



WACKER



2013/2014

Wacker Chemie AG
Nachhaltigkeitsbericht

Inhaltsverzeichnis

Reportagen



iC⁴ – Strom auf Vorrat

Seite 8

In den letzten drei Jahren hat WACKER gemeinsam mit anderen namhaften Unternehmen und Forschungseinrichtungen an einer großen Aufgabe gearbeitet: der Speicherung erneuerbar erzeugter Energie.



Fit auf Schicht

Seite 14

Im Sommer 2013 startete WACKER in Kooperation mit der Deutschen Rentenversicherung ein Pilotprojekt, das die Gesundheitsvorsorge von Schichtmitarbeitern erfrischend neu gestaltet.

Über WACKER

- 4 Kennzahlen
- 6 Vorwort
- 20 Wichtige Ereignisse 2013 – 2014
- 27 Struktur und Tätigkeit
- 30 Leitung und Kontrolle
- 31 Wichtige Produkte
- 34 Governance und Aktionärsstruktur
- 36 Ziele und zukünftige Themen

Management

- 48 Vision und Ziele
- 50 Handlungsgrundsätze
- 52 Selbstverpflichtungen
- 54 Organisation

Umweltschutz

- 79 Umweltschutzkosten
- 80 Umweltschutz in der Produktion
- 107 Naturschutz und Artenvielfalt
- 109 Logistik und Verkehr

Produktsicherheit und Produktverantwortung

- 116 Produktsicherheit
- 121 Produktverantwortung

Arbeits-, Anlagen- und Transportsicherheit

- 140 Prävention
- 145 Ereignismanagement
- 146 Unfälle & Ereignisse

Mitarbeiter

- 150 Beschäftigte
- 152 Personalentwicklung
- 161 Leben und Beruf
- 168 Entlohnung und Sozialleistungen
- 172 Mitarbeitervertretung
- 173 Gesundheitsschutz

Gesellschaft

- 178 Spenden & Sponsoring
- 181 Nachbarn
- 183 Schulen
- 185 Universitäten
- 187 Politik und NGOs
- 189 Kinder
- 190 Katastrophenhilfe

Weitere Informationen

- 194 GRI-Indikatoren
- 206 Glossar



Dieser Bericht wurde aus den Inhalten einer Online-Version erstellt, die zusätzliche interaktive Features bietet.
www.wacker.com/nachhaltigkeitsbericht

Über diesen Bericht

Mit dem Nachhaltigkeitsbericht informiert die Wacker Chemie AG, wie der Konzern Ökonomie, Ökologie und gesellschaftliche Verantwortung in Einklang bringt. Als eines der ersten Unternehmen berichtete WACKER 1989 über seine Leistungen für den Umweltschutz. Wir gehören auch zu den ersten, die ihre Umweltberichterstattung um soziale und gesundheitliche Aspekte erweitert haben und im Jahr 2002 als Nachhaltigkeitsbericht präsentierten.

Der vorliegende Bericht schreibt den WACKER-Nachhaltigkeitsbericht 2011/2012 fort. Er ist in Deutsch und Englisch verfügbar. Die in diesem Report genannten Fakten und Kennzahlen beziehen sich auf die Geschäftsjahre 2013 und 2014. Soweit nicht anders vermerkt, gelten unsere Aussagen für alle Geschäftsbereiche und weltweiten Standorte sowie für alle Tochtergesellschaften, an denen WACKER mehrheitlich beteiligt ist. Informationen zur Konzernstruktur und Finanzlage sind den WACKER-Geschäftsberichten 2013 und 2014 entnommen. Um die Aktualität des Berichts zu erhöhen, haben wir Themen ab 2015 im Kapitel Ziele als zukünftige Themen berücksichtigt (Redaktionsschluss: 30. Juni 2015).

Mit dem Nachhaltigkeitsbericht wollen wir Kunden, Geschäftspartner und Lieferanten, Aktionäre und Analysten, Nichtregierungsorganisationen und Behörden sowie Nachbarn unserer Standorte und unsere Mitarbeiter offen und umfassend über die Nachhaltigkeitsarbeit von WACKER informieren. Wichtige Inhalte haben wir auf Basis des kontinuierlichen Dialogs mit unseren Zielgruppen und einer im Jahr 2014 durchgeführten Zielgruppenbefragung entwickelt. 224 internationale Zielgruppenvertreter der Wacker Chemie AG wurden dabei nach den für sie relevanten Nachhaltigkeitsthemen und deren Umsetzung durch WACKER befragt.

Unsere Berichterstattung orientiert sich an den Kriterien von future und dem Institut für ökologische Wirtschaftsforschung e.V. (IÖW) sowie den internationalen Leitlinien G3 der Global Reporting Initiative (GRI). Den Erfüllungsgrad der GRI-Indikatoren haben wir einer Eigenbewertung unterzogen (Anwendungsebene A). Sie wurde von der GRI bestätigt.

Weiterführende Informationen zu den im Bericht vorgestellten Themen bieten wir auf unserer Website an. Darüber hinaus finden sich Informationen zum Nachhaltigkeitsengagement von WACKER unter www.wacker.com/sustainability.

Unser nächster Nachhaltigkeitsbericht soll im Jahr 2017 erscheinen.

Die Inhalte dieses Berichts sprechen Frauen und Männer gleichermaßen an. Zur besseren Lesbarkeit wird nur die männliche Sprachform (zum Beispiel Kunde, Mitarbeiter) verwendet.



Über WACKER

- 4 Kennzahlen
- 6 Vorwort
- 8 Reportage
Strom auf Vorrat – iC⁴
- 14 Reportage
Fit auf Schicht
- 20 Wichtige Ereignisse 2013 – 2014
- 27 Struktur und Tätigkeit
- 30 Leitung und Kontrolle
- 31 Wichtige Produkte
- 34 Governance und Aktionärsstruktur
- 36 Ziele und zukünftige Themen

Ein Netz von Rohrleitungen verbindet die Produktionsbetriebe am Standort Burghausen – dem größten Werk im Konzern. Dieses Netz versorgt die Anlagen mit Roh- und Hilfsstoffen und transportiert die fertigen Produkte ab.





Kennzahlen

Nachhaltigkeitskennzahlen

	2014	2013	2012
Umweltschutz			
Betriebskosten (Mio. €)	88,2	89,4	79,3
Investitionen (Mio. €)	5,1	5,4	8,6
Emissionen			
CO ₂ Kohlendioxid (kt) ¹	1.251	1.253	1.311
NO _x Stickoxide (t) ²	1.960	2.010	2.225
NM VOC Flüchtige organische Verbindungen ohne Methan (t) ³	830	750	720
CSB chemischer Sauerstoffbedarf (t)	1.230	1.320	1.460
Abfall (gesamt, t)	158.200	142.060	136.800
Wassereinsatz (Tsd. m ³)	241.973	220.908	242.072
Energie			
Stromverbrauch (GWh)	4.927	4.526	4.559
Primärenergieeinsatz (gesamt, GWh)	6.081	6.176	7.030
Arbeitssicherheit			
Unfallhäufigkeit: Arbeitsunfälle pro einer Mio. Arbeitsstunden	2,8	3,8	4,7
Mitarbeiter			
Anteil weibliche Mitarbeiter Konzern (%)	22,7	22,4	22,1
Anteil weibliche Mitarbeiter mittleres Management Konzern (%)	23,9	23,0	22,0
Anteil weibliche Obere Führungskräfte Konzern (%)	5,6	6,6	7,3
Anteil ausländische Mitarbeiter Deutschland (%)	11,8	11,5	11,8
Fluktuationsquote Konzern (%)	4,1	3,4	7,9
Gesellschaft			
Spenden (Tsd. €)	851	925	891
Sponsoring (Tsd. €)	3.339	964	1.135

¹ CO-Emissionen werden gemäß Greenhouse Gas Protocol des World Resources Institute und World Business Council for Sustainable Development „A Corporate Accounting and Reporting Standard“ (GHG Protocol) erhoben. Scope 1: direkte CO₂-Emissionen. Gemäß den Empfehlungen des GHG Protocol wurden auf Grund von Anpassungen der Systemgrenzen die direkten und indirekten Emissionen rückwirkend bis zum Bezugsjahr 2012 der CO₂-Zielsetzung der Wacker Chemie AG neu berechnet. Für die Nachhaltigkeitsberichterstattung wurden bei den direkten CO₂-Emissionen des Konzerns zusätzlich die Emissionen aus dem Innerwerkverkehr der Standorte berücksichtigt.

² Korrektur der NO_x-Emissionen für den Standort Holla für das Jahr 2013, da die exakte Bilanzierung erst nachträglich verfügbar war.

³ Die Methodik zur Ermittlung der Gesamtemission an flüchtigen organischen Verbindungen ohne Methan (NM VOC) aus unserer Produktion wurde im Jahr 2014 angepasst. Wir haben die Datenermittlung vereinheitlicht, weitere Stoffe berücksichtigt und die Zahlen der Vorjahre anhand der neuen Methodik korrigiert. Die Erhöhung von 2013 auf 2014 ist durch Produktionssteigerungen bedingt.

WACKER auf einen Blick

Mio. €	2014	2013	2012*
Ergebnis / Rendite			
Umsatz	4.826,4	4.478,9	4.634,9
EBITDA ¹	1.042,3	678,7	795,4
EBITDA-Marge ² (%)	21,6	15,2	17,2
EBIT ³	443,3	114,3	266,6
EBIT-Marge ² (%)	9,2	2,6	5,8
Finanzergebnis	-78,1	-83,3	-62,7
Ergebnis vor Ertragsteuern	365,2	31,0	203,9
Jahresergebnis	195,4	6,3	114,7
Ergebnis je Aktie (€)	4,10	0,05	2,43
Kapitalrendite (ROCE) (%)	8,4	2,2	5,2
Bilanz / Cashflow			
Bilanzsumme	6.947,2	6.332,4	6.492,8
Eigenkapital	1.946,5	2.197,1	2.121,3
Eigenkapitalquote (%)	28,0	34,7	32,7
Finanzverbindlichkeiten	1.601,5	1.416,7	1.197,2
Nettofinanzschulden ⁴	1.080,6	792,2	700,5
Investitionen (inkl. Finanzanlagen)	572,2	503,7	1.095,4
Abschreibungen (inkl. Finanzanlagen)	599,0	564,4	528,8
Netto-Cashflow ⁵	215,7	109,7	-536,2
Forschung			
Forschungsaufwand	183,1	173,8	173,7
Mitarbeiter			
Personalaufwand	1.246,9	1.133,0	1.196,8
Mitarbeiter (Stand 31.12., Anzahl)	16.703	16.009	16.292

¹ EBITDA ist EBIT vor Abschreibungen / Zuschreibungen auf Anlagevermögen.

² Margen sind jeweils bezogen auf die Umsatzerlöse.

³ EBIT ist das Ergebnis fortgeführter Geschäftstätigkeiten für die betreffende Berichtsperiode vor Zins- und übrigen Finanzergebnis und Steuern vom Einkommen und vom Ertrag.

⁴ Summe aus Zahlungsmitteln und Zahlungsäquivalenten, lang- und kurzfristigen Wertpapieren und lang- und kurzfristigen Finanzschulden.

⁵ Summe aus Cashflow aus betrieblicher Geschäftstätigkeit ohne die Veränderung der erhaltenen Anzahlungen und dem Cashflow aus langfristiger Investitionstätigkeit (ohne Wertpapiere), inklusive Zugänge aus Finanzierungleasing.

* angepasst auf Grund der Effekte aus der Anwendung von IAS 19 (revised).

Vorwort des Vorstandsvorsitzenden

Liebe Leserinnen und Leser,

unternehmerischer Erfolg gründet sich nicht allein auf Finanzkennzahlen. Dazu gehört für uns auch die Antwort auf die Frage: Wie nachhaltig wirtschaften wir? Nachhaltig handeln ist daher eines unserer fünf strategischen Ziele. Bei allem was wir tun, denken wir daran, was morgen ist. Wir wollen ökonomische, ökologische und soziale Faktoren in Einklang bringen.

Für WACKER ist Nachhaltigkeit längst ein zentrales Geschäftsmodell, vor allem das umweltfreundliche Erzeugen, Speichern und der Transport von Energie. Ein wichtiges Produkt in unserem Portfolio ist hochreines Polysilicium für die Solarindustrie. Wir sind davon überzeugt: Solarenergie hat eine große Zukunft. Denn sie ...

- gehört zu den kostengünstigsten und umweltfreundlichsten Energiequellen der Erde,
- steht in unbegrenztem Maße zur Verfügung und
- ist ein wichtiger Energielieferant für immer mehr Länder auf der Welt. Das hat den Markt im Jahr 2013 um 22 Prozent und im Jahr 2014 nochmals um 13 Prozent wachsen lassen.

WACKER bietet nicht nur Lösungen dafür an, Energie zu gewinnen und zu speichern. Unser Unternehmen benötigt selbst viel Energie. Energieeffizienz ist daher ein entscheidender Hebel, unsere Wettbewerbsfähigkeit zu steigern. Wir beschäftigen uns ständig damit, wie wir Rohstoffe effizienter einsetzen oder den Energieverbrauch senken können. Hier haben wir mit unserer Verbundproduktion einen großen Vorteil. Wir produzieren in weitgehend geschlossenen Stoff- und Energiekreisläufen. Nebenprodukte aus einem Produktionsschritt verwenden wir als Ausgangsmaterial für weitere chemische Prozesse. Genauso nutzen wir die Abwärme eines Verfahrens für weitere Produktionsverfahren. Ein Beispiel für unsere energieeffiziente Produktion: Bei der Herstellung von Polysilicium haben wir den spezifischen Energieverbrauch von 2005 bis 2013 bei steigenden Mengen um ein Drittel verringert. Dafür hat uns die Bayerische Staatsregierung den Energiepreis 2014 verliehen.

Die wichtigste Quelle, aus denen sich der Erfolg von WACKER speist, sind unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. Damit wir weiterhin erfolgreich arbeiten können, sind wir als Unternehmen verpflichtet, die Leistungsfähigkeit der Mitarbeiter zu erhalten und als Arbeitgeber attraktiv zu bleiben. Dazu haben wir im Jahr 2013 einen neuen Talent-Management-Prozess etabliert, der weltweit gültig ist. Mit ihm wollen wir die Kompetenzen unserer Mitarbeiter frühzeitig erkennen und Potenziale fördern. Unser Ziel: anspruchsvolle Positionen mittel- und langfristig mit hochqualifizierten internen Kandidaten besetzen.





Zukunftsweisende Wege beschreiten wir auch bei den Arbeitszeitmodellen: Mitarbeiter können jetzt verschiedene Freistellungsoptionen und Teilzeitmodelle in Anspruch nehmen, um sich um pflegebedürftige Angehörige zu kümmern, eine Fortbildung zu absolvieren oder ein Sabbatical einzulegen. Für die Mitarbeiter lassen sich so persönliche Lebensplanungen besser mit dem Beruf verknüpfen. Und wir als Unternehmen halten engagierte Mitarbeiter in unseren Reihen.

Die Internationalisierung ist ein weiterer Erfolgsgarant von WACKER. Unser Unternehmen ist global aufgestellt. Menschen aus mehr als 60 verschiedenen Nationen arbeiten für WACKER. Das bilden wir auch verstärkt in unserem Management ab: In den vergangenen Jahren haben wir Führungspositionen in den Regionen gezielt mit lokalen Bewerbern besetzt. Diese Vielfalt wollen wir weiter fördern. Genauso wie wir mehr Frauen in Fach- und Führungspositionen bringen wollen.

Beim Arbeitsschutz haben wir eine Trendwende geschafft: Innerhalb von zwei Jahren hat sich die Zahl der Arbeitsunfälle pro eine Mio. Arbeitsstunden konzernweit um mehr als 40 Prozent verringert. Unser Sicherheitsprogramm WACKER Safety Plus trug damit erste Früchte. Wir wollen hier nicht stehen bleiben. Für uns ist das ein Ansporn, noch besser zu werden.

Das gilt auch für unsere Lieferkette. Wir sind in diesem Jahr der Einkaufsinitiative „Together for Sustainability“ (TfS) beigetreten. Sie hat das Ziel, dass die beteiligten Chemieunternehmen Güter und Dienstleistungen global verantwortungsvoll beschaffen und die ökologischen und sozialen Standards bei ihren Lieferanten verbessern.

Nach einem herausfordernden Jahr 2013 haben wir im Jahr 2014 unsere Ziele übertroffen und einen guten Jahresabschluss erreicht. Und das im 100. Jahr unseres Bestehens. Darauf sind wir stolz. Die Tugenden, die WACKER über 100 Jahre erfolgreich haben bestehen lassen, waren Unternehmertum und Mut zur Erneuerung. Mit diesen Eigenschaften wollen wir auch in den nächsten Jahren beim nachhaltigen Wirtschaften weiter vorankommen.

München, im Juli 2015

Dr. Rudolf Staudigl

Vorsitzender des Vorstands der Wacker Chemie AG

iC⁴ – Strom auf Vorrat

In den letzten drei Jahren hat WACKER gemeinsam mit anderen namhaften Unternehmen und Forschungseinrichtungen an einer großen Aufgabe gearbeitet: der Speicherung erneuerbar erzeugter Energie. Die Forscher wollen überschüssigen Ökostrom in Methangas umwandeln. So ließe sich die Energie problemlos im Erdgasnetz oder in Gaskavernen speichern. Helfen soll dabei das Klimagas Kohlendioxid.

Energie aus Wind, Sonne oder Biomasse speichern

Noch nie haben deutsche Windkraftanlagen so viel Strom produziert wie im stürmischen Dezember 2014. Denn 14 mächtige Tiefdruckgebiete – von Alexandra bis Zoe – und zahlreiche neue Offshore-Windparks hatten dafür gesorgt, dass 8,9 Milliarden Kilowattstunden in das deutsche Stromnetz eingespeist wurden. Damit lag die Windenergie sogar vor der Kernkraft.

Doch was passiert, wenn die Sonne nicht scheint, der Wind nicht weht? Die schwankende Ökostrom-Ausbeute ist eines der ungelösten Probleme der Energiewende. Experten suchen händierend nach einer Lösung, mit der sich die Energie aus Wind, Sonne oder Biomasse speichern lässt. So wie das Eichhörnchen seine Wintervorräte anlegt, müsste sich auch Solarenergie für die dunkle Jahreszeit aufbewahren lassen. Schließlich soll der Strom jederzeit und überall in Deutschland aus der Steckdose kommen. Egal, ob die Sonne scheint oder nicht.

Dr. Alexander Zipp will dieses Problem lösen. „Ich war schon immer etwas ökologisch eingestellt“, sagt er leise. Der junge Chemiker hat sich in den letzten Jahren bei WACKER begeistert für das iC⁴-Projekt eingesetzt, in dem Wissenschaft und Industrie gemeinsam an der Umwandlung von Ökostrom in künstliches Erdgas forschen. „Das Problem der Speicherung von Energie ist eklatant“, sagt Alexander Zipp und blickt ernst durch seine Schutzbrille. „Umso spannender ist es, an der Lösung mitzuarbeiten.“



Im Katalysatorlabor des Consortiums (von links):
Dr. Christian Anger, Dr. Alexander Zipp,
Dr. Arndt Schlosser und Dr. Jürgen Stohrer.

Was passiert, wenn die Sonne nicht scheint, der Wind nicht weht?

KATALYSATOREN

Katalysatoren machen chemische Reaktionen möglich und beschleunigen sie. Für den Methanisierungsprozess wird der Katalysatorträger aus pyrogener Kieselsäure HDK® mit Metallpartikeln imprägniert und sorgt dann dafür, dass Kohlendioxid und Wasserstoff sich möglichst effizient zu Methangas verbinden. Der Katalysator muss stabil, unempfindlich gegen Verunreinigungen und hitzebeständig sein.



Weil die chemische Reaktion nur an der katalytisch aktiven Oberfläche des Katalysators stattfindet, braucht er außerdem eine möglichst große Oberfläche. WACKER-Forscher Dr. Alexander Zipp hat ausgerechnet, dass die Oberfläche von einem Kilogramm des Trägermaterials fast so groß ist wie 30 Fußballfelder.

Die Oberfläche von einem Kilogramm des Trägermaterials ist fast so groß wie 30 Fußballfelder.



Chancen für die chemische Speicherung von Energie

Wie lässt sich überschüssige Energie aus Wind und Sonne langfristig speichern? Es gibt verschiedenste Ansätze, „aber nur das bestehende Gasnetz und die Gasspeicher machen für die saisonale Speicherung großer Mengen von Energie wirklich Sinn“, sagt Chemie-Professor Dr. Dr. Bernhard Rieger von der TU München. Batterien könnten große Mengen von Strom höchstens kurzfristig speichern. Neue Pumpspeicherkraftwerke seien in der Bevölkerung unbeliebt. Und riesige Wasserstofftanks ließen sich nur mit viel Aufwand neu bauen.

Daher haben sich die iC⁴-Projektpartner für die chemische Speicherung entschieden. In einem ersten Schritt wird dabei Wasser mit Hilfe von überschüssigem Ökostrom in seine Bestandteile Sauerstoff und Wasserstoff getrennt. Elektrolyse-Anlagen dafür gibt es bereits im industriellen Maßstab.

Anschließend wird der Wasserstoff mit Kohlendioxid beispielsweise aus Kohlekraftwerken, Zementwerken oder Biogasanlagen in Methan umgewandelt. Dieser Schritt ist wichtig, weil sich Methan, anders als Wasserstoff, problemlos in großen Mengen speichern lässt. Es ist zu über 80 Prozent der Hauptbestandteil von Erdgas und kann deshalb ins Gasnetz oder in einen der vielen unterirdischen Gasspeicher geleitet werden.

Die chemischen Grundlagen dieser Power-to-Gas-Technologie sind lange bekannt. Nur reagiert das Kohlendioxid so träge, dass lange Zeit niemand ernsthaft darüber nachdachte, aus der Methanisierung ein Geschäft zu machen. Der Prozess war nicht wirtschaftlich. Jetzt haben sich die Forscher im iC⁴-Verbund mit viel Herzblut daran gemacht, wesentliche Komponenten für das Verfahren zu optimieren, um die Methanisierung kostengünstiger zu machen.



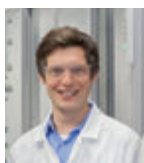
Wie lässt sich überschüssige Energie aus Wind und Sonne langfristig speichern?

„Es gibt verschiedenste Ansätze, aber nur das bestehende Gasnetz und die Gasspeicher machen für die saisonale Speicherung großer Mengen von Energie wirklich Sinn.“

Professor Dr. Dr. Bernhard Rieger
Leiter des WACKER-Lehrstuhls für Makromolekulare Chemie
und Direktor des Instituts für Siliciumchemie der TU München

Dr. Christian Anger ist einer der jungen WACKER-Mitarbeiter, die im globalen Wettbewerb um die Energiespeicher der Zukunft mitmischen. Der 30-Jährige arbeitet in einem modernen Neubau auf dem Gelände der Zentralen Forschung von WACKER, dem Consortium im Münchner Stadtteil Obersendling. Hier arbeiten über 160 Mitarbeiter an den Themen der Zukunft – zum Beispiel Batteriekomponenten, bessere Verfahren für Photovoltaikmaterialien und leistungsfähigere Materialien für die Windkraft. Und Materialien für Energiespeicher.

„Unser Ziel war es, eine Membran zu entwickeln, die Gase besser trennt als alle anderen Membranverfahren.“



Dr. Christian Anger
Chemiker in der Zentralen
Forschung von WACKER

Anger und sein Team haben im Rahmen des iC⁴-Projekts eine Membran entwickelt, die Kohlendioxid aus Abgasen abtrennen soll. So kann das Treibhausgas C₂, das in Kraftwerken, Zementfabriken oder Biogasanlagen entsteht, wiederverwertet werden. „Unser Ziel war es, eine Membran zu entwickeln, die Gase besser trennt als alle anderen Membranverfahren“, sagt Anger. Noch wird die Membran beim Kooperationspartner Linde auf Herz und Nieren geprüft. „Wir wissen schon, dass unsere Siliconmaterialien sich ziemlich gut für die Trägerstruktur der Membran eignen“, sagt Fachbereichsleiter

Dr. Jürgen Stohrer. „Aber ob und wo daraus einmal Produkte entstehen, lässt sich noch nicht sagen.“

Katalysatoren sind das Herzstück des Prozesses

Ein paar Türen weiter schüttelt Alexander Zipp ein Schraubglas voller keramischer Hohlzylinder. Von der langen Fensterfront seines Labors treffen Sonnenstrahlen auf das Glas. „Hierin könnte der Schlüssel zur wirtschaftlichen Methanherstellung liegen“, sagt der 39-Jährige.

Die kleinen weißen Hohlzylinder aus pyrogener Kieselsäure HDK® sind der Träger, aus dem Katalysatoren für die Umwandlung von Wasserstoff und Kohlendioxid in Methan hergestellt werden.

Diese kleinen Katalysatoren müssen einiges können: Sie sollen die Ausgangsstoffe möglichst vollständig in Methan umwandeln. Daneben dürfen ihnen Feuchtigkeit, Temperaturschwankungen und Verunreinigungen im Kohlendioxid nichts ausmachen. „Das CO₂ aus Kraftwerken ist nicht rein, sondern enthält Stoffe, die dem Katalysator zusetzen“, erklärt Jürgen Stohrer. Außerdem müssen die Katalysatoren über Jahre gut funktionieren. „Eine Katalysatorfüllung für einen Produktionsreaktor kostet immerhin mehrere Millionen Euro“, erklärt Alexander Zipp.

Auch wenn Zipp und sein Team sich nur um einen Teilaspekt des iC⁴-Projekts kümmern, so ist es doch ein entscheidender Part. „Maßgeschneiderte Katalysatoren und Katalysatorträger sind das Herzstück des Prozesses“, sagt Jürgen Stohrer, der die iC⁴-Arbeiten bei WACKER mit wichtigen Projektpartnern koordiniert. Das Unternehmen kann hier mit jahrzehntelangem Wissen punkten, schließlich stellt der Chemiekonzern seit 1969 pyrogene Kieselsäure her.



1

Könnte es also sein, dass der Erfolg der Energiewende tatsächlich von diesen unscheinbaren Katalysatorträgern abhängt? Professor Bernhard Rieger hält das für durchaus möglich. „WACKER hat völlig neue Trägersysteme für die Katalysatoren entwickelt“, sagt der renommierte Wissenschaftler, der das iC⁴-Projekt leitet. „Damit haben wir wesentliche Fortschritte für diese Art der Stromspeicherung gemacht.“ Für den Chemiker ist iC⁴ eines seiner erfolgreichsten Projekte. „Hier sind die richtigen Leute zur richtigen Zeit am richtigen Ort“, sagt er.

1

„In solchen Katalysatoren könnte der Schlüssel zur wirtschaftlichen Methanherstellung liegen“, sagt Dr. Alexander Zipp.

2

Die Katalysatoren wandeln Wasserstoff und Kohlendioxid in Methan um. Dabei dürfen ihnen Feuchtigkeit, Temperaturschwankungen und Verunreinigungen im Kohlendioxid nichts ausmachen.



2

Das hört Dr. Arndt Schlosser gerne. Er ist bei WACKER zuständig für das Innovationsmanagement und kümmert sich um Forschungskooperationen mit hochkarätigen Wissenschaftlern auf der ganzen Welt. Für ihn passt das iC⁴-Projekt sehr gut zur Konzernstrategie, schließlich ist Energie einer der entscheidenden Wachstumsmärkte für WACKER. „Die Vermeidung von CO₂ und die Stromspeicherung sind strategische Zukunftsthemen“, erklärt er. „In den nächsten Jahren wird da noch niemand ein großes Geschäft machen“, sagt Schlosser. „Aber wer bei diesen Themen in Zukunft mitspielen will, muss früh einsteigen.“

„Die Vermeidung von CO₂ und die Stromspeicherung sind strategische Zukunftsthemen.“



Dr. Arndt Schlosser
Leiter FE-Prozesse

„Wir glauben an das, was wir hier machen!“

Im Innovations-Portfolio von WACKER ist iC⁴ eines der langfristigen Themen. „Hier haben wir die Freiheit, nicht nur auf die nächsten Quartalszahlen zu schauen“, erzählt Forschungsmanager Schlosser. Für den besonnenen Chemiker ist das eine wichtige Voraussetzung für nachhaltiges Handeln. Solche Projekte seien ja nicht nur gut für die Umwelt. „Wenn wir langfristige Geschäftsmodelle suchen, mit denen wir auch in Zukunft unser Geld verdienen und unsere Mitarbeiter beschäftigen können, ist das ja auch durchaus nachhaltig“, sagt Schlosser. Und mit einem Lächeln schiebt er hinterher: „Immerhin ist WACKER so 100 Jahre alt geworden.“

Sein Kollege Jürgen Stohrer ist im Normalfall kein Mensch, der zum Pathos neigt. Er ist Naturwissenschaftler. Doch es ist ihm anzusehen, dass das Engagement der WACKER-Forscher in den vergangenen Jahren ihn beeindruckt. „Unsere jungen Projektleiter und ihre Mitarbeiter haben

sich da sehr reingehängt. Das ist eine sehr emotionale Sache“, sagt er. „Wir glauben ja an das, was wir hier machen.“

Auch für ihn ist das iC⁴-Projekt etwas Besonderes. „Beim Klimaschutz muss etwas passieren, das ist jedem von uns klar“, sagt er energisch. Die Arbeit an der chemischen Speicherung hat sich gelohnt, sagt er. „Wir wissen jetzt, wie es funktioniert und wir wissen, dass es funktioniert.“ Wann und ob daraus allerdings ein Geschäft wird, so Stohrer, hängt von der Politik und von den Energiepreisen ab. TU-Professor Bernhard Rieger sieht durchaus Potenzial. Er sagt: „2020 könnten die Pilotanlagen laufen. Und 2030 muss die Technologie etabliert sein.“

iC⁴

2050 sollen 80 Prozent des Stroms aus erneuerbaren Energien kommen. Das ist das Ziel der Bundesregierung. Das Bundesministerium für Bildung und Forschung (BMBF) hat daher in den letzten Jahren viele Forschungsvorhaben unterstützt, die die Energiewende voranbringen sollen. Eines der Leuchtturm-Projekte ist das von 2012 bis 2015 mit 6,3 Mio. € geförderte iC⁴-Projekt: Überschüssiger Ökostrom soll mit Hilfe von Kohlendioxid in Methangas umgewandelt und im Gasnetz gespeichert werden.

ZIEL 2050

80% des Stroms aus erneuerbaren Energien

iC⁴ steht dabei für Integrated Carbon Capture, Conversion and Cycling. Neben acht Lehrstühlen der TU München und dem Fraunhofer Institut für Grenzflächen und Bioverfahrenstechnik sind die Chemieunternehmen WACKER und Clariant sowie E.ON, Siemens, Linde und die Reaktorspezialisten der zu MAN gehörenden Degendorf Werft mit an Bord. WACKER leitet zwei der vier Teilprojekte.



Weitere Informationen:
ic4.tum.de

Fit auf Schicht

Im Sommer 2013 startete WACKER in Kooperation mit der Deutschen Rentenversicherung ein Pilotprojekt, das die Gesundheitsvorsorge von Schichtmitarbeitern erfrischend neu gestaltet.

Eigentlich sind die Schichtarbeiter bei WACKER ja körperliche Anstrengung gewöhnt, aber beim Nordic Walking am Starnberger See kommen die meisten trotzdem ganz schön ins Schwitzen. Am ersten Tag von „Fit auf Schicht“ steht kein gemütlicher Spaziergang auf dem Programm, sondern alle zehn Teilnehmer marschieren flott über den Feldweg. Und selbst erfahrene Walker wie der Anlagenfahrer Günther Zechmeister sind begeistert: „Dieser Tag im Freien war wirklich interessant“, sagt er hinterher, „ich hab' neue Walking-Schritte gelernt. Das hätte ich nicht unbedingt erwartet.“

„Fit auf Schicht“ ist ein Präventionsprojekt zur Gesundheitsvorsorge von Schichtmitarbeitern bei WACKER. Neunmal im Jahr haben bis zu 15 Mitarbeiter die Chance, in das Programm einzusteigen, das aus insgesamt vier Phasen besteht. Phase 1, die stationäre Phase, findet in der Klinik am Starnberger See statt und dauert fünf Tage. In dieser Zeit absolvieren die Teilnehmer zunächst einen Gesundheitscheck. Anschließend geht es darum, in Seminaren und Trainings einfache, praktische Werkzeuge zu finden, mit denen sich die eigene Gesundheit erhalten und verbessern lässt.



Neunmal im Jahr haben bis zu 15 Mitarbeiter die Chance, in das Programm einzusteigen.



1
Richtig heben will gelernt sein.
Dabei hilft auch eine Einführung in
den Muskel-Skelettapparat.

2
Selbst erfahrene Walker wie Günther
Zechmeister lernen bei „Fit auf Schicht“
noch neue Schritte.

Rückenschonend heben

Für Annett Pleil zum Beispiel ist die Rückenschule am zweiten und dritten Tag besonders wichtig. „Ich arbeite in der Polysilicium-Reinigung“, erzählt sie, „da gehört es zu meinem Job, bis zu zehn Kilogramm schwere Säcke in einen Karton zu heben. Auf die Dauer geht das auf den Nacken und aufs Kreuz.“ In Höhenried erhofft sich die 45-Jährige Tipps, wie sie ihre Muskeln stärken und rückenschonend heben kann.



„Mit den Fußsohlen auf dem Boden bleiben, gerader Rücken und gekipptes Becken, mittige Belastung.“

Eine Trainerin erklärt, wie man Kisten am besten anhebt.

Die Rückenschule beginnt mit einer Geh-Übung: Jeder trägt eine graue Plastikkiste vor sich her, in der Sandsäcke liegen. Die Trainerin erklärt, wie man die Kisten am besten anhebt: „Mit den Fußsohlen auf dem Boden bleiben, gerader Rücken und gekipptes Becken, mittige Belastung.“ Es hilft, sich das Becken als eine Wasserschale vorzustellen – beim Heben sollte das Wasser aus der Schale fließen. Beim Gehen wiederum sollen die Teilnehmer sich vorstellen, sie hätten gerade eine Goldmedaille errungen: Jetzt schreiten sie mit stolz geschwellter Brust durch die Turnhalle.

Annett Pleil findet, solche kleinen Tipps lassen sich im Arbeitsalltag leicht umsetzen. Noch wichtiger aber ist für sie, dass diese Tage am Starnberger See nur der Anfang sind.

Denn auf die stationäre folgt eine ambulante Phase: Zwölf Wochen lang regelmäßiges Rücken-, Kraft- und Ausdauertraining mit einem Trainer des Sportvereins sv Wacker Burghausen, dazu Entspannungstraining und Ernährungsberatung. Nach diesen 12 Wochen führen die Teilnehmer in der dritten Phase ein selbstgewähltes Training in Eigenregie fort. „Dazu gibt es beim sv Wacker zum Glück viele gute Möglichkeiten“, sagt Annett Pleil. Und sie weiß auch schon, welche Schwerpunkte sie in dieser Selbststeuerungsphase setzen wird: „Ich werde ThaiBo machen, eine Art Thaiboxen“, sagt sie, „und natürlich Rückentraining.“



„Zwei Drittel ändern ihren Lebensstil langfristig.“

Dr. Ursula Bailer bespricht mit Bernhard Rothenaicher die Folgen seines neuen Lebensstils. Der Anlagenfahrer verlor deutlich an Gewicht, sein Blutdruck sank.

