermindert werden soll. Damit leistet Rieter einen wichtigen Beitrag zur Reduktion von CO<sub>2</sub>-Emissionen und stärkt die Wettbewerbsfähigkeit der Spinnereien (siehe Abbildung auf Seite 24).

### Optimaler Rohmaterialeinsatz

Die Rieter-Technologie gewährleistet eine optimale Ausnutzung des Rohmaterials, was den Faserverbrauch reduziert und so Ressourcen schont. Das Unternehmen treibt mit seiner Innovationskraft Lösungen für die nachhaltige Nutzung von Rohstoffen voran. Damit schafft der Konzern Mehrwert für die Kunden und die Umwelt.

### Digitalisierung

Das Spinnereimanagementsystem ESSENTIAL – Rieter Digital Spinning Suite – verbindet alle Maschinen, Hilfsmittel und Betriebsmanagementsysteme in einer oder mehreren Spinnereien. Mit dem Digitalisierungstool erhalten Spinnereien einen ganzheitlichen Blick auf Schlüsselindikatoren im gesamten Spinnprozess, vom Rohmaterial bis zum Garn. Damit können Ineffizienzen rasch beseitigt und Prozesse optimiert werden. Ein sofortiges Eingreifen steigert die Effizienz der Spinnerei in Bezug auf den Energieverbrauch und die Rohmaterialausnutzung.

### Automatisierung

Automatisierungslösungen im Spinnprozess ermöglichen eine effizientere Nutzung von Ressourcen. Zum Beispiel werden Mitarbeitende von repetitiven Aufgaben befreit und können sich auf wichtigere Tätigkeiten fokussieren.

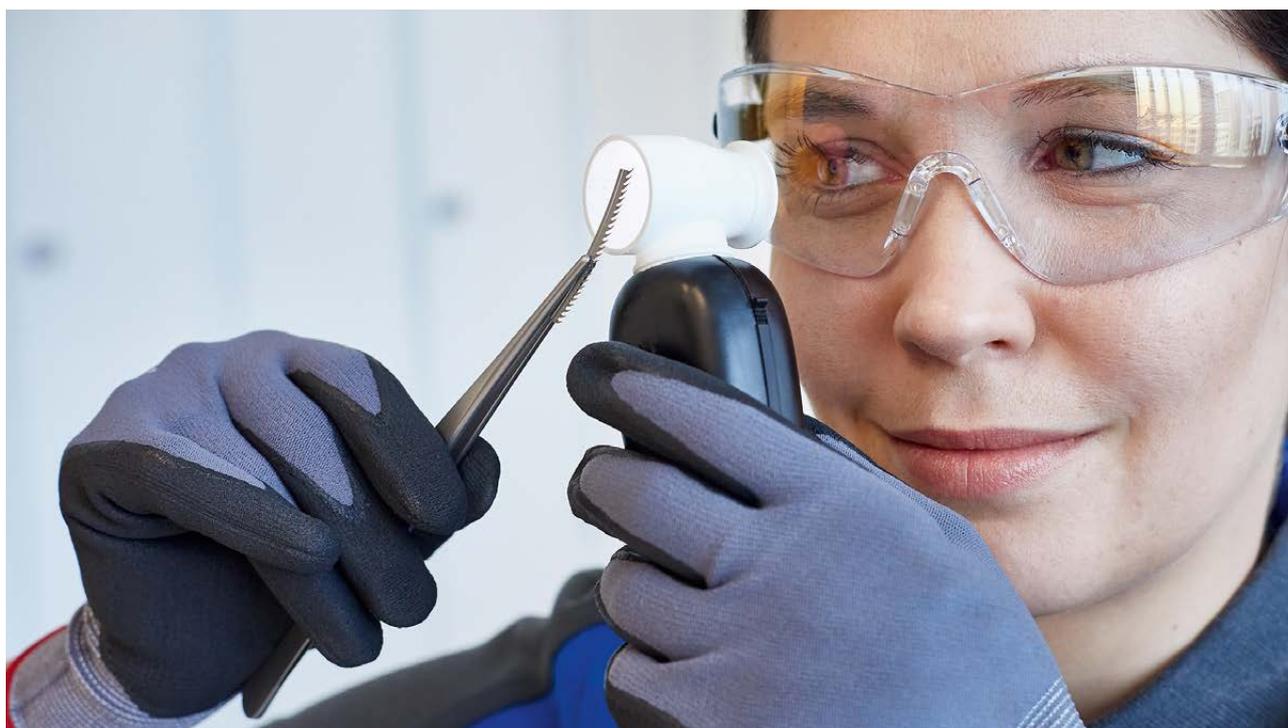
### After Sales Services

Performance Optimization Services steigern die Effizienz der Spinnerei über ihren Lebenszyklus und senken die Garnproduktionskosten. Diese Dienstleistung ermöglicht einen nachhaltigen Spinnereibetrieb und verschafft Kunden so einen Wettbewerbsvorteil.

### Langlebigkeit

Langlebigkeit ist ein entscheidender Faktor, um Ressourcen möglichst effizient zu nutzen. Die längere Lebensdauer einer Maschine bzw. ihrer Bauteile erhöht den Nutzen, verringert die Kosten und schont Ressourcen.

## SOZIALE NACHHALTIGKEIT



Sicherheit und Gesundheit der Mitarbeitenden haben höchste Priorität.

### Arbeitsicherheit und Gesundheit

Die Sicherheit und Gesundheit der Mitarbeitenden stehen nach wie vor im Zentrum der Präventionsarbeit bei Rieter.

### EHS-Mindestanforderungen und Audits

Basierend auf der Sicherheits-, Gesundheits- und Umweltstrategie (Environment, Health and Safety, EHS) hat der Rieter-Konzern klare Mindestanforderungen definiert, die durch die Umwelt- und Arbeitssicherheitsverantwortlichen in den Produktionsstandorten sichergestellt werden. Die Einhaltung dieser Anforderungen werden im Zusammenhang mit den Risk Audits und anhand von Selbsttests überprüft. Seit Jahren verfügt der Rieter-Konzern über ein gut etabliertes Risk-Control-Audit-System für alle Standorte. Das Team Corporate Risk and Insurance Management führt in regelmässigen Abständen zusammen mit externen Partnern Risiko-Audits durch. Neben den klassischen Sachversicherungsrisiken wie Brand- und Elementarrisiken werden auch Betriebsunterbrechungs-

Arbeitssicherheits- und Umweltrisiken analysiert. Anschließend informiert das Team das Management an den jeweiligen Standorten über die Ergebnisse, gibt konkrete Handlungsempfehlungen ab und überwacht deren Umsetzung.

### Produktsicherheit

Die Sicherheit der Produkte steht für Rieter an erster Stelle. Aus diesem Grund verfügt das Unternehmen über eine gut strukturierte Produktsicherheitsorganisation und arbeitet bei Bedarf mit externen Fachspezialisten zusammen. Für jede Produktgruppe wurde ein Produktsicherheitsverantwortlicher definiert. Diese Verantwortlichen werden durch ein globales Netzwerk sowie regelmässige interne Schulungen unterstützt. Es sind klare Prozesse und Risikobeurteilungen definiert und es wird ein entsprechender Erfahrungsaustausch sichergestellt.

### Kontinuierliche Aus- und Weiterbildung

Für die Herstellung hochwertiger Produkte und Services benötigt Rieter kompetente Mitarbeitende. Know-how, Engagement, Flexibilität und Loyalität sind der Schlüssel zum Erfolg. Daher misst Rieter der kontinuierlichen Entwicklung seiner Mitarbeitenden grosse Bedeutung bei.

Rieter braucht leistungsstarke Mitarbeitende, die das Unternehmen und dessen Herausforderungen verstehen. Deshalb konzentriert sich Rieter auf die Förderung talentierter Fachkräfte. Ziel ist es, einen möglichst hohen Prozentsatz der Führungspositionen mit Mitarbeitenden aus dem eigenen Unternehmen zu besetzen.

### Vielfältigkeit (Diversity)

Diversity ist fest im Wertesystem von Rieter verankert und bildet den Rahmen für eine Unternehmenskultur, die auf gegenseitigem Respekt und Vertrauen basiert. Vereint in den Werten und der Unternehmensstrate-

gie werden individuelle und kulturelle Unterschiede als Bereicherung wahrgenommen und sind Quelle von Innovation und Inspiration. Durch die Verlagerung betrieblicher Aktivitäten näher zu den Absatzmärkten spiegelt die Belegschaft zunehmend die kulturelle Vielfalt der Rieter-Kunden wider.

Rieter glaubt fest an den Mehrwert interkultureller Zusammenarbeit und fördert dabei den Know-how-Transfer durch den Einsatz von Mitarbeitenden weltweit. Während in der Vergangenheit vorwiegend erfahrene Mitarbeitende von der Muttergesellschaft in die Landesgesellschaften transferiert wurden, wurde in den letzten Jahren verstärkt in den Wissenstransfer aus den Landesgesellschaften in die Muttergesellschaft investiert.

Neben der interkulturellen Zusammenarbeit verfolgt Rieter das Ziel, den Frauenanteil in der Belegschaft gesamthaft zu erhöhen und diesen in Managementpositionen bis 2025 kontinuierlich auf über 20% zu steigern.





### Zusammenarbeit mit Lieferanten

Rieter pflegt mit seinen Lieferanten ein partnerschaftliches Verhältnis. Ziel ist es, die Qualität und Kosten der zugekauften Materialien und Komponenten gemeinsam kontinuierlich zu verbessern. Rieter legt Wert darauf, von seinen Lieferanten im Innovationsprozess aktiv unterstützt zu werden. Das Unternehmen respektiert das Recht am geistigen Eigentum der Partner und strebt langfristige Zusammenarbeitsverhältnisse an, die geprägt sind von gegenseitigem Respekt und vom gemeinsamen Bemühen, sich den wirtschaftlichen Herausforderungen zu stellen. Das Unternehmen erwartet, dass seine Lieferanten die Grundsätze des Rieter-Lieferanten-Verhaltenskodex («Supplier Code of Conduct») beachten.