Langfristige Verbesserungen

Seit dem Start im Sommer 2013 haben mehr als 200 Wechselschicht-Mitarbeiter aus dem Werk Burghausen an „Fit auf Schicht“ teilgenommen. „Wir wissen nicht genau weshalb, aber hinterher arbeiten fast alle Teilnehmer viel entspannter“, sagt WACKER-Werkärztin Dr. Ursula Bailer. „Es gibt kein Ziel, abzunehmen oder mit dem Rauchen aufzuhören – aber viele Teilnehmer tun es trotzdem. Zwei Drittel von ihnen ändern ihren Lebensstil langfristig: Sie treiben mehr Sport, ernähren sich gesünder, können besser mit Stress umgehen.“

Anlagenfahrer Bernhard Rothenaicher gehörte zu den ersten Teilnehmern von „Fit auf Schicht“. Anfangs machte er sich noch über die Empfehlung lustig, auf die Inhaltsstoffe von Lebensmitteln zu achten. „Heute schau ich genau, was drin ist“, sagt er, „und gerade dieser Tipp hat mir besonders viel gebracht.“ Zum Start des Programms wog Rothenaicher 104 Kilogramm, bei einer Größe von 1,79 Metern. Er setzte sich 95 Kilogramm als Zielmarke. Aber als er nach einem Jahr die vierte Phase in Höhenried absolvierte, einen zweitägigen „Refresher“, da waren es nur noch 92 Kilogramm – und auch sein Blutdruck war deutlich gesunken.

Sein Erfolgsrezept: Nach der ersten Phase hatte Rothenaicher zunächst damit begonnen, endlich seinen Crosstrainer zu nutzen, der schon lange ungenutzt bei ihm zu Hause stand. Später kamen Krafttraining und Joggen hinzu. Vier Monate nach der Startphase in Höhenried stellte der 50-Jährige dann auch seine Ernährung um. „Die zwei Wurstsemmeln zur Frühschicht sind gestrichen“, erzählt er, „stattdessen nehme ich einen Salat mit in die Arbeit oder Quark mit Obst. Auch Cola trinke ich nicht mehr, beim Bier bin ich auf alkoholfrei umgestiegen.“

Bei Bernhard Rothenaicher purzelten daraufhin nicht nur die Pfunde, sondern es stellte sich auch ein familiärer Effekt ein, den Dr. Ursula Bailer häufig beobachtet: „Die Partnerinnen machen auch mit – und alle sind glücklich.“ Im Falle von Bernhard Rothenaicher beteiligte sich die ganze Familie: „Meine beiden erwachsenen Kinder, meine Frau und ich, wir haben im letzten Jahr zusammen 50 Kilo abgenommen“, erzählt er sichtlich stolz. Im letzten Jahr hat er dann zum ersten Mal in seinem Leben einen Halbmarathon absolviert, einstweilen aber noch ohne Frau und Kinder.

Pizza contra Spaghetti

Zurück nach Höhenried: Nach Aquatraining und Rückenschule steht am Nachmittag des dritten Tages das Ernährungsseminar an. Die Ernährungswissenschaftlerin Kathrin Karau deckt einen Tisch mit Pizza, Pommes, Currywurst – in Originalgröße abgebildet auf Fotos. „Lecker“, sagt jemand und dreht das erste Foto um. Auf der Rückseite steht, wieviel Fett und Kalorien eine solche Salami-Pizza enthält – da vergeht der Appetit drauf.

Die Teilnehmer stellen sich anschließend verschiedene Foto-Menüs zusammen. Und siehe da: Spaghetti Bolognese mit Salat macht genauso satt wie die Pizza, enthält aber nur 30 Prozent der Fettmenge. Für Günther Zechmeister, den erfahrenen Walker aus Braunau, ist das nichts Neues: Der Anlagenfahrer aus dem Bereich Funktionelle Silicone und Öle lebt seit Jahren vegetarisch und treibt viel Sport – neben Nordic Walking vor allem Radfahren und Krafttraining. „Ich bin fit“, sagt er, „aber ich möchte mich weiter verbessern. Deshalb bin ich hier.“ Und tatsächlich erfährt der 36-Jährige an diesem Nachmittag ein paar Dinge, die er noch nicht wusste. So ist es während der Nachtschicht zum Beispiel ideal, gegen vier Uhr morgens eine heiße Suppe oder einen Gemüseeintopf zu essen. Denn um diese Zeit sinkt die Körpertemperatur, und da tut eine heiße Mahlzeit besonders gut.

Am Ende der Woche nimmt Günther Zechmeister aus fast jedem Bereich etwas mit: nicht nur die neuen Schritte aus dem Gesundheitsseminar, sondern auch ein paar leckere Rezepte aus dem Ernährungsseminar oder kleine Entspannungsübungen aus dem Gesundheitsseminar, die beim Einschlafen helfen. Und die Erkenntnis: „Diese Tage in Höhenried haben wirklich etwas gebracht.“

Beim Mittagessen am letzten Tag fällt ihm auf: Anders als zu Beginn ist das leichte, gemüsereiche Essen jetzt schnell vergriffen.

Dr. Ursula Bailer begleitet und unterstützt die „Fit auf Schicht“-Teilnehmer das ganze Jahr über. „Das Gesundheitsniveau verbessert sich deutlich“, sagt sie, „das zeigt sich zum Abschluss des Projekts sowohl an den Laborwerten als auch an den Auswertungen der Fragebögen. Es geht nicht alles weg, aber alles geht besser.“

„Diese Tage in Höhenried haben wirklich etwas gebracht.“

Günther Zechmeister
Anlagenfahrer, „Fit auf Schicht“-Teilnehmer



Die bisherigen Teilnehmer berichten in ihrem Umfeld so motiviert von ihren Erfahrungen, dass sie über kurz oder lang nicht nur ihre Familien mitziehen werden, sondern wohl auch manchen Kollegen. Die hören nämlich jetzt schon äußerst interessiert zu, wenn die Teilnehmer von ihren Gesundheitserfolgen erzählen. Und ansehen tut man ihnen die neuen Gewohnheiten auch schon.



1
Welche Menüs enthalten viele Kalorien?
Ernährungswissenschaftlerin Kathrin Karau klärt auf.

2
Bernhard Rothenaicher gehört zu den ersten
Teilnehmern von „Fit auf Schicht“. Noch heute
profitiert er von dem Programm.

Wichtige Ereignisse 2013 – 2014



Februar 2013

Neuer Betrieb in Südkorea

WACKER nimmt am Standort Ulsan in Südkorea eine neue Produktionsanlage für Vinylacetat-Ethylen-Copolymer (VAE)-Dispersionen in Betrieb. Mit den zusätzlichen 40.000 Tonnen aus der zweiten Reaktorlinie erhöht sich dort die Kapazität an VAE-Dispersionen auf 90.000 Jahrestonnen.



März 2013

European Coatings Show

Auf der European Coatings Show (ECS) in Nürnberg stellt WACKER Innovationen für die Bau-, Verpackungs- und Klebstoffindustrie vor. Die Palette reicht von Siliconharzen und polymeren Bindemitteln für Farb- und Putzanwendungen bis hin zu Cyclodextrinen als umweltfreundliche Prozesshilfsmittel.



April 2013

Neue Anlage in Nanjing

WACKER startet in Nanjing eine weitere Produktionsanlage für Vinylacetat-Ethylen-Copolymer (VAE)-Dispersionen. Mit zusätzlichen 60.000 Tonnen verdoppelt sich die Kapazität auf 120.000 Jahrestonnen; der Anlagenkomplex ist einer der größten seiner Art in China.



Juli 2013

Award von Unilever

Unilever ehrt WACKER in Singapur mit dem „Partner to Win Award“ für die bedarfsgerechte Versorgung mit Siliconrohstoffen. WACKER habe durch den Ausbau seiner Produktion in Indien und durch attraktive Lösungen die Kosten für Siliconemulsionen in Haarpflegeprodukten deutlich gesenkt, so die Jury.



Oktober 2013

Kunststoffmesse K 2013

WACKER zeigt auf der 19. Internationalen Messe für Kunststoff und Kautschuk K 2013 in Düsseldorf Innovationen für die silicon- und kunststoffverarbeitende Industrie. Eine Weltneuheit ist ELASTOSIL® Film, eine dünne Folie aus Silicon. Sie kann z.B. in zukunftsweisenden Sensortechnologien eingesetzt werden.



November 2013

Pharmaproteine verstärkt

Die Wacker Biotech in Jena, eine Tochtergesellschaft der Wacker Chemie AG, erwirbt von der BioNet Ventures GmbH einen Produktionsstandort in Halle, an dem therapeutische Proteine hergestellt werden. WACKER übernimmt bei dieser Akquisition die Anlagen und das Patentportfolio der Gesellschaft Scil Proteins Production. Mit dem Erwerb stärkt der Geschäftsbereich WACKER BIOSOLUTIONS seine Geschäftsaktivitäten auf dem Gebiet der Pharmaproteine.



Januar 2014

Siltronic Silicon Wafer

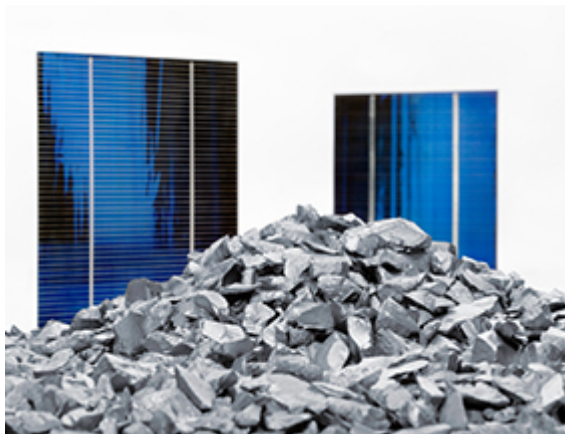
Siltronic übernimmt die Mehrheit am Gemeinschaftsunternehmen Siltronic Samsung Wafer Pte. Ltd. Siltronic zeichnet im Rahmen einer Kapitalerhöhung neue Anteile und hält künftig 78 Prozent am Gemeinschaftsunternehmen. Das Unternehmen firmiert unter dem Namen Siltronic Silicon Wafer Pte. Ltd. Samsung bleibt an dem Unternehmen mit 22 Prozent beteiligt.



Februar 2014

Ehrenpreis für Integration

WACKER erhält für die nachhaltige Unterstützung des Kinder- und Jugendwerks „Die Arche“ in München-Moosach von der Regierung von Oberbayern den Ehrenpreis für besondere Verdienste in der Integrationsarbeit. Das Unternehmen fördert die Sozialeinrichtung seit dem Jahr 2007 unter anderem mit einer jährlichen Spende von 100.000 €. Die Initiative kümmert sich um Kinder aus sozial benachteiligten Familien; viele von ihnen stammen aus dem Ausland.



März 2014

Export von Polysilicium

Die Wacker Chemie AG und das Wirtschaftsministerium der Volksrepublik China (MOFCOM) haben sich auf eine einvernehmliche Regelung für nach China exportiertes Polysilicium verständigt. WACKER hat sich verpflichtet, an seinen europäischen Produktionsstätten hergestelltes Polysilicium in China nicht unter einem bestimmten Mindestpreis zu verkaufen. Im Gegenzug verzichtet das MOFCOM auf die Erhebung von Antidumping- und Antisubventionszöllen auf dieses Material. Die Übereinkunft gilt seit 1. Mai 2014.



Juni 2014

Größter Sprühtrockner

Am Standort Burghausen investiert WACKER rund 20 Mio. € in seine Produktionskapazitäten für polymere Dispersionspulver. Der Konzern errichtet dort einen neuen Sprühtrockner mit einer Jahreskapazität von 50.000 Tonnen. Die Anlage ist eine der größten ihrer Art weltweit.



August 2014

WACKER Silicone Award

Der WACKER Silicone Award geht an Akira Sekiguchi, Professor für organische Chemie an der Universität Tsukuba in Japan. Die mit 10.000 € dotierte Auszeichnung wird am 4. August 2014 in Berlin im Rahmen der 7. Europäischen Silicontage überreicht. Dem Preisträger war es 2003 erstmals gelungen, Moleküle mit stabilen Silicium-Silicium-Dreifachbindungen zu synthetisieren und mittels Röntgenstrukturanalyse eindeutig nachzuweisen. Mit dieser und zahlreichen anderen Arbeiten hat Sekiguchi Wegweisendes auf dem Gebiet der siliciumorganischen Forschung geleistet.



August 2014

Auszeichnung von Bosch

Die Robert Bosch GmbH verleiht WACKER den Status „Preferred Supplier“ für Elastomere und Duroplaste. Das Stuttgarter Technologie- und Dienstleistungsunternehmen vergibt an WACKER Bestnoten in den Kategorien Qualität, Logistik, Innovation und strategische Zusammenarbeit. Als bevorzugter Lieferant kann WACKER nun noch stärker bei der Entwicklung neuer Produkte und Technologien dieses Kunden mitwirken. Der Preferred-Supplier-Status, den die Bosch-Gruppe jährlich neu zuweist, wird unter 4.000 Materiallieferanten im Bereich Subassemblies and Materials verliehen.



Oktober 2014

100. Jubiläum

Die Wacker Chemie AG feiert am 13. Oktober den 100. Jahrestag ihrer Gründung. Alexander Wacker trägt am 13. Oktober 1914 die „Dr. Alexander Wacker Gesellschaft für elektrochemische Industrie, KG“ in das Handelsregister Traunstein ein und legt damit den Grundstein für den Chemiekonzern. Der gelernte Kaufmann Wacker gründet 1903 das „Consortium für elektrochemische Industrie“, heute die zentrale Konzernforschung. Das ist die Keimzelle der heutigen Wacker Chemie AG. Das Unternehmen feiert sein 100. Jubiläum mit Veranstaltungen und Tagen der offenen Tür.



Oktober 2014

„Bayerischer Energiepreis“

Die Bayerische Staatsregierung verleiht WACKER in Nürnberg den Bayerischen Energiepreis. Der Konzern bekommt die Auszeichnung für seine hocheffiziente Herstellung von Polysilicium. Mit patentierten technologischen Weiterentwicklungen und Prozessoptimierungen hat WACKER seinen spezifischen Energieverbrauch bei der Produktion von Polysilicium um 29 Prozent reduziert. Hochreines Polysilicium ist der zentrale Rohstoff zur Herstellung von Solarmodulen und damit eine wichtige Voraussetzung, um Sonnenenergie zu nutzen.

Konzernstruktur und Geschäftstätigkeit

WACKER ist ein weltweit tätiges Unternehmen mit hoch entwickelten chemischen Spezialprodukten. Unser Produktportfolio besteht aus mehr als 3.200 Produkten, die an mehr als 3.500 Kunden in über 100 Länder geliefert werden. In unzähligen Dingen des täglichen Lebens kommen WACKER-Produkte zum Einsatz. Die Bandbreite reicht vom Kosmetikpuder bis zur Solarzelle.

Wichtigster Grundstoff ist Silicium

Der größte Teil unserer Produkte basiert auf anorganischen Ausgangsmaterialien. 80 Prozent unseres Umsatzes erzielen wir mit Produkten, deren Grundstoff Silicium ist. Für die restlichen 20 Prozent wird überwiegend Ethylen verwendet. Unsere Kunden kommen aus fast allen wichtigen Abnehmerbranchen. Dazu gehören unter anderem die Konsumgüter-, die Nahrungsmittel-, die Pharma-, die Textil-, die Solar-, die Elektro- und Elektronik- und die chemische Grundstoffindustrie sowie die Medizintechnik, die Biotechnologie und der Maschinenbau. Als Hersteller von Silicon- und Polymerprodukten sind wir besonders stark in der Automobil- und Bauindustrie vertreten. Mit der Produktion von Siliciumwafern zählen wir zu den wichtigsten Zulieferern der Halbleiterindustrie. Starke Dynamik entwickelte in den vergangenen Jahren das Geschäft mit polykristallinem Silicium für die Solarindustrie. Hier gehört WACKER zu den größten Produzenten der Welt.

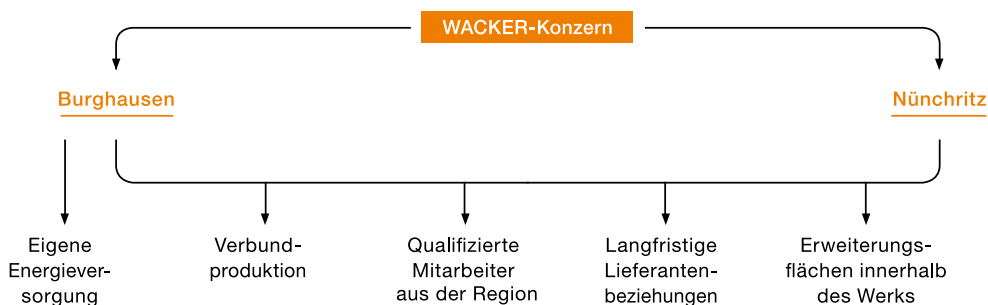
Technische Kompetenzzentren dienen als Grundlage für die Vertriebsarbeit

WACKER ist überall auf der Welt vertreten. Im Mittelpunkt unserer Vertriebsstrategie steht der Ausbau unserer Präsenz in Wachstumsmärkten. Mit einem Netz von technischen Kompetenzzentren, in denen sich die Kunden mit der Produktpalette von WACKER vertraut machen können, und mit der WACKER ACADEMY, in der wir fachspezifische Trainings zu unseren Produkten und Anwendungsgebieten anbieten, ergänzen wir unsere Vertriebsorganisation. Im Jahr 2014 haben wir unser bereits bestehendes technisches Kompetenzzentrum für Siliconanwendungen in Kalkutta erweitert. In Manila, Philippinen, hat WACKER ein neues Vertriebsbüro eröffnet. Insgesamt unterhält WACKER 52 Vertriebsbüros in 28 Ländern.

Neuer Produktionsstandort in Deutschland

Der globale Produktionsverbund von WACKER besteht aus 25 Produktionsstandorten (2013: 24). Davon sind neun in Europa, sieben in Amerika und neun in Asien. Durch den Erwerb der Scil Proteins Production GmbH ist in Halle, Deutschland, ein Produktionsstandort für die Herstellung therapeutischer Proteine hinzugekommen. Der wichtigste Produktionsstandort für WACKER ist Burghausen. Allein hier beschäftigen wir etwa 9.700 Mitarbeiter (inkl. Zeitarbeiter und Auszubildende). Im Geschäftsjahr 2014 wurde in Burghausen eine Produktionsmenge von rund 680.000 Tonnen erzeugt. Das sind gut 50 Prozent der konzernweiten Produktionsleistung. Neben Burghausen ist Nünchritz der zweite Mehrbereichsstandort von WACKER.

Wesentliche Standortfaktoren der Mehrbereichsstandorte



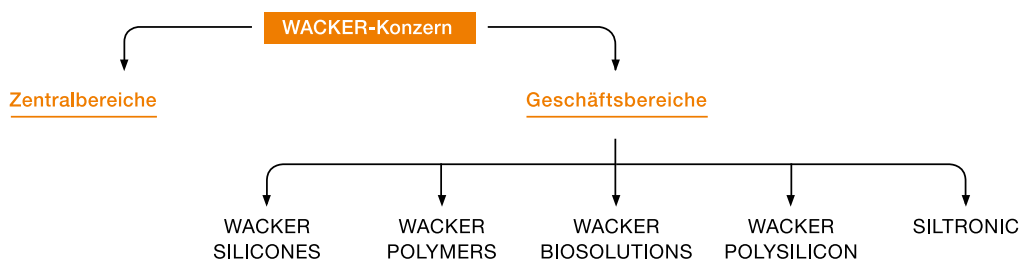
Rechtliche Unternehmensstruktur

An der rechtlichen Unternehmensstruktur hat sich im Vergleich zum letzten Berichtszeitraum nichts geändert. Seit November 2005 hat WACKER die Rechtsform einer Aktiengesellschaft nach deutschem Recht mit Sitz in München. Die AG ist direkt oder indirekt an 56 Gesellschaften beteiligt, die zum WACKER-Konzern gehören. Im Konzernabschluss sind 52 Gesellschaften voll konsolidiert. Drei Unternehmen werden nach der Equity-Methode einbezogen. Ein kleines Unternehmen, das nicht zum operativen Kerngeschäft gehört, wird nicht konsolidiert.

Fünf operative Geschäftsbereiche

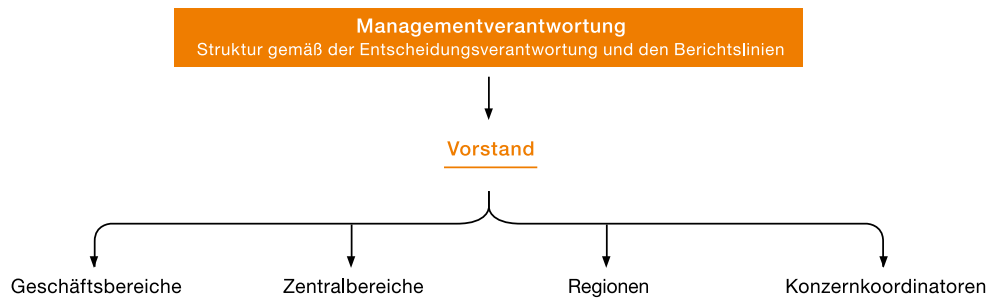
WACKER arbeitet in einer Matrixorganisation mit klar definierter Geschäftsordnung und gliedert sich in fünf operative Geschäftsbereiche. Sie verantworten weltweit operativ zugeordnete Produkte, Produktionen, Märkte sowie Kunden und tragen Ergebnisverantwortung. Die Regionalorganisationen sind zuständig für das gesamte Geschäft in ihrem Land. Die Zentralbereiche erbringen größtenteils dienstleistungs-, aber auch produktionsnahe Funktionen für den gesamten Konzern.

Unternehmensstruktur von WACKER





Konzernstruktur aus der Perspektive der Managementverantwortung



Leitung und Kontrolle

Wie im deutschen Aktiengesetz (AktG) vorgeschrieben, besitzt die Wacker Chemie AG ein duales Führungssystem, bestehend aus Vorstand und Aufsichtsrat. Der Vorstand der Wacker Chemie AG besteht aus vier Mitgliedern. Als konzernführende Gesellschaft bestimmt die Wacker Chemie AG die Unternehmensstrategie und die übergeordnete Steuerung, die Ressourcenallokation, die Finanzierung und die Kommunikation mit den wichtigen Zielgruppen des Unternehmensumfelds, insbesondere mit dem Kapitalmarkt und den Aktionären.

Ressortverteilung im Vorstand

Dr. Rudolf Staudigl	Vorsitzender WACKER POLYSILICON Obere Führungskräfte, Konzernentwicklung, Corporate Communications, Investor Relations, Konzernrevision, Recht, Compliance
Dr. Tobias Ohler	WACKER POLYMERS Personal / Soziales (Arbeitsdirektor), Technischer Einkauf & Logistik, Einkauf Rohstoffe Region Asien
Dr. Joachim Rauhut	SILTRONIC Bilanzierung und Steuern, Konzerncontrolling, Finanzen und Versicherungen, Zentrale Ingenieurtechnik, Information Technology Region Amerika
Auguste Willems	WACKER SILICONES WACKER BIOSOLUTIONS Sales and Distribution, Forschung und Entwicklung, Intellectual Property, Werkleitungen, Corporate Security, Umwelt / Gesundheit / Safety, Product Stewardship Regionen Europa, Middle East

Vorstand und Aufsichtsrat im Geschäftsjahr 2014

Im Vorstand und im Aufsichtsrat hat es im Geschäftsjahr 2014 keine Veränderungen gegeben. Das Aufsichtsratsmitglied Dr. Bernd W. Voss hat mit Wirkung zum 31. Dezember 2014 sein Mandat niedergelegt. Durch gerichtlichen Beschluss vom 26. Januar 2015 wurde Dr. Andreas Biagosch als sein Nachfolger in den Aufsichtsrat bestellt.

Erklärung zur Unternehmensführung

Die nach § 289a HGB abzugebende Erklärung zur Unternehmensführung ist im [Corporate Governance Bericht](#) enthalten. Sie ist Teil des zusammengefassten Lageberichts und steht auch im Internet zur Verfügung. Darin enthalten sind die Arbeitsweise von Vorstand und Aufsichtsrat, die Entsprechenserklärung gemäß § 161 AktG sowie Angaben zu wesentlichen Unternehmensführungspraktiken.

Wichtige Produkte, Dienstleistungen und Prozesse

Das Produkt- und Dienstleistungsangebot der einzelnen Geschäftsbereiche hat sich im Berichtszeitraum insgesamt nicht verändert. In einigen Anwendungsgebieten haben wir unser Produktportfolio erweitert. Die breiteste Produktpalette bietet der Geschäftsbereich WACKER SILICONES mit mehr als 2.800 Produkten. Zum Angebot gehören silikonbasierte Öle und Emulsionen, Harze, Elastomere, Dichtstoffe, Silane und pyrogene Kieselsäuren. Produziert werden sowohl Spezialitäten nach den Anforderungen der Kunden als auch Standardprodukte. Sie kommen überwiegend als Grundstoffe für die Siliconproduktion zum Einsatz.

Der Geschäftsbereich WACKER POLYMERS stellt hoch entwickelte Bindemittel und polymere Additive wie Dispersionspulver und Dispersionen her. Sie kommen in vielfältigen industriellen Anwendungen oder als Grundchemikalien zum Einsatz. Abnehmerbranchen sind die Lack- und Farben-, Papier- und Klebstoffindustrie. Hauptabnehmer für polymere Bindemittel ist die Bauindustrie. Dort dienen sie als Zusatz in Fliesenklebern und Wärmedämmverbundsystemen, in Trockenmörtel oder in selbstnivellierenden Bodenbelägen, den sogenannten Selbstverlaufmassen.

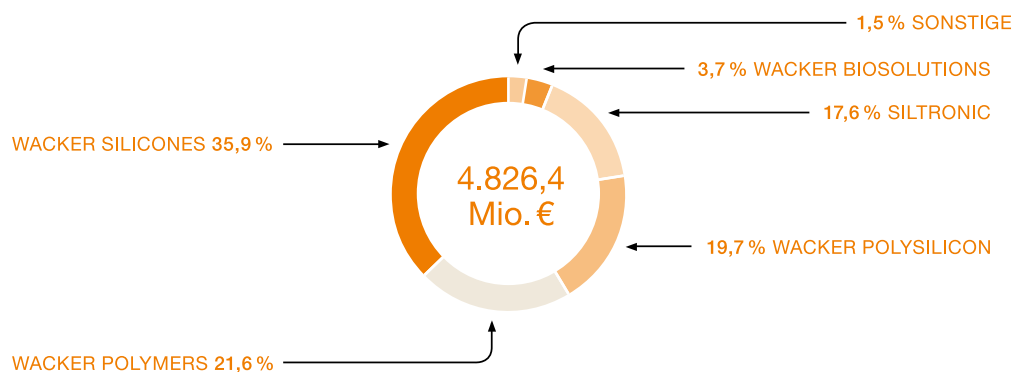
Der kleinste Geschäftsbereich WACKER BIOSOLUTIONS liefert maßgeschneiderte Biotech-Produkte sowie Katalogprodukte für die Feinchemie. Dazu zählen unter anderem Pharmaproteine, Cyclodextrine und Cystein, Polyvinylacetatfestharze für Kaugummirohmasse, organische Zwischenprodukte sowie Acetylaceton. Der Geschäftsbereich konzentriert sich auf kundenspezifische Lösungen für Wachstumsbereiche wie Lebensmittelzusatzstoffe, Pharmawirkstoffe und Agrochemikalien.

Der Geschäftsbereich WACKER POLYSILICON stellt hochreines Polysilicium für die Halbleiter- und Elektronikindustrie und vor allem für die Solarindustrie her. Der größte Teil des Polysiliciums geht an externe Kunden. Wir beliefern intern den Geschäftsbereich Siltronic mit Polysilicium.

Für führende Halbleiterhersteller produziert Siltronic Siliciumwafer. Sie sind das wesentliche Ausgangsprodukt für fast alle Halbleiter – seien es diskrete Halbleiterbauelemente (Transistoren oder Gleichrichter) oder Mikrochips (Mikroprozessoren, Speicherbausteine).



Umsatzanteile der Geschäftsbereiche vom Umsatz mit Dritten



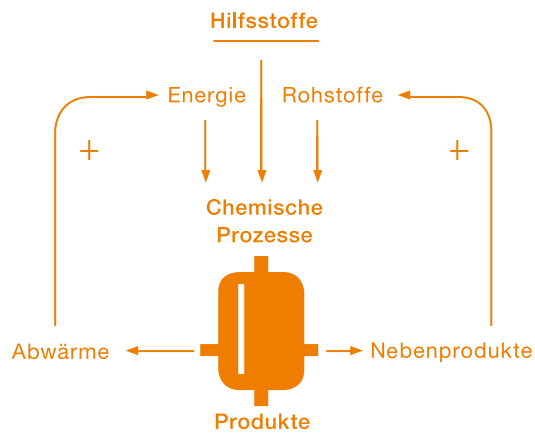
Außenumsatz am Sitz des Kunden

Mio. €	2014	2013	2012
Deutschland	663,7	647,0	686,0
Übriges Europa	1.130,5	1.073,8	1.090,7
Amerika	810,7	761,0	834,2
Asien	2.039,7	1.826,1	1.862,0
Sonstige Regionen	181,8	171,0	162,0
Konzern	4.826,4	4.478,9	4.634,9

WACKER steigert die Wertschöpfung durch Verbundproduktion

Die WACKER-Verbundproduktion ist die Basis für hohe Kosten-, Energie- und Ressourceneffizienz. In hoch vernetzten Stoff- und Energiekreisläufen führen wir Nebenprodukte und Abwärme in die Produktion zurück und nutzen sie für die weitere Wertschöpfung.

- Die Wacker Chemie AG hat in den letzten Jahrzehnten ihre Produktion zu einem Verbund mit weitgehend geschlossenen Kreisläufen ausgebaut.
- In integrierten Prozessen optimieren wir die Nutzung der Roh- und Hilfsstoffe. Nebenprodukte chemischer Prozesse werden im Betrieb des Entstehens oder in Nachbarbetrieben als Rohstoffe eingesetzt und zu wertvollen Produkten umgearbeitet.
- Ebenso nutzen wir die Abwärme aus Produktionsprozessen und Abfallverbrennung für weitere chemische Prozesse.



Governance und Aktionärsstruktur

Corporate Governance ist ein wichtiger Bestandteil für den Erfolg und die verantwortungsbewusste Führung und Kontrolle von Unternehmen. Die Wacker Chemie AG misst den Regeln ordnungsgemäßer Corporate Governance große Bedeutung bei. Der Vorstand berichtet im Geschäftsbericht – zugleich auch für den Aufsichtsrat – gemäß Ziffer 3.10 des deutschen Corporate Governance Kodex (Kodex) über die Corporate Governance sowie gemäß § 289 a Abs. 1 HGB über die Unternehmensführung.

Entsprechenserklärung und Berichterstattung zur Corporate Governance

Vorstand und Aufsichtsrat haben sich auch im Geschäftsjahr 2014 intensiv mit der Corporate Governance des Unternehmens und den Empfehlungen des Kodex vom 24. Juni 2014 auseinandergesetzt. Vorstand und Aufsichtsrat haben im Dezember 2014 beschlossen, gemäß § 161 AktG die nachfolgende Entsprechenserklärung abzugeben. Die Entsprechenserklärung wurde der Öffentlichkeit auf der Internetseite der Gesellschaft dauerhaft zugänglich gemacht.

Entsprechenserklärung 2014 des Vorstands und des Aufsichtsrats der Wacker Chemie AG

Grundsatzerklärung gemäß § 161 AktG

Im Dezember 2013 haben Vorstand und Aufsichtsrat der Wacker Chemie AG ihre letzte Entsprechenserklärung gemäß § 161 AktG abgegeben. Die Wacker Chemie AG entspricht seither den Empfehlungen des Deutschen Corporate Governance Kodex (Kodex) in der Fassung vom 13. Mai 2013 mit den nachfolgend aufgeführten Ausnahmen und wird den Empfehlungen des Kodex in der Fassung vom 24. Juni 2014 weiter mit den nachfolgenden Ausnahmen entsprechen.

Ausnahmen

a) Selbstbehalt bei D&O-Versicherung für Aufsichtsratsmitglieder

Gesetz und Satzung setzen dem Aufsichtsrat feste Grenzen, auf die Geschäftstätigkeit einer Aktiengesellschaft Einfluss zu nehmen. Nach § 76 Absatz 1 Aktiengesetz leitet der Vorstand die Aktiengesellschaft in eigener Verantwortung. Über die Mitwirkung des Aufsichtsrats an der Festlegung der Grundzüge der Unternehmensstrategie hinaus sind die Möglichkeiten des Aufsichtsrats zur Einwirkung auf deren Umsetzung oder das operative Geschäft begrenzt. Dies gilt auch für Maßnahmen zur Abwendung von Schäden für das Unternehmen. Da darüber hinaus die Mitglieder des Aufsichtsrats im Vergleich zur Vergütung des Vorstands lediglich eine relativ geringe Aufwandsentschädigung bekommen, halten wir vor diesem Hintergrund die Vereinbarung eines Selbstbehalts für die Mitglieder des Aufsichtsrats nicht für sinnvoll.

b) Angemessene Berücksichtigung von Frauen im Vorstand

Die Wacker Chemie AG misst dem Thema Diversity auch bei der Besetzung des Vorstands eine hohe Bedeutung bei. Wichtigste Kriterien sind dabei jedoch Kompetenz – auch internationale Kompetenz – und Qualifikation. Wir halten es aber nicht für zielführend, dem Thema „Anstreben einer angemessenen Berücksichtigung von Frauen“ eine höhere Priorität als der Kompetenz und Qualifikation einzuräumen.

c) Bildung eines Nominierungsausschusses im Aufsichtsrat

Der Aufsichtsrat soll einen Nominierungsausschuss bilden, der ausschließlich mit Vertretern der Anteilseigner besetzt ist und dem Aufsichtsrat für dessen Wahlvorschläge an die Hauptversammlung geeignete Kandidaten vorschlägt.

Diese Empfehlung wird von uns nicht befolgt, da unserer Ansicht nach die Einrichtung eines solchen Ausschusses bei unserer Aktionärsstruktur nicht sachgerecht ist. Kandidatenvorschläge für den Aufsichtsrat sind auf Grund der Mehrheitsverhältnisse ohnehin mit dem Mehrheitsaktionär abzustimmen, sodass ein zusätzlicher Nominierungsausschuss auch keinen Beitrag zur Effizienzsteigerung liefern würde.

d) Bekanntgabe von Kandidatenvorschlägen für den Aufsichtsratsvorsitz an die Aktionäre

Nach dieser Empfehlung sollen die Kandidaten für den Aufsichtsratsvorsitz den Aktionären bekannt gegeben werden, obwohl der Aufsichtsrat in der Regel noch nicht gewählt ist. Das Gesetz sieht vor, dass der Vorsitzende des Aufsichtsrats „aus seiner Mitte“ von den Aufsichtsräten zu wählen ist. Eine Bekanntgabe der Kandidaten für den Vorsitz aus dem Kreis von Aufsichtsräten, die noch nicht einmal gewählt sind, ist auch vom Gesetz nicht vorgesehen und würde darüber hinaus zu einer weiteren vom Gesetz nicht vorgesehenen faktischen Vorfestlegung führen. Aus diesen Gründen wird die Empfehlung nicht befolgt.

e) Benennung konkreter Ziele für die Anzahl unabhängiger Mitglieder des Aufsichtsrats

Der Aufsichtsrat der Wacker Chemie AG erfüllt in seiner gegenwärtigen Zusammensetzung die Anforderungen des Kodex im Hinblick auf eine angemessene Anzahl unabhängiger Mitglieder. Auch bei künftigen Wahlvorschlägen an die Aktionäre wird der Aufsichtsrat darauf achten, eine aus seiner Sicht angemessene Anzahl unabhängiger Kandidaten vorzuschlagen. Eine darüber hinausgehende Festlegung eines konkreten Ziels würde nicht nur die Auswahl geeigneter Kandidaten für den Aufsichtsrat begrenzen, sondern auch das Recht der Aktionäre einschränken, diejenigen Mitglieder des Aufsichtsrats zu wählen, die sie für die geeignetsten halten. Aus diesen Gründen wird die Empfehlung nicht befolgt.

f) Befristung von Anträgen auf gerichtliche Bestellung eines Aufsichtsratsmitglieds

Nach dieser Empfehlung sollen Anträge auf gerichtliche Bestellung eines Aufsichtsratsmitglieds bis zur nächsten ordentlichen Hauptversammlung befristet sein.

Die Empfehlung wird von uns nicht befolgt. Vorschläge für einen durch das Gericht zu bestellenden Kandidaten werden im Vorfeld ohnehin mit dem Mehrheitsaktionär abgestimmt. Angesichts der Mehrheitsverhältnisse wäre die nachfolgende Wahl desselben Kandidaten in der nächsten ordentlichen Hauptversammlung lediglich eine Bestätigung seiner Bestellung, die aus unserer Sicht überflüssig ist.

Größter Aktionär der Wacker Chemie AG ist nach wie vor die Dr. Alexander Wacker Familiengesellschaft mbH, München. Sie hält mehr als 50 Prozent (2013: mehr als 50 Prozent) der Stimmrechtsanteile an der Wacker Chemie AG.

Die Blue Elephant Holding GmbH, Pöcking, hat auch im Jahr 2014 keine Veränderung ihrer Stimmrechtsanteile mitgeteilt. Somit hält sie immer noch mehr als zehn Prozent (2013: mehr als zehn Prozent) an der Wacker Chemie AG.

Ziele und zukünftige Themen

Management

STATUS ZIELE 2011/2012

Einführung des weltweit anerkannten Arbeitsschutzmanagementsystems OHSAS 18001 an allen WACKER-Standorten und Überprüfung durch interne Audits

Unternehmenseinheit: Konzern

Termin 2015

Stand der Umsetzung: Ziel wurde zu großen Teilen erreicht. Alle Produktionsstandorte haben ein Arbeitsschutzmanagementsystem nach OHSAS 18001 eingeführt. Die Umsetzung haben wir im Rahmen unserer internen Audits überprüft. An einzelnen Standorten erkannter Verbesserungsbedarf wird bis Ende 2015 umgesetzt.

Betriebliches Vorschlagswesen: Steigerung der Beteiligungsquote (Zahl der Einreicher pro 100 Mitarbeiter) von 28 auf 50 Prozent (Bezugsjahr: 2008)

Unternehmenseinheit: Deutschland

Termin: gilt fortlaufend für jedes Jahr

Stand der Umsetzung: Ziel wurde nicht erreicht. Die Beteiligungsquote sank im Jahr 2013 auf 32 und im Jahr 2014 auf 30 Prozent.

NEUE ZIELE

Ablösung aller bisherigen IT-Instrumente des Ereignis-, Kennzahlen- und Begehungsmagements durch die Nachhaltigkeitsplattform SPIRIT

Unternehmenseinheit: Konzern

Termin: 2015

Bewertung der Nachhaltigkeitsleistung der 400 wichtigsten Lieferanten im Rahmen der Initiative „Together for Sustainability“ (TfS)

Unternehmenseinheit: Konzern

Termin: 2016

ZUKÜNFTIGE THEMEN

Regionaler Schwerpunkt Nachhaltigkeitsmanagement

Im Jahr 2015 legt WACKER den regionalen Schwerpunkt des Nachhaltigkeitsmanagements auf Amerika. Dabei werden wir einzelne Standorte, unter anderem das neue Werk in Charleston im US-Bundesstaat Tennessee, auf Umwelt- und Gesundheitsschutz sowie Sicherheit überprüfen. Im Jahr 2016 wird der Schwerpunkt auf der Region Europa liegen.

Umweltschutz

ZIELE

Der durchschnittliche spezifische Energieverbrauch (Energienmenge pro Nettoproduktionsmenge) soll vom Jahr 2013 an um weitere elf Prozent sinken. Damit reduzieren wir den spezifischen Energieverbrauch von 2007 bis 2022 insgesamt um ein Drittel.

Unternehmenseinheit: WACKER Deutschland

Termin: 2022

Reduktion der spezifischen CO₂-Emissionen vom Jahr 2014 an um 15 Prozent pro Tonne Nettoproduktion bei vergleichbarem Produktportfolio.

Unternehmenseinheit: WACKER Deutschland

Termin: 2022

Senken der Staubemissionen bei vergleichbarem Produktportfolio um 25 Prozent.
Reduktion der Emission flüchtiger organischer Verbindungen ohne Methan (NMVOC).
Auf Basis der angepassten Methode zur NMVOC-Bilanzierung Reduktionspotenziale für diese Stoffgruppe neu erarbeiten.

Unternehmenseinheit: Konzern

Termin: 2022

Flüsse und andere Oberflächenwasser noch sicherer vor schädlichen Stoffaustritten schützen. Dazu konzernweite Untersuchung, um potenzielle Risiken zu identifizieren und Gegenmaßnahmen zu ergreifen. Im Rahmen der Sicherheitskonzepte für unsere Anlagen zusätzliche Maßnahmen entwickeln, um den Schutz weiter zu erhöhen.

Unternehmenseinheit: Konzern

Termin: 2015

ZUKÜNFTIGE THEMEN

Energie

WACKER arbeitet weiter daran, seine Energieeffizienz zu verbessern. Mit der für 2015 geplanten Inbetriebnahme der Polysiliciumproduktion in Tennessee erhöht sich unser Strombedarf. Der gewichtete spezifische Energieverbrauch (Energienmenge pro Nettoproduktionsmenge) soll in Deutschland bis zum Jahr 2022 ausgehend vom Jahr 2007 über um ein Drittel verringert werden.

Luft

Mit unseren quantifizierbaren Umweltzielen wollen wir die Auswirkungen unserer Produktion auf die Umwelt vermindern. Ein Beispiel dazu, wie wir an unserem CO₂-Ziel arbeiten: WACKER POLYMERS hat am Standort Burghausen in eine Rückgewinnungsanlage für Ethylen investiert, um die nachhaltige Produktion seines VAM-Betriebs (Vinylacetatmonomer) weiter zu verbessern. Damit wollen wir jährlich 2.400 Tonnen Ethylen aus dem Abgas der VAM-Anlage zurückgewinnen und diese dem VAM-Prozess wieder zuführen. Dies entspricht jährlich 6.800 Tonnen weniger Kohlendioxidausstoß. Diese Rückgewinnungsanlage ging im ersten Quartal 2015 in Betrieb.

Boden und Grundwasser

Im Jahr 2015 haben wir eine wasserrechtliche Erlaubnis beantragt, um künftig am Standort Burghausen mehr Grundwasser zu entnehmen. Damit wollen wir die Qualität unserer Reinstwasserversorgung sicherstellen und insbesondere Phasen schlechter Qualität des Oberflächenwassers überbrücken. Die Entnahme von Grundwasser werden wir durch ein umfangreiches Monitoringprogramm begleiten. Dazu gehören Messungen des Grundwasserstands, Abflussmessungen an drei Bächen der Gemeinde Haiming sowie eine Funktionskontrolle der Lebensräume im Auwald mit naturschutzfachlichen Bestandsaufnahmen. Damit wollen wir gewährleisten, dass sich die Grundwasserentnahme nicht negativ auf die Natur auswirkt, z.B. die Wasserqualität und das Wachstum von Bäumen im Naturschutzgebiet.

Biodiversität

Die Konferenz der Vereinten Nationen für Umwelt und Entwicklung beschloss 1992 das UN-Übereinkommen über die biologische Vielfalt (Convention on Biological Diversity). Die EU-Kommission veröffentlichte im Mai 2011 eine Biodiversitätsstrategie bis 2020. Wir arbeiten mit dem Verband der Chemischen Industrie (VCI) daran, diese Strategie in der deutschen chemischen Industrie umzusetzen.

Produkte

Produktsicherheit

STATUS ZIELE 2011/2012

Für unsere bei der europäischen Chemikalienagentur (ECHA) registrierten Stoffe werden wir GPS Safety Summaries veröffentlichen, mit denen Informationen über Stoffeigenschaften allgemein zugänglich werden. Die Global Product Strategy (GPS) beinhaltet Regeln, wie Eigenschaften von Chemikalien bewertet werden und wie über ihre sichere Verwendung zu informieren ist. Bis zum Ende des Berichtszeitraums 2011/2012 haben wir auf den Internetseiten des Welt-Chemieverbands ICCA (International Council of Chemical Associations) 41 GPS Safety Summaries veröffentlicht.

Unternehmenseinheit: Konzern

Termin: Spätestens ein Jahr nach der Registrierung unserer Stoffe bei der ECHA sollen die jeweiligen „GPS Safety Summaries“ auf den ICCA-Internetseiten veröffentlicht sein. Dies werden bis Ende des Jahres 2018 voraussichtlich über 300 Stoffe sein.

Stand der Umsetzung: Für unsere unter REACH registrierten Stoffe haben wir bis Ende 2014 im [ICCA-Chemikalienportal](#) 75 Sicherheitsbeschreibungen veröffentlicht.

ZUKÜNFTIGE THEMEN

REACH

Für die dritte, bis Mitte 2018 laufende REACH-Etappe bereiten wir weitere 145 Stoffdossiers vor. Für unsere bei der Europäischen Chemikalienagentur (ECHA) registrierten Stoffe werden wir weitere Beschreibungen zur sicheren und umweltgerechten Verwendung von Chemikalien (GPS Safety Summaries) veröffentlichen.

GHS

Im Jahr 2014 lief die Umsetzung von GHS in Europa und in den USA auf Hochtouren, um den Termin 1. Juni 2015 einzuhalten. Mit der Initiative GHS (Globally Harmonized System of Classification and Labelling of Chemicals) verfolgen die Vereinten Nationen das Ziel, die Gefahrstoffkennzeichnung weltweit zu vereinheitlichen. In der Praxis hat aber jedes Land Gestaltungsfreiheiten, so dass sich viele nationale GHS-Ausprägungen in wesentlichen Details unterscheiden. Damit wächst der Aufwand für die Einstufung und Kennzeichnung unserer Produkte. Wir verfolgen weiterhin konsequent das Ziel, die jeweiligen Umsetzungstermine der verschiedenen Länder einzuhalten, die nach heutigem Stand über das Jahr 2017 hinausgehen werden.

Produkte

Produktverantwortung

ZUKÜNFTIGE THEMEN

Forschung und Entwicklung

Strategische Konzern-Schlüsselprojekte stehen weiter im Fokus unserer Forschungs- und Entwicklungsarbeit. Ein Schwerpunkt unserer Forschung und Entwicklung im Jahr 2015 wird sein, erste Ergebnisse aus der Initiative New Solutions, mit der wir technisch und kommerziell überlegene Lösungen für neue Anwendungen entwickeln, im Markt umzusetzen. Schwerpunkte unserer Forschungs- und Entwicklungsarbeit sind nach wie vor die Zukunftsfelder Energie, Consumer Care, Biotechnologie und Bauanwendungen sowie Halbleiter. Besonderes Augenmerk legen wir dabei auf die Themen Energiespeicherung und Erzeugung regenerativer Energie.

WACKER wird weiterhin in der Nationalen Plattform Elektromobilität mitarbeiten, einer Initiative der deutschen Bundesregierung und der Industrie. Gemeinsames Ziel ist es, dass bis zum Jahr 2020 mindestens eine Million Elektrofahrzeuge auf Deutschlands Straßen fahren sollen. In der Konzernforschung arbeitet WACKER an Energiespeichertechnologien, um einer zukunftsfähigen, nachhaltigen Elektromobilität den Weg zu bereiten. So wollen Forscher das Graphit in Lithium-Ionen-Batterien durch Silicium ersetzen, das über eine bis zu zehnfachen höhere Aufnahmekapazität für Lithium-Ionen verfügt und damit die Kapazität der Stromspeicher signifikant erhöhen würde.

Produktion von Polysilicium

Unsere Polysiliciumproduktion in Cleveland/Tennessee, USA, wird im Jahr 2015 fertig gestellt. Im Fokus unserer Entwicklungsprojekte steht, die Effizienz der Produktionsprozesse für Polysilicium weiter zu steigern. Wir sehen signifikantes Potenzial darin, den spezifischen Energieverbrauch zu reduzieren. Geringere Produktionskosten werden die Wettbewerbsfähigkeit der Stromerzeugung mittels Photovoltaik weiter steigern. Wir erwarten, dass sich diese Anwendung in den nächsten Jahrzehnten zu einer führenden Quelle für den weltweiten Elektrizitätsbedarf entwickeln wird. Diese Meinung teilen wir mit zahlreichen Experten, z.B. mit der International Energy Agency IEA, die in einem ihrer Wachstumsszenarien bis zu 50 Prozent der Stromversorgung durch Photovoltaik bis zum Jahr 2060 prognostiziert.

Ökologische Produktbewertungen

WACKER wird die ökologischen Produktbewertungen mit dem WACKER® Eco Assessment Tool als Standardinstrument konzernweit weiterentwickeln. Damit werden wir die Nachhaltigkeitsleistung unserer wichtigen Produktlinien bewerten.

Sicherheit

STATUS ZIELE 2011/2012

Senkung der Unfallhäufigkeit (Anzahl Unfälle mit Ausfalltagen pro einer Mio. Arbeitsstunden) von 4,7 auf 2,0 (Bezugsjahr: 2012)

Unternehmenseinheit: Konzern

Termin 2015

Stand der Umsetzung: Auf dem Weg zu diesem Ziel haben wir in der Berichtsperiode große Fortschritte erzielt: Im Jahr 2013 verzeichneten wir konzernweit 3,8 Arbeitsunfälle mit Ausfalltagen pro eine Mio. Arbeitsstunden – 19 Prozent weniger als im Jahr 2012. Im Jahr 2014 sank die Unfallhäufigkeit erneut – um 26 Prozent auf 2,8.

Einführung der Sicherheitskennzahl „Unfälle mit Ausfalltagen für Mitarbeiter von Partnerfirmen“

Unternehmenseinheit: WACKER Deutschland

Termin: 2014

Stand der Umsetzung: Ziel wurde übertroffen. Seit dem Jahr 2014 erfassen wir Unfälle von Partnerfirmenmitarbeiter mit Ausfalltagen nicht nur in Deutschland, sondern konzernweit. Im Jahr 2014 ereigneten sich weltweit 33 Partnerfirmenunfälle mit Ausfalltagen an Standorten der Wacker Chemie AG.

NEUE ZIELE

Senkung der Zahl umwelt- und sicherheitsrelevanter Ereignisse pro einer Mio. Arbeitsstunden um zehn Prozent (Bezugsjahr: 2014)

Unternehmenseinheit: Konzern

Termin 2015

ZUKÜNFTIGE THEMEN

Vertiefte Gefährdungsbeurteilungen – bessere Schutzkonzepte

WACKER möchte bis Ende 2016 an allen deutschen Standorten die Gefährdungsbeurteilungen mit einer vertieften Methode überprüfen und aktualisieren. Ziel des Programms ist es, die Schutzkonzepte und -maßnahmen einzelner Tätigkeiten zu verbessern.

Schwerpunktthema sicherer Umgang mit Chemikalien

Wir haben uns für das Jahr 2015 vorgenommen, Verletzungen durch Gefahrstoffe näher zu untersuchen. Ziel ist es, unsere Schutzkonzepte weiter zu verbessern.

Mitarbeiter

STATUS ZIELE 2011/2012

Einführung neuer Gesundheitskennzahlen (Health Performance Indicators):

- Jährliche Grippeimpfung von mindestens 20 Prozent der Konzernbelegschaft
- Berufskrankheiten mit kurzer Latenzzeit (Zahl der Neumeldungen)
- Erste Hilfe/Rettungskette: mindestens eine notfallmedizinische Übung pro Produktionsstandort und Jahr; wirksame Erste Hilfe innerhalb von drei Minuten
- Durchführung aller geplanten arbeitsmedizinischen Vorsorgeuntersuchungen auf Basis tätigkeitsbezogener Gefährdungsbeurteilungen
- Teilnahme jedes Standorts an Konzernkampagnen zur Gesundheitsförderung (im Jahr 2013: „Follow your heart“)

Unternehmenseinheit: Konzern

Termin 2013

Stand der Umsetzung: Ziel wurde erreicht. Die Punkte im Einzelnen:

- Grippeimpfungen wurden an allen Standorten angeboten. Die Teilnahme lag – je nach Standort – zwischen sechs und 30 Prozent.
- Die Zahl der Berufskrankheiten mit kurzer Latenzzeit war äußerst niedrig. Überwiegend handelte es sich um Lärmerkrankungen.
- Alle Produktionsstandorte absolvierten medizinische Notfallübungen.
- Alle geplanten arbeitsmedizinischen Vorsorgeuntersuchungen wurden durchgeführt.
- Alle Produktionsstandorte beteiligten sich an den Konzernkampagnen zur Gesundheitsförderung.

Einführung eines konzernweiten Talent Managements zur Entwicklung von Potenzialträgern und Besetzung von Schlüsselpositionen

Unternehmenseinheit: Konzern

Termin: 2014

Stand der Umsetzung: Ziel wurde erreicht. Wir haben im Jahr 2013 einen neuen Talent-Management-Prozess im Unternehmen etabliert, der weltweit Gültigkeit hat. Mit ihm wollen wir Potenziale unserer Mitarbeiter frühzeitiger erkennen und fördern.

NEUE ZIELE

Mit einer standortübergreifenden Mitarbeiterbefragung möchte WACKER die Stärken seiner Organisation sowie Verbesserungspotenziale identifizieren. Das Instrument soll zudem die Führungskräfte dabei unterstützen, die Leistungsfähigkeit in ihrem Verantwortungsbereich zu verbessern.

Unternehmenseinheit: WACKER Deutschland

Termin: 2015

Projekt „Gesundheitskultur 2020“: WACKER möchte die Gesundheitskultur im Unternehmen weiterentwickeln, um die Gesundheit der Belegschaft zu verbessern und die Mitarbeiter beschäftigungsfähig zu halten.

Unternehmenseinheit: WACKER Deutschland

Termin: Umsetzung ab 2016, nachhaltige Verbesserungen bis 2020

ZUKÜNFTIGE THEMEN

Neue Programme für die Führungskräfteentwicklung

Die im Jahr 2014 begonnene Neuausrichtung der Führungskräfteentwicklung setzen wir fort. Im Jahr 2015 haben wir zwei neue Formate für erfahrene Führungskräfte gestartet. Das Seminar Learning Company ermöglicht den Teilnehmern, im Rahmen einer modellhaften Organisation verschiedene Führungsrollen einzunehmen und von erfahrenen Trainern Rückmeldung zu ihrem Verhalten zu bekommen. Bei der External Peer Reflection können sich unsere Manager mit Führungskräften der gleichen Hierarchieebene aus anderen Unternehmen austauschen.

Initiative zur Steigerung von Vielfalt in der Belegschaft

Durch Globalisierung, demografischen Wandel und neue gesetzliche Vorgaben gewinnt das Thema Vielfalt an Bedeutung. WACKER startete im Jahr 2015 eine konzernweite Initiative, um Vielfalt in der Belegschaft zu fördern. Das Unternehmen trat der bundesweiten Initiative „Charta der Vielfalt“ bei. Im ersten Schritt wollen wir die Führungskräfte mit Impuls- und Diskussionsveranstaltungen für das Thema sensibilisieren. Im zweiten Schritt entwickeln die Regionen und Bereiche eigene Diversity-Strategien und -Ziele. WACKER Deutschland setzt seine Schwerpunkte auf die Felder Geschlecht, Alter/Erfahrung und kultureller Hintergrund.

Gesellschaft

ZUKÜNFTIGE THEMEN

Neuaufgabe WACKER-Schulversuchskoffer CHEM₂DO

WACKER entwickelt seinen Schulversuchskoffer kontinuierlich weiter. Die bereits vergriffene Auflage von 2012 haben wir nach zwei Jahren Praxiserfahrung mit den Fortbildungspartnern systematisch bewertet, um CHEM₂DO noch besser an die Gegebenheiten in den Schulen und das Vorwissen der Schüler anzupassen. Rückmeldungen und Verbesserungsvorschläge von Lehrern sind ebenfalls in die Neuaufgabe eingeflossen. Sie steht ab Herbst 2015 zur Verfügung.



Management

- 48 Vision und Ziele
- 50 Handlungsgrundsätze
- 52 Selbstverpflichtungen
- 54 Organisation

Strom und Salz, das sind die Grundbausteine des Arbeitslebens. Zumindest für den Chemiker Dr. Guido Kallinger, der bei WACKER in Burghausen den Bereich Basischemikalien fachlich verantwortet. Jeden Morgen um acht Uhr trifft er sich mit seinem Führungsteam und bespricht den Tagesablauf. Dieses Managementteam und seine Mitarbeiter versorgen fast alle Bereiche am Standort Burghausen – würden sie nicht produzieren, stünden die Betriebe still.





Vision und Ziele

Vision und strategische Ziele bilden das Fundament unserer Strategie und formulieren den Leistungsanspruch an uns selbst. Im Mittelpunkt stehen dabei profitables Wachstum und das Ziel, in der Mehrzahl unserer Geschäftsfelder führende Wettbewerbspositionen einzunehmen. Wie wichtig uns Nachhaltigkeit ist, zeigt sich darin, dass wir sie zu einem unserer strategischen Ziele erklärt haben.

Vision des WACKER-Konzerns

Wir entwickeln intelligente Lösungen für dauerhaftes Wachstum.

WACKER als innovatives Chemieunternehmen leistet einen wichtigen Beitrag, die Lebensqualität der Menschen auf der Welt zu verbessern.

Wir wollen auch in Zukunft Lösungen entwickeln und anbieten, die unseren eigenen Anspruch erfüllen: Mehrwert für unsere Kunden und Aktionäre schaffen und nachhaltig wachsen.

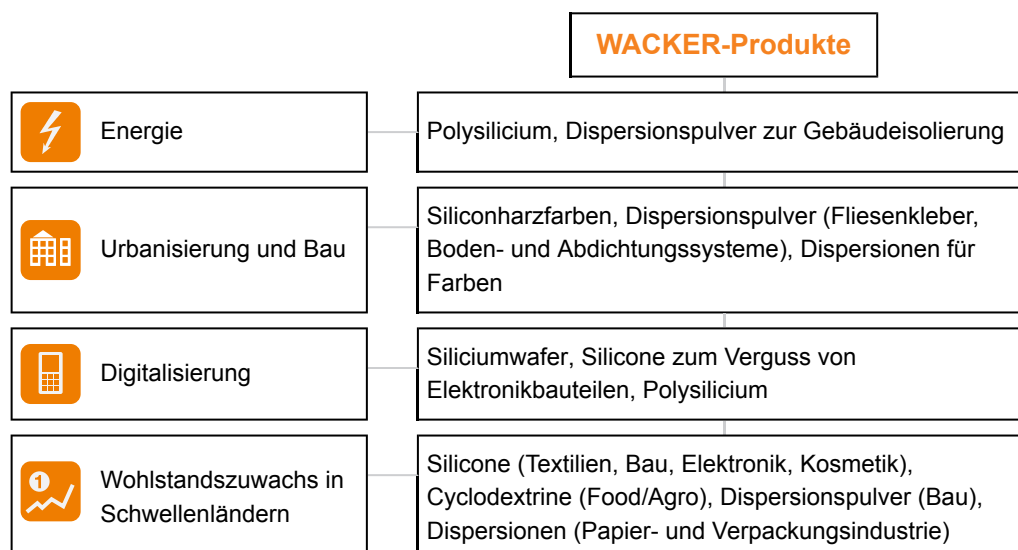
Ziele des WACKER-Konzerns

- **Produkte und Lösungen von WACKER sind bei unseren Kunden erste Wahl.** Die Bedürfnisse unserer Kunden stehen im Mittelpunkt unseres Handelns. Zufriedene Kunden bilden die Grundlage für unseren Erfolg. Wir arbeiten ständig daran, die Qualität unserer Produkte zu erhöhen und unseren Service zu verbessern. Je besser das gelingt, desto stärker können wir mit unseren Kunden wachsen, sie noch besser verstehen und ihnen einen hohen Mehrwert bieten. WACKER baut dabei auf den direkten Kontakt und schätzt den persönlichen Austausch vor Ort. Mit unseren technischen Kompetenzzentren und der WACKER ACADEMY entwickeln wir gemeinsam mit unseren Kunden individuelle Lösungen. Langfristige, auf Vertrauen aufgebaute Beziehungen zu Menschen in unseren Märkten sind unsere Stärke.
- **Wir wollen zu den besten Arbeitgebern gehören.** Die Sicherheit und die Gesundheit unserer Mitarbeiter sind das höchste Gut. Fördern und fordern bilden die Grundlage für den gemeinsamen Erfolg von WACKER. Wir sorgen dafür, dass unsere Mitarbeiter ihre persönlichen Potenziale und Talente entfalten, Verantwortung übernehmen sowie Eigeninitiative und ihre Ideen einbringen können. Das fördern wir, indem wir unsere Mitarbeiter qualifizieren und weiterbilden. Was wir erwarten, ist Leistungsbereitschaft, fachliche und soziale Kompetenz. Wir wollen dafür sichere Arbeitsplätze, außerordentliche Sozialleistungen und ein Arbeitsumfeld bieten, in dem Beruf und Privatleben vereinbar sind. Bei aller Konzentration auf den Geschäftserfolg ist es uns wichtig, dass die gemeinsame Zusammenarbeit geprägt ist von gegenseitigem Vertrauen, Verlässlichkeit und Fairness.
- **Mit Produkt- und Prozessinnovationen für die Welt von morgen erschließen wir neue Märkte.** Wir entwickeln Produkte, die für die Welt von morgen wichtig sind. Dafür investieren wir in Forschung und Entwicklung. Unsere Innovationskraft zeigt sich in einem hohen Umsatzanteil von neuen Produkten. Wir verstehen es, neue Produktionsverfahren aus der Entwicklung heraus in weltweit wettbewerbsfähige Produktionsanlagen zu überführen. Innovation heißt für WACKER aber auch: Das Gute noch besser machen. Mit unserem Programm „Wacker Operating System“, kurz WOS, wollen wir systematisch unsere Prozesse optimieren. In der eigenen WOS ACADEMY schulen wir unsere Mitarbeiter darauf. Als Qualitäts- und Kostenführer in vielen unserer Geschäfte wissen wir: Besser zu werden, kennt kein Ende.

- **Wir steigern den Wert des Unternehmens kontinuierlich.** WACKER versteht sich als leistungsorientiertes Unternehmen, das seinen Wert nachhaltig steigern will. Wirtschaftlicher Erfolg ist die Grundlage, damit wir unsere strategischen Ziele umsetzen und erreichen können. Das Umsatzwachstum pro Jahr soll größer sein als der Anstieg des weltweiten Brutto sozialprodukts. Wir wollen zu den ertragsstärksten Unternehmen in unserer Industrie gehören. Wertorientiertes Management ist deshalb ein zentraler Bestandteil unserer Unternehmenspolitik. Wir messen den Erfolg anhand klar definierter Kennzahlen und haben immer das Ziel, mehr als unsere Kapitalkosten zu verdienen. In den Geschäftsbereichen, in denen wir tätig sind, wollen wir zu den Top-3-Anbietern gehören. Deshalb arbeiten wir ständig daran, unseren Kosten-, Qualitäts- und Technologievorsprung zu vergrößern.
- **Unsere Verantwortung als Unternehmen geht über unser Geschäft hinaus.** Unser Bekenntnis zur Nachhaltigkeit umfasst ökologische, ökonomische und soziale Aspekte. Wir orientieren unser Handeln an den Prinzipien der UN-Grundsätze Global Compact und der Initiative der chemischen Industrie Responsible Care®. Unsere Produkte, Technologien und Prozesse erfüllen höchste Standards. Nachhaltiges Wirtschaften ist bei WACKER seit Jahren fester Bestandteil der Produktions- und Geschäftsprozesse. Eine große Stärke sind die geschlossenen Stoffkreisläufe. Anfallende Nebenprodukte verwenden wir als Ausgangsmaterial für weitere Produkte und senken damit den Energie- und Ressourcenverbrauch.
Wir übernehmen soziale und gesellschaftliche Verantwortung, die auf einer festen Wertebasis beruht. Wir tun dies im Umfeld unserer Standorte und weltweit dort, wo Menschen in Not geraten sind. Vertrauen in unser Handeln ist ein wesentlicher Baustein für unseren langfristigen wirtschaftlichen Erfolg.

Als Kompass für unsere strategischen Zielsetzungen dienen uns die Zukunftsfelder Energie, Urbanisierung und Bau sowie Digitalisierung und der Wohlstandszuwachs in den Schwellenländern, die wir mit unseren Produkten bedienen.

Zukunftsfelder



Handlungsgrundsätze

Neben Vision und Zielen stehen unsere Verhaltensgrundsätze als dritte Säule der Unternehmensleitlinien. Diese Grundsätze – in fünf Codes festgehalten – regeln, wie die Unternehmensziele erreicht werden sollen. Dabei handelt es sich um den Code of Safety (Sicherheit), Code of Conduct (Verhalten), Code of Innovation (Innovation), Code of Teamwork & Leadership (Zusammenarbeit und Führungsverhalten) und Code of Sustainability (Nachhaltigkeit). Ein Regelwerk aus Richtlinien und Anweisungen ergänzt die Codes.

Vision – Ziele – Handlungsgrundsätze

Vision Wir entwickeln intelligente Lösungen für dauerhaftes Wachstum.				
Kunden Produkte und Lösungen von WACKER sind bei unseren Kunden erste Wahl.	Mitarbeiter Wir wollen zu den besten Arbeitgebern gehören.	Innovationen Mit Produkt- und Prozessinnovationen für die Welt von morgen erschließen wir neue Märkte.	Unternehmenswert Wir steigern den Wert des Unternehmens kontinuierlich.	Nachhaltigkeit Unsere Verantwortung als Unternehmen geht über unser Geschäft hinaus.
Code of Safety	Code of Conduct	Code of Innovation	Code of Teamwork & Leadership	Code of Sustainability
Richtlinien				
Anweisungen				

Code of Conduct

Der Code of Conduct enthält unsere Grundsätze im Umgang mit Geschäftspartnern und Dritten. Er regelt auch den Umgang mit Informationen, Vertraulichkeit und Datenschutz, Schutz vor Geldwäsche sowie die Trennung von Privat- und Unternehmensinteressen.

[Code of Conduct \(PDF\)](#)

Code of Innovation

Im Code of Innovation sind unsere Grundsätze für Forschung und Entwicklung, Kooperationen, Patente und das Innovationsmanagement festgelegt.

[Code of Innovation \(PDF\)](#)

Code of Teamwork & Leadership

Der Code of Teamwork & Leadership umreißt unser Verständnis von Zusammenarbeit und Führung. Eine besondere Rolle spielen Vertrauen und Wertschätzung, Leistungswille und Erfolg, Anerkennung und Entwicklung, Teamarbeit und Chancengleichheit, die Vereinbarkeit von Familie und Beruf und die Vorbildfunktion von Führungskräften.

[Code of Teamwork & Leadership \(PDF\)](#)

Code of Safety

Der Code of Safety definiert unsere Sicherheitskultur und stellt Sicherheitsregeln für Arbeitsplätze, Anlagen, Produkte und Transport auf.

[Code of Safety \(PDF\)](#)

Code of Sustainability

Der Code of Sustainability führt Grundsätze der Nachhaltigkeit auf, nach denen sich Forschung und Entwicklung, Einkauf und Logistik, Produktion und Produkte sowie unser gesellschaftliches Engagement ausrichten haben.

[Code of Sustainability \(PDF\)](#)

Selbstverpflichtungen

Zwei freiwillige globale Initiativen bilden die Basis für die nachhaltige Unternehmensführung bei WACKER: Responsible Care® der chemischen Industrie und der Global Compact der Vereinten Nationen. In der Responsible Care®-Initiative engagiert sich WACKER seit 1991. Die Teilnehmer des Programms – auch WACKER – verpflichten sich darin, in eigener Verantwortung die Leistungen für Sicherheit, Gesundheit und Umweltschutz ständig zu verbessern – unabhängig von gesetzlichen Vorgaben.

WACKER Greater China wurde im Jahr 2013 mit dem Responsible Care® Chairman's Award ausgezeichnet. Die Vereinigung der in China tätigen internationalen Chemieunternehmen (Association of International Chemical Manufacturers, AICM) würdigte damit den Einsatz von WACKER für Umwelt- und Gesundheitsschutz sowie für Anlagen- und Arbeitssicherheit. Im Jahr 2014 hat WACKER Greater China mit rund 40 weiteren Chemieunternehmen seine Selbstverpflichtung zum chinesischen Responsible Care®-Programm erneuert. Die WACKER-Region ist der Initiative im Jahr 2008 beigetreten.

Der Schutz der Umwelt, der für Nachbarn und Mitarbeiter sichere Betrieb der Anlagen, ein hoher Stand des Arbeitsschutzes in den Betrieben, die Sicherheit der Produkte für Kunden und Endverbraucher – diese Kriterien stehen gleichberechtigt neben den wirtschaftlichen Zielen von WACKER.

Eine weitere Leitplanke für unser Handeln bildet die UN-Initiative Global Compact, der wir im Jahr 2006 beigetreten sind. Die Teilnehmer des Global Compact verpflichten sich, zehn Prinzipien umzusetzen. Sie leiten sich ab aus der Allgemeinen Erklärung der Menschenrechte, der Erklärung über die grundlegenden Prinzipien und Rechte bei der Arbeit der Internationalen Arbeitsorganisation (ILO) sowie den Grundsätzen der Erklärung von Rio zu Umwelt und Entwicklung. Wir setzen die zehn Prinzipien des Global Compact zum Schutz der Menschenrechte, zu Sozial- und Umweltstandards und zur Bekämpfung von Korruption um.

Menschenrechte

- Prinzip 1: Unternehmen sollen den Schutz der internationalen Menschenrechte innerhalb ihres Einflussbereichs unterstützen und achten und
- Prinzip 2: sicherstellen, dass sie sich nicht an Menschenrechtsverletzungen mitschuldig machen.

Arbeitsnormen

- Prinzip 3: Unternehmen sollen die Vereinigungsfreiheit und die wirksame Anerkennung des Rechts auf Kollektivverhandlungen wahren sowie eintreten für
- Prinzip 4: die Beseitigung aller Formen der Zwangsarbeit,
- Prinzip 5: die Abschaffung der Kinderarbeit und
- Prinzip 6: die Beseitigung von Diskriminierung bei Anstellung und Beschäftigung.

Umweltschutz

- Prinzip 7: Unternehmen sollen im Umgang mit Umweltproblemen einen vorsorgenden Ansatz unterstützen,
- Prinzip 8: Schritte ergreifen, um ein größeres Verantwortungsbewusstsein für die Umwelt zu schaffen, und
- Prinzip 9: die Entwicklung und Verbreitung umweltfreundlicher Technologien fördern.