Mehr als 75% der Lieferanten haben den Rieter-Lieferanten-Verhaltenskodex unterzeichnet oder verfügen über einen eigenen, gleichwertigen Verhaltenskodex. Für 2022 ist die Aktualisierung des Lieferantenkodex geplant, der neu auch Bestimmungen zur Reduktion von CO<sub>2</sub>-Emissionen enthalten wird. Rieter wird die Einhaltung des Lieferanten-Verhaltenskodex auch durch Audits überprüfen und mit

ausgewählten Lieferanten Projekte starten, um die CO<sub>2</sub>-Emissionen von Zulieferungen sowie die Rezyklierbarkeit von zugelieferten Komponenten zu verbessern.

### Soziales und gesellschaftliches Engagement

Die Zusammenarbeit mit Personalvertretungen in der ganzen Welt ist für Rieter von zentraler Bedeutung. Auf europäischer Ebene erfolgt sie über ein internationales Gremium, national direkt mit den entsprechenden Arbeitnehmervertretungen und Gewerkschaften in den einzelnen Ländern.

Für Rieter gehört soziale Verantwortung in den Standortgemeinden und gegenüber den Mitarbeitenden zur Firmentradition. So engagiert sich Rieter beispielsweise in der Schweiz über die Johann Jacob Rieter-Stiftung in den Bereichen Kunst, Kultur, Bildung und Gemeinnütziges.

Rieter unterstützt seine Mitarbeitenden bei ihren ehrenamtlichen Engagements in Verbänden, Sozialeinrichtungen oder bei politischen Behörden. Rieter ist Mitglied in diversen Industrieverbänden und arbeitet je nach Tätigkeitsgebiet in den einzelnen Gremien aktiv mit.

## UNTERNEHMENSFÜHRUNG

### Verhaltenskodex

Als weltweit tätiges Unternehmen befolgt Rieter die Gesetze und Bestimmungen aller Länder, in denen das Unternehmen tätig ist. Handlungen und Verhaltensweisen aller Rieter-Gesellschaften sowie deren Mitarbeitenden stehen im Einklang mit der Allgemeinen Erklärung der Menschenrechte der Vereinten Nationen, den grundlegenden Konventionen der Internationalen Arbeitsorganisationen und den OECD-Leitsätzen für multinationale Unternehmen.

### Geschäftsethik

Die Geschäftsbeziehungen von Rieter zu seinen Partnern basieren auf den Grundsätzen von Ehrlichkeit und Vertrauen.

Die Sicherheit der Rieter-Produkte für Kunden und das Betriebs- und Wartungspersonal in allen Phasen des Produktzyklus ist für Rieter von grosser Bedeutung. Rieter und seine Geschäftspartner arbeiten eng zusammen, um in diesem Bereich einen hohen Standard und laufende Verbesserungen zu erreichen.

### Menschenrechte

Rieter respektiert die Menschenrechte seiner Mitarbeitenden und bietet ihnen eine professionelle, sichere und gefahrenfreie Arbeitsumgebung. Rieter verpflichtet seine Lieferanten zur Einhaltung der Menschenrechte.

Rieter lehnt jede Form von Pflicht- oder Zwangsarbeit ab und toleriert keinerlei missbräuchliche disziplinarische Massnahmen. Die Arbeitszeiten entsprechen stets dem geltenden lokalen Recht.

Rieter verpflichtet sich zur Einhaltung der grundlegenden Konventionen der Internationalen Arbeitsorganisation, der OECD-Leitsätze für multinationale Unternehmen und der Grundsätze gegen systematische Ausbeutung natürlicher Bodenschätze und Rohstoffe.



### Interessenkonflikte

Rieter verbietet jede Form von Bestechung und andere korrupte Geschäftspraktiken. Insbesondere dürfen Rieter-Mitarbeitende bzw. deren Agenten Amtspersonen oder den Vertretern von Kunden oder Lieferanten von Rieter nichts von Wert anbieten, versprechen oder geben, um sich damit einen unzulässigen Vorteil zu verschaffen. Ausserdem dürfen sie keine Geschenke oder Gefälligkeiten von solchen Personen annehmen.

### Steuern

Rieter hält sich als Unternehmen und Arbeitgeber in allen Ländern, in denen das Unternehmen tätig ist, nach Treu und Glauben an die geltenden Steuergesetze und -verpflichtungen in Bezug auf alle direkten und indirekten Steuern sowie an internationale Abkommen und Steuerrichtlinien. In Übereinstimmung mit den «Base erosion and profit shifting» (BEPS)-Aktionen der OECD erstellt Rieter den Country-by-Country-Report (CbCR) für den gesamten Rieter-Konzern und stellt ihn den Schweizer Steuerbehörden zur Verfügung. Rieter teilt den CbCR mit den zuständigen Behörden in den Ländern, die entsprechende Vereinbarungen unterzeichnet haben. Rieter erkennt an, dass alle Steuern, die das Unternehmen für Regierungen zahlt und einzieht, ein integraler Bestandteil der sozialen Verantwortung des Unternehmens sind.

### Datenschutz

Rieter nimmt den Schutz der persönlichen Daten sehr ernst. Zu personenbezogenen Daten zählen alle Informationen, die eine Identifizierung der Person ermöglichen. Die Datenschutzerklärung informiert darüber, welche personenbezogenen Daten das Unternehmen erhebt und wie es diese verwendet und schützt.

Rieter ergreift angemessene technische und organisatorische Massnahmen, um persönliche Daten vor Manipulation, Verlust oder Zugriff durch unberechtigte Dritte zu schützen. Die Massnahmen werden unter Berücksichtigung von neuen technologischen Entwicklungen fortlaufend überprüft und verbessert.

### Risikomanagement

Rieter hat ein umfassendes Risikomanagementsystem eingeführt, das auch sogenannte nicht finanzielle Risiken erfasst und bewirtschaftet. Der Prozess des Risikomanagements wird durch die Richtlinie «Rieter Risk Management System» geregelt. Diese legt die Abläufe zur Erkennung, Meldung und Handhabung von Risiken, die Kriterien für die qualitative und quantitative Risikobeurteilung sowie Grenzwerte für die Meldung festgestellter Risiken an die zuständigen Managementstufen fest. Im Rahmen dieser Risikobeurteilung werden auch Umweltrisiken evaluiert und bewertet. Aufgrund dieser Analyse konnten schon diverse Handlungsfelder und Massnahmen definiert werden. Andere Bereiche, insbesondere Beschaffung und Logistik, müssen noch weiter vertieft analysiert werden.

Mindestens einmal im Jahr werden im Rahmen eines Workshops unter der Leitung des Leiters Recht (General Counsel) die Risiken beurteilt und in einem Bericht an den Verwaltungsrat festgehalten.

Gemäss den Vorgaben des Schweizer Rechts handelt und importiert Rieter keine Mineralien oder Metalle, in denen Zinn, Tantal, Wolfram oder Gold enthalten sind. Soweit Vorprodukte bearbeitet werden, die solche Mineralien enthalten können, verlangt Rieter Bestätigungen der Lieferanten, dass diese Mineralien nicht aus Konflikt- oder Hochrisikogebieten stammen.

Rieter beschäftigt in seinen Werken keine Kinder und hat seine Lieferanten informiert, dass Kinderarbeit nicht toleriert wird. Rieter hat zum Thema Kinderarbeit eine Risikoanalyse vorgenommen. Dabei wurden unter anderem die Lieferantenstruktur sowie die Beschaffenheit der eingekauften Produkte geprüft. Die Analyse ist zum Schluss gekommen, dass das Risiko von Kinderarbeit gemäss den anwendbaren internationalen Richtlinien basierend auf dem Children Rights Atlas mit grösster Wahrscheinlichkeit ausgeschlossen werden kann. Der Children Rights Atlas ist eine Sorgfaltspflichtplattform, die von UNICEF und dem Global Child Forum betrieben wird. Sie hilft Unternehmen dabei, die tatsächlichen und potenziellen Auswirkungen ihrer Geschäftsaktivitäten auf Kinder zu beurteilen.

### Zertifikate, Awards und Ratings

Rieter wurde für das Jahr 2021 im Rahmen des MSCI ESG Ratings mit der Note A (auf einer Skala von AAA bis CCC) bewertet. Die MSCI ESG Ratings bewerten Unternehmen nach ihrer branchenspezifischen Exposition in den Bereichen Umwelt, Soziales und Unternehmensführung sowie nach ihrer Fähigkeit, mit diesen Risiken umzugehen.

Zudem bewertet die Schweizer Nachhaltigkeitsrating-Agentur Inrate die Rieter Holding AG mit der

Note B- (auf einer Skala von A bis D). Dieses Rating bestätigt, dass Rieter sich in einem langfristig nachhaltigen Geschäftsfeld bewegt und bestrebt ist, seine Nachhaltigkeitsleistung kontinuierlich zu verbessern.

Seit 2021 ist die Rieter-Aktie bzw. die ausstehende Anleihe Teil des SPI-ESG-Aktien- bzw. des SBI-ESG-Bondindex des Schweizer Aktienmarktes SIX. Die Indizes werden basierend auf Daten der unabhängigen Schweizer Nachhaltigkeits-Ratingagentur Inrate entwickelt.



Energieeffizienz ist ein  
Markenzeichen von  
Rieter-Spinnsystemen.



# UMSETZUNG DER NACHHALTIGKEITSSTRATEGIE

## ENERGIEEFFIZIENZ – WENN WENIGER MEHR IST

Energieeffizienz ist ein Markenzeichen von Rieter-Spinnsystemen. Klimawandel und steigende Energiekosten erfordern entschlossenes Handeln. Rieter richtet daher seinen Fokus verstärkt auf die Energieeffizienz und setzt für 2030 messbare Ziele.

Die Modeindustrie ist für rund 4% der weltweiten Treibhausgasemissionen verantwortlich. Ohne zusätzliche Reduktionsmassnahmen könnten diese bis ins Jahr 2030 um ein Drittel ansteigen, prognostiziert der Bericht «Fashion on Climate» (2020)<sup>1</sup>. Der Anteil der Garnherstellung an den Gesamtemissionen der Branche beträgt laut der Studie rund 8%. Damit verursacht die Garnproduktion 0.32% der globalen Treibhausgasemissionen. Verglichen mit anderen Sektoren ist diese Zahl zwar relativ klein, aber Rieter ist der festen Überzeugung, dass jeder Beitrag zur Senkung der Emissionen wichtig ist. In Zeiten steigender Energiekosten trägt Energieeffizienz darüber hinaus zur Wettbewerbsfähigkeit der Spinnereien bei.

### Energieeffizienz im Fokus

Rieter-Ingenieure legen bei der Entwicklung neuer Maschinen schon seit Jahrzehnten grossen Wert auf Energieeffizienz. Das betrifft alle für den Spinnprozess relevanten Maschinen.

Das grösste Potenzial für Energieeinsparungen liegt jedoch im Endspinnprozess. Die Ring-, Kompakt-, Rotor- oder Luftspinnmaschinen verbrauchen rund 60% bis 80% der für die Garnherstellung notwendigen Energie. Je feiner das Garn, desto höher die Motordrehzahl und damit der Energieverbrauch. Das trifft vor allem auf die Ring- und Kompaktspinnmaschinen zu, die für feinere Garne zum Einsatz kommen. Das Luftspinnen benötigt elektrische sowie Druckluftenergie. Insbesondere dank der herausragenden Garneigenschaften wie der geringen Haarigkeit lassen sich mit diesem Spinnverfahren hochwertige Produkte herstellen. Die Rotorspinnmaschine hingegen wird

eher für gröbere Garne verwendet, aus denen zum Beispiel Arbeitsbekleidung hergestellt wird. Sie steht im Vergleich zu den anderen drei Spinntechnologien für den geringsten Energiebedarf pro Kilogramm Garn. Seit dem Jahr 2000 hat Rieter den Energieverbrauch für die Produktion von 100 kg Viskosegarn der Feinheit Ne 30 im Vergleich zu heute deutlich gesenkt: um 37% beim Ringspinnsystem und um 54% beim Rotorspinnsystem. Beim Luftspinnverfahren gelang es Rieter seit 2008, den Energieverbrauch um 69% zu senken.

Damit nicht genug. Der Verbrauch der Ring- und Luftspinnsysteme soll im Vergleich zu 2021 bis 2025 um weitere 15% bzw. 16% und bis 2030 um 22% reduziert werden. Das soll insbesondere durch energiesparende Technologien und Weiterentwicklungen aller im Prozess vorhandenen Maschinen erfolgen. Der Energieverbrauch des vergleichsweise hocheffizienten Rotorspinnsystems soll bis 2025 um 2% und bis 2030 um weitere 5% gesenkt werden.

### Luftspinnmaschine J 26 – gezielte Innovation für mehr Effizienz

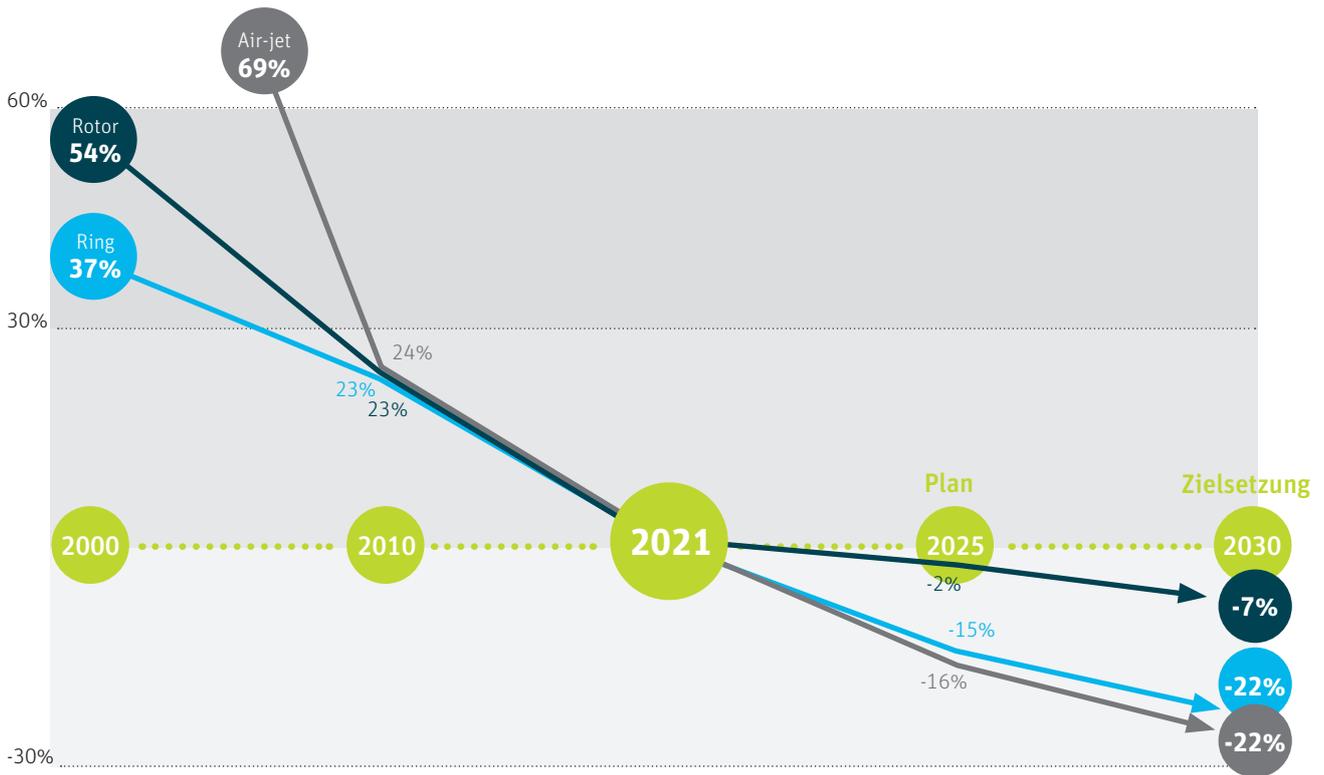
Das Luftspinnen ist eine noch relativ junge Technologie. Ihre hohe Produktivität und die einzigartigen Eigenschaften der Garne werden zu ihrem starken Wachstum in den nächsten Jahren beitragen. Neben der elektrischen Energie für die Antriebe und das Absaugsystem benötigt die Luftspinnmaschine Druckluft für die Drehungserteilung während der Garnbildung. Bei der Rieter-Luftspinnmaschine J 26 wurde das Design des Hauptventilators optimiert, und die Anzahl Spinnstellen wurde von 120 auf 200 erhöht. Als Folge davon benötigt sie pro Spinnereinheit rund 15% weniger Energie als ihr Vorgängermodell.

<sup>1</sup> McKinsey and Global Fashion Agenda. (2020). Fashion on Climate. [www.mckinsey.com/industries/retail/our-insights/fashion-on-climate](http://www.mckinsey.com/industries/retail/our-insights/fashion-on-climate)

**Karde C 80 – effizient durch und durch**

Die Karde ist ein fester Bestandteil in jedem Spinn-system. Sie löst Faserflocken zu Einzelfasern auf und parallelisiert diese. Ihr Anteil am Energieverbrauch des Spinnprozesses beträgt bis zu 15%. Die aktuelle Karde C 80 ist zentral für die Erreichung der Effizienz-ziele bis 2025.

Sie benötigt halb so viel Energie als das Kardenmodell C 51 aus dem Jahr 2000. Dabei produziert die C 80 30% mehr Faserband als ihr direktes Vorgängermodell. Damit benötigt eine heutige Spinnerei bei gleicher Produktion weniger Karden. Das senkt den Energieverbrauch und damit auch die Produktionskosten.



**Energieeffizienz der Spinnsysteme**



## KREISLAUF SCHLIESSEN MIT SPITZENTECHNOLOGIE



Bekleidung wird hergestellt, benutzt und schliesslich entsorgt. Dieses lineare «Take-make-waste»-Modell der Textilindustrie hat weitreichende Folgen. Weniger als 1% der Kleidungsstücke werden in einem geschlossenen Kreislaufsystem recycelt. Nur diese Menge wird nach der Nutzungsphase zu gleichwertigen Produkten verarbeitet oder für die Herstellung anderer Produkte verwendet. Die Ellen MacArthur Foundation, ein führender Think-Tank auf diesem Gebiet, schätzt, dass bei gleichbleibender Tendenz bis 2050 jährlich über 150 Millionen Tonnen Kleidung weggeworfen oder verbrannt werden<sup>1</sup>.

In einer «Kreislaufwirtschaft» werden laut der Ellen MacArthur Foundation Materialien beliebig oft recycelt, Abfall und Umweltverschmutzung vermieden, und die Natur regeneriert<sup>2</sup>. Der Rieter-Konzern entwi-

ckelt Recyclingtechnologien und Know-how weiter, um die Textilindustrie auf diesem Weg zu unterstützen.

### Wert von Rohstoffen erhalten

Das gebräuchlichste Verfahren bei der Wiederverwertung von Textilien ist mechanisches Recycling. Es wird schon seit Jahrzehnten eingesetzt. Dabei werden Textilien in kleinere Teile und schliesslich in Fasern zerlegt, bevor sie zu neuen Garnen gesponnen werden. Bei diesem Verfahren entsteht ein hoher Kurzfaserteil. Die Herausforderung besteht darin, trotz des hohen Kurzfaserteils die Anforderungen an die Garnqualität zu erfüllen.

Rieter hat die Rotorspinnentechnologie ständig weiterentwickelt und optimiert. Diese ist von ihrer Funktionsweise her gut für Anwendungen geeignet, in denen

<sup>1</sup> Ellen MacArthur Foundation. A new Textiles Economy (2017). [emf.thirdlight.com/link/2axvc7eob8zx-za4ule/@/preview/1](https://emf.thirdlight.com/link/2axvc7eob8zx-za4ule/@/preview/1)

<sup>2</sup> Ellen MacArthur Foundation (2022). [ellenmacarthurfoundation.org/topics/circular-economy-introduction](https://ellenmacarthurfoundation.org/topics/circular-economy-introduction)

Materialien mit kurzen Fasern zum Einsatz kommen. Beispielsweise verarbeitet ein Rieter-Kunde für sein Rotorgarn eine Mischung aus 90% recycelter Baumwolle aus Textilabfällen und 10% Polyester. Dafür verwendet er die Rieter-Karde C 80, die sich für diese Art von Material besonders eignet.