Korruptionsbekämpfung

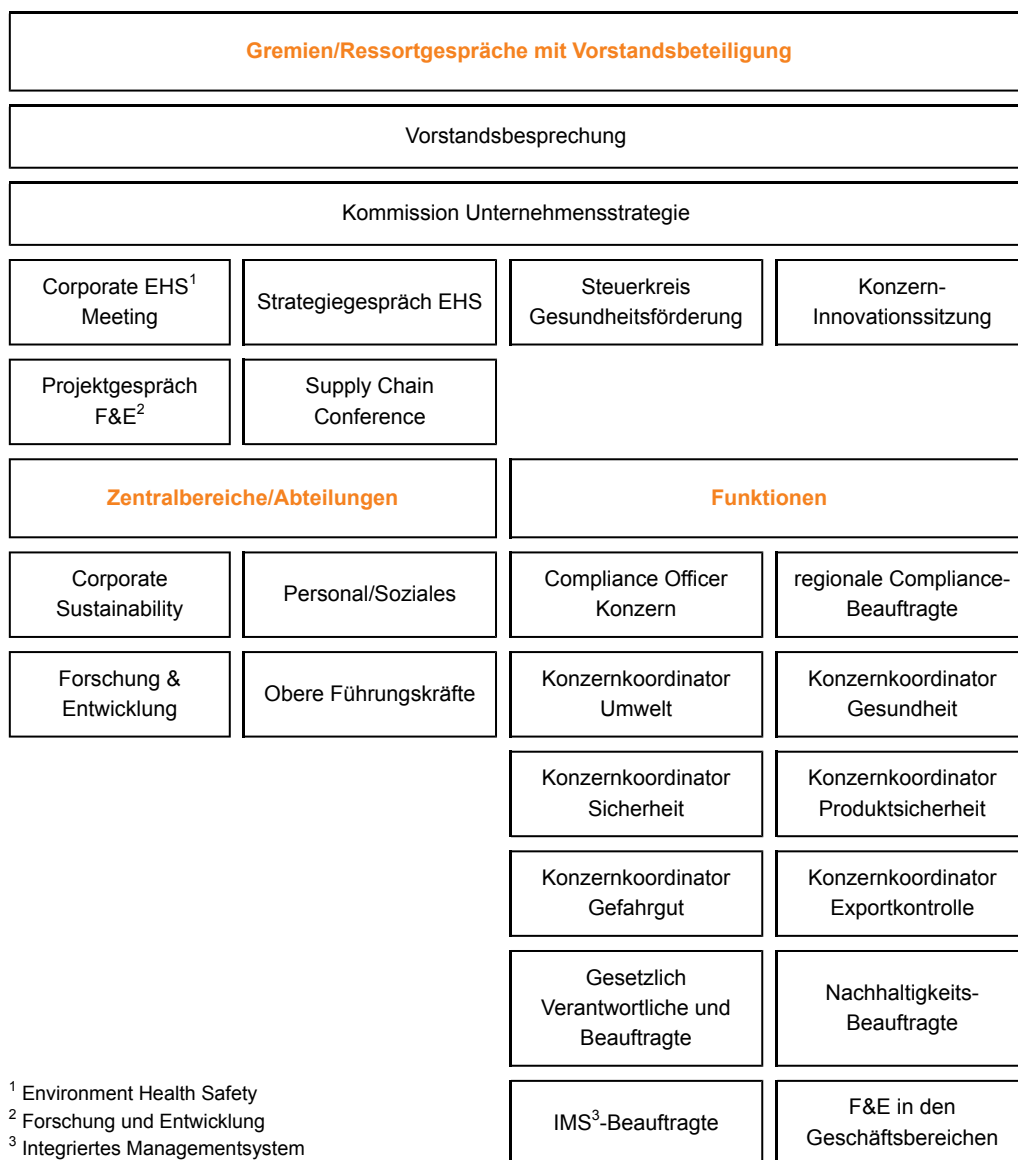
- Prinzip 10: Unternehmen sollen gegen alle Arten der Korruption eintreten, einschließlich Erpressung und Bestechung.

Managementstrukturen für Nachhaltigkeit

Der Vorstand besteht aus vier Mitgliedern. Er steuert Strategien, Ressourcen sowie die Infrastruktur und Organisation des Konzerns. Vorsitzender des Vorstands ist Dr. Rudolf Staudigl. Weitere Vorstandsmitglieder sind Dr. Joachim Rauhut, Dr. Tobias Ohler und Auguste Willems, der für das Thema Nachhaltigkeit zuständig ist.

Die Vorstandsbesprechung ist die oberste Steuerungsinstanz. Dem Vorstand unterstehen Gremien, deren Mitglieder einen Querschnitt durch mehrere Organisationsbereiche und gesellschaftsrechtliche Einheiten bilden. Diese Gremien sorgen dafür, dass konzernweite Strategien umgesetzt werden.

Steuerung von Nachhaltigkeit bei WACKER



¹ Environment Health Safety

² Forschung und Entwicklung

³ Integriertes Managementsystem

Hierzu zählt die Kommission Unternehmensstrategie (KUS). Sie erörtert strategisch bedeutsame Vorgänge, mögliche Entwicklungen im Markt und Wettbewerb und behandelt wichtige Sonderthemen, die mit dem Tagesgeschäft nicht unmittelbar zusammenhängen. Die KUS setzt sich zusammen aus dem gesamten Vorstand sowie den Leitern der Geschäfts- und Zentralbereiche.

Die wichtigsten Gremien zur Steuerung der Themen Umwelt (Environment), Gesundheit (Health), Sicherheit (Safety) und Produktsicherheit (Product Safety) sind die jährlichen Corporate Environment, Health & Safety (EHS) Meetings und Strategiesprache EHS unter der Leitung des Ressortvorstands EHS & PS. Die Mitarbeitergesundheit wird einmal im Jahr im Steuerkreis Gesundheitsförderung unter Leitung des Personalvorstands behandelt. Die Produktivitätsprojekte und -ziele des Konzerns sind Themen der Supply Chain Conference, die vom Ressortvorstand Zentrale Ingenieurtechnik geleitet wird. Innovationsstrategien und -projekte werden in der Konzern-Innovationssitzung und im Projektgespräch F&E behandelt.

Umwelt-, Gesundheits- und Sicherheitsverantwortliche treffen sich einmal im Jahr zu einer internationalen EHS & PS-Konferenz. Dabei werden Erfahrungen ausgetauscht und der Fortschritt von Nachhaltigkeitsthemen mit konzernweiter Bedeutung besprochen. Im Jahr 2013 lag der regionale Schwerpunkt des EHS & PS-Managements auf Europa, im Jahr 2014 auf Asien. Dabei wurden auch verstärkt Vor-Ort-Prüfungen an unseren Standorten durchgeführt.

Die Abteilung Corporate Sustainability steuert die Umsetzung unserer Selbstverpflichtungen Responsible Care® und Global Compact und koordiniert die Nachhaltigkeitsarbeit von WACKER weltweit.

Personelle Verantwortung

Unsere Compliance-Organisation hat die Einhaltung von Recht, Gesetz und unternehmensinternen Richtlinien im Blick. Der Compliance Officer des Konzerns steuert und betreut ein Netzwerk von regionalen Compliance-Beauftragten.

Die Verantwortung für die wichtigen Fachthemen Umwelt, Gesundheit, Sicherheit, Exportkontrolle, Gefahrgut sowie Produktverantwortung liegt bei den Konzernkoordinatoren. Die Konzernkoordinatoren berichten in dieser Funktion direkt an den Vorstand und geben konzernweite Standards in Form von Zielen und Prozessen vor. Sie müssen von allen Bereichen und Standorten weltweit befolgt werden. Neben den Konzernkoordinatoren übernehmen gesetzlich geforderte Beauftragte definierte Aufgabengebiete in den jeweiligen Regionen (zum Beispiel in Deutschland: Störfallbeauftragte, Schwerbehindertenbeauftragte).

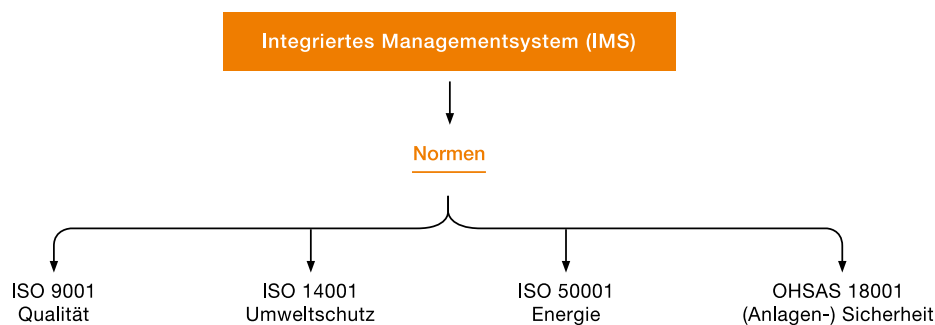
Für WACKER haben Arbeitsschutz und Anlagensicherheit eine herausragende Bedeutung. Aus diesem Grund legen wir gemeinsam mit Oberen Führungskräften und leitenden Angestellten in Deutschland Sicherheitsziele in den jährlichen Zielvereinbarungen fest. Als persönliche Ziele sind sie vor allem für Führungskräfte im produktionsnahen Bereich verpflichtend. Sie fließen damit auch in die Leistungsbeurteilungen ein.

Managementsysteme

Die operativen Prozesse steuern wir über unser Integriertes Managementsystem (IMS). Es beschreibt Abläufe und Verantwortlichkeiten und definiert konzernweite Standards zu Qualität, Arbeits- und Anlagensicherheit, Umwelt- und Gesundheitsschutz sowie Energiemanagement. Basis für das IMS sind die Anforderungen unserer Kunden, gesetzliche Regelungen, unsere eigenen Grundsätze zu nachhaltigem Wirtschaften sowie nationale und internationale Standards.

WACKER geht mit der Umsetzung der Selbstverpflichtungen zu Responsible Care® und Global Compact über die von Gesetzen geforderten Vorgaben hinaus. Im Rahmen des IMS steuern wir weitere Nachhaltigkeitsthemen, beispielsweise die effektive Nutzung von Ressourcen, wie Energie, in unseren Produktionsprozessen. Unser Konzern-Managementsystem lassen wir durch eine weltweit tätige Zertifizierungsgesellschaft nach den Normen ISO 9001 (Qualität), ISO 14001 (Umweltschutz) und die deutschen Standorte nach ISO 50001 (Energie) zertifizieren. Auf Grund spezifischer Prozesse und Kundenanforderungen ist die Tochtergesellschaft Siltronic mit allen Standorten nach den Normen ISO/TS 16949 (Qualität), ISO 14001 und OHSAS 18001 (Arbeitsschutz/Anlagensicherheit) zertifiziert.

Normen des Integrierten Managementsystems



Das von uns eingeführte Konzernzertifikat stellt sicher, dass kundenbezogene Vorgaben und unsere Konzernstandards an allen WACKER-Standorten umgesetzt werden. In den Jahren 2013 und 2014 haben wir den Standort Jincheon, Korea, und das technische Kompetenzzentrum in Mumbai, Indien, nach ISO 9001 und ISO 14001 in die Konzernzertifizierung einbezogen. Die Zertifikate nach ISO 14001 und ISO 50001 der Wacker Chemie AG haben wir mit denen der Siltronic AG zusammengeführt.

Unsere Prozesse und Standards zum Arbeits- und Gesundheitsschutz sowie zur Anlagensicherheit werden wir bis zum Jahr 2015 an der internationalen Norm OHSAS 18001 ausrichten. Neben der Tochter Siltronic besitzt auch der Standort Jincheon, Südkorea, ein OHSAS-Zertifikat. Die deutschen Standorte haben im Jahr 2013 ein Managementsystem nach OHSAS eingeführt. Der brasilianische Standort Jandira hat ein externes Audit nach dieser Norm bestanden.

Fast alle Produktionsstandorte von WACKER sind nun ins Konzernzertifikat eingegliedert. Ausnahmen bilden die Standorte in Brasilien, das Werk Kalkutta der Wacker Metroark Chemicals Pvt. Ltd., Indien, sowie der im Jahr 2014 von Scil Proteins Production GmbH erworbene Standort Halle, Deutschland. Diese haben jedoch entsprechende Einzelzertifikate.

Die chinesische Tochtergesellschaft Wacker Chemicals (Zhangjiagang) Co., Ltd., wurde in der Berichtsperiode als Clean Production-Unternehmen zertifiziert. Die Behörde Environmental Protection Bureau prüfte im Rahmen der Zertifizierung den betrieblichen Umweltschutz und bewertete unter anderem Einsparungen bei Strom, Rohstoffen, Frischwasser und Abfall.

Vorgabedokumente und Controllinginstrumente

Bei WACKER regeln 21 konzernweit gültige Richtlinien Themen von übergeordneter Bedeutung für das Unternehmen. Sie betreffen die Felder Führung, Organisation und Zusammenarbeit, Recht und Compliance, Strategie und Geschäftsprozesse sowie Finanzen, Controlling, Bilanzierung und Steuern. Zahlreiche weitere Vorgabedokumente regeln auf Konzern-, Regionen- und Standortebene Prozesse für Umwelt- und Gesundheitsschutz, Anlagen- und Arbeitssicherheit sowie Produktsicherheit.

Unsere Prozesse sind darauf ausgerichtet, die Kunden zufriedenzustellen, der gesellschaftlichen Verantwortung gerecht zu werden und die Wettbewerbsfähigkeit des Unternehmens zu sichern. Je nach Standort kann die Umsetzung dieser Ziele unterschiedlich sein. Bei Siltronic am US-Standort Portland/Oregon hat sich das Quality and Value Improvement System bewährt. Es bedient sich einer Vielzahl von Kontrollmechanismen, etwa Balanced Scorecards oder Systemen, um Aktionspläne zu entwickeln, zu priorisieren und nachzuverfolgen. Aktionspläne und Erfolge werden in einer Datenbank und am schwarzen Brett festgehalten und sind damit für die Mitarbeiter jederzeit einsehbar.

Mit dem WACKER® Eco Assessment Tool bewerten wir seit 2012 Chancen und Risiken der Produktpalette systematisch nach Umweltaspekten. Dabei berücksichtigen wir Material-, Wasser- und Energieeinsatz sowie Ökotoxizität entlang des gesamten Produktlebenszyklus.

Die konzernweite CO₂-Bilanz ist ein wesentliches Instrument dafür, den Klimaschutz zu verbessern. Deshalb berechnen wir neben den direkten Treibhausgasemissionen (gemäß Greenhouse Gas Protocol Scope 1) und den indirekten Emissionen aus dem Zukauf von Energie (Scope 2) seit dem Jahr 2012 auch unsere Scope-3-Emissionen. Sie umfassen Emissionen, die entlang der Wertschöpfungskette entstehen, zum Beispiel durch Lieferanten oder bei der Entsorgung und dem Transport von Produkten. Im Jahr 2014 haben wir zusätzliche Scope-3-Kategorien ergänzt und die Methodik der Erfassung dem Leitfaden des GHG-Protokolls für die chemische Industrie angepasst. Die Emissionsdaten haben wir in der Berichtsperiode an das Carbon Disclosure Project (CDP) weitergegeben. Das CDP ist eine im Jahr 2000 gegründete Non-Profit-Organisation, die mehr Transparenz bei klimaschädlichen Treibhausgasemissionen schaffen will.

Im Jahr 2013 haben wir unser neues IT-System für das Nachhaltigkeitsreporting (SPIRIT) konzernweit implementiert, um damit die unterschiedlichen Einzelsysteme abzulösen. Mit der neuen Software erfassen und steuern wir die Umwelt- und Energiedaten, die umwelt- und sicherheitsrelevanten Ereignisse sowie Begehungen und Audits im Rahmen des Integrierten Managementsystems (IMS). Im Jahr 2014 haben wir dieses Instrument an allen großen Produktionsstandorten produktiv gesetzt. Dadurch konnten nahezu 70 Prozent unserer bisherigen Systeme abgelöst werden.

Produktivitätsprogramme

Hohe Produktivität entlang der gesamten Wertschöpfungskette ist ein Erfolgsgarant von WACKER. Über das Programm Wacker Operating System (WOS) steigern wir unsere Produktivität über die gesamte Wertschöpfungskette. Ziel ist es, die spezifischen Betriebskosten jedes Jahr weiter zu verringern. Die Ergebnisse des WOS werden regelmäßig dem Vorstand berichtet.

In den Jahren 2013 und 2014 haben wir mehr als 1.000 Projekte im operativen Geschäft und in den Zentralbereichen bearbeitet. Rund 700 davon entfielen auf Maßnahmen im operativen Geschäft und 300 auf Maßnahmen in den Zentralbereichen. Die Schwerpunkte von WOS lagen auf der Verbesserung der Anlagennutzungsgrade, der spezifischen Energieverbräuche, der Rohstoffausbeuten sowie der Optimierung des spezifischen Instandhaltungsaufwands. Die in den beiden Jahren umgesetzten WOS-Maßnahmen erbrachten einen Wertbeitrag von rund 280 Mio. €.

Um WOS noch stärker im Unternehmen zu verankern, hat WACKER im Jahr 2009 die WOS ACADEMY ins Leben gerufen. Sie bietet Schulungen zum Thema Produktivität an. Die Teilnehmer werden an konkreten Projekten in den Betrieben unterrichtet und können so die erlernten Methoden sofort anwenden. Die Trainer der WOS ACADEMY begleiten als Berater die Teilnehmer in ihren Projekten. Die WOS ACADEMY hat in den Jahren 2013/2014 rund 180 Mitarbeiter in der Anwendung neuer Produktivitätsmethoden wie Six Sigma ausgebildet.

Ideenmanagement

Eingebrachte Ideen von WACKER-Mitarbeitern



Die Ideen seiner Mitarbeiter helfen WACKER, besser zu werden und wettbewerbsfähig zu bleiben. Nach vier Jahren kontinuierlicher Steigerung sank die Zahl der Verbesserungsvorschläge unserer Mitarbeiter im Jahr 2014 erstmals wieder. Insgesamt verzeichneten wir 7.672 Ideen (2013: 9.159). Dies sind rund 16 Prozent weniger als im Vorjahr. Die Beteiligungsquote (Zahl der Einreicher pro 100 Mitarbeiter) sank leicht auf 30 Prozent (2013: 32 Prozent). Der rechenbare Nutzen stieg auf 8,3 Mio. € (2013: 7,7 Mio. €).

WACKER untersucht seit 2007 die Verbesserungsideen danach, ob sie sich auch auf andere Bereiche übertragen lassen. Die sogenannte Mehrfachnutzung ist seit ihrer Einführung stark gestiegen. Im Jahr 2014 wurden mit ihr rund 500.000 € zusätzlich eingespart. Über die Jahre summiert lag der Ausgangsnutzen bei 3,0 Mio. €, der darüber hinaus erwirtschaftete Mehrfachnutzen betrug 3,3 Mio. €.

Seit dem Jahr 1975 haben die WACKER-Mitarbeiter rund 130.000 Verbesserungsvorschläge eingereicht. Mehr als die Hälfte davon – 71.000 Vorschläge – wurden umgesetzt. Dadurch sparte das Unternehmen in Summe 133 Mio. €, die Einreicher erhielten dafür Prämien in Höhe von insgesamt 30 Mio. €. Im regelmäßigen Branchenvergleich rangiert WACKER bei der Zahl der Ideen, dem Nutzen und den ausgezahlten Prämien pro Mitarbeiter im Spitzenfeld.

Um aus den Ideen den größtmöglichen Nutzen zu ziehen, ist das betriebliche Vorschlagswesen mit dem Produktivitätsprogramm Wacker Operating System (WOS) und dem Innovationsmanagement vernetzt.

Ideenmanagement

	2014	2013	2012
Zahl der Verbesserungsvorschläge	7.672	9.159	8.982
Gesamtnutzen (Mio. €)	8,4	7,7	6,4
Beteiligungsquote ¹ (%)	30	32	34

¹ Einreicher pro 100 Mitarbeiter

Kette statt Zahnriemen

Als Hans-Jürgen Geyer, Mitarbeiter des Geschäftsbereichs Siltronic, wieder einmal eine alkalische Ätzanlage reparierte, kam ihm die zündende Idee: Man könnte die Schwachstelle der Anlage, die Zahnriemen, durch Ketten ersetzen. Die Zahnriemen ermöglichten bislang das sekundenschnelle Umsetzen der Siliciumwafer zwischen mehreren Prozessbädern. Die stark alkalischen Dämpfe in der Anlage machten den Zahnriemen jedoch auf Dauer zu schaffen, sie wurden spröde und mussten häufig ausgetauscht werden.



Es entstanden nicht nur hohe Kosten durch die Reparatur, sondern auch durch den damit verbundenen Produktionsausfall. Seit dem Austausch mit den unempfindlichen Ketten läuft die Anlage störungsfrei. Die Idee von Hans-Jürgen Geyer bescherte Siltronic einen wirtschaftlichen Vorteil im fünfstelligen Euro-Bereich – und ihm selbst eine Prämie als Anerkennung.

Compliance

WACKER arbeitet nach ethischen Grundsätzen der Unternehmensführung, die über die gesetzlichen Anforderungen hinausgehen. Sie sind in unserem [Code of Conduct](#) zusammengefasst. Alle WACKER-Mitarbeiter sind verpflichtet, diese einzuhalten. Es bestehen gesonderte oder ergänzende Verhaltensrichtlinien für einzelne Standorte (z.B. das Mitarbeiterhandbuch von WACKER Greater China). Die US-Gesellschaften des Konzerns haben eigene Compliance-Programme. Sie sind auf die Besonderheiten des US-Rechts zugeschnitten.

WACKER duldet keine Verstöße gegen die Verhaltensgrundsätze oder gegen gesetzliche Vorschriften. Jeder Mitarbeiter, der Fragen zum korrekten Verhalten in seinem Arbeitsumfeld hat, kann Rat bei Vorgesetzten, den Arbeitnehmervertretern und bei den weltweit 22 Compliance-Beauftragten einholen. Der Chief-Compliance-Officer berichtet an den Vorstandsvorsitzenden von WACKER.

Compliance-Beauftragte bei WACKER

Standort	Unternehmen
Deutschland und Europa	
München (Deutschland und nicht explizit genannte Länder): Koordination und Leitung Compliance Management Konzern	Wacker Chemie AG
Stetten, Deutschland	Wacker Chemie AG
Holla, Norwegen	Wacker Chemicals Norway AS
Moskau, Russland	Wacker Chemie RUS
Amerika	
Adrian/Michigan, USA	Wacker Chemical Corp.
Portland/Oregon, USA	Siltronic Corp.
São Paulo, Brasilien	Wacker Química do Brasil Ltda.
Mexico City, Mexiko	Wacker Mexicana S.A. de C.V.
Asien	
Dubai, Vereinte Arabische Emirate	Wacker Chemicals Middle East FZE
Hsinchu, Taiwan	Siltronic Taiwan Branch Office
Kalkutta, Indien	Wacker Metroark Chemicals Pvt. Ltd.
Mumbai, Indien	Wacker Chemie India Ltd.
	Wacker Chemicals China Company Ltd. (Holding)
Shanghai, China	Wacker Dymatic (Shunde) Company Ltd.
Shunde, China	Wacker Polymer Systems (Nanjing) Company Ltd.
Nanjing, China	Wacker Polymer Systems (Wuxi) Company Ltd.
Wuxi, China	Wacker Chemicals (Zhangjiagang) Company Ltd.
Zhangjiagang, China	Wacker Asahi Kasei Silicone
Tokio, Japan	Siltronic Japan Corporation
Tokio, Japan	Wacker Chemicals Korea Inc.
Seoul, Südkorea	Siltronic Asia Pte. Ltd./Siltronic Silicon Wafer Pte. Ltd.
Singapur, Singapur	Wacker Chemicals South Asia Ltd.
Singapur, Singapur	

Bei beobachteten Verstößen sind die Mitarbeiter angehalten, ihre Vorgesetzten, die Compliance-Beauftragten, den Betriebsrat oder die Verantwortlichen der Personalabteilung zu informieren. Jedem begründeten Verdacht geht WACKER nach. Die Region WACKER Greater China verfügt über eine Compliance-Telefonhotline. Mitarbeiter und Geschäftspartner können über sie mögliche Verstöße anonym melden. Die Mitarbeiter der Region sind zudem aufgefordert, jedes Jahr ein Bekenntnis zu regelgerechtem Verhalten zu unterschreiben.

Mitarbeiter mit Kontakt zu Geschäftspartnern sind verpflichtet, eine E-Learning-Fortbildung zu Compliance zu absolvieren. Sie gilt konzernweit und behandelt auch kartellrechtliche Fragen. Alle Mitarbeiter in Vertrieb und Marketing von WACKER müssen zudem eine Online-Schulung zum europäischen Kartellrecht (WACKER Antitrust Programm) durchlaufen und werden durch Präsenzs Schulungen vertieft im Kartellrecht unterwiesen. Neben onlinegestützten Fortbildungen finden im Rahmen von Bereichstagungen, regionalen Treffen und globalen Vertriebskonferenzen Schulungen zu dem Thema statt. In den USA existiert eine auf das amerikanische Recht zugeschnittene Kartellrechtsschulung. In Deutschland ergänzt eine Onlineschulung zum Datenschutz die Compliance-Fortbildungen.

Mit seinen Compliance-Programmen will WACKER Fehlverhalten verhindern, Risiken aus Fehlverhalten minimieren und – in Übereinstimmung mit dem Global Compact – Fälle von Korruption oder sonstigen Rechtsverstößen aufdecken. Dabei bedienen wir uns organisatorischer Regelungen wie der Funktionstrennung und des Vier-Augen-Prinzips. Durch die Funktionstrennung ist es einzelnen Mitarbeitern nicht möglich, etwa zahlungsauslösende Geschäftsprozesse alleine durchzuführen. Ein Beispiel ist die grundsätzliche Trennung zwischen anfordernden Stellen und dem Einkauf. Das Vier-Augen-Prinzip stellt sicher, dass jeder kritische Vorgang von einer zweiten Person begleitet wird.

In der Berichtsperiode stimmte das Compliance-Management Maßnahmen mit weltweiter Geltung im Dialog mit den ausländischen Standorten auf die lokalen Anforderungen ab. Ein weiterer Fokus lag in der Abwehr von Cyberkriminalität. So wurden Mitarbeiter gefährdeter Bereiche, wie Rechnungs- und Finanzwesen, über wirksame Strategien gegen Cyberattacken unterrichtet.

Seit 2014 müssen Mitarbeiter, die in Import- und Exportprozessen eingebunden sind, alle zwei Jahre eine Online-Schulung zur Exportkontrolle absolvieren. Mitarbeiter in besonders sensiblen Funktionen, wie Geschäftsführer der Landesgesellschaften und Exportkontrollbeauftragte, müssen ihre Kenntnisse jährlich auffrischen. Exportkontrolle basiert auf nationalen und internationalen Gesetzen und hat das Ziel, die Verbreitung von Massenvernichtungswaffen zu verhindern, den internationalen Terrorismus zu bekämpfen und die Menschenrechte zu wahren. Hierfür ist es wichtig, nicht nur das auszuführende Gut zu prüfen, sondern auch das Empfangsland, den Kunden und die Endverwendung der Produkte.

Teil des Risikomanagements ist unsere interne Konzernrevision. Sie überprüft im Auftrag des Vorstands prozessbezogen und mit Fokus auf interne Kontrollsysteme regelmäßig alle Unternehmensteile. Die Auswahl der Prüft Themen wird vom Vorstand in Abstimmung mit dem Prüfungsausschuss nach einem risikoorientierten Ansatz festgelegt und, wenn notwendig, an geänderte Rahmenbedingungen unterjährig flexibel angepasst. Grundsätzlich werden jene Prozesse und Bereiche häufiger geprüft, die ein höheres Risiko für Korruption oder Verstöße gegen gesetzliche Vorgaben aufweisen. Kriterien für die Risikobewertung sind unter anderem:

- Land mit hoher Korruptionseinstufung
- hohes mögliches Schadensrisiko (finanziell, Reputation)
- Compliance-Thema (Verdachtsfälle)
- erheblicher Handlungsbedarf bei vorangegangener Prüfung
- gesetzliche Verpflichtung zur regelmäßigen Prüfung

Für kapitalintensive technische Aufgaben wie Anlagenbau und Instandhaltung setzen wir speziell geschulte Industriemeister als Revisoren ein.

In den Jahren 2013 und 2014 lag der Schwerpunkt der Prüfungen auf Vertriebsthemen, der Abrechnung von Investitionsprojekten und externen Instandhaltungsleistungen sowie auf der Aufklärung von Cyberkriminalität. Außerdem wurden mit funktionsübergreifenden Audits die Geschäftsprozesse von acht Tochtergesellschaften untersucht. Insgesamt führte die Konzernrevision 29 Audits im Geschäftsjahr 2014 und 30 im Jahr 2013 durch. Es ergaben sich keine wesentlichen Beanstandungen. Hinweise aus den Prüfungen, die Prozesse zu optimieren, werden umgesetzt und systematisch verfolgt.

Die Unternehmenskultur von WACKER ist von gegenseitigem Respekt und Vertrauen geprägt. Dennoch ist ein Fehlverhalten Einzelner nie auszuschließen. Hier setzen wir auf unsere internen Risikoprüfungen.

Compliance-Vorfälle

	2014	2013	2012
Höhe wesentlicher Bußgelder ¹ und Zahl nicht-monetärer Strafen wegen Nichteinhaltung von Rechtsvorschriften im Umweltbereich	–	–	–
Anzahl der auf Korruptionsrisiken untersuchten Organisationseinheiten	29	30	32
Anteil der auf Korruptionsrisiken untersuchten Rechtseinheiten (%)	20	17	27
Zur Korruptionsprävention geschulte Mitarbeiter ² (%)	50	50	50
Als Reaktion auf Verstöße gegen Gesetze, Codes und Standards ergriffene Maßnahmen ³			
Abmahnungen	18	24	18
Beendigung des Arbeitsverhältnisses	8	8	7
Zahl der Klagen auf Grund wettbewerbswidrigen Verhaltens, Kartell- oder Monopolbildung	–	–	1
Höhe wesentlicher Bußgelder ¹ und Zahl nicht monetärer Strafen wegen Verstoßes gegen Rechtsvorschriften	–	–	–
Höhe wesentlicher Bußgelder ¹ auf Grund von Verstößen gegen Gesetzesvorschriften in Bezug auf das Angebot und die Verwendung von Produkten und Dienstleistungen	–	–	–

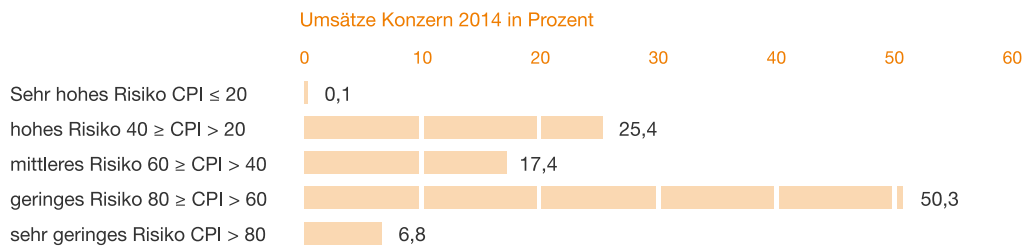
¹ Höhe wesentlicher Bußgelder: ab 10.000 €

² Mitarbeiter mit Kontakten zu externen Geschäftspartnern werden alle zwei Jahre geschult. Dies sind ca. 50 Prozent aller Konzernmitarbeiter.

³ Nur WACKER Deutschland

Gemäß dem Korruptionswahrnehmungsindex (CPI) von Transparency International ist WACKER überwiegend in Ländern geschäftlich aktiv, die ein geringes oder sehr geringes Korruptionsrisiko haben.

Umsatzanteile nach Korruptionsrisiko gemäß Transparency International¹



¹ Der Korruptionswahrnehmungsindex (CPI) von Transparency International listet Länder nach dem Grad der im öffentlichen Sektor wahrgenommenen Korruption auf. Die Kategorien dieser Grafik wurden selbstständig gebildet.

Kunden- und Lieferantenmanagement

WACKER bietet Produkte und Serviceleistungen an, die für seine Kunden Nutzen schaffen. Zufriedene Kunden bilden die Grundlage für unseren Erfolg. Um die Zufriedenheit kontinuierlich zu steigern, stehen wir im ständigen Dialog mit Kunden, Lieferanten und Logistikdienstleistern.

Unser Kundenmanagementsystem SMART unterstützt uns darin, die Beziehung zu unseren Kunden zu pflegen. In SMART sind das Profil und alle relevanten Informationen über den Kunden hinterlegt. Dies ermöglicht eine optimale Kundenbetreuung. Das System unterstützt beispielsweise den Vertrieb in der Korrespondenz und bei der Bearbeitung von Beanstandungen. Jede Reklamation wird in SMART erfasst und bis zur abschließenden Antwort an den Kunden konsequent verfolgt. Standardisierte, teilweise automatisch angestoßene Maßnahmen stellen sicher, dass der betroffene Kunde und das Kundenteam stets aktuell über den Stand der Reklamation informiert sind. Dies hilft uns, Prozesse zu verbessern und einmal aufgetretene Fehler nicht zu wiederholen.

Einen weiteren Service bietet WACKER bestehenden und potenziellen Kunden mit der WACKER Infoline. Über Telefon und E-Mail beraten Spezialisten zu Produkten und deren Anwendungsgebieten. Eine erste Rückmeldung erhält der Fragesteller binnen acht Stunden, eine umfassende Antwort innerhalb von 48 Stunden.

Regelmäßig befragen wir unsere Kunden zur Qualität unserer Produkte und Serviceleistungen. So führt z.B. WACKER POLYSILICON jährlich Kundenbefragungen durch. Der Geschäftsbereich Siltronic analysiert die Lieferantenbewertungen, die seine großen Kunden jährlich durchführen. Die Umfragen und vergleichenden Analysen bestätigen seit Jahren eine hohe Reputation von WACKER.

Die Kunden von WACKER unterteilen sich in drei Gruppen: Global Key Accounts, Kunden und Distributoren. Global Key Accounts sind Kunden mit besonderer strategischer und hoher wirtschaftlicher Bedeutung für WACKER. Wir haben aktuell rund 40 Global Key Accounts, mit denen wir im Jahr 2014 rund 25 Prozent unseres Umsatzes in den Chemiebereichen (WACKER SILICONES, WACKER POLYMERS, WACKER BIOSOLUTIONS) erwirtschaftet haben. Mit unseren rund 8.000 aktiven anderen Kundenbeziehungen haben wir mehr als 55 Prozent unseres Chemieumsatzes erzielt, rund 20 Prozent mit Distributoren.

Nachhaltigkeit ist auch ein Thema unseres Lieferantenmanagements. Die Zahl unserer Lieferanten beläuft sich auf rund 11.500 (10.500 im Technischen Einkauf & Logistik, 1.000 im Rohstoffeinkauf). Mehr als 80 Prozent unserer Lieferanten haben ihren Sitz in einem Mitgliedsstaat der Organisation für wirtschaftliche Zusammenarbeit und Entwicklung (OECD). In der OECD haben sich 34 Staaten zusammengeschlossen, die sich dem wirtschaftlichen und sozialen Wohlergehen der Menschen weltweit verschrieben haben. Von unseren Lieferanten erwarten wir, dass sie die Grundsätze des Global Compact und der Initiative Responsible Care® einhalten. Dies ist Bestandteil unserer Allgemeinen Beschaffungsbedingungen. Sollten wir im Rahmen der Zusammenarbeit Verstöße gegen diese Prinzipien feststellen, besprechen wir die Beobachtungen mit den betreffenden Lieferanten und fordern Verbesserungen ein.