Ring- und Kompaktspinnen sind die weltweit dominierenden Spinntechnologien für Standardgarne mit einem sehr breiten Anwendungsspektrum. Kurze Fasern stellen für diese Technologien eine Herausforderung dar, weil sie die Qualität beeinträchtigen. Das Ziel von Rieter ist es, auch für Ring- oder Kompaktgarn aus Recyclingmaterial eine gute Qualität zu erreichen.

Um Spinnereien ein Hilfsmittel zur Verarbeitung von Recyclingfasern an die Hand zu geben, hat Rieter ein Recycling-Klassifizierungssystem eingeführt, das auf dem Markt verfügbar ist. Die Einstufung nach diesem

System erleichtert es Spinnereien, ihre Produktionsziele je nach verwendetem Fasermaterial realistisch einzuschätzen. Kurzfaserteil, mittlere Faserlänge und 5% Langfasern stellen nach dem Reissvorgang wichtige Parameter dar. Aus ihnen lassen sich das am besten geeignete Verfahren, die erzielbare Garnleichmässigkeit und der mögliche Feinheitsgrad ablesen.

#### Nachhaltige oder rezyklierte Fasern

Eine Alternative zum mechanischen Recycling ist die Verarbeitung von Garnen, die auf chemisch nachhaltige Weise hergestellt oder recycelt wurden. Die Nachfrage nach solchen Garnen wird in den nächsten Jahren stark ansteigen. Der Rieter-Konzern bietet Kunden Unterstützung bei der Entwicklung neuer Garne auf dieser Basis an.



Ein Kunde verwendete für sein Rotorgarn eine Mischung aus 90% recycelter Baumwolle. Für solche Anwendungen ist die Karde C 80 besonders geeignet.



Rieter hilft dem finnischen Unternehmen Spinnova bei der Entwicklung einer Textilfaser auf Holzbasis, deren Produktion keine schädlichen Chemikalien benötigt, 99% weniger Wasser verbraucht und 72% weniger CO<sub>2</sub>-Emissionen verursacht als herkömmliche Baumwolle. Spinnova baut eine eigene Forschungs- und Entwicklungsspinnerei mit Rieter-Maschinen auf, die Ende 2022 installiert sein wird.

Auch das US-amerikanische Spezialchemieunternehmen Eastman erhielt Unterstützung von Rieter bei der Entwicklung einer neuen Stapelfaser, die in Textilanwendungen eingesetzt werden soll. Die Faser namens Naia wird aus Zellstoff produziert, der aus nachhaltig bewirtschafteten Kiefern- und Eukalyptuswäldern stammt. Sie wird in einem geschlossenen Kreislaufverfahren hergestellt, in dem Lösungsmittel zur erneuten Nutzung zurück ins System geführt werden. Dabei werden keine gefährlichen Chemikalien verwendet. Das Herstellungsverfahren zeichnet sich durch einen geringen CO<sub>2</sub>- und Wasserfußabdruck vom Baum bis zur Faser aus. In Kombination mit der zertifizierten biologischen Abbaubarkeit ergibt dies eine nachhaltige Lösung für die Garnproduktion.

#### **Gemeinsam für die Kreislaufwirtschaft**

Rieter beteiligt sich am Forschungsprojekt «Tex-circle» von Innosuisse, der schweizerischen Agentur für Innovationsförderung. Geleitet von der Hochschule Luzern untersucht und entwickelt das Forschungsteam Möglichkeiten für eine textile Kreislaufwirtschaft. Rieter und fünf weitere Schweizer Unternehmen arbeiten gemeinsam an einer geschlossenen Wertschöpfungskette, aus der hochwertige und marktfähige Produktprototypen hervorgehen sollen.

Die Umstellung der textilen Wertschöpfung nach den Prinzipien der Kreislaufwirtschaft hat begonnen. Rieter wird den Prozess der Umstellung als Technologieführer massgeblich mitgestalten.

Recycling bei Rieter: [www.rieter.com/products/system-applications/recycling-spinning-system](http://www.rieter.com/products/system-applications/recycling-spinning-system)

## ENERGIEEFFIZIENTE UND ÖKOLOGISCHE PRODUKTIONSPROZESSE

Rieter erzielte im Jahr 2021 messbare Fortschritte bei den Umweltzielen bezüglich des Rieter-Geschäftssystems. Der Konzern hat den Ausbau von Photovoltaikanlagen an den unternehmenseigenen Standorten vorangetrieben. Das Unternehmen plant, bis 2030 vollumfänglich auf erneuerbare Energiequellen umzusteigen.

### Gezielte Investitionen ebnen den Weg zum Ziel

Rieter investiert gezielt in erneuerbare Energien und in die Verbesserung der Energieeffizienz. Im Jahr 2021 rückten die Ziele, die sich das Unternehmen gesteckt hat, näher. Jeweils pro CHF 1 000 Umsatz betrug der Energieverbrauch 0.12 MWh und der Ausstoss von Treibhausgasen 0.049 kg. Die entsprechenden Ziele für 2025 betragen < 0.10 MWh respektive 0.045 kg. Mit 0.255 m<sup>3</sup> pro CHF 1 000 Umsatz unterschritt

Rieter beim Wasserverbrauch das selbst gesetzte Ziel von 0.275 m<sup>3</sup>. Auch der Schwefeldioxidausstoss fiel geringer aus als die Zielvorgabe: 0.0097 kg statt 0.010 kg pro CHF 1 000 Umsatz. Die Abfallmenge jedoch stieg an. Sie überschritt mit dem Wert von 12.65 kg das angestrebte Ziel von weniger als 10 kg pro CHF 1 000 Umsatz.

### Ausbau Photovoltaikanlagen

Im Jahr 2021 bezog das Unternehmen an den Standorten in Wing (Indien) und Winterthur und Pfäffikon (Schweiz) gesamthaft 2 036 MWh aus insgesamt sechs Photovoltaikanlagen (PVA). In Indien bezieht das Unternehmen seit 2019 rund 10% der benötigten Strommenge aus Solarstrom. Dadurch verringerte sich der CO<sub>2</sub>-Ausstoss im Berichtsjahr um rund



Rieter investiert gezielt in erneuerbare Energien und in die Verbesserung der Energieeffizienz.



Systeme zur Wärmerückgewinnung verringern den Gasverbrauch.

1 400 Tonnen. Am Standort Winterthur steigerte das Unternehmen den Bezug von nachhaltigem Strom um 21% auf 1 127 MWh, die CO<sub>2</sub>-Emissionen fielen um knapp 25%. In Pfäffikon bezog Bräcker 33 MWh eigenen Solarstrom, was 5% des Gesamtverbrauchs des Standorts entspricht.

Weitere PVA mit einer Jahreskapazität von 4 200 MWh ab 2022 werden in China, der Tschechischen Republik und der Schweiz installiert. Der Startschuss erfolgte 2021. Die Solarkapazität wird damit bis 2023 auf 7 326 MWh erhöht. Im Jahr 2021 erfolgte zudem die Grundsteinlegung des Rieter CAMPUS, der ab 2024 bezugsbereit sein wird. Die drei PVA auf diesem Gebäude werden mit jährlich zirka 200 MWh Solarstrom 5% des Standortbedarfs abdecken.

### Erhöhung der Energieeffizienz

Energieeffizienz wird auch bei Rieter selbst grossgeschrieben. Deshalb ersetzt der Konzern Heizungs- und Belüftungsanlagen durch energieeffiziente und umweltfreundliche Systeme. Dabei spielen Systeme zur Wärmerückgewinnung aus Produktionswärme eine immer grössere Rolle.

Am Standort Suessen (Deutschland) sind vier Wärmerückgewinnungssysteme mit einem integrierten System für die Nebelabscheidung in Betrieb. Gesamthaft reduzierten sie den Gasverbrauch um rund 1.3 MWh. Das System der Nebelabsplattung verbessert auch die Luftqualität. Es verhindert die Emulsion von wassermischbaren Aerosolen, die bei der spanabhebenden Bearbeitung und bei der spanlosen Umformung von Metallen aus Kühlschmierstoffen freigesetzt werden. Das Arbeitsklima für die Mitarbeitenden wird erheblich verbessert und die Umweltbelastung verringert.

### Energieaudits

Das Unternehmen führt derzeit an allen Produktionsstandorten Energieaudits mit der Unterstützung von anerkannten Energieberatungsunternehmen durch. Die Resultate werden per Ende 2022 vorliegen. Eine Kombination aus Verhaltensänderungen – wie Stromverbraucher ausschalten, wenn sie nicht benötigt werden – und führender Technologie zur Reduzierung des Energieverbrauchs wird die Effizienz weiter erhöhen.

Rieter verzichtete im Jahr 2021 vollständig auf den direkten Verbrauch von Kohle und kohlehaltigen Produkten. Der Konzern hat zudem den Anteil des Bezugs von aus Kohle erzeugtem Strom durch den vermehrten Einsatz von Photovoltaikanlagen und die Auswahl der Stromlieferanten und deren Strommix verringert.

### Elektroautos

Immer mehr Rieter-Mitarbeitende können ihre Elektrofahrzeuge am Arbeitsplatz aufladen. Am Standort Winterthur sind seit 2019 zehn Ladestationen in Betrieb. An acht Standorten in Brasilien, China, Tschechien, Deutschland und der Schweiz kamen im Jahr 2021 zusätzliche Ladestationen hinzu. Weitere Stationen sind in Planung.

## SOZIALE ZIELE

### Im Zeichen einer schnellen Markterholung und einer strategisch wichtigen Akquisition

Die Mitarbeitenden waren im Jahr 2021 aufgrund der schnellen Markterholung, der Engpässe in den Lieferketten und der anhaltenden Pandemie besonders stark gefordert. Hinzu kam im zweiten Halbjahr die Übernahme der drei Geschäfte von Saurer. Die Rieter-Belegschaft vergrösserte sich mit der Übernahme der Komponentengeschäfte Accotex und Temco per 1. Dezember 2021 und der Übernahme des automatischen Spulgeschäfts per 1. April 2022 um rund 800 Mitarbeitende.

Gerade in diesem anspruchsvollen Marktumfeld standen Gesundheit und Sicherheit der Mitarbeitenden immer an erster Stelle. So wurden weltweit alle behördlichen COVID-19-Massnahmen schnell und

konsequent umgesetzt. Gleichzeitig wurden umfangreiche innerbetriebliche Hygienekonzepte entwickelt und realisiert sowie eigene Testkapazitäten aufgebaut.

In der ersten Jahreshälfte 2021 wurde eine Mitarbeiterbefragung zu den Themen Zusammenarbeit und Qualität durchgeführt. Insgesamt haben 60% aller Mitarbeitenden weltweit an dieser Befragung teilgenommen. Aus den Resultaten wurden Schwerpunktziele zum Aufbau von Führungskompetenz, zur Förderung der interkulturellen Zusammenarbeit und zur Qualitätsverbesserung abgeleitet.



Das «Rieter Interns»-Programm gibt Hochschulabsolventinnen und -absolventen die Möglichkeit, Rieter als Arbeitgeber kennenlernen.



Der «Performance Management Process» unterstützt eine professionelle Personalentwicklung.

### Gleichstellung von Mann und Frau

Die Schweiz hat am 1. Juli 2020 die Revision ihres Gleichstellungsgesetzes in Kraft gesetzt. Die daraus resultierende betriebsinterne Lohngleichheitsanalyse bei den drei Rieter-Gesellschaften Graf + Cie AG, Maschinenfabrik Rieter AG und SSM Schärer Schweiter Mettler AG kam zu dem Ergebnis, dass Frauen und Männer bei Rieter den gleichen Lohn für gleichwertige Arbeit erhalten. Grundsätzlich wird in allen Rieter-Gesellschaften die Vergütung der Mitarbeitenden auf die jeweilige Position und deren Anforderungen ausgerichtet.

### Führung und Mitarbeiterförderung

Der Konzern ist bestrebt, einen hohen Prozentsatz der Führungspositionen mit Mitarbeitenden aus den eigenen Reihen zu besetzen. Der «Performance Management Process» unterstützt eine professionelle Personalentwicklung. Im Geschäftsjahr 2021 wurde dieser Prozess an allen Standorten weltweit durchgeführt. Ein intensiver Bottom-up-Prozess über die globale Managementstruktur identifizierte interne Potenzialträgerinnen und -träger und ermöglicht deren gezielte Weiterentwicklung.

Das Nachwuchsprogramm «Rieter Interns» bietet Hochschulabsolventinnen und -absolventen die Möglichkeit, Rieter als Arbeitgeber kennenzulernen und ihr Wissen aus dem Studium praktisch anzuwenden. Nach erfolgreicher Einführung im Vorjahr am Standort in Winterthur wurde das Programm schrittweise international ausgerollt.

Am jährlich durchgeführten Leadership-Programm nahmen Führungskräfte aus China, Deutschland, Indien, aus den Niederlanden und der Schweiz teil. Digitale Lernangebote und praktische Übungen unterstützten die Teilnehmenden bei der Entwicklung ihres individuellen Führungsstils. Der Erfahrungsaustausch mit den anderen Teilnehmenden und Diskussionen mit Spezialisten sind integrale Bestandteile des Programms.

Für neue Mitarbeitende organisiert Rieter Einführungsprogramme. Auf Managementstufe gibt es seit 2021 quartalsweise ein solches Programm auf virtueller Basis. In fünf halbtägigen Online-Veranstaltungen vermittelt das Onboarding grundlegende Informationen über Rieter. Dies umfasst die Unternehmenskultur, die Geschäftsbereiche und -strategien, die Textiltechnologie, Kundeninformationen und relevante Zukunftsthemen.



Die Pandemie traf Indien besonders hart. Rieter beteiligte sich an schweizerisch-indischen Hilfsaktionen.

### Soziales Engagement in Indien

Indien war besonders stark von der Pandemie betroffen, vor allem im Frühjahr 2021. Die lokalen Teams konzentrierten sich auf den Schutz der Mitarbeitenden und die Aufrechterhaltung des Geschäftsbetriebs.

Die schweizerisch-indische Handelskammer, die Schweizer Botschaft und der Swiss Business Hub India organisierten eine medizinische Hilfsaktion im Wert von rund 7 Mio. CHF. Rieter Indien beteiligte sich mit der Spende von 250 Powered Air Purifying Respirators (PAPR) und 5 000 Testkits für Spitäler im Bundesstaat Maharashtra.

Weitere COVID-19-Hilfsprojekte wurden im Rahmen des 2018 gestarteten sozialen Engagements von Rieter Indien durchgeführt. Die Projekte wurden vom Corporate Social Responsibility Committee ausgewählt und umfassten im Umkreis des Standortes Wing im indischen Bundesstaat Maharashtra:

- Sicherheitsmaterialien für COVID-Pflegezentren,
- Zuschüsse für die Entwicklung und den Betrieb eines COVID-Krankenhauses,
- eine Spende von Beatmungsgeräten für Krankenhäuser.

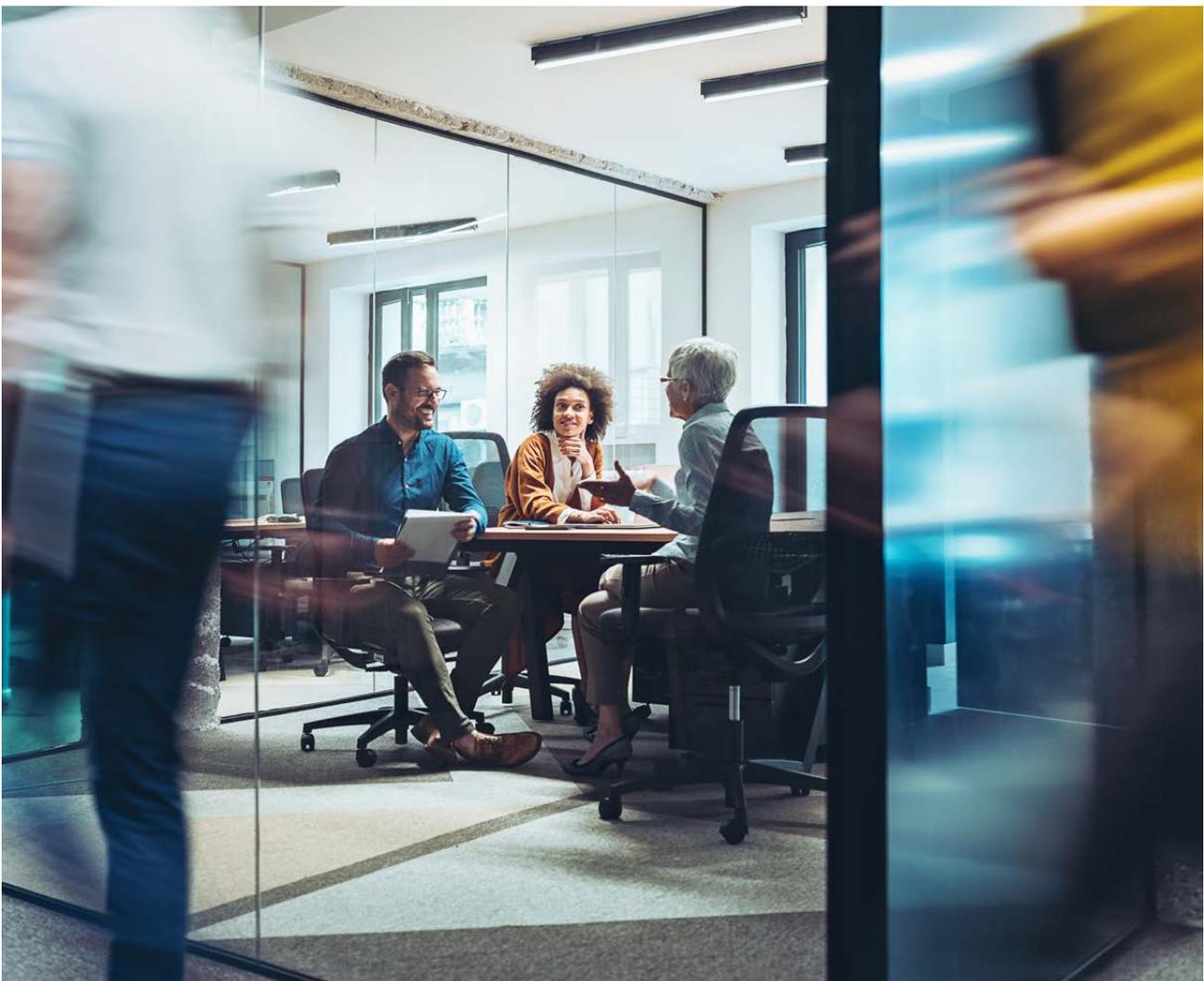
Darüber hinaus unterstützte Rieter Indien die Renovierung des Tahsil Health Care Center und spendete Möbel für ein Frauenhaus.

## UNTERNEHMENSFÜHRUNG

### Code of Conduct

Der Code of Conduct (Verhaltenskodex) ist ein Bestandteil des Arbeitsvertrags jedes Mitarbeitenden und ist in den einzelnen Geschäftseinheiten Bestandteil des Einarbeitungsprogramms. Zusätzlich wurden im Jahr 2021 auch Schulungen in Form

eines E-Learning-Programms für Mitglieder des Managements zentral durchgeführt. Im Rahmen der internen Revision und durch zusätzliche Audits wird die Einhaltung des Code of Conduct regelmässig überprüft.



# NACHHALTIGKEITSZIELE 2025

Rieter ist sich seiner Verantwortung gegenüber seinen Mitarbeitenden, der Umwelt und der Gesellschaft bewusst. Das Unternehmen hat sich für das Jahr 2025 in Bezug auf Umwelt und Mitarbeitende spezifische Ziele gesetzt.

Energieverbrauch .....



Treibhausgasemissionen .....



Versauerung .....



Wasserverbrauch .....



Abfall und Recycling .....



Planet

CO<sub>2</sub>

Kreislaufwirtschaft

Die Daten für die Messung der Ziele werden in der SEED-Datenbank (Social, Environmental, Economic Data) erfasst. Sie bilden die Grundlage für die Eckdaten zu Umwelt, Soziales und Unternehmensführung. Der Fortschritt wird jährlich überprüft und ausgewertet.