Von unseren Lieferanten erwarten wir, dass sie ein Managementsystem eingeführt haben, das den Ansprüchen der Norm ISO 9001 (Qualität) oder vergleichbaren Anforderungen, wie etwa GMP (Good Manufacturing Practice), genügt. Bei industriellen Lieferanten wünschen wir zudem eine Zertifizierung nach ISO 14001 (Umweltschutz). Mit Hilfe unseres Beanstandungsmanagements können wir auch kurzfristig Prozesse verbessern. Die Leistung der wichtigsten Lieferanten fließt in eine Bewertung ein, die wir mit ihnen partnerschaftlich besprechen. Auf den jährlichen Lieferanten- und Logistiktage des Technischen Einkaufs zeichnet WACKER jedes Jahr die besten Lieferanten und Spediteure aus.

Die systematische Risikobeobachtung ist für WACKER ein wichtiges Instrument, um unsere Lieferbeziehungen richtig bewerten und unsere Beschaffungsstrategien darauf abstimmen zu können. Dabei kamen in der Berichtsperiode Analysen von Ratingagenturen, eigene Lieferantenbewertungen und verstärkt der direkte Kontakt zu unseren Partnern zum Einsatz. In den Jahren 2013/2014 hat der Technische Einkauf 438 Lieferanten beurteilt. Wesentliche Kriterien, die wir abhängig vom Beschaffungssegment betrachten, sind unter anderem Qualität, Risiko bei Lieferausfällen, Verfügbarkeit und Abhängigkeit, Know-how-Schutz und wirtschaftliche Stabilität eines Lieferanten.

Die WACKER-Tochter Siltronic hat seit Jahren ein eigenes Risikomanagement für Lieferanten, um Lieferungen und Leistungen langfristig zu sichern. Die Lieferanten werden nach umfangreichen Kriterien, beispielsweise Qualität, Liefertreue und Zahlungsfähigkeit, bewertet und in Risikoklassen gruppiert. Bei akuten Gefährdungen der Kriterien werden rechtzeitig Maßnahmen ergriffen.

WACKER will sein Engagement für nachhaltiges Wirtschaften in der Lieferkette verstärken. Aus diesem Grund ist das Unternehmen im Januar 2015 der Initiative der Chemiebranche „Together for Sustainability“ (TfS) beigetreten. Die im Jahr 2011 gegründete Organisation hat das Ziel, ein globales Programm zur verantwortungsvollen Beschaffung von Gütern und Dienstleistungen zu entwickeln und die ökologischen und sozialen Standards bei Lieferanten zu verbessern.

Dialog mit Zielgruppen

Unternehmen brauchen die Zustimmung und die Zusammenarbeit der Gesellschaft. Wir wollen offen und kontinuierlich mit allen Interessengruppen im Dialog stehen. Das ist einer unserer Handlungsgrundsätze. Wir sehen darin die Chance, uns frühzeitig auf neue Anforderungen einzustellen, Risiken zu vermeiden und Potenziale umzusetzen.

WACKER tauscht sich weltweit ständig mit einer Vielzahl von Zielgruppen aus: Mitarbeiter, Kunden, Lieferanten, Analysten, Investoren, Journalisten, Wissenschaftler, Nachbarn, Politiker, Vertreter von Nichtregierungsorganisationen, Behörden und Verbänden. Unsere wichtigsten Stakeholder und deren Erwartungen identifizieren wir anhand eines Monitoring- und Analysetools. Wir führen den Dialog auf verschiedenen Managementebenen, an unterschiedlichen Standorten und durch unterschiedliche Abteilungen. Im Mittelpunkt steht immer das persönliche Gespräch, der direkte Kontakt. Darüber hinaus kommunizieren wir mit unseren Interessengruppen über:

- Befragungen (beispielsweise zu Arbeitsschutz, Nachhaltigkeit, Reputation)
- Veröffentlichungen (wie Geschäftsbericht, Pressemitteilungen, Mitarbeiterzeitung)
- Veranstaltungen (wie Tage der offenen Tür, Roadshows für Investoren, Lieferantentage, Veranstaltungen für Führungskräfte)
- Messen
- Mitarbeit in Gremien und Vorträge.

Digitale Medien gewinnen gegenüber traditionellen Formaten der Kommunikation an Bedeutung. In professionellen sozialen Netzwerken tauschen sich Unternehmen, Kunden und Experten über Produkte und Anwendungen aus und unterstützen damit ihr Geschäft. WACKER hat daher im Jahr 2013 eigene WACKER-Seiten auf YouTube, Twitter und LinkedIn eingerichtet.

Seit 2007 beteiligt sich WACKER an den Nachhaltigkeitsbewertungen von [Carbon Disclosure Project](#) (CDP). WACKER ist mit einem Ergebnis von 95 B im Jahr 2014 erstmals im Carbon Disclosure Leadership Index (CDLI) der DACH-Region (Deutschland, Österreich, Schweiz und Südtirol) vertreten. Gegenüber der Vergleichsgruppe im MDAX haben wir damit überdurchschnittlich gut abgeschnitten. Seit dem Vorjahr mit dem Ergebnis 86 B haben wir unser CO₂-Reduktionsziel definiert und unsere Berichterstattung der Chancen und Risiken sowie der indirekten [Emissionen](#) aus der Wertschöpfungskette (Scope 3) erweitert.

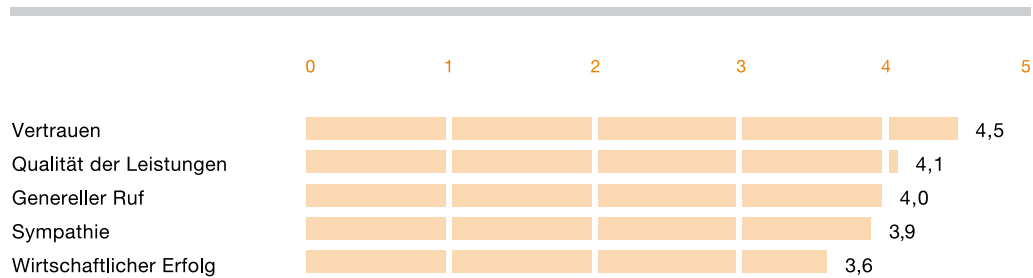
Bei der Bewertung durch die Ratingagentur [oekom research AG](#) im Jahr 2014 schnitt WACKER mit der Gesamtnote B– gut ab. Nach der Ratingmethodik von oekom wird unser Unternehmen als „Prime“ eingestuft. Damit qualifizieren sich die auf dem Markt gehandelten Wertpapiere von WACKER für ein Investment aus ökologischer und sozialer Sicht. Zu den Kunden von oekom zählen Finanzdienstleister, die ein Volumen von mehr als 600 Mrd. € auf der Basis des oekom-Nachhaltigkeitsresearchs investiert haben. oekom research bewertet WACKER seit 2008.

Der Verband der Chemischen Industrie (VCI) hat im Jahr 2014 drei Unternehmen auf Bundesebene für herausragende Projekte zur Standortkommunikation ausgezeichnet. Mit dem Projekt „WACKER kennen lernen und vertrauen“ erreichte der Standort Burghausen

den zweiten Platz. Das Werk betreibt ein systematisches Kommunikationsprogramm, mit dem Nachbarn, regionale politische Gremien und Nichtregierungsorganisationen gezielt angesprochen werden.

Im Jahr 2014 haben wir unsere Zielgruppen zur Nachhaltigkeitsarbeit und auch zur Reputation von WACKER befragt. 224 Personen mit Kontakt zu unserem Unternehmen haben sich in einem Online-Fragebogen oder in telefonischen Interviews geäußert. Die Umfrage fand in Deutschland, China, den USA und weiteren Ländern statt. Einbezogen waren Analysten, Kunden, Lieferanten, Mitarbeiter, Politiker sowie Vertreter von Behörden und Nichtregierungsorganisationen. Ergebnis: WACKER genießt bei den unterschiedlichen Zielgruppen einen sehr guten Ruf. Mit 84 erreichten wir einen hohen Reputationswert. Im Durchschnitt erreichen Industrie- und Dienstleistungsunternehmen lediglich einen Wert von 51. Die hohe Unternehmensreputation bei WACKER stützt sich vor allem auf das starke Vertrauen, das dem Unternehmen entgegengebracht wird. 72 Prozent der Zielgruppenvertreter sind echte Botschafter für WACKER. Sie vertrauen dem Unternehmen und sind von der Leistungsfähigkeit des Unternehmens überzeugt.

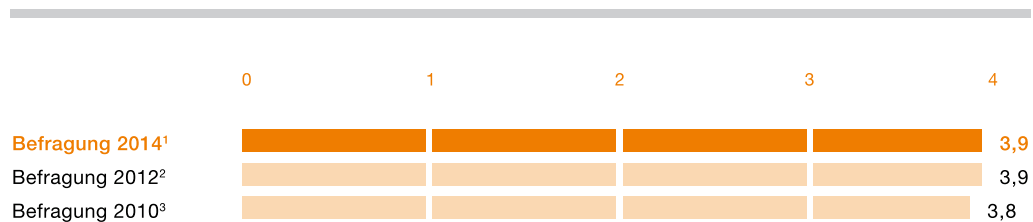
Treiber der Reputation von WACKER



5 als höchster Wert

Mit der Nachhaltigkeitsumfrage wollten wir herausfinden, wie die Interessengruppen unser Nachhaltigkeitsengagement beurteilen und welches Verbesserungspotenzial sie sehen. Die Auswertung der Online-Fragebögen zeigte, dass unsere Nachhaltigkeitsarbeit mit sehr gut bewertet wird und damit das gleiche Niveau der Befragung im Jahr 2012 erreicht.

Einschätzung der Nachhaltigkeitsleistung



1 = schlecht bis 5 = ausgezeichnet

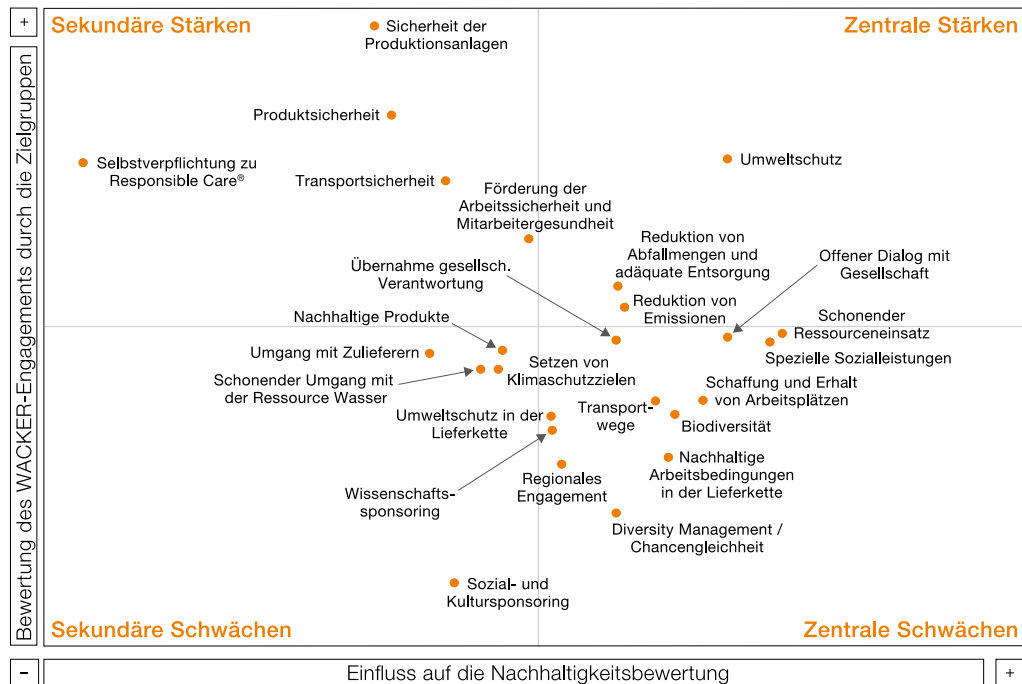
¹ 2014: 224 Teilnehmer

² 2012: 201 Teilnehmer

³ 2010: 203 Teilnehmer

Nach Meinung der Interessengruppen schneidet WACKER bei diesen Themen gut bis sehr gut ab: Umweltschutz, Sicherheit der Produktionsanlagen, Förderung der Arbeitssicherheit und Mitarbeitergesundheit sowie Produkt- und Transportsicherheit. Als künftige Herausforderungen nannten die Interessengruppen: Vielfalt/Chancengleichheit, nachhaltige Arbeitsbedingungen in der Lieferkette, Biodiversität, Schaffung und Erhalt von Arbeitsplätzen sowie regionales Engagement.

Handlungsmatrix



In den Zielgruppenbefragungen 2012 und 2014 wurden nachhaltige Arbeitsbedingungen in der Lieferkette als eine wichtige Herausforderung genannt. An diesem Thema haben wir verstärkt gearbeitet. Im Januar 2015 sind wir der Einkaufsinitiative „Together for Sustainability“ beigetreten. Die Initiative basiert auf etablierten Grundsätzen wie dem UN Global Compact und der Nachhaltigkeitsinitiative Responsible Care®. Gemeinsam organisieren die Mitgliedsunternehmen Lieferantenbewertungen über Fragebogenanalysen und Audits. Dabei ermitteln unabhängige Prüfgesellschaften die Nachhaltigkeitsleistung von Lieferanten anhand von Kriterien, die auf die chemische Industrie zugeschnitten sind. Die zu prüfenden Aspekte reichen von Umwelt, Gesundheit und Sicherheit über Arbeits- und Menschenrechte bis hin zu Themen der ethischen Unternehmensführung. Die Audits umfassen Vor-Ort-Prüfungen, vor allem in Risikoregionen.

Auszeichnungen und Preise

WACKER bietet seinen Kunden seit vielen Jahren hochqualitative Produkte und einen hervorragenden Service. Die Zufriedenheit unserer Kunden bildet das Fundament unseres Erfolgs. Sie spiegelt sich auch in Auszeichnungen durch unsere Kunden wider.

Auszeichnungen Qualität 2013

Preis	Empfänger	Preisgeber
Regional Supplier Recognition Award	Siltronic AG	Texas Instruments
PQS Award 2013 – Preferred Quality Supplier	Siltronic AG	Intel
Supplier Award 2013	Siltronic AG	X-Fab Malaysia
Supplier of the Year Award 2013	Siltronic Corporation	Fairchild Semiconductor
Perfect Quality Award 2013	Siltronic Corporation	On Semiconductor
Long-term Partnership Award	Siltronic Corporation	ASMC China
Supplier Award 2013	Siltronic Japan Corporation	Shindengen
Best Supplier Award	Siltronic Singapur	SSMC
Partner-to-Win-Award	Wacker Chemie AG	Unilever
Supplier Award 2013	Wacker Chemie AG	Wrigley
Supplier Recognition Award 2012	Wacker Chemie AG	Procter & Gamble Kolumbien
Award für 20-jährige Zusammenarbeit	WACKER France	Progress Silicones
Award für Qualität und Lösungskompetenz	WACKER Australia	Parchem

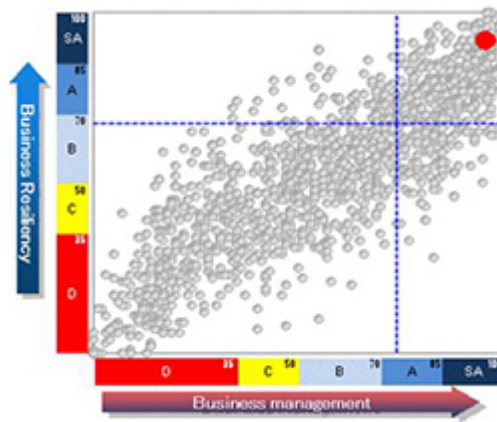
Auszeichnungen Qualität 2014

Preis	Empfänger	Preisgeber
PQS Award 2014 – Preferred Quality Supplier	Siltronic AG	Intel
Supplier Excellence Award 2014	Siltronic AG	Texas Instruments
Supplier Award 2014 als bester globaler Lieferant	Siltronic AG	X-FAB
Innovationspartner 2014, Kategorie Beauty Care	Wacker Chemie AG	Henkel
Preferred Supplier für Elastomere und Duroplaste	Wacker Chemie AG	Robert Bosch GmbH
Award für VINNAPAS: auswirkungsstärkste Marke der Trockenmörtelindustrie	WACKER Greater China	Chinese Dry-Mix Association
Wertvollster Lieferant der Hydrophobierungsindustrie	WACKER Greater China	Chinese Waterproofing Association
2014 BJX Cup CREC Top 10 Photovoltaic Raw Material and Accessory Company	WACKER Greater China	GUANGFU.BJX.COM.CN, CREC Organizing Committee

Bestens gerüstet für den Notfall

Unternehmen wollen sichergestellt sehen, dass ihre Lieferanten auch unter außergewöhnlichen Bedingungen lieferfähig bleiben. Das schwere Erdbeben in Japan im Jahr 2011 mit der anschließenden Nuklearkatastrophe von Fukushima hat die Unternehmen der Halbleiterindustrie dafür besonders sensibilisiert. Das Notfallmanagement des Geschäftsbereichs Siltronic wurde daher in den vergangenen Jahren von seinen Kunden häufig geprüft, so auch im Jahr 2014 von Fujitsu. Der japanische Elektronikkonzern hat Management

(Notfallplan zur Aufrechterhaltung der Lieferfähigkeit, Lieferanten, Kommunikation) und Ausfallsicherheit (Fertigung, Hilfs- und Betriebsstoffe, Versorgungseinrichtungen, Personal, EDV-Systeme) an den drei Standorten Burghausen, Freiberg und Singapur unter die Lupe genommen. Fazit: In allen Einzelkategorien sieht Fujitsu die Siltronic deutlich über dem Durchschnitt. Das Ergebnis gilt als durchaus übertragbar auf die Bewertungen durch andere Unternehmen: Kunden wie Intel, Texas Instruments und Analog Devices verwenden für diese Art der Lieferantenüberprüfung ähnliche Bewertungskriterien.





Umweltschutz

- 79 Umweltschutzkosten
- 80 Umweltschutz in der Produktion
- 107 Naturschutz und Artenvielfalt
- 109 Logistik und Verkehr

Seit der norwegische Standort Holla im Jahr 2010 von WACKER übernommen wurde, steht dort in der energieintensiven Siliciummetallproduktion besonders der kontinuierliche Ausbau des Umweltschutzes auf dem Plan. Nun hat das Team die Emissionen von Staub deutlich reduziert.





Umweltschutz

WACKER legt besonderes Augenmerk auf den integrierten Umweltschutz. Er beginnt bereits in der Produktentwicklung und der Anlagenplanung. Mit unseren Umweltschutzmaßnahmen gehen wir oft über die gesetzlichen Anforderungen hinaus – das entspricht dem Kerngedanken der Initiative Responsible Care®. WACKER arbeitet ständig daran, seine Produktionsprozesse zu verbessern, um Ressourcen zu schonen. Eine unserer Hauptaufgaben ist es, Stoffkreisläufe zu schließen und Nebenprodukte an anderer Stelle in die Produktion zurückzuführen. So verringern und vermeiden wir Emissionen und Abfälle.

Umweltschutzkosten

Im Jahr 2014 haben wir 5,1 Mio. € (2013: 5,4 Mio. €) in den Umweltschutz investiert. Im gleichen Zeitraum beliefen sich die Umweltschutzbetriebskosten auf 88,2 Mio. € (2013: 89,4 Mio. €). Ein Beispiel für Investitionen in den Umweltschutz: Am Standort Nünchritz hat WACKER 2,2 Mio. € in eine neue Kälteanlage für die Siliconproduktion investiert. Die effiziente neue Anlage verbraucht weniger Energie; zudem sank der Inhalt an Ammoniak im Kältemittelkreislauf von 13 Tonnen auf 360 Kilogramm.



Betriebsleiter Dr. Uwe Strauch vor der neuen Kälteanlage am Standort Nünchritz: Sie pumpt stündlich über 100 Kubikmeter Sole durch Rohrleitungen ins Werkgelände, um vielfältige Prozesse der Siliconproduktion zu kühlen.

Umweltschutzkosten

Mio. €	2014	2013	2012
Betriebskosten	88,2	89,4	79,3
Investitionen	5,1	5,4	8,6
Investitionen in den Umweltschutz			
Gewässerschutz	4,1	2,9	2,4
Abfallwirtschaft	–	–	0,6
Luftreinhaltung	0,8	2,4	5,3
Klimaschutz	0,2	0,1	0,2
Bodensanierung	0,0	0,1	0,1
Naturschutz und Landschaftspflege	–	–	–

Umweltschutz in der Produktion

Die Behörden würdigen unsere Selbstverpflichtung für den Umweltschutz. So hat zum Beispiel unser koreanischer Standort Ulsan im Berichtszeitraum wieder die Audits im Auftrag des koreanischen Umweltministeriums MoE, der Stadt Ulsan und des Bezirks Nam-Gu erfolgreich absolviert. Die Audits umfassten die Themen Luft, Wasser, Abfall, Gefahrstoffe und Gerüche.

Wir haben konzernweite Standards zum Umweltschutz etabliert, die für alle Produktionsstandorte und Technical Center gelten. Die jeweiligen Standortleiter stellen sicher, dass die Einhaltung der gesetzlichen Auflagen im Umweltschutz sowie der Umweltstandards vor Ort überwacht wird. Der Konzernkoordinator Umwelt prüft an den Standorten die Umsetzung der Umweltstandards in der Praxis und überwacht stichprobenartig die Einhaltung der gesetzlichen Auflagen auf Plausibilität.

Umweltleistungsbewertung

Um seine Standorte zu beurteilen, nutzt WACKER seit 2004 sein System der Umweltleistungsbewertung. Damit rechnen wir die Emissionen, Verbräuche und den Energieeinsatz eines Standorts in Umwelteinheiten um. Die Umwelteinheiten beinhalten auch den Einsatz von Wasser und die angefallenen Abfallmengen.

Neben den absoluten Mengen fließen in die Umweltleistungsbewertung Gewichtungsfaktoren ein, die vier Kriterien berücksichtigen:

- Auswirkungen auf die Umwelt
- Behandlungs- und Entsorgungssicherheit
- umweltrechtliche und unternehmenspolitische Anforderungen
- gesellschaftliche Akzeptanz

Bei der Umweltleistungsbewertung berücksichtigen wir seit dem Berichtsjahr 2011 die im Jahr 2010 erworbene Siliciummetallproduktion in Holla, Norwegen. Die metallurgische Produktion unterscheidet sich in Bezug auf ihre Umweltauswirkungen deutlich vom WACKER-typischen Chemiegeschäft. Durch den Zukauf haben sich insbesondere die Emissionen in die Luft erhöht. Für die Berichterstattung der Umweltleistungsbewertung wird ab dem Jahr 2013 nicht mehr zwischen diesen beiden Bereichen unterschieden. In der Bilanzierung der Umweltkennzahlen wird im Jahr 2014 erstmals auch die 300 mm Scheibenproduktion in Singapur konsolidiert berichtet.

Der Energieeinsatz, also der in den Umwelteinheiten enthaltene Strom- und Wärmeverbrauch, hat auf Grund der hohen gesellschaftlichen Bedeutung von Treibhausgasen und der internationalen Klimaschutzvereinbarungen eine hohe Bedeutung für WACKER. Die Kohlendioxid (CO₂)-Emissionen und sonstigen Treibhausgasemissionen sind bei WACKER hauptsächlich energiebedingte Emissionen. Der Betrag der Umwelteinheiten erhöhte sich von 2012 auf 2014 um etwa drei Prozent. Bezogen auf die Produktionsmengen haben wir uns im Vergleich zum Jahr 2012 um elf Prozent verbessert. Am Standort Burghausen haben wir die spezifischen Umwelteinheiten bezogen auf die Produktionsmenge in den letzten zehn Jahren um 56 Prozent gesenkt.

Umwelteinheiten der Produktionsstandorte

	2014	2013	2012
Umwelteinheiten ¹	136.527	130.729	132.740
Bruttoproduktionsmenge in Kilotonnen	14.972	14.357	13.164
Umwelteinheiten pro Kilotonne Bruttoproduktion ²	9,1	9,1	10,1

¹ Die Methodik zur Ermittlung der Gesamtemission an flüchtigen organischen Verbindungen ohne Methan (NMVOC) aus unserer Produktion wurde im Jahr 2014 angepasst. Die Datenermittlung wurde vereinheitlicht und weitere Stoffe berücksichtigt. Die Umweltleistungsbewertung der Vorjahre wurde korrigiert.

² Die Umwelteinheiten pro Kilotonne Bruttoproduktion werden konsolidiert für die chemische Produktion und die Siliciummetallproduktion Holla, Norwegen berichtet.

Verbundproduktion

Die integrierte Verbundproduktion ist die große Stärke von WACKER. Ein wesentlicher Vorteil, den WACKER gegenüber Wettbewerbern besitzt, sind die hoch integrierten Stoffkreisläufe, über die wir an den großen Produktionsstandorten in Burghausen, Nünchritz und Zhangjiagang verfügen. Das Grundprinzip der Verbundproduktion: Anfallende Nebenprodukte aus einem Produktionsschritt werden als Ausgangsmaterial für weitere Produkte verwendet. Die dafür benötigten Hilfsstoffe, beispielsweise Silane, werden in einem geschlossenen Kreislauf bewegt. Die Abwärme aus den Produktionsprozessen nutzen wir für weitere chemische Prozesse. Dadurch verringern sich im Vergleich zu offenen Produktionsprozessen die spezifischen Herstellungskosten (Kosten pro Nettoproduktionsmenge). Mit der Verbundproduktion senken wir den Energie- und Ressourcenverbrauch, nutzen Rohstoffe besser und integrieren zugleich Maßnahmen für den Umweltschutz in die Produktionsprozesse. Durch unsere Verbundstandorte schaffen wir Synergien bei der Rohstoff- und Energieversorgung.

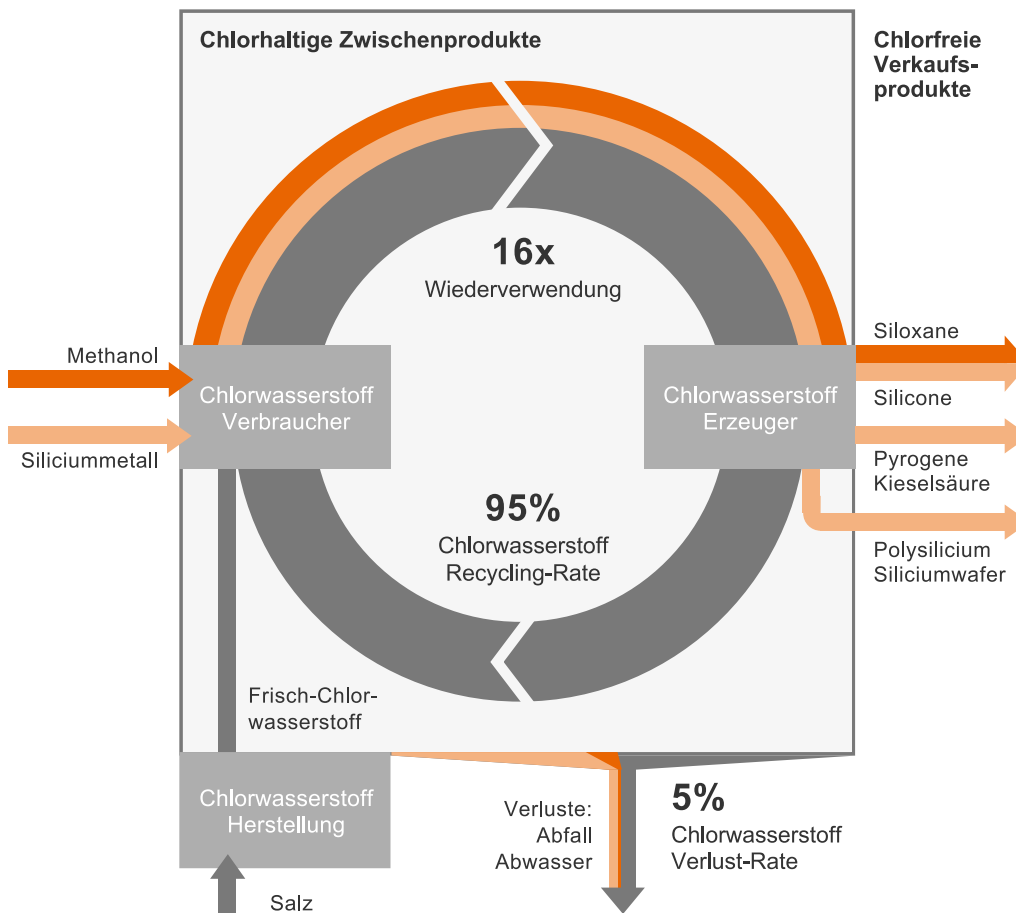
Der Produktionsverbund startet im Wesentlichen mit den Ausgangsstoffen Salz, Silicium und Ethylen. In unseren integrierten Produktionsprozessen optimieren wir die Materialeffizienz, indem wir Nebenprodukte aufreinigen und wiederverwenden oder einer externen Nutzung zuführen. Beispiele:

- In unserem Ethylenverbund erzeugen wir aus Ethylen organische Grundchemikalien und daraus Polymerdispersionen und Dispersionspulver.
- In unserem Siliciumverbund entstehen nach diesem Prinzip aus wenigen Rohstoffen – Silicium, Methanol, Kochsalz (Natriumchlorid) – über 2.800 verschiedene Siliconprodukte, pyrogene Kieselsäure und polykristallines Polysilicium.

Ein weiterer Schwerpunkt unserer Verbundproduktion liegt darauf, den Verbrauch von Chlorwasserstoff zu minimieren. Dies ist ein unverzichtbarer Hilfsstoff, um aus energiearmen Naturstoffen reaktive Zwischenprodukte herzustellen, aus denen wir unsere Endprodukte erzeugen. Die Produktion von Chlorwasserstoff benötigt viel Energie. In unserem Stoffverbund gewinnen wir sowohl Chlorwasserstoff als auch einen Teil der aufgewendeten Energie in Form von Heizdampf zurück, während die chlorhaltigen Zwischenprodukte zu den gewünschten chlorfreien Endprodukten (wie Reinstsilicium oder pyrogene Kieselsäure) umgewandelt werden. Den zurückgewonnenen Chlorwasserstoff speisen wir wieder in den Produktionskreislauf ein und nutzen ihn erneut. Mit diesem geschlossenen Kreislauf reduzieren wir Emissionen und durch den verminderten Rohstoffverbrauch auch Transporte.

Über das Chloralkali-Membranverfahren versorgen wir unseren Standort Burghausen seit über zwölf Jahren mit den Grundstoffen Chlor, Wasserstoff und Natronlauge sowie Chlorwasserstoff. Die im Jahr 2000 in Betrieb genommene Membranelektrolyse ermöglicht uns, auf die quecksilberbasierte Chlorelektrolyse zu verzichten und zugleich jährlich rund 25 Prozent Energie zu sparen. WACKER kam damit frühzeitig der Selbstverpflichtung der chemischen Industrie nach, bis 2020 auf das Quecksilberverfahren zu verzichten.

Chlorwasserstoff-Verbundsystem



Beispiele für Potenziale der Ressourceneinsparung durch unsere Verbundproduktion:

- Wir recyceln 94,6 Prozent (2013: 94,1 Prozent) des Chlorwasserstoffs, den wir in den Produktionskreisläufen unserer Standorte Burghausen und Nünchritz verwenden.
- Im Jahr 2014 haben wir durch unsere Verbundproduktion am Standort Burghausen 883.968 Tonnen Emissionen von CO₂-Äquivalenten vermieden (2013: 867.625 Tonnen). Die hohe Wiederverwertungsrate erspart die Erzeugung von Frisch-Chlorwasserstoff und damit Transporte von Rohstoffen und den Verbrauch von Energie.
- 49 Prozent der am Standort Burghausen verbrauchten Wärme stammen aus dem Wärmeverbund (2013: 45 Prozent).
- Im Polysiliciumverbund haben wir die Wasserstoff-Kreisläufe optimiert und so den Verbrauch von aus Erdgas gewonnenem Wasserstoff deutlich gesenkt. Dadurch reduzieren wir die Emission von Kohlendioxid im Vergleich zum Jahr 2012 um jährlich 13.800 Tonnen.

Neben Burghausen in Bayern und Nünchritz in Sachsen ist Zhangjiagang in China unser dritter großer Verbundstandort. Auch in China setzen wir auf modernste Umwelttechnik. Wir betreiben dort unsere Anlagen nach strengen nationalen und WACKER-internen Standards für Umweltschutz, Gesundheit und Sicherheit (EHS).

Ausgezeichnete Nachhaltigkeitsarbeit in China

Die Arbeiten an unseren chinesischen integrierten Produktionsstandorten Nanjing und Zhangjiagang richten sich nach den konzernweiten Standards für Umweltschutz, Gesundheit und Sicherheit (EHS). In unseren modernen Produktionsprozessen verwenden wir Rohstoffe effizient, die wir möglichst lokal beschaffen. Beim Aufbau der Anlagen haben wir energiesparendes Design und moderne Umweltschutztechnologien berücksichtigt. Die integrierte Produktion spielt eine wichtige Rolle dabei, Emissionen zu reduzieren sowie Logistik und Transport effizient zu gestalten.



Michel Houmard, WACKER Greater China Vice President Operations, mit dem Responsible Care® Best Facilitator Award 2014.

Die China Petroleum Chemical Industry Federation würdigte dieses Engagement und zeichnete WACKER Greater China mit dem Responsible Care® Best Facilitator Award 2014, dem Energy Saving and Emission Reduction Award 2014 sowie dem Responsible Care® Award 2013 aus. Im Jahr zuvor erhielt WACKER Greater China den Responsible Care® Chairman's Award 2013 von der Association of International Chemical Manufacturers sowie vom Nanjing Chemical Industry Park eine Auszeichnung für Umweltschutz und Sicherheit.

Energie

Energieziele: Verringerung des spezifischen Energieverbrauchs bis 2022



Die chemische Industrie ist eine der energieintensivsten Branchen. Allein in Deutschland nutzt sie rund 20 Prozent des Stroms, der von Industriebetrieben verbraucht wird. Auch WACKER verbessert deshalb ständig die Energieeffizienz seiner Prozesse. Damit bleiben wir auf dem Weltmarkt wettbewerbsfähig und leisten zugleich einen Beitrag zum Klimaschutz. Bei vielen chemischen Reaktionen wird Wärme frei, die wir für weitere Produktionsprozesse nutzen. An den Standorten Burghausen und Nünchritz praktizieren wir seit Jahren Wärmeverbünde und verbessern diese stetig. So reduzieren wir den Einsatz von Primärenergie (in der Regel Erdgas) in unseren Kraftwerken.

Um die Energieeffizienz weiter zu verbessern und den spezifischen Energieverbrauch (Energienmenge pro Nettoproduktionsmenge) zu senken, hat der Vorstand Energieziele für WACKER in Deutschland festgelegt. Im Zeitraum von 2007 bis 2022 soll der gewichtete spezifische Energieverbrauch um ein Drittel gesenkt werden.

Mit unseren Energiezielen erfüllen wir eine Vorgabe des Energiemanagementsystems nach DIN EN ISO 50001. Dies haben wir an allen deutschen Standorten der Wacker Chemie AG, der Siltronic AG und der Alzwerke GmbH eingeführt und zertifiziert. Damit erfüllen wir bereits seit 2014 die vom Jahr 2015 an geltende gesetzliche Verpflichtung für ein Energiemanagementsystem.