# Menschen

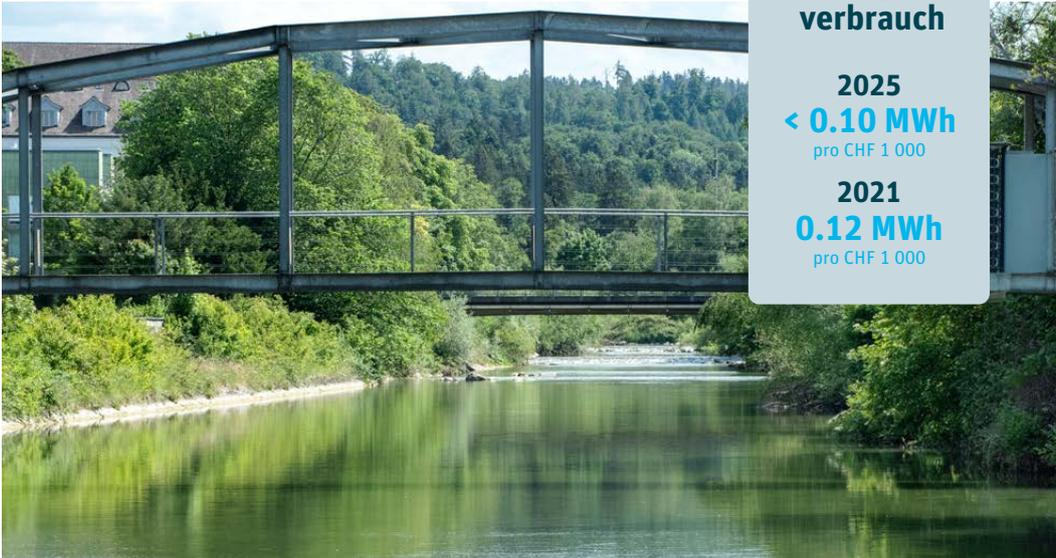
Mitarbeitende

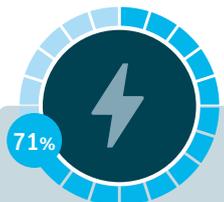
Zulieferer

Soziales Engagement

Unternehmensführung

## ERHÖHUNG DER ENERGIEEFFIZIENZ





**Energieverbrauch**

**2025**  
**< 0.10 MWh**  
pro CHF 1 000

**2021**  
**0.12 MWh**  
pro CHF 1 000

Rieter treibt den vollständigen Umstieg auf erneuerbare Energien bis 2030 voran.

Der Energieverbrauch ist ein wichtiger Kennwert für Rieter. Das Unternehmen setzt für die Energiegewinnung bis 2030 vollständig auf erneuerbare Quellen. Gleichzeitig wird die Energieeffizienz durch den Einsatz von Heizungs- und Belüftungsanlagen mit umweltfreundlichen Systemen laufend verbessert. Im Jahr 2021 fielen 90% des Energieverbrauchs noch auf die Hauptenergieträger Elektrizität und Gas.

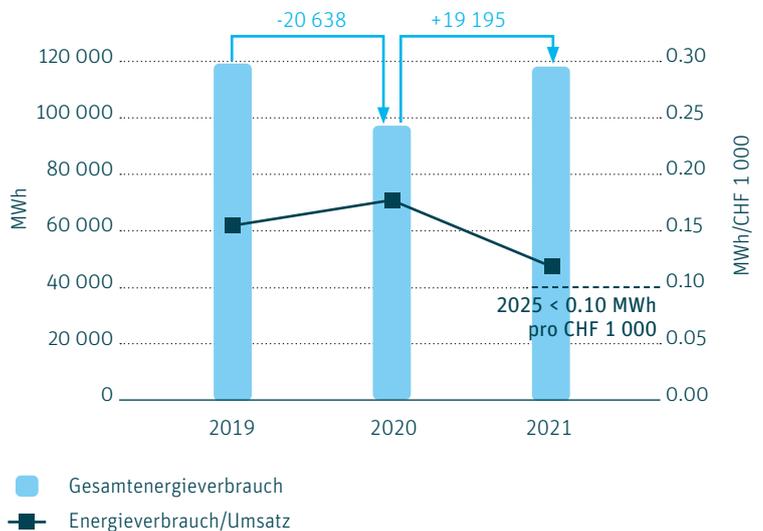
Die Nutzung von erneuerbarer Energie erhöhte sich gegenüber dem Vorjahreswert um ungefähr 25% und beläuft sich nun gesamthaft auf rund 5%. Die Steigerung erfolgte primär durch die Einspeisung von Strom aus Photovoltaikanlagen (PVA) am Produktionsstandort Wing in Indien sowie in Winterthur und Pfäffikon in der Schweiz. Gesamthaft war per Ende 2021 eine Solarenergiekapazität in Höhe von 3 070 MWh installiert. Auch der Umstieg auf Heizungssysteme mit Holzpellets am Standort Wädenswil hat den Energiemix verbessert.

Im Berichtsjahr reduzierte Rieter den Gesamtenergieverbrauch auf 0.12 MWh pro CHF 1 000 Umsatz. In absoluten Zahlen stieg zwar im Jahr 2021 der Energieverbrauch um 19 195 MWh auf 116 418 MWh, was einem Plus von gut 19% entspricht. Der Umsatz stieg jedoch mit 69% ungleich

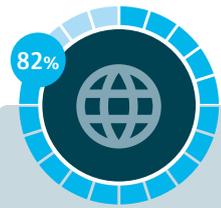
stärker. Diese positive Entwicklung belegt die Wirksamkeit der getroffenen Massnahmen zur Reduktion des relativen Energieverbrauchs. Das Ziel für 2025 beträgt 0.10 MWh pro CHF 1 000 Umsatz.

### Energieverbrauch

Effizienzmassnahmen zeigen Wirkung.



## TREIBHAUSGASEMISSIONEN



### Treibhausgasemissionen

**2025**  
**< 0.045 kg**  
 pro CHF 1 000

**2021**  
**0.049 kg**  
 pro CHF 1 000

Erneuerbare Energien machen rund 5% des Gesamtenergieverbrauchs aus.

CO<sub>2</sub>-Emissionen sind eine wichtige Messgröße für den Klimawandel. Die chemische Verbindung von Kohlenstoff und Sauerstoff zu Kohlendioxid gehört zu den Treibhausgasen, die zur Klimaerwärmung beitragen. Seit der Industrialisierung stieg der Anteil

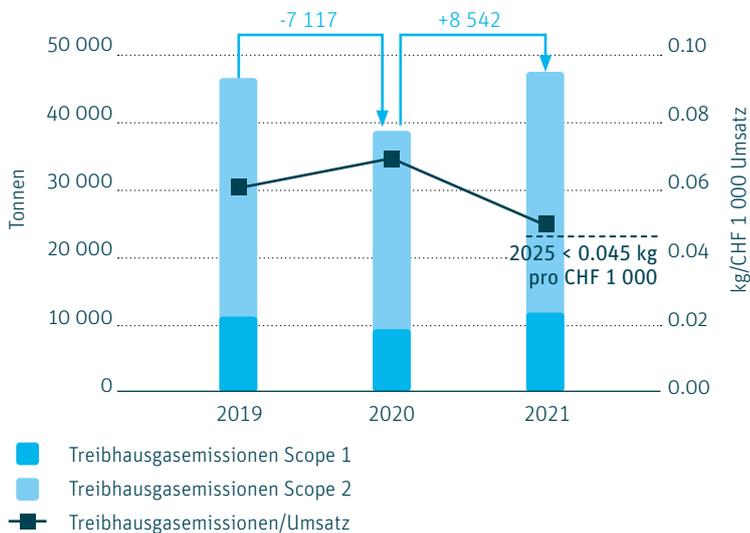
an Kohlendioxid in der Erdatmosphäre stark an, mit weitreichenden Folgen für Mensch und Umwelt.

Die Treibhausgasemissionen bei Rieter entstehen mehrheitlich durch die Verbrennung fossiler Energieträger und die Nutzung von Strom als Energiequelle. Rieter ermittelt den CO<sub>2</sub>-Fussabdruck auf der Grundlage der Geltungsbereiche Scope 1 und Scope 2 des Greenhouse-Gas(GHG)-Protokolls<sup>1</sup>. Dabei bezieht sich Scope 1 auf Treibhausgasemissionen, die Rieter aufgrund der Nutzung von fossilen Brennstoffen im eigenen Unternehmen direkt freisetzt. Scope 2 hingegen misst indirekte Emissionen, die Rieter zwar verbraucht, aber beim Stromlieferanten einkauft.

Die Nutzung erneuerbarer Energie und der sorgsame Umgang mit der Ressource Energie im Jahr 2021 senkten den CO<sub>2</sub>-Ausstoss auf 0.049 kg pro CHF 1 000 Umsatz. Damit ist das für 2025 gesteckte Ziel von 0.045 kg pro CHF 1 000 Umsatz schon fast erreicht. Die Treibhausgasemissionen stiegen gesamthaft um 8 542 Tonnen auf 47 822 Tonnen. Im Vergleich zum Jahr 2019 vor der Pandemie verblieben die Emissionen im Berichtsjahr trotz des um 28% höheren Umsatzes auf gleichem Niveau.

### Treibhausgasemissionen

Wesentliche Verbesserung des CO<sub>2</sub>-Fussabdrucks.



<sup>1</sup> <https://ghgprotocol.org/>

## VERSAUERUNG (SO<sub>x</sub>-EMISSIONEN)



### Versauerung

**2025**  
**< 0.010 kg**  
 pro CHF 1 000

**2021**  
**0.0097 kg**  
 pro CHF 1 000



Rieter verringert das Versauerungspotenzial durch Luftreinigungsgeräte und -filter an allen Standorten.