Bayerischer Energiepreis

Die Wacker Chemie AG hat im Jahr 2014 den Energiepreis der Bayerischen Staatsregierung erhalten. Der Konzern wurde für seine hocheffiziente Herstellung von Polysilicium ausgezeichnet. Mit patentierten technologischen Weiterentwicklungen und Prozessoptimierungen haben wir unseren spezifischen Energieverbrauch bei der Produktion von Polysilicium um 29 Prozent reduziert.

Hochreines Polysilicium ist der zentrale Rohstoff zur Herstellung von Solarmodulen und damit eine wichtige Voraussetzung, um Sonnenenergie nutzen zu können. Der „Bayerische Energiepreis“ wird alle zwei Jahre verliehen und zeichnet herausragende Innovationen für den verantwortungsvollen Umgang mit Energie aus.



Bayerns Wirtschaftsstaatssekretär Franz Josef Pschierer (rechts) überreichte den Bayerischen Energiepreis 2014 an Ewald Schindlbeck, Leiter des Geschäftsbereichs WACKER POLYSILICON (links), sowie an Werner Klenk und Claus Burkhardt vom Energietechnik-Unternehmen Burkhardt GmbH (zweiter und dritter v.l.). Der Münchner WACKER-Konzern wurde für seine hocheffiziente Herstellung von Polysilicium ausgezeichnet (Foto: Bayern Innovativ).

Effizient Energie erzeugen

Am Standort Burghausen nutzen wir Wasserkraft, um Strom zu gewinnen. Unser Produktionsstandort in Holla, Norwegen, bezieht seinen Strom überwiegend aus Wasserkraft. In der Energieerzeugung setzen wir vor allem auf das klimafreundliche Erdgas.

An den großen WACKER-Standorten Burghausen und Nünchritz erzeugen wir Dampf und Strom in gekoppelter Produktion: Am Standort Burghausen betreiben wir eine hocheffiziente Kraft-Wärme-Kopplungsanlage (KWK), um unseren Strom- und Dampfbedarf im Werk zu decken. Der Brennstoffwirkungsgrad liegt bei rund 85 Prozent. Die KWK-Anlage stellt eine Brückentechnologie zur Energiewende dar, da sie im Vergleich zu ungekoppelter Erzeugung von Strom und Wärme zur CO₂-Einsparung beiträgt. Mit ihrer Kapazität ist sie eine sogenannte systemrelevante Anlage und trägt zur Stabilisierung der öffentlichen Netze bei.

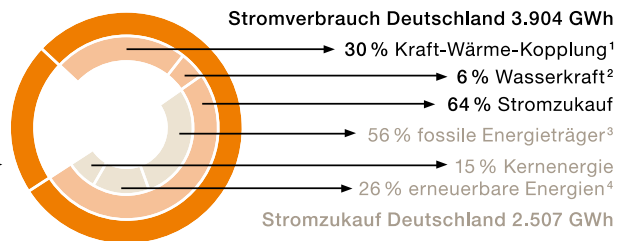
Diese Kraft-Wärme-Kopplungsanlagen haben mit über 80 Prozent einen deutlich höheren Brennstoffnutzungsgrad als konventionelle Anlagen zur getrennten Strom- und Wärmeerzeugung.

Stromversorgung

Stromverbrauch Konzern 4.927 GWh

Verbrauch Deutschland 79 %

Verbrauch Ausland⁵ 21 %



¹ Burghausen / Nünchritz

² Burghausen

³ Steinkohle, Braunkohle, Öl, Gas

⁴ Wasserkraft, Wind, Solar

⁵ Im Ausland beziehen wir den Strom fremd auf Basis des örtlichen Standard-Energiemix.

Im Geschäftsjahr 2014 stieg der absolute Stromverbrauch leicht auf 4.927 GWh (2013: 4.526 GWh) an, wobei der spezifische Energieverbrauch durch Energieeffizienzmaßnahmen reduziert werden konnte. Ursache dafür war die ganzjährig hohe Auslastung unserer Polysiliciumproduktion. Unsere Kraftwerke – das Gas- und Dampfturbinenwerk mit Kraft-Wärme-Kopplung und das Wasserkraftwerk in Burghausen sowie das Heizkraftwerk Nünchritz – erzeugten im Jahr 2014 rund 1.405 GWh (2013: 1.457 GWh). Damit produzierte WACKER knapp 30 Prozent seines Gesamtstrombedarfs selbst.

Vom konzernweiten Strombedarf entfielen 79 Prozent (2013: 78 Prozent) auf die Produktionsstandorte in Deutschland. WACKER hat in Deutschland 64 Prozent (2013: 59 Prozent) seines benötigten Stroms zugekauft. Entsprechend dem deutschen Energiemix wurden 56 Prozent (2013: 51 Prozent) dieses Stroms aus fossilen Energieträgern erzeugt. 15 Prozent (2013: 18 Prozent) stammen aus Kernenergie, 26 Prozent (2013: 31 Prozent) aus erneuerbaren Energiequellen. Der Wärmeverbrauch, in dem der Einsatz fester fossiler und biogener Energieträger (Kohle, Holzkohle, Holz) bei der Siliciummetallproduktion in Holla, Norwegen, berücksichtigt ist, sank um 4 Prozent auf 3.572 GWh (2013: 3.724 GWh). Beim Stromerzeugungsmix haben wir die Berechnungspraxis geändert: Seit 2014 basieren unsere Daten auf dem deutschen Energiemix des Bundesverbands der Energie- und Wasserwirtschaft, BDEW.

Der Erdgasverbrauch sank im Jahr 2013 durch die geplante Abstellung einer Gasturbine am Standort Burghausen. Im Jahr 2014 sank er weiter, vor allem durch rückläufigen Dampfbedarf sowie durch die im Vergleich zum Vorjahr niedrigere Wasserstoffproduktion.

Energieverbrauch

GWh	2014	2013	2012
Stromverbrauch	4.927	4.526	4.559
Wärmeverbrauch	3.572	3.724	3.755
Primärenergieeinsatz gesamt	6.081	6.176	7.030
davon			
Erdgas	4.978	5.051	5.927
Feste Energieträger ¹ (Kohle, Holzkohle, Holz)	839	872	862
Wärme Fremdbezug (Dampf, Fernwärme)	244	236	223
Heizöl	20	17	18

¹ Eingesetzt in der Siliciummetallproduktion in Holla, Norwegen, als Reduktionsmittel

Energie aus Wasserkraft

Am Standort Burghausen versorgen die Alzwerke die Wacker Chemie AG seit mehr als 90 Jahren mit elektrischer Energie. Von Dezember 1922 bis Dezember 2014 haben die Alzwerke 22.782 GWh erzeugt. Die durchschnittliche Jahreserzeugung liegt derzeit bei 266,1 GWh.

Mit dem Bau des Alzkanals zwischen Hirten an der Alz und Burghausen an der Salzach wurde es möglich, die Kraft des Wassers, das 63 Meter tief in die Turbinen stürzt, für den Betrieb eines Wasserkraftwerks am Salzachufer zu nutzen. Die in den Alzwerken erzeugte elektrische Energie war die wesentliche Voraussetzung zur Ansiedlung der chemischen Industrie am Standort Burghausen. In den vergangenen neun Jahrzehnten haben die Alzwerke ihre Energieausbeute und die Jahresverfügbarkeit immer weiter gesteigert.



Die Alzwerke versorgen den Standort Burghausen seit 1922 mit elektrischer Energie aus Wasserkraft

Unser Werk Nünchritz brauchte im Jahr 2014, um eine Tonne Produkt zu produzieren, spezifisch rund 91 Prozent weniger Prozessdampf aus dem Heizkraftwerk als 1999 – damals hatte WACKER den Standort übernommen. Entsprechend haben sich die spezifischen CO₂-Emissionen entwickelt.

Energie sparen mit WOS

Durch Projekte im Rahmen des Wacker Operating Systems (WOS) haben wir im Jahr 2014 die Energieeffizienz erneut verbessert. Am Standort Burghausen leiten wir z.B. das in einem Verdichter vorerwärmte Kühlwasser auf die Vollentsalzungsanlage und sparen damit bei der Herstellung von vollentsalztem Wasser Dampf und Erdgas. Am Standort Nünchritz sparen wir durch Druckreduzierung des Kühlwassers über 15 Prozent Strom.

Luft

Die konzernweite CO₂-Bilanz ist ein wesentliches Instrument dafür, den Klimaschutz zu verbessern. Deshalb berechnen wir, nach der erstmaligen Erfassung der indirekten Treibhausgasemissionen aus dem Zukauf von Energie (gemäß Greenhouse Gas Protocol Scope 2) im Jahr 2011, seit dem Jahr 2012 auch unsere Scope-3-Emissionen. Sie umfassen Emissionen, die entlang der Wertschöpfungskette entstehen, zum Beispiel durch Lieferanten oder bei der Entsorgung und dem Transport von Produkten.

Der Kohlendioxidausstoß, der aus unternehmenseigenen emissionshandelspflichtigen Anlagen zur Energieerzeugung und der Siliciummetallproduktion in Holla, Norwegen, stammt, belief sich im Jahr 2014 konzernweit auf rund 1,09 Mio. Tonnen (2013: 1,08 Mio. Tonnen). Mit seinen Kraft-Wärme-Kopplungsanlagen an den Standorten Burghausen und Nünchritz unterliegt WACKER dem europäischen Emissionshandel. Die Beschaffung von Emissionsberechtigungen ist seit dem Jahr 2013 in den Planungen des Energieeinkaufs berücksichtigt. Für das Jahr 2013 mussten wir wegen eines Überschusses aus der zweiten Handelsperiode von 2008 bis 2012 keine Emissionszertifikate zukaufen. Im Jahr 2014 haben wir zum Ausgleich einer Unterdeckung Emissionszertifikate für unsere unternehmenseigenen emissionshandelspflichtigen Anlagen zugekauft.

Unsere Emissionsdaten haben wir auch im Geschäftsjahr 2014 an das [Carbon Disclosure Project](#) (CDP) weitergegeben, an dem WACKER seit 2007 teilnimmt. Das CDP ist eine im Jahr 2000 in London gegründete Non-Profit-Organisation, die mehr Transparenz bei klimaschädlichen Treibhausgasemissionen schaffen will.

WACKER ist mit einem Ergebnis von 95 B im Jahr 2014 erstmals im Carbon Disclosure Leadership Index (CDLI) der DACH-Region (Deutschland, Österreich, Schweiz und Südtirol) vertreten. Gegenüber der Vergleichsgruppe im MDAX haben wir damit überdurchschnittlich gut abgeschnitten. Seit dem Jahr 2013 mit dem Ergebnis 86 B haben wir unser CO₂-Reduktionsziel definiert und unsere Berichterstattung der Chancen und Risiken sowie der indirekten Emissionen aus der Wertschöpfungskette (Scope 3) erweitert.

Seit Herbst 2013 beteiligen wir uns am Projekt myccf von [co₂ncept plus](#), dem Verband für Emissionshandel und Klimaschutz. In diesem von der Deutschen Bundesstiftung Umwelt (DBU) geförderten Projekt entwickeln wir unsere betriebliche Treibhausgasbilanz, den Corporate Carbon Footprint (CCF), weiter. Wir wollen die Berichterstattung zu indirekten Emissionen aus der Wertschöpfungskette (Scope 3) ausbauen.

Bei der Bewertung durch die Ratingagentur [oekom research AG](#) schnitt WACKER mit der Gesamtnote B– gut ab. Nach der Ratingmethodik von oekom wird WACKER als „Prime“ eingestuft.

Direkte Emissionen

Basierend auf Kohlendioxid-Äquivalenten macht Kohlendioxid (CO₂) ca. 98 Prozent der direkten Treibhausgasemissionen von WACKER aus. Der Rest entfällt auf Methan, Lachgas, Fluorkohlenwasserstoffe und andere Treibhausgase. Unter den Treibhausgasen ist auch Stickstofftrifluorid, das wir im Berichtsjahr 2014 erstmals konzernweit erfasst haben. Im Jahr 2014 haben wir die Methanemissionen aus Verbrennungsprozessen im Detail betrachtet. Mit Hilfe eines behördlich vorgegebenen Emissionsfaktors haben wir

die zusätzlichen Methanemissionen aus unseren Verbrennungsprozessen bilanziert und rückwirkend bis zum Jahr 2012 korrigiert. In den kommenden Jahren erfolgt ein Abgleich der Emissionsfaktoren mit konkreten Messungen der Methanemissionen.

Im Jahr 2013 haben wir die Prozesse der Gasturbine Burghausen während einer geplanten Abstellung optimiert. Infolge der im Jahr 2014 längeren Anlagenverfügbarkeit sowie einer gestiegenen Stromproduktion des Kraftwerks Burghausen erhöhten sich die direkten Kohlendioxidemissionen. Am Standort Nünchritz haben wir bei den direkten Kohlendioxidemissionen Einsparungen durch Optimierungen im Produktionsverbund erreicht. So musste dort signifikant weniger Dampf aus Primärenergiequellen erzeugt werden. Dadurch liegen die direkten Kohlendioxidemissionen im Jahr 2014 in Summe auf dem Niveau des Jahres 2013. Der Anstieg der direkten Emissionen von Lachgas (N₂O) zwischen 2012 und 2014 ist bedingt durch Steigerungen der Produktion am Standort Portland sowie durch die seit 2014 konsolidierte Berichterstattung am Standort Singapur.

Emissionen in die Luft

	2014	2013	2012
CO₂ Kohlendioxid¹			
direkt (kt)	1.251	1.253	1.311
indirekt (kt)	1.420	1.241	1.133
Andere Treibhausgase			
CH ₄ Methan (t) ²	81	82	85
N ₂ O Lachgas (t)	64	43	34
HFC teilhalogenierte Fluorkohlenwasserstoffe (t)	6	7	5
PFC perfluorierte Kohlenwasserstoffe (t)	0,059	0,059	0,059
NF ₃ Stickstofftrifluorid (t) ³	0,008	–	–
SF ₆ Schwefelhexafluorid (t)	0,000	0,002	0,011

¹ CO₂-Emissionen werden gemäß Greenhouse Gas Protocol des World Resources Institute und World Business Council for Sustainable Development „A Corporate Accounting and Reporting Standard“ (GHG Protocol) erhoben. Scope 1: direkte CO₂-Emissionen. Scope 2: indirekte Emissionen aus dem Energiezukauf (für zugekauften Strom umgerechnet in CO₂-Äquivalente). Gemäß den Empfehlungen des GHG Protocol wurden auf Grund von Anpassungen der Systemgrenzen die direkten und indirekten Emissionen rückwirkend bis zum Bezugsjahr 2012 der CO₂-Zielsetzung der Wacker Chemie AG neu berechnet. Für die Nachhaltigkeitsberichterstattung wurden bei den direkten CO₂-Emissionen des Konzerns zusätzlich die Emissionen aus dem Innerwerkverkehr der Standorte berücksichtigt.

² Die Methanemissionen aus Verbrennungsprozessen wurden 2014 erstmals mit einem behördlich vorgegebenen Emissionsfaktor bilanziert und rückwirkend bis 2012 korrigiert.

³ Stickstofftrifluorid wird 2014 erstmals konzernweit erfasst.

Direkte Treibhausgasemissionen

kt CO ₂ e ¹	GWP-Faktor ²	2014	2013	2012
CO ₂ Kohlendioxid ³	1	1.251,08	1.252,58	1.311,48
CH ₄ Methan ⁴	25	2,03	2,05	2,13
N ₂ O Lachgas	298	19,00	12,81	10,07
HFC teilhalogenierte Fluorkohlenwasserstoffe	1.430	8,54	10,01	7,44
PFC perfluorierte Kohlenwasserstoffe	9.800	0,58	0,58	0,58
NF ₃ Stickstofftrifluorid ⁵	17.200	0,14	–	–
SF ₆ Schwefelhexafluorid	22.800	0,00	0,05	0,26

¹ CO₂e = CO₂-Äquivalente, gemäß Greenhouse Gas Protocol Scope 1 (direkte Emissionen).

² Der GWP-Faktor (Global Warming Potential) gibt an, wie viel ein Gas im Vergleich zu CO₂ zum Treibhauseffekt beiträgt. Beispiel: Der GWP-Faktor für Methan beträgt 25 bezogen auf 100 Jahre (gemäß IPCC Fourth Assessment Report 2007). Somit trägt ein Kilogramm Methan 25-mal stärker zum Treibhauseffekt bei als ein Kilogramm CO₂.

³ Für die Nachhaltigkeitsberichterstattung wurden bei den direkten CO₂-Emissionen des Konzerns zusätzlich die Emissionen aus dem Innerwerkverkehr der Standorte berücksichtigt.

⁴ Die Methanemissionen aus Verbrennungsprozessen wurden 2014 erstmals mit einem behördlich vorgegebenen Emissionsfaktor bilanziert und rückwirkend bis 2012 korrigiert.

⁵ Stickstofftrifluorid wird 2014 erstmals konzernweit erfasst.

Emission luftfremder Stoffe

Bei der Emission von Stickoxiden haben wir durch Optimierungen im Wärmeverbund am Standort Burghausen zwischen 2013 und 2014 deutliche Fortschritte erzielt. Trotz gesteigerter Stromproduktion und längerer Verfügbarkeit der Gasturbine am Standort Burghausen im Jahr 2014 reduzierten sich die direkten Stickoxidemissionen gegenüber dem Jahr 2012 um 12 Prozent. Durch Messungen und Berechnungen haben wir am Standort Burghausen nachgewiesen, dass die NO_x/NH₃-Immissionen im Werkumfeld im Durchschnitt im Bereich der typischen Hintergrundbelastung liegen. Die gesamte Stickstoffdeposition liegt im Bereich der Orientierungswerte für die maximale Hintergrundbelastung (OmH) im ländlichen Raum.

Bei der Betrachtung der Gesamtemission flüchtiger organischer Verbindungen ohne Methan (NMVOC) haben wir im Jahr 2014 die Methodik zur Bilanzierung angepasst. Auslöser war der Bau einer neuen Anlage zur Herstellung von Dispersionspulver von WACKER POLYMERS in Burghausen. Die Emissionsdaten aus unseren Sprühtrocknern in Burghausen, Calvert City und Nanjing haben wir entsprechend der neuen Methode rückwirkend korrigiert. Der Anstieg der Werte im Jahre 2014 ist durch Produktionssteigerungen bedingt.

Die Luft ist reiner

Seit der norwegische Standort Holla im Jahr 2010 von WACKER übernommen wurde, steht dort in der energieintensiven Siliciummetallproduktion besonders der kontinuierliche Ausbau des Umweltschutzes auf dem Plan. Nun hat das Team die Wartung von Apparaten optimiert, die Staub aus der Siliciummetallproduktion abscheiden. Diese Maßnahmen haben die Emissionen deutlich reduziert.

Am Standort Holla ist die Abstimmung zwischen mechanischer und elektrischer Instandhaltung von Abscheideapparaten und der begleitenden systematischen Apparatewartung komplett neu aufgesetzt worden. Daraus resultiert eine verbesserte und verlässliche Instandhaltung der Staubabscheidung. Parallel hat dies die Apparateverfügbarkeit über die geforderte Verfügbarkeit hinaus gesteigert.

Die Maßnahmen führten zu deutlich geringeren Emissionen: Bei einer Produktionsmenge von 82.844 Tonnen wurden im Jahr 2013 noch 560 Tonnen Staub emittiert. Im Jahr 2014 waren es bei einer gestiegenen Produktionsmenge von 84.580 Tonnen noch 384 Tonnen an Staubemissionen.



Sie waren von Anfang an dabei, als die Siliciummetallproduktion im norwegischen Holla im Jahr 2010 in den WACKER-Konzern integriert wurde: (v.l.) Einar Olav Schei, Torbjørn Halland und Silje Lian Gridsvåg.

Emissionen luftfremder Stoffe

t	2014	2013	2012
NO _x Stickoxide ¹ (t)	1.960	2.010	2.225
NM VOC flüchtige organische Verbindungen ohne Methan ² (t)	830	750	720
CO Kohlenmonoxid (t) ³	347	346	351
Staub (t) ⁴	408	588	591
Feinstaub (t) ⁵	349	499	500

¹ Korrektur der NO_x-Emissionen für den Standort Holla für das Jahr 2013, da die exakte Bilanzierung erst nachträglich verfügbar war.

² Die Methodik zur Ermittlung der Gesamtemission an flüchtigen organischen Verbindungen ohne Methan (NM VOC) aus unserer Produktion wurde im Jahr 2014 angepasst. Wir haben die Datenermittlung vereinheitlicht, weitere Stoffe berücksichtigt und die Zahlen der Vorjahre anhand der neuen Methodik korrigiert. Die Erhöhung von 2013 auf 2014 ist durch Produktionssteigerungen bedingt.

³ Die konzernweiten CO-Emissionen wurden auf Basis einer genaueren Datenlage für das Jahr 2012 korrigiert.

⁴ Staub ist hier gleichbedeutend mit Gesamtstaub. Gesamtstaub ist Schwebstaub, worin alle festen und flüssigen Teilchen in der Außenluft verstanden werden, die nicht gleich zu Boden sinken und eine gewisse Zeit in der Atmosphäre verweilen. Die konzernweiten Staubemissionen wurden auf Basis einer genaueren Datenlage für das Jahr 2012 wurde korrigiert.

⁵ Feinstaub ist hier gleichbedeutend mit PM10 (particulate matter 10 µm, d.h. Teilchen, die einen größenselektiven Lufteinlass passieren, welcher einen aerodynamischen Durchmesser von 10 µm aufweist). Feinstaub ist eine Teilmenge von Staub (Gesamtstaub). Die konzernweiten Feinstaub-Emissionen wurden auf Basis einer genaueren Datenlage für das Jahr 2012 wurden korrigiert.

Indirekte Emissionen

Unsere indirekten CO₂-Emissionen aus dem Zukauf von Energie (gemäß Greenhouse Gas Protocol Scope 2) sind im Jahr 2014 auf 1.420 kt (2013: 1.241 kt) gestiegen. Ursachen für den Anstieg sind erhöhte Produktionsmengen, vor allem von Polysilicium an den Standorten Burghausen und Nünchritz. Durch Energieeffizienzmaßnahmen haben wir den gewichteten spezifischen Energieverbrauch und die damit verbundenen spezifischen CO₂-Emissionen bei einem vergleichbaren Produktportfolio gesenkt.

Zum Anstieg der Scope-2-Emissionen im Jahr 2013 trug neben den erhöhten Produktionskapazitäten für Polysilicium am Standort Nünchritz auch eine Verschiebung von Scope-1- zu Scope-2-Emissionen auf Grund der geplanten Abstellung einer Gasturbine am Standort Burghausen bei. Ein Viertel des Anstiegs ist durch die jährliche Aktualisierung der zur Berechnung der Treibhausgasemissionen verwendeten regionalen Emissionsfaktoren bedingt.

Nachhaltige Mobilitätsstrategie

Beim Klimaschutz spielt nicht nur die Produktion eine Rolle, sondern auch die Verkehrslast durch die Beschäftigten. Wir motivieren unsere Mitarbeiter, das eigene Auto stehen zu lassen. An unserem größten Standort Burghausen setzen wir Pendlerbusse für Schichtarbeiter ein. Mit neun Busunternehmen haben wir rund 56 Buslinien im Umkreis von bis zu 50 km eingerichtet. Unseren Buszubringer nutzen täglich rund 3.500 Personen. 5.000 Mitarbeiter sind Jahreskartenbesitzer am Standort Burghausen.

Am Standort Burghausen unterhalten wir einen Fuhrpark von ca. 6.000 Werkfahrrädern und bieten Auflademöglichkeiten für E-Bikes unserer Mitarbeiter. Am Standort Nünchritz (Sachsen) gibt es 950 Werkfahrräder.



Für unsere Dienstwagenflotte in Deutschland besteht seit dem Jahr 2011 nur noch die Auswahlmöglichkeit von Fahrzeugen, die in der ADAC-Bewertung für Sicherheit und Umwelt mindestens die Note „gut“ erreicht haben. Wir haben für den CO₂-Ausstoß der Dienstwagen strengere Obergrenzen festgelegt, von maximal 110 bis 175 g/km. Im Flottendurchschnitt erreichen wir einen Wert von 139 g/km. Bei einer jährlichen Fahrleistung von durchschnittlich 30.000 km pro Wagen haben wir den CO₂-Ausstoß im Berichtszeitraum im Vergleich zum Jahr 2012 um knapp acht Prozent gesenkt. Bis zum Jahr 2014 hatten wir alle Altfahrzeuge ausgetauscht und damit den jährlichen CO₂-Ausstoß unseres Fuhrparks im Vergleich zum Jahr 2010 um mehr als 16 Prozent gesenkt.

WACKER bietet seinen Vielfahrern und Dienstwagennutzern die Möglichkeit an Sicherheitstrainings und Eco-Trainings teilzunehmen. WACKER veranstaltet in regelmäßigen Abständen Sicherheitswochen an seinen Standorten; dort werden die Themen der nachhaltigen Mobilität miteinbezogen. Wir untersuchen Anreizsysteme, um die Führungskräfte noch mehr zum Umstieg auf umweltfreundliche Fahrzeuge mit alternativen Antrieben zu motivieren.

Wir motivieren unsere Mitarbeiter dazu, für die Strecke zwischen dem Standort Burghausen und der Hauptverwaltung München die Bahn zu nutzen. Für diese „Stammstrecke“ haben wir mit der SüdOstBayernBahn ein Spezialticket für die Fahrten zwischen Burghausen und München verhandelt, das den öffentlichen Nahverkehr (z.B. die U-Bahn zur Hauptverwaltung) einschließt. Zusätzlicher Anreiz des Corporate Spezialtickets ist eine Bonuskarte für Vielfahrer, die wir im Berichtszeitraum als Pilotprojekt getestet haben. WACKER stellt für Mitarbeiter auch Bahncards zur Verfügung

In Burghausen bringt ein Shuttle-Bus die aus München angereisten Mitarbeiter vom Bahnhof zum gewünschten Gebäude auf dem Werkgelände. Seit dem Jahr 2012 fährt dort ein „Zero Emission“-Besuchershuttle. Zu unseren Poolwagen gehören seit dem Jahr 2013 Elektrofahrzeuge. Bei der Auswahl unserer Vertragsunternehmen zur Personenbeförderung werden die Fahrzeuge der Bieter abgefragt und auf Sicherheit und Umweltauswirkungen bewertet.

Den Einsatz eines Wasserstoffantriebs haben wir im Berichtszeitraum geprüft und halten Elektromotoren für besser geeignet. Der Elektroantrieb verursacht keine Abgase, ist geräuscharm und hat geringe Betriebs- und Unterhaltskosten, da er weniger wartungsintensiv ist. Der Anschaffungswert eines wasserstoffbetriebenen Flurförderzeuges beträgt derzeit 300 Prozent im Vergleich zu einem elektrisch betriebenen Fahrzeug. Hinzu kommen hohe Kosten für die notwendigen Infrastrukturmaßnahmen.

Auch bei Flurförderfahrzeugen, wie Gabelstaplern, setzen wir Elektroantrieb ein. Damit sind auch über zwei Drittel der Flurförderfahrzeuge (Hubwägen, Stapler, Zugmaschinen) an den Standorten Burghausen und Nünchritz ausgestattet. Auch bei weiteren Geräten, wie Pumpen und Kompressoren, sind wir konzernweit auf Energie sparende Elektromotoren umgestiegen.

An unseren chinesischen Standorten Nanjing, Shanghai sowie Zhangjiagang bieten wir Shuttle-Busse vom Wohnort zu WACKER an. Der amerikanische Siltronic-Standort in Portland/Oregon motiviert seine Mitarbeiter zu umweltbewusstem Verkehrsverhalten, beispielsweise durch Zuschüsse für Fahrkarten des öffentlichen Nahverkehrs. In Singapur bietet Siltronic Shuttle-Busse vom Betrieb in verschiedene Stadtviertel an. Bei Siltronic in



Japan legen die Mitarbeiter jeden Monat zwei autofreie Tage ein, an denen sie auf den öffentlichen Nahverkehr, Fahrgemeinschaften oder das Fahrrad umsteigen oder zu Fuß gehen.

Wasser

Wasser ist eine der kostbarsten Ressourcen – als Trinkwasser, Rohstoff sowie als Löse- und Kühlmittel bei vielen technischen und chemischen Prozessen. Der sparsame Umgang mit Wasser und der Schutz natürlicher Wasserressourcen sind für WACKER selbstverständlich. Wir reinigen unsere Abwässer bestmöglich und wiederverwerten das Wasser durch Kreisläufe in unserer Produktion. Wir vermeiden, dass dieser mehrfache Einsatz den Energieverbrauch erhöht oder sich auf andere Weise negativ auf die Umwelt auswirkt.

Wasserverbrauch mit dem Global Water Tool® geprüft

In vielen Teilen der Welt ist sauberes Wasser besonders knapp; das Gewinnen und Reinigen von Wasser ist dort sehr teuer. Als global arbeitendes Unternehmen berücksichtigen wir solche Konditionen in unseren Produktionsprozessen und beim Transport. Wir nutzen das Global Water Tool® (GWT) des World Business Council for Sustainable Development (WBCSD), um den jährlichen relativen Wasserstressindex der Länder zu ermitteln, in denen unsere wichtigsten Produktionsstandorte sind.

Die für das Jahr 2012 erstmals durchgeführte Auswertung basiert auf Auswertungen zum Wasserstressindex der Water Systems Analysis Group der University of New Hampshire, USA. Dieser gibt Auskunft über das Verhältnis zwischen Wasserbedarf und Verfügbarkeit von sich erneuerndem Süßwasser. Das Ergebnis zeigt, dass unsere wichtigsten Produktionsstätten in Regionen mit einem niedrigen relativen Wasserstressindex liegen. Auf diese Regionen entfallen mehr als 97 Prozent unseres jährlichen Wassereinsatzes und über 90 Prozent unseres Produktionsvolumens. Auf Produktionsstandorte in Ländern, für die mit dem GWT keine Informationen zum Wasserstressindex verfügbar sind, entfallen weniger als 0,5 Prozent unseres Wasserverbrauchs.

Unter dem Motto „Abwasser sparen – mit Gewinn“ startete im Dezember 2014 am Standort Nünchritz eine Sonderaktion unseres betrieblichen Vorschlagswesens. Damit wollen wir die Mitarbeiter dazu motivieren, Ideen zum sparsamen Einsatz und Recycling von Wasser in der Produktion zu entwickeln. Die Aktion lief bis zum 30. Juni 2015 und wird derzeit ausgewertet. Im Jahr 2014 gab es eine ähnliche Aktion am Standort Burghausen. Dazu haben die Mitarbeiter 72 Verbesserungsvorschläge eingereicht, zum Beispiel in der Abwasserreinigung.

Am Standort Nünchritz gewinnen wir das Brauchwasser aus werkeigenen Brunnen (2014: 4.230.971 m³, 2013: 4.123.612 m³). Der Anteil von Trinkwasser macht weniger als ein Prozent unseres gesamten Wasserverbrauchs an diesem Standort aus. Durch ein Projekt im Rahmen des Wacker Operating Systems (WOS) haben wir im Jahr 2014 den Wasserverbrauch am Standort Nünchritz gesenkt. Dort nutzen wir das für die Abgasreinigung der Verbrennungsanlage notwendige Wasser nun doppelt und können so die Abwassermenge deutlich reduzieren.

Die Stadt Freiberg ist an ein weit verzweigtes Wasserkunstgrabensystem angebunden. Unser dortiger Siltronic-Standort nutzt Oberflächenwasser, das über einen solchen Kunstgraben ins Werk geleitet wird, zum Kühlen der Kristallziehanlagen. Wir bereiten das Oberflächenwasser auch als Reinstwasser für die Waferproduktion auf.

Der Geschäftsbereich Siltronic hat Prozessschritte verändert und verwertet Rohstoffe wieder, um weniger Chemikalien einsetzen zu müssen, z.B. bei den Reinigungsbädern für Wafer. Wir setzen Wasser mehrfach ein, wo immer es die Reinheitsanforderungen für die Waferproduktion erlauben. So haben wir den spezifischen Verbrauch von demineralisiertem (entionisiertem) Wasser ohne Qualitätseinbußen in Burghausen seit 2005 um rund 35 und in Portland seit 1996 ebenfalls um rund 35 Prozent gesenkt. Wir überwachen den Reinstwasserverbrauch in der Waferproduktion, wo Siltronic eine Wasser-Recyclingrate von bis zu 45 Prozent erreicht.

Durch niedrigere Außentemperaturen und geringere Produktionsauslastung im Berichtsjahr 2013 hat sich der Kühlwassereinsatz am Standort Burghausen reduziert. Im Jahr 2014 erreichte der Kühlwassereinsatz – bedingt durch Produktionssteigerungen in einem Bereich in Burghausen – wieder das Niveau des Jahres 2012.

Die als chemischer Sauerstoffbedarf (CSB) angegebenen organischen Emissionen ins Abwasser haben sich im Jahr 2014 konzernweit verringert. Wir haben Ende 2012 die Burghauser Acetaldehydanlage stillgelegt, was den chemischen Sauerstoffbedarf und die Emission halogenierter organischer Verbindungen ins Wasser deutlich gesenkt hat. Am Standort Nünchritz haben wir im Jahr 2014 durch Optimierungsmaßnahmen in der Abwasserbehandlung die CSB-Fracht reduziert.

Der VAE-Betrieb (Vinylacetat-Ethylendispersionen) von WACKER POLYMERS am Standort Burghausen hat die spezifische Abwasserfracht im Jahr 2014 durch neue Spülmöglichkeiten an Filtrationssystemen um fünf Prozent gesenkt. Dies entspricht einer Reduktion der CSB-Fracht um rund 126 Tonnen und der AOX-Fracht um 10,2 Tonnen. Der Geschäftsbereich WACKER SILICONES hat im Jahr 2014 in Burghausen eine Anlage in Betrieb genommen, um das Abwasser dezentral vorzubehandeln. Hier wird Abwasser aus der Produktion von Siliconemulsionen mit dem Fentox-Verfahren von den stark verdünnten Siliconbestandteilen befreit.

Wassereinsatz / Emissionen in Gewässer

	2014	2013	2012
Wassereinsatz (Tsd. m ³)	241.973	220.908	242.072
Kühlwassermenge (Tsd. m ³)	223.647	197.681	225.391
Abwassermenge (Tsd. m ³)	21.140	18.995	19.569
CSB chemischer Sauerstoffbedarf (t)	1.230	1.320	1.460
AO _x halogenierte organische Kohlenwasserstoffe (t)	2	2	3
Schwermetalle (t)	1,3	1,1	1,2
Stickstoff (t) ¹	533	451	414
Phosphor (t)	7,8	6,0	7,0

¹ Der Wert für die Stickstoffemissionen im Jahr 2012 ist korrigiert, da für den Standort Köln die exakte Bilanzierung erst nachträglich verfügbar war.

Weniger Emissionen ins Wasser

Am Standort Burghausen haben wir in den vergangenen fünf Jahren die Menge schädlicher Emissionen in die Salzach deutlich gesenkt. Unsere Anlage zur Herstellung von Essigsäure und Acetaldehyd haben wir im Jahr 2012 außer Betrieb genommen. Die Stilllegung reduzierte die organischen Verunreinigungen (chemischer Sauerstoffbedarf, CSB) in der mehrstufigen biologischen Abwasserreinigungsanlage um 30 Prozent. Die Abwassermenge des Standorts blieb jedoch unverändert. Im Jahr 2013 haben wir probeweise die erste Biostufe der biologischen Abwasserreinigungsanlage von einer Zweibeckenfahrweise auf eine Einbeckenfahrweise umgestellt. Im Jahr darauf haben wir diese erfolgreiche Betriebsweise dauerhaft etabliert.

Im Frühjahr 2013 haben wir zusätzlich einen Abwasser-Zwischenspeicher in Betrieb genommen. Wir fangen damit Frachtspritzen von Schadstoffen ausgesuchter Betriebe auf, um diese in Phasen niedriger Zuläufe aus der Produktion kontrolliert der biologischen Abwasserreinigung zuzugeben. Die somit gleichmäßige Zuleitung führt zu einem stabileren Betrieb der biologischen Abwasserreinigungsanlagen. Im Vergleich zum Jahr 2010 reduzierten sich die Emission organischer Verunreinigungen in die Salzach um 39 Prozent.

Die im Zusammenhang mit der Acetaldehydanlage stehenden Emissionen an halogenierten Kohlenwasserstoffen (AOX) sind seit deren Stilllegung im Vergleich zum Jahr 2010 um 66 Prozent gesunken. Die anhaltend niedrigen Massenströme an leicht abbaubaren organischen Substanzen (BSB₅) der vergangenen zwei Jahre zeugen von einem stabilen Betrieb der Abwasserreinigungsanlagen; sie haben sich seit dem Jahr 2010 um 16 Prozent reduziert.

Durch diese Maßnahmen verhindern wir auch einen Abtrieb von Schlamm (Biomasse aus der biologischen Abwasserreinigungsanlage) in die Salzach. Einige Betriebe konnten zudem die Emission der Schwermetalle Eisen, Kupfer und Zink in die Salzach um rund die Hälfte senken.



In der ersten Biostufe des Abwasserreinigungssystems am Standort Burghausen wird organisch belastetes Abwasser geklärt.

Boden und Grundwasser

Wie bei vielen traditionsreichen Chemieunternehmen finden sich auf Geländen von WACKER-Standorten Verunreinigungen im Boden. Denn in der Gründerzeit der chemischen Produktion war noch nicht bekannt, welche Gefahren von bestimmten Stoffen ausgehen können und dass einige Substanzen über lange Zeit im Boden bleiben, ohne abgebaut zu werden.

Zur Sanierung der Altlasten am Standort Burghausen betreibt WACKER seit 1989 Anlagen, die Bodenluft absaugen. Damit werden vor allem leichtflüchtige halogenierte Kohlenwasserstoffe aus dem Boden entfernt und in der Rückstandsverbrennungsanlage unschädlich gemacht. Bis Ende des Jahres 2014 haben wir insgesamt 1.995 Tonnen chlorierte Kohlenwasserstoffe (CKW) entsorgt; die entfernte Schadstoffmenge im Jahr 2014 betrug 22 Tonnen.

Mit einer Grundwasserstrippanlage beseitigen wir seit 2003 eine lokal begrenzte Grundwasserverunreinigung östlich des Burghauser Standorts. Bis Ende 2014 haben wir 29 Tonnen Chlorkohlenwasserstoffe entfernt; die Schadstoffkonzentration ist bis auf ein Zehntel der Ausgangskonzentration zurückgegangen. Um den Eintrag von Hexachlorbutadien (HCBd) in den Unterwasserkanal am Standort Burghausen zu verringern, reinigen wir weiterhin das Grundwasser an belasteten Stellen des Werkgeländes. Derzeit werden pro Jahr 86 Kilogramm dieser Schadstoffe entfernt. Unser Fischschadstoff-Monitoring am Standort Burghausen ergab, dass Fische aus der Salzach ohne Bedenken verzehrt werden können.

Auch am Standort Nünchritz sind Belastungen des Grundwassers vorhanden: Diese stammen aus früherer Produktion vor Übernahme des Werks durch WACKER. Wir sanieren dort das Grundwasser seit 2009, seit 2013 mit einem hydraulischen Verfahren. Wir haben dort in den Jahren 2012 und 2013 rund 110.000 Kubikmeter Grundwasser gereinigt. Das Projekt war eine befristete Maßnahme, die planmäßig im Jahr 2013 endete. Wir untersuchen nun die Ergebnisse und werden mit weiteren Sanierungsmaßnahmen vom Jahr 2018 an beginnen.

Der amerikanische Siltronic-Standort Portland/Oregon, USA, entwickelte ein Verfahren, um Rückstände von Trichlorethylen (TCE) im Grundwasser mit Hilfe von Mikroorganismen biologisch abzubauen. Mit dieser vom Oregon Department of Environmental Quality (ODEQ) genehmigten Methode befreien wir das Grundwasser fast komplett von Trichlorethylen und erreichen damit Trinkwasserqualität. Die US Environmental Protection Agency hat unser biologisches Verfahren zum Abbau chlorierter flüchtiger organischer Verbindungen (CVOC) anerkannt, mit dem wir über 90 Prozent dieser Stoffe beseitigen.

Abfall

Verwertete Abfälle



In der Verbundproduktion minimieren wir Abfälle, indem wir Nebenprodukte in den Produktionskreislauf zurückführen. WACKER ist bestrebt, im gesamten Lebenszyklus eines Produkts Abfall zu vermeiden. Konzernweit erfassen wir die Menge des angefallenen Abfalls aufgeschlüsselt nach den Kriterien „zur Verwertung“ und „zur Beseitigung“, sowie „gefährlich“ und „nicht gefährlich“.

Durch gestiegene Produktionsmengen haben die Abfälle im Berichtszeitraum um zehn Prozent zugenommen. Am höher ausgelasteten Standort Nünchritz fiel mehr Filter- und Klärschlamm an. Durch Ausbaumaßnahmen haben wir dort im Jahr 2013 mehr Bauschutt entsorgt. In Burghausen haben wir über die Rückstandsverbrennung mehr Chlorsilan energetisch verwertet; die dabei entstehende RV-Kieselsäure haben wir der Zementindustrie zur Verwertung zugeführt. Ursachen für den Anstieg der Abfälle im Jahr 2014 sind die konsolidierte Berichterstattung für den Standort Singapur und der Ausbau am Standort Calvert City, wo ebenfalls größere Mengen an Bauschutt anfielen.

Abfälle

t	2014	2013	2012
Gesamt	158.200	142.060	136.800
Davon			
Beseitigt	49.260	31.560	39.920
Verwertet	108.940	110.500	96.880
Beziehungsweise			
Gefährlich	75.630	73.380	73.620
Nicht gefährlich	82.570	68.680	63.180

Projekte zur Abfallvermeidung

Durch Projekte im Rahmen des Wacker Operating Systems (WOS) haben wir im Berichtszeitraum 2013/2014 auch Abfälle eingespart. Ein Beispiel ist das Recycling von Essigsäure im Geschäftsbereich WACKER POLYMERS. Durch das Betreiben eines Dünnschichtverdampfers wird Essigsäure aus den flüssigen Rückständen der VAM-Anlage (Vinylacetatmonomer-Anlage) am Standort Burghausen zur kompletten Wiederverwendung im VAM-Prozess zurückgewonnen. Dadurch haben wir den Lösemittelabfallstrom der VAM-Anlage um rund 15 Prozent verringert.

Wir betreiben eine Chemikalienbörse. Über diese Datenbank können die Mitarbeiter Stoffe abrufen, die am Standort Burghausen in angebrochenen oder originalverpackten Gebinden verfügbar sind. Die Chemikalienbörse trägt dazu bei, nicht mehr benötigtes Material sinnvoll weiterzuverwenden.

Bei Siltronic in Portland haben wir ein Recyclingverfahren für Sägeslurry entwickelt, das auch die Siltronic-Produktionsstandorte in Burghausen, Freiberg und Singapur einsetzen. Sägeslurry wird beim Drahtsägen von Waferscheiben zugeführt, um eine saubere Verarbeitung zu gewährleisten. Es besteht aus Schneidflüssigkeit sowie aus Siliciumcarbid als Schneidmittel. Zum Recycling sammeln wir verbrauchtes Sägeslurry für externe Verwerter, die Flüssigkeit und Feststoffe trennen. Die Schneidflüssigkeit wird bei unseren Recyclern zu 85 bis 100 Prozent zurückgewonnen und dann wieder in der Siltronic-Produktion eingesetzt. Beim Siliciumcarbid liegt die Recyclingquote bei 75 Prozent. Die für Siltronic nicht verwendbaren Feststoffe werden z.B. als Hochofenzuschlag in der Stahlverhüttung genutzt.

Verpackung und Transport

WACKER achtet darauf, umweltverträgliche Verpackungen einzusetzen. Der Geschäftsbereich Siltronic setzt auf wiederverwertbare Mehrwegverpackungen, wie die Hybox. In solchen Mehrwegcontainern für Transporte im hygienisch sensiblen Bereich liefern wir 300 mm Wafer aus. Das Volumen der Hybox ist um 30 Prozent geringer als das einer Kartonverpackung. Seit der Einführung im Jahr 2006 haben wir von den Standorten Burghausen und Freiberg 64.000 Hyboxen versandt. Durch dieses Mehrwegkonzept haben wir von 2006 bis 2014 insgesamt rund 2.300 Tonnen Abfall vermieden.



Die Hybox schützt 300 mm Wafer während des Transports. Durch das Mehrwegsystem wurden 610 Tonnen Verpackungsmaterial allein im Jahr 2014 gespart (439 Tonnen im Jahr 2013).

Sondermüll der Nachbarn fachgerecht entsorgt

WACKER lud im Jahr 2014 zum 17. Mal am Standort Adrian/Michigan, USA, die Nachbarschaft zum „Household Hazardous Waste Day“ ein. Bei dieser Aktion können die Anwohner aus dem Landkreis Lenawee im Haushalt verwendete Chemieprodukte mitbringen, die nicht in die Mülltonne dürfen, wie Latexfarben, Lacke, brennbare Flüssigkeiten, Altöl, Frost- und Insektenschutzmittel, Spraydosen, Alkali- und Quecksilberbatterien, Leuchtstoffröhren, Glühbirnen. Durch diese Initiative, für die sich die Mitarbeiter ehrenamtlich engagieren, haben wir am Standort Adrian seit 1997 rund 166 Tonnen Sondermüll gesammelt und ordnungsgemäß entsorgt.



Die Mitarbeiter am Standort Adrian laden ihre Nachbarn regelmäßig dazu ein, Sondermüll zum Recycling abzugeben.

Dialog und Auszeichnungen

Unsere Standorte informieren die Öffentlichkeit regelmäßig über ihre Leistungen im Umweltschutz. Dazu zählen zum Beispiel die jährlichen Nachbarschaftsgespräche am Standort Nünchritz. Auch unsere Standorte Adrian/Michigan, USA, und Zhangjiagang in China laden zu Nachbarschaftsgesprächen oder Tagen der offenen Tür ein. Unsere Standorte Burghausen, Freiberg und Nünchritz geben jedes Jahr in ihren Umweltberichten Daten und Fakten zum Umweltschutz und zur Sicherheit bekannt. WACKER Greater China hat einen Bericht über seine Nachhaltigkeitsarbeit in den Jahren 2013/2014 veröffentlicht.

[Umweltbericht Burghausen 2013](#)

[Umweltbericht Freiberg 2013](#)

[Umweltbericht Nünchritz 2013](#)

[Umweltbericht Nünchritz 2014](#)

[WACKER Greater China Nachhaltigkeitsarbeit 2013/2014](#)

WACKER ist seit dem Gründungsjahr 1995 Mitglied im Umweltpakt Bayern, der von 2010 bis 2015 unter dem Motto „Nachhaltiges Wachstum mit Umwelt- und Klimaschutz“ steht. Die Bayerische Staatsregierung und die Wirtschaft erklären im Umweltpakt, dass die natürlichen Lebensgrundlagen mit einer freiwilligen, zuverlässigen Kooperation von Staat und Wirtschaft besser geschützt werden können als nur mit Gesetzen und Verordnungen. Der Umweltpakt ist Impulsgeber für Klimaschutz und Energie, nachhaltige Mobilität, Umwelttechnik und Ressourceneffizienz. Im Vordergrund steht, die Selbstverantwortung der Unternehmen zu stärken und Umweltbelastungen zu vermeiden.

Auszeichnungen Umweltschutz

Der Umweltschutz ist ein Kernelement aller Prozesse bei WACKER. Unser Engagement spiegelt sich in Auszeichnungen durch Behörden und Organisationen sowie durch unsere Kunden wider.

Auszeichnungen Umweltschutz 2013

Preis	Empfänger	Preisgeber
Wildlife at Work SM Certificate Recertification 2013	Wacker Chemical Corp.	The Wildlife Habitat Council
Responsible Care [®] Chairman's Award 2013	WACKER Greater China	Association of International Chemical Manufacturers
Responsible Care [®] Award 2013	WACKER Greater China	China Petroleum Chemical Industry Federation
Auszeichnung für Umweltschutz und Sicherheit am Standort Nanjing 2013	WACKER Greater China	Nanjing Chemical Industry Park
Clean Production Company 2013	WACKER Greater China	Zhangjiagang Environmental Protection Bureau
EHS Award 2013	WACKER Korea	Koreanisches Ministerium für Handel, Industrie und Energie
Pollution Control Award 2013	Siltronic Corporation	Environmental Services City of Portland

Auszeichnungen Umweltschutz 2014

Preis	Empfänger	Preisgeber
Bayerischer Energiepreis 2014	Wacker Chemie AG	Bayerische Staatsregierung
Best Supplier Sustainability 2014	Wacker Chemie AG	Avery Dennison
Responsible Care [®] Performance Award 2014	Wacker Chemical Corp.	American Chemistry Council
Energy Saving and Emission Reduction Award 2014	WACKER Greater China	China Petroleum Chemical Industry Federation
Responsible Care [®] Best Facilitator Award 2014	WACKER Greater China	China Petroleum Chemical Industry Federation
EHS Award 2014	WACKER Korea	Korea International Trade Association

Nachhaltige Kooperation

Der WACKER-Kunde Avery Dennison nutzt Siliconprodukte als Trennmittel beispielsweise für Labels und Etiketten mit industriellen und medizinischen Anwendungen. Zwei Anwendungsbeispiele sind Etiketten für Verpackungen sowie hochwertige medizinische Heftpflaster.

WACKER erhielt den „Avery Dennison Best Supplier Sustainability Award 2014“ für ein gemeinsames Projekt mit Munksjö zur Reduzierung des Platinverbrauchs in Formulierungen der Siliconproduktreihe DEHESIVE®. Die feierliche Preisverleihung fand in den Niederlanden statt, wo der Kunde in Oegstgeest seine Europazentrale hat.



Ausgezeichnete Zusammenarbeit: (v.l.) Pascal Braker (Avery Dennison, Commodity Leader Chemicals Europe), Angelo Depietri (Avery Dennison, Vice President, Materials Group Europe), WACKER Vorstandsmitglied Auguste Willems, Sjaak Elmendorp (Avery Dennison, Vice President Innovations), Laurent Morineaux (Leiter des Business Teams Care & Coatings EMEA) und Arjan de Rek (Global Key Account Manager Performance Silicones).

Naturschutz und Artenvielfalt

Durch unsere Maßnahmen zum Umweltschutz, mit denen wir Ressourcen schonen und Flächen rekultivieren, fördern wir die Biodiversität. Unsere Werkplanung in Burghausen erstellt Konzepte, um den Flächenverbrauch zu begrenzen.

Wir stellen sicher, dass bei Standorterweiterungen die Folgen für Natur und Artenvielfalt untersucht und – in Abstimmung mit den Behörden – Ausgleichsmaßnahmen durchgeführt werden. So zum Beispiel in Burghausen und Nünchritz beim Ausbau der Polysiliciumproduktion. Jeden Baum, der beim Bau der neuen Polysiliciumanlage am 1,3 km² großen Standort Nünchritz gefällt wurde, haben wir mit standortgerechtem Gehölz ersetzen lassen. Im Seußlitzer Grund wurde ein fünf Hektar großes Areal mit Eichen, Buchen und Linden aufgeforstet.

Unser Werk Burghausen, das 232 Hektar groß ist (was etwa der Größe der Münchner Altstadt entspricht), grenzt in der Salzach-Au an ein Natura-2000-Schutzgebiet. Wir prüfen bezüglich der Luftschadstoffe regelmäßig, ob sich der Betrieb unserer Anlagen auf dieses Gebiet auswirkt. Dazu haben wir von einem externen Fachgutachter ein Immissionskataster für den Standort Burghausen erstellen lassen. Das Ergebnis zeigt, dass die Luftemissionen des Werks keinen wesentlichen Einfluss auf das Schutzgebiet haben.

Am US-Standort Adrian/Michigan pflegt eine Mitarbeitergruppe Nistkästen für verschiedene Vogelarten und betreut einen 2,4 km langen Naturlehrpfad. Auf dem 97 Hektar großen Werkgelände sind Wildblumen- und Schmetterlingsgärten angelegt. Ein Freigelände von fast 81 Hektar ist für den Erhalt wild lebender Tiere zertifiziert. Die Mitarbeiter engagieren sich in themenbezogenen Gruppen – zum Beispiel Insekten und Fledermäuse – für den Natur- und Artenschutz. Für sein Engagement erhielt das Team in Adrian von der amerikanischen Tierschutzorganisation The Wildlife Habitat Council im Berichtszeitraum wieder das Wildlife at WorkSM Certificate.

Natürlicher Lebensraum am Bachufer in Charleston

An unserem neuen Standort Charleston in Tennessee (USA) haben wir auf dem Werkgelände drei Feuchtflächen geschaffen und zudem einen bestehenden Bach renaturiert. Über eine Länge von 490 Metern wurden am Ufergelände des South Mouse Creek rund 800 Bäume gepflanzt. Mit weiteren 1.320 neuen Bäumen wurde der angrenzende Uferbereich befestigt. Unter den vielfältigen neu gepflanzten Baumarten sind die in Tennessee beheimateten Arten virginische Zaubernuss, Flussbirke, amerikanische Platane, kanadischer Judasbaum, spätblühende Traubenkirsche, Schwarznuss und Tulpenbaum. Mit diesem Projekt haben wir dazu beigetragen, den natürlichen Lebensraums am Ufer zu erhalten und das Wasser auf natürliche Art zu filtern.



Hugh Flack (links), Bryan Alexander und Sharon Nicholson engagieren sich im Wildlife Habitat Team, das am US-Standort Adrian auf dem Betriebsgelände Flora und Fauna hegt.



Die Renaturierungsarbeiten am South Mouse Creek geben zahlreichen Tier- und Pflanzenarten am Standort Charleston einen natürlichen Lebensraum.

Logistik und Verkehr

Wir verbessern unsere Prozesse ständig, um Logistikketten zu optimieren, Transporte zu reduzieren oder zu vermeiden. Unsere Logistik nutzt ein Simulationssystem, mit dem wir unsere Warenströme analysieren. Wir können mit diesem System den Ausstoß von Kohlendioxid berechnen und Optimierungspotenziale bei den Transportwegen und der Auslastung der Fahrzeuge ermitteln. Mit elektronischen Systemen organisieren wir unseren Innerwerktransport so, dass kurze Wege entstehen und Leerfahrten vermieden werden. Neben dem Kohlendioxidausstoß bewerten wir auch die Lärmemissionen von Fahrzeugen, die für unsere Transporte zum Einsatz kommen.

Wir bewerten unsere Transporte auch anhand des „Leitfadens zur Ermittlung der Kohlendioxidemissionen in der Logistik“, den der [Verband der Chemischen Industrie \(VCI\)](#) entwickelte. Wir verlagern Transporte wo immer möglich von der Straße auf die Schiene. Schon heute wird der weitaus überwiegende Teil der Frachtcontainer, die unsere deutschen Standorte verlassen, mit der Bahn vor allem in die Nordhäfen transportiert. Der WACKER-Containerzug fährt seit dem Jahr 1999 täglich mit einer Länge von rund 600 Metern von Burghausen Richtung Bremerhaven und Hamburg. In Burghausen beträgt der Anteil des Schienenverkehrs am Containertransport mittlerweile über 95 Prozent. Fast 12.000 Frachtcontainer pro Jahr werden nicht mehr auf der Straße zu den Seehäfen transportiert. Unsere Containerzüge zwischen Bremerhaven/Hamburg sowie Burghausen/Nünchritz ersetzen jährlich rund 25.000 Straßentransporte. Dadurch sparen wir jährlich rund 2.100 Tonnen Kohlendioxid.

WACKER verarbeitet an seinen Produktionsstandorten Rohstoffe aus aller Welt. Für unsere Versorgungsketten haben wir ein Konzept entwickelt, um Kapazitäten für Rohstofflieferungen und Exporte aufeinander abzustimmen und Leertransporte zu vermeiden. Dazu verlaufen bei der Zusammenarbeit mit Reedereien unsere Ausschreibungen für Überseeimporte und -exporte parallel. So können wir für unsere Rohstofflieferungen Container zusteuern, die aus dem gleichen Reederportfolio stammen, das wir für Exporte nutzen. Die Rohstoffe werden in Hamburg in unser Zugsystem eingespeist, die Container dann nach der Fahrt in unseren Werken entladen und dort direkt wieder für Exporte beladen. Nach diesem Konzept arbeitet auch der Werkverkehr zwischen unseren Standorten beim Transport von Zwischenprodukten.

Logistikdrehscheibe Burghausen

Das Transportvolumen ist im Berichtszeitraum gestiegen. Burghausen als größte Logistikdrehscheibe des Konzerns erhöhte das Versandvolumen um rund zwei Prozent auf rund 762.000 Tonnen (2013: 750.000 Tonnen). Die Zahl der LKW-Ladungen ist leicht gestiegen, genauso wie die der Übersee-Container. Das Volumen wurde über 40.700 LKW-Ladungen und 12.500 Übersee-Container abgewickelt.

Transportaufkommen der Logistikkreislauf Burghausen



Der größte Teil der Frachtcontainer, die unsere deutschen Standorte verlassen, gelangt per Bahn in die Nordhäfen. Aus dem Werk Nünchritz werden jährlich rund 5.800 Container ab Riesa per Bahn und Binnenschiff zu den deutschen Seehäfen transportiert. Auch für unsere Rohstoffeinkäufe ist der Schienenweg das überwiegende Transportmittel. Auf kurzen Strecken ist jedoch der LKW-Transport immer noch wirtschaftlicher und damit unverzichtbar.

Klimaneutraler Transport

Mit dem GoGreen-Zertifikat bescheinigt unser Logistikdienstleister Deutsche Post DHL den Ausgleich der Treibhausgas-Emissionen, die beim Befördern unserer Pakete verursacht wurden. Die auf dem Zertifikat angegebenen Treibhausgasemissionen von 3,18 Tonnen CO₂e im Jahr 2014 beinhalten Emissionen aus Transport und Logistik sowie Vorkette-Emissionen aus Kraftstoff- und Energieerzeugung (2013: 2,76 t CO₂e). Die CO₂-Äquivalente (CO₂e) beinhalten Kohlenstoffdioxid (CO₂) und weitere Treibhausgase, wie Methan (CH₄) und Distickstoffoxid (N₂O).



Die Deutsche Post DHL hat WACKER in den Jahren 2013 und 2014 mit ihrer GoGreen-Urkunde zertifiziert.

Das Carbon Management von Deutsche Post DHL gleicht die im Berichtszeitraum beim Transport entstandenen Treibhausgasemissionen durch Investitionen in globale Klimaschutzprojekte aus. Die SGS (Société Générale de Surveillance) hat die berechneten Treibhausgasemissionen und deren Kompensation gemäß Carbon Management Systems und „Greenhouse Gas Protocol – Product Lifecycle Accounting and Reporting Standard“ verifiziert.

Transportwege reduzieren

In unserer Verbundproduktion werden Produkte und Nebenprodukte eines Betriebs über Rohrleitung in benachbarte Anlagen transportiert. Der Transport von Produkten über Rohrleitung ist bei großen Mengen kostengünstig, sicher und emissionsfrei. Am Standort Burghausen beziehen wir den wichtigen Rohstoff Ethylen per Rohrleitung von der benachbarten OMV Deutschland.

Zu Einsparungen bei den Transportemissionen (Scope 2) hat im Berichtszeitraum beigetragen, dass WACKER BIOSOLUTIONS seine CGTase-Produktion im Jahr 2012 von Burghausen an den amerikanischen Standort Eddyville verlagert hat. CGTase (Cyclodextringlycosyltransferase) ist ein Enzym zur Herstellung von Cyclodextrinen, wie unsere Markenprodukte CAVAMAX® und CAVASOL®. Die CGTase muss nun nicht mehr mit dem Containerschiff von Europa nach Asien transportiert werden, sondern kann direkt in Eddyville zu Cyclodextrinen weiterverarbeitet werden.

Unser Werk Nünchritz bezieht die Kartuschen für Silicone von einem Packmittelproduzenten aus dem benachbarten Großenhain. Der Standort Burghausen erhält wiederverwertbare IBC-Behälter (Intermediate Bulk Container), Fässer und Paletten von Lieferanten aus der Region. Für den Versand von Siliconölen und -emulsionen setzen wir statt 220-Liter-Fässern IBC-Behälter mit einem Fassungsvermögen von 1.000 Litern ein. WACKER befüllt jährlich über 130.000 solcher Container, die ein in der Nähe angesiedelter Dienstleister mit kurzen Transportwegen für den erneuten Einsatz aufbereitet.

Kurze Wege zu Dienstleistern und möglichst keine Leerraumtransporte helfen, Emissionen und Abfälle zu vermeiden. Maßnahmen dazu unternehmen auch unsere Standorte in China, Japan und in den USA. Als Alternative zu Tankcontainern oder IBC-Behältern verwenden wir auch Flexitanks zum Transport von Flüssigkeiten, z.B. nach Brasilien, China, Indien oder in den Nahen Osten. Die bei WACKER eingesetzten Flexitanks werden in Container eingehängt, so dass der Container nach dem Entleeren des Flexitanks sofort für andere Ladungen verwendet werden kann, ohne gereinigt werden zu müssen.

Piston-Tanks (Tanks mit Innenkolben) sind eine umweltfreundliche Alternative zu Transportfässern für dickflüssige Produkte wie unsere Silicondichtstoffe. Der bewegliche Innenkolben schiebt 25 Tonnen Silicondichtstoffe – entsprechend dem Inhalt von 125 Stahlfässern – beim Beladen in den Tankauflieger des LKW. Der Kunde verbindet den Tank direkt mit seinen Abfüllanlagen und der Kolben drückt das Produkt aus dem Tank. Derzeit liefern wir so jährlich mehrere tausend Tonnen Silicondichtstoffe von Burghausen. Auch unsere internationalen Standorte kaufen vor allem bei Lieferanten in der Region ein, um die Transportwege kurz zu halten.

Mit unseren Spediteuren tauschen wir elektronisch Daten aus, damit sie ihre Touren optimal planen und ihre Fahrzeuge voll beladen können. Unser Gebietsspediteurkonzept, das seit 1996 besteht, trägt dazu bei, Leerfahrten zu vermeiden: Der für ein bestimmtes Postleitzahlengebiet zuständige Spediteur kann in seiner Region die Rückfahrten so planen, dass kaum ein Fahrzeug nur Teilladungen transportiert. Wir bewerten unsere Spediteure jährlich auch zu Umweltaspekten. So fragen wir zum Beispiel die Einstufung der Fahrzeuge in die Euro-Norm (Abgasnorm) ab. Der Anteil an Euro-5-Fahrzeugen bei unseren Logistikdienstleistern hat sich von knapp acht Prozent im Jahr 2006 auf über 83 Prozent im Jahr 2014 erhöht.

Verkehrsinfrastruktur an den Werken ausgebaut

Für den Bau der neuen Polysiliciumproduktion am Standort Charleston in Tennessee berücksichtigt bereits die Projektlogistik die Anforderungen des operativen Betriebs. Die dafür geschaffene Infrastruktur wird beim Hochfahren der Anlagen und bei der Ver- und Entsorgung genutzt. Im Jahr 2014 lief am Standort Charleston in Tennessee der Polysiliciumausbau weiter. Die Projektlogistik trägt einen wichtigen Teil dazu bei, dass die Anlagenkomponenten für die Montage zur richtigen Zeit an der richtigen Stelle sind. Parallel dazu werden die Logistikprozesse für die Inbetriebnahme und die Produktion entwickelt.

Im Werk Zhangjiagang errichten wir ein neues logistisches Umschlagzentrum, das die stetig wachsenden ein- und ausgehenden Rohstoffe und Fertigprodukte noch effizienter abwickeln soll. Die Fertigstellung an diesem chinesischen Standort ist für Herbst 2015 geplant.

Das neue öffentliche Kombiterminal in Burghausen hat im Herbst 2014 seinen Betrieb aufgenommen. Neben der Abwicklung des Containerverkehrs für den Export verfolgen wir gemeinsam mit dem Betreiber das Ziel, mehr Mengen auf die Schiene zu verlagern. Das Kombiterminal ist über unser neu gebautes LKW-Tor Nord angebunden. Das vereinfacht und verkürzt den Transport in und aus dem Werk Burghausen.



Hand in Hand geschafft: Am 19. Januar 2015 wurde das Burghauser Kombiterminal offiziell in Betrieb genommen.



Namhafte Vertreter von Unternehmen und Behörden gaben gemeinsam das Startsignal.

Ethylen-Pipeline Süd in Betrieb genommen

Die Ethylen-Pipeline Süd (EPS) ging im Jahr 2013 in Betrieb. Sie eröffnet die Möglichkeit zum sicheren und wirtschaftlichen Transport von Ethylen zwischen wichtigen süddeutschen Chemiestandorten bis nach Rotterdam. Die Bauarbeiten starteten im Jahr 2007. Für die EPS wurde eine 370 km lange Rohrleitung verlegt, die von Münchsmünster (Bayern) durch Baden-Württemberg nach Ludwigshafen (Rheinland-Pfalz) verläuft. In der Rohrleitung wird der Rohstoff emissionsfrei und mit geringem Energieaufwand befördert. Nach Abschluss der Bauarbeiten beeinträchtigt die EPS das Landschaftsbild nicht. In Schutzgebieten für Wasserversorgungen und Heilquellen wurden die Rohrleitungen nicht, in wasserwirtschaftlich bedeutsamen Gebieten nur unter besonderen Sicherheitsmaßnahmen verlegt.



Mit einem Festakt in München wurde die EPS (Ethylen-Pipeline Süd) im Juli 2013 offiziell in Betrieb genommen.

Ausbau der Verkehrswege ins ChemDelta Bavaria

Eines der großen Infrastrukturprojekte des bayerischen Chemiedreiecks, der zweigleisige Ausbau und die Elektrifizierung der Bahnstrecke nach München, macht Fortschritte. Bislang war die Bahnanbindung nach Burghausen überwiegend, bis auf wenige Verbesserungen der letzten Jahre, noch im selben Zustand wie anno 1897. Ein Flaschenhals der Bahnstrecke ist das Stück zwischen Altmühldorf und Tüßling. Hier treffen drei Bahntrassen aufeinander, rund ein Prozent des deutschen Güterverkehrs läuft hier durch. An dieser Engstelle wird schon gebaut; sie soll bis zum Jahr 2017 beseitigt sein.

Der von den Unternehmen des bayerischen Chemiedreiecks unterstützte Ausbau der Autobahn A 94 München – Passau kommt voran. Die Ausschreibung im Rahmen eines „ÖPP-Projekts“ (öffentlich-private Partnerschaft), mit der die Finanzierung der Teilstücke Pastetten – Dorfen und weiter Dorfen – Heldenstein sichergestellt werden, soll im Jahr 2015 zu einer Vergabe führen. Eine durchgängige Autobahn von München bis Markt I kann damit frühestens bis zu den Jahren 2018/2019 realisiert werden. Die durchgehende A 94 würde nicht nur die Verkehrsinfrastruktur des Chemiedreiecks verbessern, sondern zudem die Ortschaften an der Bundesstraße 12 vom starken Verkehr entlasten und damit das bisher hohe Unfallrisiko auf dieser Strecke senken. Wir engagieren uns im Verein „Ja zur A 94 e.V.“

Wir beteiligen uns an der Initiative „Magistrale für Europa“, die sich seit 20 Jahren unter dem Motto „vom Flickwerk zum Netzwerk“ für den Ausbau der Schienenverbindung zwischen Paris und Budapest einsetzt. Auf diese Strecke liegt das Teilstück München – Mühldorf – Freilassing.



Produkte

116 Produktsicherheit

121 Produktverantwortung

WACKER berücksichtigt Kriterien des Umwelt- und Gesundheitsschutzes sowie der Sicherheit in allen Stadien des Produktlebenszyklus. Bei jedem Forschungs- und Entwicklungsprojekt betrachten wir die Nachhaltigkeitsaspekte der neuen Produkte und Verfahren. Es ist ein Handlungsgrundsatz von WACKER, qualitativ hochwertige Produkte anzubieten, die sicher und umweltverträglich hergestellt, transportiert, verwendet und entsorgt werden können.





Produktsicherheit

WACKER informiert über die sichere Verwendung seiner Produkte und arbeitet kontinuierlich daran, für Mensch und Umwelt schädliche Substanzen in Produkten zu vermeiden oder zu verringern. Dieses Ziel verfolgen wir auf unterschiedlichen Wegen:

- Schädliche Inhaltsstoffe versuchen wir durch Alternativstoffe zu ersetzen.
- Wo keine Alternativstoffe bereitstehen, begrenzen wir soweit möglich das Vermarkten von Produkten mit gefährlichen Inhaltsstoffen auf gewerbliche und industrielle Kunden.
- Wir entwickeln innovative Alternativen zu marktüblichen Produkten mit schädlichen Inhaltsstoffen.

Zur Orientierung für unsere Produktentwickler pflegen wir eine Liste mit rund 550 Stoffen, die bei WACKER nicht mehr in Produkten enthalten sein sollen. Das sind nicht nur verbotene oder beschränkte Chemikalien (z.B. Stoffe der Anhänge XIV und XVII von REACH), sondern auch Stoffe, die in der Öffentlichkeit kontrovers diskutiert oder von einzelnen Unternehmen nicht gewünscht werden. Wir vermeiden Stoffe, die von der Europäischen Chemikalienagentur in der Liste der „besonders bedenklichen Stoffe“ (SVHC, substances of very high concern) geführt sind.

Produktinformationen

WACKER stellt sicher, dass seine Produkte bei sachgerechter Anwendung keine Gefahr für Mensch und Umwelt darstellen. Wir halten die Informationen zu unseren Produkten stets auf einem aktuellen Stand und nehmen neue Erkenntnisse zeitnah in die Risikobewertungen auf, die sich unter anderem auf Sicherheitsaspekte und Umweltauswirkungen beziehen. Bei neuen Erkenntnissen, die gemäß REACH im Stoffsicherheitsbericht berücksichtigt werden müssen, passen wir unsere Risikobewertungen entsprechend an.