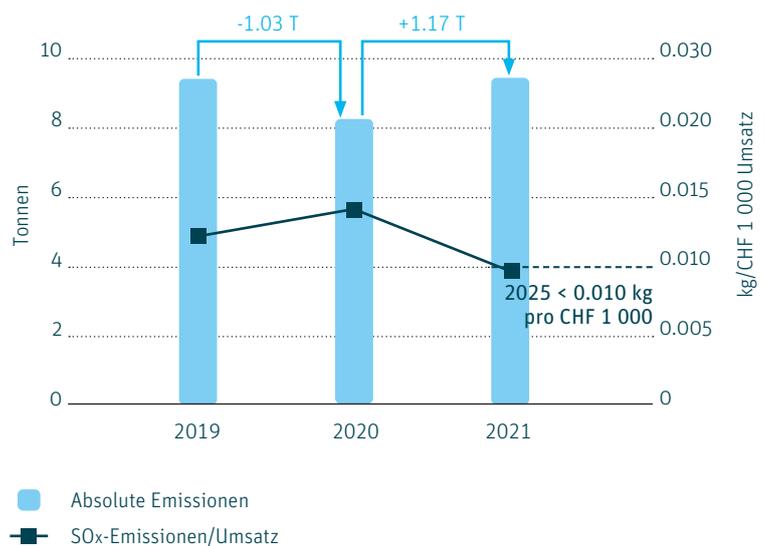
Das Versauerungspotenzial beschreibt die Summe aller Gase aus dem Herstellungsprozess, die in Verbindung mit Wasser zur Versauerung von Gewässern und Böden beitragen können. Hier treffen Luftverschmutzung und Wasser aufeinander und erzeugen sogenannten sauren Regen, der die Umwelt schädigt. Gemessen wird der Ausstoss in SO<sub>x</sub>- oder Schwefeldioxid-Äquivalenten.

Das Unternehmen setzt an allen Standorten Messgeräte ein, um den Ausstoss dieser Gase zu überwachen, und verringert das Versauerungspotenzial durch Luftreinigungsgeräte und -filter.

Für die SO<sub>x</sub>-Emissionen ist das Ziel 2025 von 0.010 kg pro CHF 1 000 mit 0.0097 kg pro CHF 1 000 Umsatz übertroffen worden. Rieter erhöhte zwar die absoluten SO<sub>x</sub>-Emissionen 2021 gegenüber dem Vorjahr um rund 1 Tonne auf 9.42 Tonnen. Dieser Wert entspricht bei einem deutlich höheren Umsatz des Berichtsjahres 2021 etwa der Grössenordnung des Jahres 2019.

### Versauerung

SO<sub>x</sub>-Emissionen übertreffen Zielsetzung 2025 deutlich.



## WASSERVERBRAUCH



### Wasser- verbrauch

**2025**  
**< 0.275 m<sup>3</sup>**  
pro CHF 1 000

**2021**  
**0.255 m<sup>3</sup>**  
pro CHF 1 000

Rieter setzt ein besonderes Augenmerk auf den sorgsam Umgang mit Wasser.

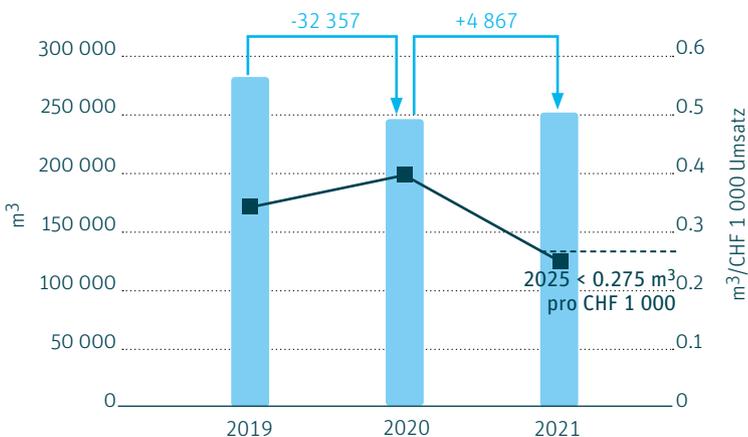
Wasser ist eine knappe Ressource. Der Klimawandel verschärft die Knappheit in vielen Regionen weiter. Deshalb setzt das Unternehmen ein besonderes Augenmerk auf den sorgsam Umgang mit diesem kostbaren Gut. Der Wasserverbrauch wird an allen Standorten auf das absolute Minimum reduziert.

Rund 67% des verwendeten Wassers stammte im Berichtsjahr aus der kommunalen Wasserversorgung. Die restlichen 33% entfallen auf Grundwasser. Rieter braucht Wasser insbesondere für die Produktionsmaschinen und -anlagen.

Im Jahr 2021 haben die Rieter-Standorte die Zielsetzung für das Jahr 2025 bereits übererfüllt. Der entsprechende Zielwert beträgt 0.275 m<sup>3</sup> pro CHF 1 000 Umsatz, erreicht wurden im Berichtsjahr 0.255 m<sup>3</sup> pro CHF 1 000 Umsatz. In absoluten Zahlen stieg der Wasserverbrauch um 4 867 m<sup>3</sup>. Da der Umsatz prozentual jedoch stärker stieg, bedeutet das im Verhältnis eine erhebliche Verbesserung. Im Vergleich der Verbrauchswerte pro Mitarbeitenden erreichte Rieter gegenüber 2020 eine Reduzierung um 7% auf 62 m<sup>3</sup>.

### Wasserverbrauch

Sorgsamer Umgang mit Wasser.



- Gesamtwasserverbrauch
- Wasserverbrauch/Umsatz

## ABFALL UND RECYCLING



### Abfall und Recycling

**2025**  
**< 10 kg**  
 pro CHF 1 000

**2021**  
**12.65 kg**  
 pro CHF 1 000

Die Recyclingquote stieg dank eines neuen Entsorgungskonzepts von 80% auf 90%.

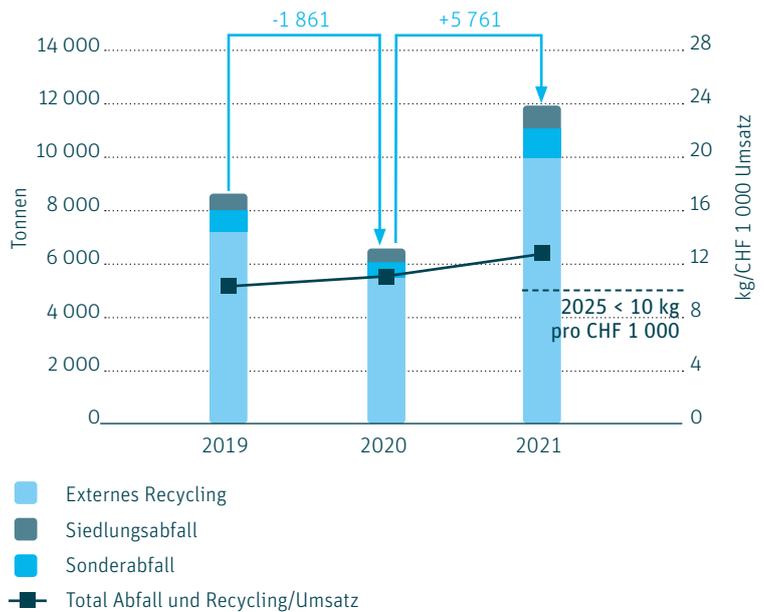
Die Textilindustrie ist rohstoffintensiv, deshalb achtet Rieter an allen Produktionsstandorten auf einen schonenden Umgang mit Ressourcen. Dabei steht die Kreislaufwirtschaft im Zentrum. Rohstoffe sollen dadurch im Wertschöpfungsprozess mehrfach zum Einsatz kommen.

Abfall entsteht insbesondere bei der Herstellung von Maschinen und Komponenten. Die an den Rieter-Standorten erzeugte Abfallmenge stieg im Berichtsjahr aufgrund des erhöhten Umsatzes um 5 761 Tonnen auf 12 262 Tonnen.

Der Konzern hat ein neues Entsorgungskonzept eingeführt und Sammelstellen für die Mülltrennung geschaffen. Die Recyclingquote stieg von 80% auf 90%. Der Siedlungs- und Sonderabfall erhöhte sich um vergleichsweise geringe 13% auf 1 315 Tonnen.

### Abfall und Recycling

Die Recyclingquote wurde erhöht.



## FLUKTUATIONSRATE IN PROZENT DER BELEGSCHAFT



Die Kapazitäten wurden im Jahr 2021 an zahlreichen Produktionsstandorten hochgefahren.

Als weltweit tätiger Konzern bietet Rieter eine grosse Vielfalt an attraktiven Positionen mit Entwicklungspotenzial – und dies in einem multikulturellen Arbeitsumfeld rund um den Globus.

Aufgrund der raschen Markterholung im Jahr 2021 wurden an den Produktionsstandorten von Rieter zusätzliche Mitarbeitende eingestellt. Die Anzahl Vollzeitstellen (Full-Time Equivalent, ohne temporär Angestellte) stieg von 4 416 auf 4 907, die Anzahl temporär Angestellter von 136 auf 846.

Bezogen auf die gesamte Zahl der Mitarbeitenden sank die Fluktuationsrate das zweite Jahr in Folge auf rund 11% (2020: 12%). Sie entwickelte sich nach Region sehr unterschiedlich.

Die Altersverteilung der Rieter-Belegschaft zeigte sich gegenüber dem Vorjahr nahezu unverändert. Mit je 31% umfassten die Altersgruppen von 30 bis 39 Jahren und von 40 bis 49 Jahren die meisten Mitarbeitenden.

## FRAUEN IN MANAGEMENT-POSITIONEN



Eine Lohnanalyse ergab, dass Frauen und Männer in der Schweiz einen gleichwertigen Lohn für gleichwertige Arbeit erhalten.

Das Engagement von Rieter zur Gleichstellung der Geschlechter geht weit über gesetzliche Anforderungen hinaus. Vielfalt wird als Bereicherung verstanden und gilt als Quelle von Innovation und Inspiration.

Eine in der Schweiz durchgeführte Lohnanalyse ergab, dass Frauen und Männer bei Rieter einen gleichwertigen Lohn für die gleiche Arbeit erhalten. Grundsätzlich wird in allen Rieter-Gesellschaften die Vergütung der Mitarbeitenden auf die jeweilige Position und deren Anforderungen ausgerichtet.

Es ist erklärtes Ziel von Rieter, die Zahl der Frauen in der Gesamtbelegschaft zu erhöhen. Um die bereits erreichten Fortschritte zu sichern und um die weitere Entwicklung zu beschleunigen, hat der Konzern seine Ziele konkretisiert und eine Kommission gegründet. In Managementpositionen will Rieter den Frauenanteil bis 2025 auf über 20% steigern.

Im Berichtsjahr betrug der Frauenanteil der Gesamtbelegschaft rund 21%. In Managementpositionen verblieb der Anteil insgesamt bei 12%. Auf den oberen vier Führungsstufen erhöhte er sich von 13% auf 14%.

## WEITERBILDUNGSTAGE PRO MITARBEITENDEN PRO JAHR



Rieter beschäftigt 150 Auszubildende weltweit.

Die Mitarbeitenden von Rieter setzen ihre Erfahrung und ihr Know-how in einem kompetitiven Umfeld ein, das sich immer schneller verändert. Insbesondere im Zusammenhang mit der COVID-19-Pandemie investierte der Konzern verstärkt in die Resilienz der Mitarbeitenden und unterstützt sie dabei, mit Veränderungen umzugehen und ihre diesbezüglichen Fähigkeiten zielgerichtet auszubauen.

Technologieführerschaft kann nur von gut ausgebildeten, erfahrenen und motivierten Mitarbeitenden erreicht werden. Deshalb misst Rieter der kontinuierlichen Entwicklung seiner Mitarbeitenden grosse Bedeutung bei.

Im Berichtsjahr verfügten rund 90% aller Rieter-Mitarbeitenden über eine qualifizierte Berufsausbildung oder einen Universitätsabschluss. Die COVID-19-Pandemie und die in diesem Zusammenhang in einigen Ländern angeordnete Kurzarbeit führten im Geschäftsjahr 2021 zu einer Reduktion der Anzahl Weiterbildungstage von 6 939 auf 5 882.

Die durchschnittliche Anzahl an Weiterbildungstagen pro Mitarbeitenden und Jahr verringerte sich von 1.6 auf 1.3, hier besteht Nachholbedarf. In 2021 beschäftigte der Rieter-Konzern 150 Auszubildende, davon 56 in der Schweiz.

## ABSENZRATE IM VERHÄLTNISS ZU ARBEITSSTUNDEN



Die Absenzrate verbesserte sich im Jahr 2021 trotz des anspruchsvollen Marktumfeldes.

Die Absenzrate ist eine wichtige Kennzahl für das Wohlbefinden der Mitarbeitenden. Sie misst die Anzahl Tage, an denen Mitarbeitende beispielsweise wegen eines Unfalls der Arbeit fernbleiben.

Die Absenzrate wird grundsätzlich in Verbindung mit einer gesunden Work-Life-Balance gebracht. Diese braucht es, um gute Leistungen zu erbringen, was für Rieter als Markt- und Technologieführer von zentraler Bedeutung ist.

Rieter agiert vor allem im Neumaschinengeschäft in einem zyklischen Umfeld, der Markt ist laufend großen Veränderungen ausgesetzt. Dies zeigte sich während der Pandemie und der darauffolgenden rasanten Erholung im Jahr 2021. Die in diesem herausfordernden Umfeld auftretenden operativen Probleme erforderten von den Mitarbeitenden Spitzenleistungen, um die Auswirkungen auf die Kunden möglichst gering zu halten. Gerade in diesem zyklischen Umfeld ist eine gute Work-Life-Balance elementar.

Trotz der genannten Herausforderungen verbesserte sich die Absenzrate im Jahr 2021 von 3.87% auf 3.11%. Dies zeugt auch vom ausserordentlichen Engagement der Mitarbeitenden, die sich mit voller Kraft dafür einsetzten, die operativen Probleme zu bewältigen und Lösungen für Kunden zu finden.

Darüber hinaus sind Unternehmenskultur und Führungskommunikation prägende Elemente für die Absenzrate. Die konsequente Umsetzung der Rieter-Werte wird dazu beitragen, sie weiter zu verbessern.

## ARBEITSSICHERHEIT



### Arbeits-sicherheit

**2025**  
**< 3**

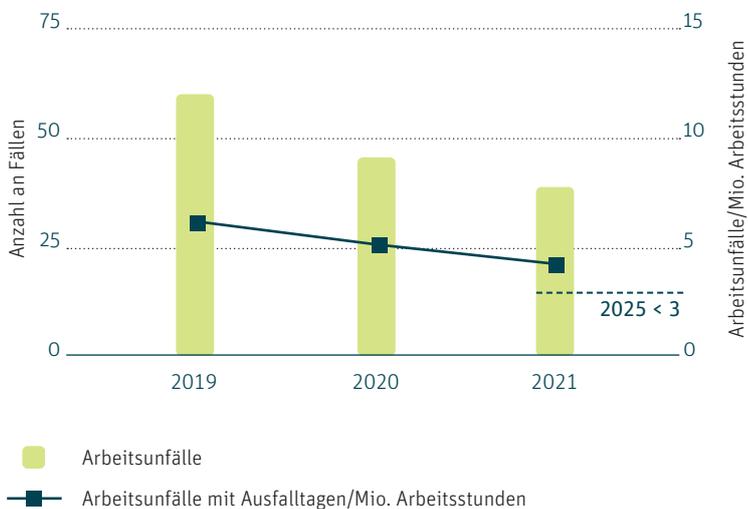
**2021**  
**4.44**

Rieter verfolgt im Gesundheits- und Sicherheitsmanagement einen umfassenden Ansatz.

Für den Rieter-Konzern sind Sicherheit und Gesundheit der Mitarbeitenden von fundamentaler Bedeutung. Das Risk-Control-Audit-System und Verantwortliche für Arbeitssicherheit an allen Produktionsstandorten tragen dazu bei, die Mitarbeitenden zu schützen und ihr Wohlbefinden zu fördern.

Rieter verfolgt im Gesundheits- und Sicherheitsmanagement einen umfassenden Ansatz, um eine kontinuierliche Leistungssteigerung in diesen Bereichen zu erzielen. Die absolute Anzahl der Arbeitsunfälle sank im Berichtsjahr von 46 auf 39. Die Unfallrate lag mit weniger als viereinhalb Fällen (4.44) pro Million Arbeitsstunden im Schnitt um fast einen Fall pro Million Arbeitsstunden niedriger als im vergleichbaren Vorjahreszeitraum. Rieter verfolgt konsequent das Ziel, Arbeitsunfälle komplett zu vermeiden.

### Arbeitsunfälle



## GLOBAL REPORTING INITIATIVE INDEX

In seiner Berichterstattung zur Nachhaltigkeit lehnt sich Rieter an die Global Reporting Initiative (GRI) an. Der Konzern setzt sich konkrete Ziele und verfolgt die Einhaltung der Zielvorgaben. Für die Messung und Berichterstattung der Fortschritte in der Nachhaltigkeit orientiert sich Rieter an den Vorgaben der GRI. Diese stehen für Transparenz und Glaubwürdigkeit und gewährleisten eine einheitliche Terminologie.

Die gegenwärtigen Datenlage ermöglicht die Verfolgung von acht Leistungsindikatoren und orientiert sich an zehn weiteren Leistungsindikatoren. Für Rieter ist die erzielte Transparenz eine wichtige Voraussetzung, um Handlungsfelder zu erkennen, Verbesserungen zu dokumentieren und anhand von «Best Practices» voneinander zu lernen.

GRI 200	Ökonomie	Seite	GRI-Leistungsindikatoren
GRI 205	Korruptionsbekämpfung	13, 19, 20	
GRI 206	Wettbewerbswidriges Verhalten	13, 19, 20	
GRI 207	Steuern	13, 19, 20	

GRI 300	Ökologie	Seite	GRI-Leistungsindikatoren
GRI 302	Energie	6, 13, 15, 28, 29, 35, 36, 38	✓
GRI 303	Wasser	6, 13, 15, 28, 36, 41	✓
GRI 305	Emissionen	6, 13, 15, 28, 29, 35, 36, 38, 39, 40	✓
GRI 306	Abwasser und Abfall	6, 13, 15, 28, 35, 36, 42	✓
GRI 307	Umwelt-Compliance	13	

GRI 400	Soziales	Seite	GRI-Leistungsindikatoren
GRI 403	Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz	7, 13, 16, 29, 30, 35, 37, 46, 47	✓
GRI 404	Aus- und Weiterbildung	7, 13, 17, 30, 31, 37, 45	✓
GRI 405	Vielfalt und Chancengleichheit	13, 17, 30, 31, 35, 37, 43, 44	✓
GRI 406	Gleichbehandlung	7, 13, 17, 30, 31, 35, 37, 44	✓
GRI 407	Vereinigungsfreiheit und Recht auf Kollektivverhandlungen	18, 30	
GRI 408	Kinderarbeit	13, 20	
GRI 409	Zwangs- und Pflichtarbeit	13, 20	
GRI 412	Prüfung auf Einhaltung der Menschenrechte	13, 19, 20	
GRI 414	Soziale Bewertung der Lieferanten	18	
GRI 418	Schutz der Privatsphäre von Kunden	13, 20	

**Aus ökologischen Gründen erscheint dieser Bericht nur in elektronischer Form.**

Alle Aussagen dieses Berichts, die sich nicht auf historische Fakten beziehen, sind Zukunftsaussagen, die keinerlei Garantie bezüglich der zukünftigen Leistung gewähren; sie beinhalten Risiken und Unsicherheiten einschliesslich, aber nicht beschränkt auf zukünftige globale Wirtschaftsbedingungen, Devisenkurse, gesetzliche Vorschriften, Marktbedingungen, Aktivitäten der Mitbewerber sowie andere Faktoren, die ausserhalb der Kontrolle des Unternehmens liegen.

**August 2022**

**© Rieter Holding AG, Winterthur, Schweiz**

**Text:**

Rieter Management AG

**Fotografie:**

Seite 27: ©Spinnova

**Gestaltung:**

Marketing Rieter CZ s.r.o.

**Rieter Holding AG**  
8406 Winterthur  
Schweiz  
T +41 52 208 71 71  
F +41 52 208 70 60

**Group Communication**  
T +41 52 208 70 45  
F +41 52 208 70 60  
media@rieter.com

**Group Secretary**  
Corporate Environment, Health and Safety  
T +41 52 208 71 71  
F +41 52 208 70 60

**[www.rieter.com](http://www.rieter.com)**