Bei Werbemaßnahmen für unsere Produkte und Dienstleistungen, zum Beispiel in unseren Broschüren, achten wir auf belegbare Daten sowie gesetzeskonforme, exakte Begriffe und Formulierungen nach aktuellen wissenschaftlichen Erkenntnissen. Hier einige Beispiele unserer Werbung mit Aussagen zur Nachhaltigkeit von Produkten:

- Mit einem [Informationsblatt](#) für Dispersionen stellen wir unsere Haltung zur Biostabilität und Produktsicherheit im Zusammenhang mit der EU-Richtlinie 286/2011 dar, die zum 1. Juni 2015 in Kraft trat.
- Unsere Maßnahmen für Plant Hygiene (Betriebshygiene) über den gesamten Produktlebenszyklus von Dispersionen hinweg beschreiben wir auf einem weiteren [Informationsblatt](#).
- In einer [Broschüre](#) über LED-Technologien stellen wir unsere Siliconlösungen für Hochleistungs-LEDs vor.
- Wie SILPURAN® Film, eine hauchdünne Präzisionsfolie aus Silicon, für medizinische Anwendungen eingesetzt wird, erklären wir in einer weiteren [Broschüre](#).
- In unserem [Unternehmensmagazin](#) WWW berichten wir, wie die Siliconfolie ELASTOSIL® Film dazu beiträgt, Meereswellenkraft in elektrischen Strom umzuwandeln.

Sicherheitsdatenblätter

Sicherheitsdatenblätter sind für rund 40 Prozent unserer Produkte gesetzlich gefordert. Wir gehen über diese Anforderung hinaus, denn wir erstellen Sicherheitsdatenblätter zu all unseren Verkaufsprodukten – nicht nur für Produkte mit Gefahrstoffeinstufung. WACKER gibt mehr als 75.000 Sicherheitsdatenblätter in bis zu 35 Sprachen heraus.

Für den richtigen Umgang mit Stoffen und Gemischen veröffentlichen wir in unseren Sicherheitsdatenblättern eine Vielzahl von Informationen:

- Bezeichnung des Stoffs oder Gemischs
- Mögliche Gefahren
- Zusammensetzung und Angaben zu Bestandteilen
- Erste-Hilfe-Maßnahmen
- Maßnahmen zur Brandbekämpfung
- Maßnahmen bei unbeabsichtigter Freisetzung
- Handhabung und Lagerung
- Begrenzung und Überwachung der Exposition/persönliche Schutzausrüstung
- Physikalische und chemische Eigenschaften
- Stabilität und Reaktivität
- Toxikologische Angaben
- Umweltbezogene Angaben
- Hinweise zur Entsorgung
- Angaben zum Transport
- Rechtsvorschriften und sonstige Angaben

Nanomaterialien

Für den Begriff Nanomaterial gibt es bisher keine einheitliche Definition unter regulatorischen Aspekten und keine normierten Vorgaben der Analysemethoden, die für eine Zuordnung anzuwenden sind. WACKER bezieht sich bei der Identifikation von Nanomaterialien auf die EU-Empfehlung zur Definition dieser Stoffe (2011/696/EU), die sich an der ISO TC 229 Nanotechnologies orientiert.

Nanomaterialien können innovative Eigenschaften besitzen, die Produkte und Verfahren enorm verbessern. Wie bei allen chemischen Stoffen ist auch bei Nanomaterialien zu beachten, ob Einatmen, Hautkontakt oder Verschlucken den Menschen bei Herstellung oder Anwendung gefährden kann. Für Nanomaterialien werden zusätzlich Gesundheitseffekte diskutiert, die aus der Aufnahme partikulärer, faser- oder plättchenförmiger Nanomaterialien resultieren können. (Quelle: „Empfehlung für die Gefährdungsbeurteilung bei Tätigkeiten mit Nanomaterialien am Arbeitsplatz“ der BAuA, Bundesanstalt für Arbeitsschutz und Arbeitsmedizin, und des VCI, Verband der Chemischen Industrie.)

Alle Nanomaterialien, die wir herstellen oder verwenden, haben wir erfasst und deren Risiken bewertet. Der überwiegende Teil der bei WACKER identifizierten Nanomaterialien ist nanostrukturiert. Dies sind Stoffe, deren äußere Maße über dem Nanobereich liegen, deren innere Struktur jedoch nanoskalig ist (zwischen 1 und 100 Nanometer). Zu diesen nanostrukturierten Produkten zählt die pyrogene Kieselsäure HDK® – ein Pulver, das wir seit über 40 Jahren als Verdickungsmittel, Füllstoff oder Rieselhilfsmittel vertreiben. Die

HDK®-Produktgruppe wurde in ihren physikalisch-chemischen Eigenschaften fundiert untersucht. Dabei haben wir mit externen wissenschaftlichen Instituten kooperiert. Es liegen umfassende Daten zur Toxikologie, Ökotoxikologie und Epidemiologie vor.

In Kooperation mit der Technischen Universität Dresden haben wir Methoden zum Messen von Nanopartikeln validiert. Wir haben im Labor und im Jahr 2010 auch in der HDK®-Produktion die potenzielle Freisetzung von Nanopartikeln untersucht. Dabei wurde keine relevante Freisetzung von HDK®-Nanopartikeln nachgewiesen. Wir haben die Thematik „Nanomaterialien“ im Berichtszeitraum weiter verfolgt und in nationalen und internationalen Gremien und Arbeitsgruppen bearbeitet. Dabei achten wir besonders auf nanospezifische regulatorische Anforderungen (z.B. nationale Nanoproduktregister und spezifische Anforderungen unter REACH), die wir entsprechend umsetzen. Wir kommunizieren die Einordnung unsere Produkte sowie Compliance-Aspekte mit der Regulation an unsere Kunden.

REACH

Die Chemikalienverordnung REACH (Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemicals) regelt seit 2007 das Registrieren, Bewerten, Zulassen und Beschränken von Chemikalien in der Europäischen Union (EU). Mit REACH werden umfassende Daten ermittelt. REACH stellt hohe Anforderungen an Hersteller, Importeure und Anwender von chemischen Produkten: Alle Stoffe, die sich auf dem europäischen Markt befinden, müssen ab einer Jahresmenge von einer Tonne registriert und bewertet werden. Der Prüfaufwand richtet sich hauptsächlich nach der hergestellten oder importierten Menge und den zu erwartenden Risiken. Besonders risikobehaftete Stoffe unterliegen einem behördlichen Zulassungsverfahren. Die Kosten von REACH betragen für WACKER insgesamt 30 Mio. €.

171 Registrierungs dossiers im Rahmen von REACH eingereicht

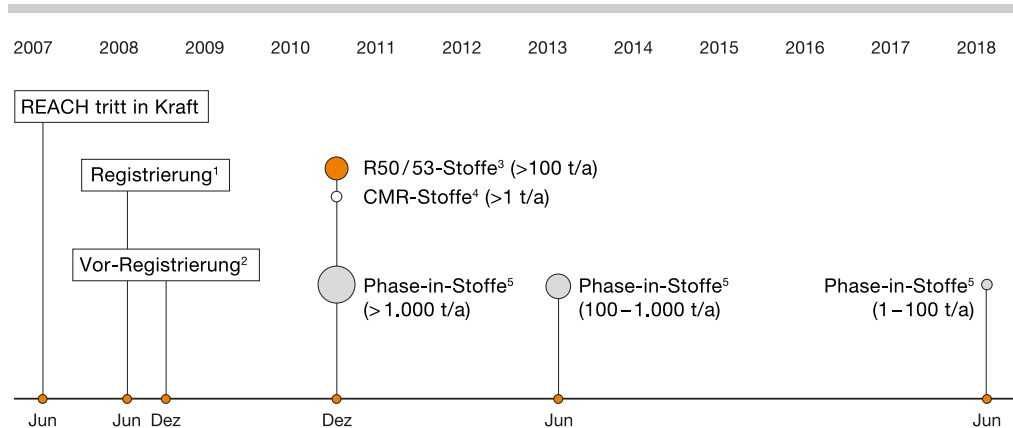
Bis Ende 2014 reichte WACKER 171 Registrierungs dossiers bei der Europäischen Chemikalienagentur (ECHA) ein. Für einen Teil der Dossiers der ersten und zweiten Phase, die in den Jahren 2010 bzw. 2013 eingereicht wurden, stellt die ECHA Nachforderungen. Diese haben wir auch im Jahr 2014 bearbeitet. Die ECHA hat bis Ende 2014 zusammen mit den Behörden der EU-Mitgliedsstaaten 161 Stoffe benannt, die für den Menschen oder die Umwelt besonders bedenklich sein könnten. 31 dieser Stoffe sind bereits zulassungspflichtig. WACKER ist bislang nicht mit eigenen, sondern nur mit wenigen Zukaufsstoffen in geringem Maße betroffen. Im Rahmen des Einstufungs- und Kennzeichnungssystems GHS (Globally Harmonized System of Classification and Labelling of Chemicals) der EU-Kommission werden bis Mitte 2015 alle Gemische gemäß EU-GHS neu eingestuft (etwa 7.000 Gemische). Für Gefahrstoffe wurde bei der ECHA ein zentrales Register eingerichtet. Alle relevanten Stoffe haben wir bereits ab dem Jahr 2011 gemeldet.

WACKER steht seit dem Jahr 2007 in intensivem Kontakt mit seinen Lieferanten zu den für REACH erfolgten Vorregistrierungen, den bereits durchgeführten sowie den in den nächsten Jahren geplanten Registrierungen. Mit systematischen Abfragen bei unseren Lieferanten holen wir verbindliche Aussagen zum aktuellen Stand ein. Solche Abfragen werden uns über den letzten REACH-Registrierungstermin im Jahr 2018 hinaus begleiten.

REACH verlangt in großem Umfang Informationen über die Eigenschaften chemischer Produkte. Das zieht zwangsläufig einen Anstieg gesetzlich vorgeschriebener Tierversuche nach sich. WACKER bemüht sich intensiv, Tierversuche so weit wie möglich zu vermeiden und nur solche durchzuführen, die von der ECHA gefordert sind. Wann immer dies möglich ist, setzen wir anerkannte Alternativmethoden wie In-vitro-Tests ein. Wir fassen Stoffe mit

vergleichbaren Eigenschaften für Untersuchungen in Gruppen zusammen und tauschen wissenschaftliche Daten mit anderen Unternehmen im Rahmen der REACH-Konsortien aus.

REACH-Zeitplan der europäischen Chemikalienagentur: Fristen für die Dossier-Einreichung



¹ Neustoffe >1 Tonne/Jahr

² Phase-in-Stoffe >1 Tonne/Jahr

³ R50/53-Stoffe: „sehr giftig für Wasserorganismen“ und „kann in Gewässern langfristig schädliche Wirkungen haben“

⁴ CMR-Stoffe: cancerogen, mutagen, reproduktionstoxisch

⁵ Phase-in-Stoffe: überwiegend Altstoffe des EINECS-Inventars (European Inventory of Existing Commercial Chemical Substances; Verzeichnis der Stoffe, die vor 1981 auf dem Markt waren)

GPS

Der Welt-Chemieverband ICCA (International Council of Chemical Associations) hat die Global Product Strategy (GPS) entwickelt. Sie regelt, wie Eigenschaften von Chemikalien bewertet werden und wie über ihre sichere Verwendung zu informieren ist. In Europa werden die meisten GPS-Anforderungen über REACH und CLP, die Verordnung zur Einstufung, Kennzeichnung und Verpackung von Stoffen und Gemischen, erfüllt. Hersteller sind aufgefordert, allgemeinverständliche Beschreibungen zur sicheren und umweltgerechten Verwendung von Chemikalien (Safety Summaries) zu veröffentlichen. Für unsere unter REACH registrierten Stoffe haben wir bis Ende 2014 im ICCA-Chemikalienportal 75 Sicherheitsbeschreibungen veröffentlicht.

GHS

GHS (Globally Harmonized System of Classification and Labelling of Chemicals) ist eine Initiative der Vereinten Nationen. Sie dient dazu, Gefahrstoffe einheitlich einzustufen und zu kennzeichnen. Die Länder entscheiden selbst, ob und wann sie GHS einführen und welche Module sie übernehmen. In Europa wurde GHS im Januar 2009 mit der europäischen „Verordnung über die Einstufung, Kennzeichnung und Verpackung von Stoffen und Gemischen“ eingeführt. Darüber informiert z.B. die Europäische Kommission im Internet.

Übersicht der Gefahrstoffsymbole in der Europäischen Union

Alte Warnkennzeichen chemischer Produkte bis 2015						
						
Neue Warnkennzeichen chemischer Produkte seit 2010						
						
explosiv	entzündbar, selbstzersetzlich	oxidierend	Gase unter Druck	ätzend, korrosiv		
						
akute Toxizität Kat. 1-3	reizend, organ- schädigend Kat. 3, Toxizität Kat. 4	sensibilisierend, organschädigend Kat. 1 und 2	wassergefährdend			

Die GHS-Verordnung zum Einstufen und Kennzeichnen chemischer Stoffe hat die bisherigen orangefarbenen Gefahrstoffsymbole für Reinstoffe in Europa bereits abgelöst. Die neuen Symbole sind auf der Spitze stehende, weiße Quadrate mit rotem Rahmen.

Gemäß EU-GHS werden bis zum Jahr 2015 auch alle unsere Gemische neu eingestuft (7.000 Gemische). Für Gefahrstoffe hat die ECHA ein zentrales Einstufungs- und Kennzeichnungsregister eingerichtet. Bereits seit 2011 melden wir alle relevanten Stoffe in dieses Register.

Die Umstellung auf GHS kostet WACKER rund vier Mio. €. Für uns bedeutet der Systemwechsel, alle Produkte zu überprüfen, neu einzustufen und neu zu kennzeichnen. Innerhalb weniger Jahre sind mehrere zehntausend Stoffe und Gemische neu zu klassifizieren. Wir müssen sämtliche Sicherheitsdatenblätter ändern und die Gefahrstoffetiketten auf Grund neuer Symbole und Gefahrenhinweise überarbeiten.



Jeder Mitarbeiter, der mit Gefahrstoffen zu tun hat, ist von GHS betroffen. Neben Produktions- und Labormitarbeitern, die täglich mit GHS-gekennzeichneten Chemikalien umgehen, sind das beispielsweise Sicherheitsbeauftragte, die Betriebsanweisungen erstellen. Auch Mitarbeiter, die Behälter, Rohrleitungen oder Anlagen kennzeichnen, müssen die Symbole kennen und verinnerlichen.

WACKER bietet seinen Mitarbeitern Online-Schulungen und vielfältiges Informationsmaterial zu GHS an. Die GHS-Online-Schulung ist derzeit Pflicht für alle Mitarbeiter in Deutschland, die mit chemischen Stoffen umgehen. Im Jahr 2013 haben wir für unsere Mitarbeiter eine englischsprachige, nicht EU-spezifische Version der GHS-Online-Schulung etabliert, die wir insbesondere an unseren Standorten in den USA einsetzen.

Produktverantwortung

Forschung und Entwicklung

Mit seiner Forschung und Entwicklung verfolgt WACKER drei Ziele:

1. Wir suchen nach Lösungen für die Bedürfnisse unserer Kunden, um einen Beitrag zu deren Markterfolg zu leisten.
2. Wir optimieren unsere Verfahren und Prozesse, um in der Technologie führend zu sein und nachhaltig zu wirtschaften.
3. Wir konzentrieren uns darauf, innovative Produkte und Anwendungen für neue Märkte zu schaffen sowie Zukunftsfelder zu bedienen. Dazu zählen der steigende Energiebedarf, die Urbanisierung, die Digitalisierung und der Wohlstandszuwachs.

Forschung entlang der Wertschöpfungskette

WACKER berücksichtigt Kriterien des Umwelt- und Gesundheitsschutzes sowie der Sicherheit in allen Stadien des Produktlebenszyklus. Bei jedem Forschungs- und Entwicklungsprojekt betrachten wir die Nachhaltigkeitsaspekte der neuen Produkte und Verfahren. Das beginnt beim Einsatz von Rohstoffen: Wir versuchen, möglichst geringe Mengen und ökologisch vorteilhafte Rohstoffe einzusetzen. Beispiele:

- Neuartige Siliconharze ersetzen organische Bindemittel in Compositen; bei der Produktion von Siliconharzen vermeiden wir organische Lösungsmittel.
- In der Produktfamilie VINNEX® hat WACKER ein Bindemittelsystem für Biokunststoffe weiterentwickelt. Damit lassen sich Polymere aus nachwachsenden Rohstoffen wie handelsübliche Thermoplaste verarbeiten. Das System verbessert die physikalischen Eigenschaften der Biokunststoffe und macht die Materialien untereinander kompatibel. Diese Polymerblends sind schlagzäher, schmelzstabiler oder flexibler als herkömmliche Biopolymere. Mit VINNEX® formulierte Blends lassen sich beispielsweise zu Verpackungsmaterialien für Nahrungsmittel, zu Einwegbesteck, Elektrogerätebauteilen und selbstzersetzenden Garten- und Agrargefäßen verarbeiten.
- WACKER POLYMERS legt einen seiner Forschungsschwerpunkt auf Polymere, die das Formulieren emissionsarmer Endprodukte ermöglichen. Damit können die Endprodukte die Anforderungen strengster Umweltsiegel erreichen. Im Sinne der Nachhaltigkeit haben wir Produkte entwickelt oder verbessert, die frei von alkylphenol-modifizierten Tensiden (APEO), arm an flüchtigen organischen Verbindungen (VOC) und weitgehend frei von Formaldehyd sind. Beispiele dafür sind VAE-Dispersionspulver (Vinylacetat-Ethylen) für Anwendungen in Zement sowie auf VAE-Dispersionen basierende Produkte, z.B. für die Teppichbeschichtung oder Dichtungsmassen.

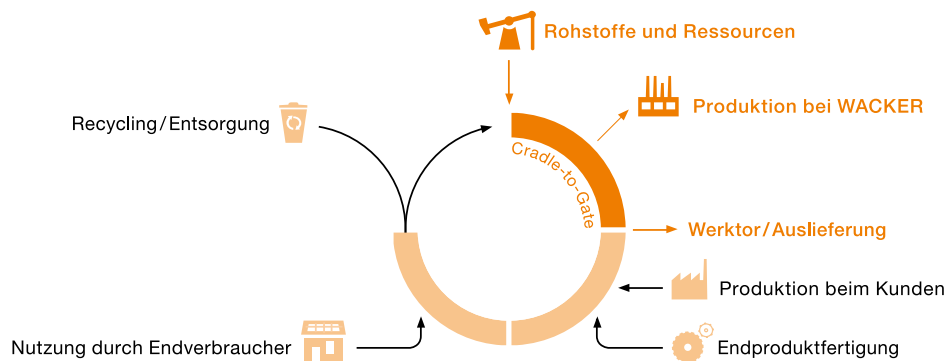
WACKER ist bestrebt, seine Verfahren hinsichtlich Effizienz, Umweltschutz, Energieeinsatz und Kosten ständig zu optimieren. Beispiel: Um die Energiebilanz von Solarzellen zu verbessern und Kosten zu reduzieren, haben wir bei der Herstellung von Polysilicium daran gearbeitet, den Energieverbrauch weiter zu senken. WACKER POLYSILICON hat die Abläufe in seinem geschlossenen Produktionskreislauf weiter optimiert. So haben wir den Energieverbrauch in der Abscheidung und Konvertierung erneut gesenkt. Mit patentierten technologischen Entwicklungen und Prozessoptimierungen haben wir unseren spezifischen Energieverbrauch bei der Produktion von Polysilicium von 2005 bis 2013 um 29 Prozent reduziert. Dafür haben wir im Jahr 2014 den Energiepreis der Bayerischen Staatsregierung erhalten.

Ökologische Untersuchungen

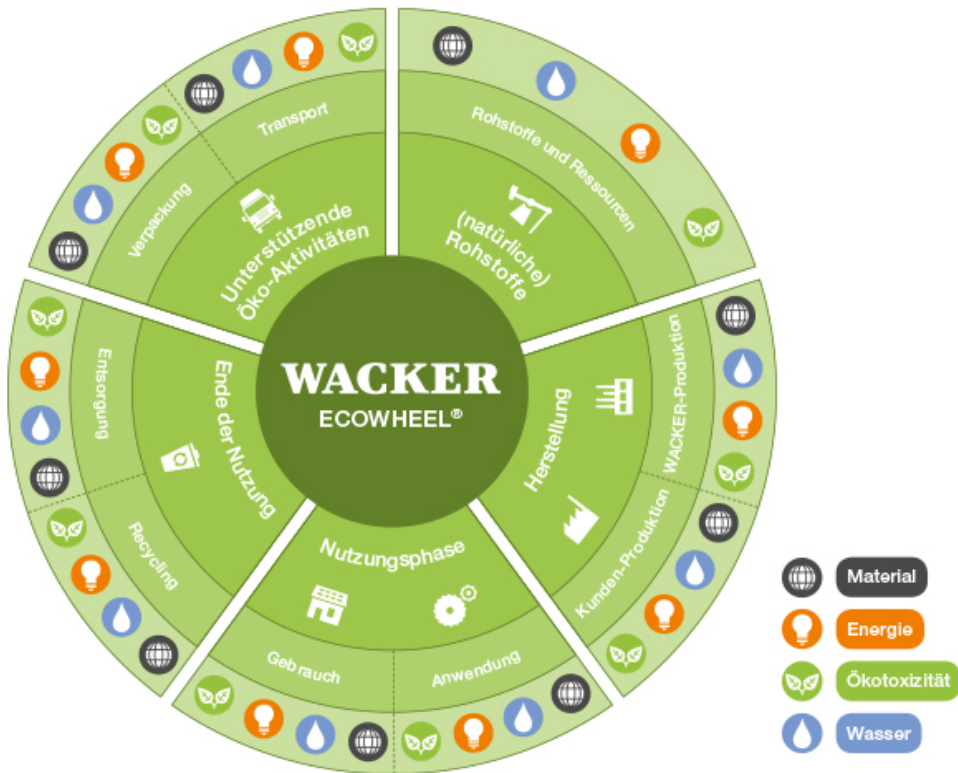
Unsere Produkte werden in der Regel von Geschäftskunden weiterverarbeitet und im Allgemeinen nicht direkt von Endverbrauchern genutzt. Mit unseren Ökobilanzen betrachten wir den Umwelteinfluss der Produkte entlang ihres Lebenswegs von der Herstellung bis zum Werktor (Cradle-to-Gate-Bilanzen). Diese Analysen ermöglichen uns, die Nachhaltigkeit unserer Produkte bzw. unserer Produktion zu bewerten und zu verbessern.

Im Berichtszeitraum hat z.B. WACKER POLYMERS die Ökobilanzdaten für homo- und copolymere Dispersionen sowie für Dispersionspulver aktualisiert. Der Geschäftsbereich hat weiter daran gearbeitet, in seiner Produktpalette die APEO-basierten Tenside (Alkylphenolethoxylate) zu ersetzen. Durch Optimierung der Produktionsverfahren wurde bei zahlreichen Dispersionen und Dispersionspulvern der Anteil an flüchtigen organischen Verbindungen (VOC) weiter deutlich reduziert. Beispiel: VINNAPAS® 5111 L ist ein VOC-reduziertes Dispersionspulver für die Formulierung selbstnivellierender Fußboden- und Spachtelmassen, die Umweltsiegeln wie EMICODE® EC1+ oder Blauer Engel entsprechen.

Produktlebenszyklus



Das WACKER ECOWHEEL®



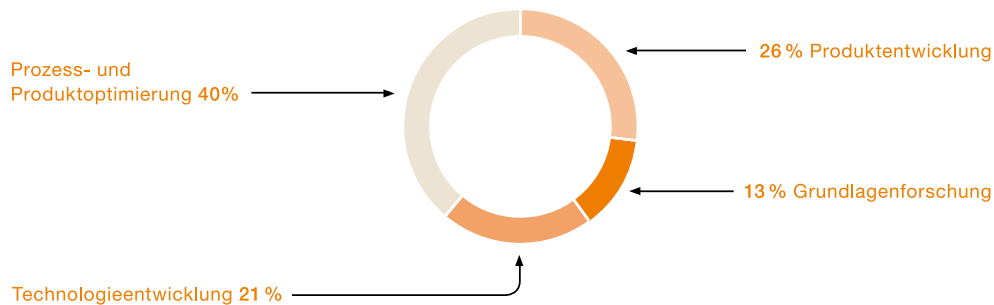
Mit dem WACKER® Eco Assessment Tool bewerten wir seit 2012 Chancen und Risiken der Produktpalette systematisch nach Umweltaspekten und stellen diese im sogenannten ECOWHEEL® dar. Dabei berücksichtigen wir Material-, Wasser- und Energieeinsatz sowie Ökotoxizität entlang des gesamten Produktlebenszyklus.

Forschungs- und Entwicklungsarbeit auf zwei Ebenen

WACKER forscht und entwickelt auf zwei Ebenen: im Zentralbereich Forschung und Entwicklung sowie dezentral in den Geschäftsbereichen. Der Zentralbereich koordiniert diese Arbeiten unternehmensweit und bindet andere Bereiche ein, beispielsweise die Ingenieurtechnik bei der Prozessentwicklung. Unsere Forschungs- und Entwicklungsprojekte stellen wir in einem Managementprozess konzernweit transparent dar. Das Projekt System Innovation (PSI), mit dem wir unsere Projekte steuern, haben wir im Jahr 2014 weiter optimiert. Dabei haben wir den Fokus darauf gelegt, die erfassten Daten noch stärker auf den Nutzen für Projekte und Portfolio zu fokussieren.

Im Jahr 2013 hatten wir die Initiative New Solutions gestartet. Das Ziel ist, technisch und kommerziell überlegene Lösungen für neue Anwendungen rasch zu entwickeln. Die Kompetenzen werden konzernweit bereichsübergreifend gebündelt und bedarfsgerecht eingesetzt. Im Jahr 2014 haben wir in diesem Programm zehn Projekte bearbeitet. Die Markt- und Technologieevaluierungen dazu zeigen mögliche Umsatzpotenziale im dreistelligen Millionenbereich auf. Erste Entwicklungen befinden sich in der anwendungstechnischen Prüfung bei Kunden.

Struktur der Forschungs- und Entwicklungsaufwendungen



Die Aufwendungen für Forschung und Entwicklung (F&E) im Jahr 2014 betrugen 183,1 Mio. € (2013: 173,8 Mio. €). Die F&E-Quote – das Verhältnis der Forschungs- und Entwicklungsaufwendungen zum Konzernumsatz – lag 2014 mit 3,8 Prozent auf Grund der positiven Umsatzentwicklung leicht unter dem Vorjahr (2013: 3,9 Prozent). Ein Großteil unserer F&E-Kosten entfiel auf die Entwicklung neuer Produkte und Produktionsverfahren. Unsere Wissenschaftler arbeiteten im Jahr 2014 an rund 270 Projekten (2013: 260) auf mehr als 40 Technologieplattformen. Über 20 Prozent dieser Themen betreffen strategische Schlüsselprojekte. Unsere Zukunftsfelder, in denen wir arbeiten, beinhalten unter anderem die Themen Energie, Elektronik, Automobil und Bau, Produkte für Haushalt und Körperpflege sowie Nahrungsmittel und Biotechnologie.

Investitionen in Forschung und Entwicklung

Wir haben unter anderem Versuchsanlagen aufgebaut, mit denen wir Projektergebnisse aus dem Labormaßstab in den Produktionsmaßstab hochfahren oder Simulationsergebnisse bestätigen. Beispiele dafür sind die Polysiliziumabscheidung und -konvertierung sowie eine Anlage zur Herstellung elektroaktiver Siliconfolien. Der Zentralbereich Forschung und Entwicklung hat Laboranlagen aufgebaut, um nanostrukturiertes Silicium für Lithium-Ionen-Batterien herzustellen. Weitere Investitionen gingen in die Ausstattung der Labore, um z.B. Vollzellen von Lithium-Ionen-Batterien zu untersuchen.

Strategische Zusammenarbeit mit Kunden und Forschungseinrichtungen

Unsere Geschäftsbereiche betreiben eine anwendungsnahe Forschung und Entwicklung. Sie konzentrieren sich auf Produkt- und Prozessinnovationen in der Halbleitertechnologie, Silicon- und Polymerchemie, Biotechnologie sowie auf neue Verfahren zur Herstellung von polykristallinem Silicium. Um schneller und effizienter Forschungserfolge zu erzielen, kooperieren wir mit Kunden, wissenschaftlichen Instituten und Universitäten. Im Berichtszeitraum arbeitete WACKER bei rund 50 Forschungsvorhaben mit mehr als 40 internationalen Forschungseinrichtungen auf drei Kontinenten zusammen. Die Themen unserer Kooperationen sind unter anderem Stromspeicherung, Biotechnologie, Prozesssimulation sowie Prozessentwicklung. Im Bereich Prozessentwicklung haben wir neue Kooperationen mit Hochschulen in München und Stuttgart gestartet.

Wissenstransfer vor Ort

WACKER hat weltweit ein Netz von 21 technischen Kompetenzzentren geknüpft. Sie sind Bindeglieder zwischen Vertriebsniederlassungen und lokalen Produktionsstätten. In diesen Zentren passen Spezialisten Produkte an regionale Besonderheiten an, z.B. an klimatische Bedingungen, länderspezifische Normen und lokale Rohstoffe. Sie entwickeln Formulierungen für neue Produkte der Kunden oder optimieren bestehende Rezepturen.

Unter dem Namen WACKER ACADEMY bieten wir Foren zum branchenspezifischen Wissenstransfer zwischen Kunden, Vertriebspartnern und WACKER-Experten. Im Fokus stehen industriespezifische Trainings, die neben der Polymerchemie auch Siliconanwendungen abdecken, z.B. für die Kosmetik- und Farbenbranche. Die Nähe zu den Entwicklungs- und Testlabors fördert den Austausch und ermöglicht den Teilnehmern Praxistests vor Ort. Wir arbeiten mit firmeneigenen Forschungsstätten, aber auch mit Universitäten und Instituten zusammen, um unser Seminarangebot auf dem aktuellen Stand der Wissenschaft zu halten.

Öffentlich geförderte Forschungsprojekte

Einige unserer Forschungsprojekte wurden im Berichtszeitraum durch Zuwendungen von öffentlicher Hand gefördert. Beispiele:

- Beim Projekt MAI Speed fördert das Bundesministerium für Bildung und Forschung (BMBF) ein Teilprojekt mit Beteiligung von WACKER. Wir erforschen mit Partnern aus Industrie und Hochschule neue Materialien zum Einsatz im faserverstärkten Leichtbau z. B. für die Automobilindustrie.
- Im Projekt Si-HTF fördert das Bundesministerium für Umwelt, Naturschutz und Reaktorsicherheit (BMU) die Entwicklung von umweltfreundlichen Hochtemperatur-Wärmeträgerölen für solarthermische Anlagen. WACKER entwickelt in diesem Projekt Hochtemperatur-Wärmeträgerfluide auf Siliciumbasis, die in solarthermischen Parabolrinnen-Kraftwerken eingesetzt werden können. Im Vergleich zu den bisherigen Wärmeträgersystemen soll mit diesen Produkten in zukünftigen Anlagen eine höhere Betriebstemperatur und damit höhere Effizienz ermöglicht werden. Dies kann die Kosten der Stromgestehung reduzieren. Besonders vorteilhaft an der neuen Lösung ist der breite Arbeitstemperaturbereich, durch den aufwändige Begleitheizungen entfallen. Wir prüfen auch den Einsatz in industriellen Wärmeträgeranwendungen.
- Der Geschäftsbereich WACKER SILICONES entwickelt im Projekt OPERA phosphoreszierende Polymere für LED-Anwendungen. Dieses Projekt wird auf europäischer Ebene des European Nanoelectronics Initiative Advisory Council (ENIAC) und national vom BMBF unterstützt.
- Im Forschungsverbund MAINPAGE, an dem WACKER mit zwei Projekten beteiligt war, förderte das BMBF die Entwicklung zukunftsweisender neuer Materialien für industrielle Photovoltaikanwendungen mit gesteigerter Energieeffizienz. WACKER POLYSILICON war für das Projekt zur Herstellung von granularem Polysilicium höchster Produktqualität verantwortlich. Siltronic steuerte die Forschungsarbeiten zum tiegelfreien kontinuierlichen Ziehverfahren für 200 mm Einkristalle mit granularem Silicium.
- Im Projekt Fusionsproteine förderten das Bundesministerium für Bildung und Forschung (BMBF) sowie das Bayerische Staatsministerium für Wirtschaft, Infrastruktur, Verkehr und Technologie (STMWi) die Optimierung der industriellen Produktion von Proteinen. Dies erfolgt durch Sekretion von Fusionsproteinen in speziellen *E. coli*-K12-Bakterienstämmen.
- Im Projekt Olefinische Fettsäuren förderte das Bundesministerium für Ernährung, Landwirtschaft und Verbraucherschutz (BMELV) neue Verfahren zur Spaltung, Umwandlung und Funktionalisierung von olefinischen Fettsäuren. Wir haben ein Verfahren entwickelt, mit dem olefinische Spezialchemikalien hergestellt werden können.

Unsere Geschäftsbereiche und die Zentrale Forschung haben im Jahr 2014 für weitere acht Projekte aus den Bereichen Leichtbau, Energiespeicherung, Biologics und Electronics bei öffentlichen Förderstellen Anträge eingereicht, über die noch entschieden wird. Wir koordi-

nieren unsere extern geförderten Forschungsprojekte in unserem Fördermanagement. Es evaluiert mögliche Programme, meldet unsere Vorhaben an und tauscht sich mit dem Förderträger aus.

Unsere Mitarbeiter in der Forschung und Entwicklung

In der Forschung und Entwicklung waren im Jahr 2014 bei WACKER 1.061 Mitarbeiter (2013: 987 Mitarbeiter) beschäftigt. Dies sind 6,4 Prozent (2013: 6,2 Prozent) der Mitarbeiter im Konzern. Unsere Wissenschaftler und Ingenieure erforschen wissenschaftliche Grundlagen, entwickeln neue Produkte und Prozesse und verbessern bestehende Verfahren. Unsere Laboranten und Techniker in der Forschung und Entwicklung, in der Anwendungstechnik und Betriebsunterstützung arbeiten in unseren Labors, Produktions- und Pilotanlagen oder vor Ort in den Anlagen der Kunden. Unser sonstiges F&E-Personal baut unter anderem in den Werkstätten Forschungsequipment oder arbeitet in der Verwaltung, z. B. als Marktforscher oder Trendanalyst.

Wir honorieren den Einsatz unserer Forscher auch mit Auszeichnungen. Der Alexander Wacker Innovationspreis ging im Jahr 2014 an ein Projektteam für seine wegweisenden Arbeiten zum Sekretionssystem ESETEC® 2.0. Die Forscher haben das *E. coli*-basierte System zur Herstellung von Pharmaproteinen grundlegend analysiert und so weiterentwickelt, dass sich auch hochkomplexe Moleküle wie Antikörperfragmente kostengünstig und effizient produzieren lassen. Der nach dem Unternehmensgründer benannte Alexander Wacker Innovationspreis wird seit 2006 abwechselnd in den Kategorien Produktinnovation, Prozessinnovation und Grundlagenforschung verliehen. Im Jahr 2014 war der mit 10.000 € dotierte Preis für die Grundlagenforschung ausgeschrieben. Im Vorjahr ging der Preis in der Kategorie Prozessinnovation an ein Projektteam der Siltronic. Das Team hatte einen Prozess entwickelt, um Siliciumwafer für Hochleistungs-Bauelemente herzustellen. Dieser granulare Float-Zone-Prozess eröffnet technologische Perspektiven für den Markt spezieller Performance-Wafer.



WACKER-Vorstandsmitglied Auguste Willems (von links) mit den Gewinnern des Alexander Wacker Innovationspreises 2014: Dr. Carsten Bornhövd, Dr. Tobias Daßler und Dr. Günter Wich. Die Forscher hatten ein System zur Herstellung von Pharmaproteinen weiterentwickelt.

Mit dem Inventor Award zeichnet die Siltronic AG Mitarbeiter aus, die technologische Innovationen hervorgebracht haben. Acht Mitarbeiter haben im Jahr 2014 diesen Preis für Ideenreichtum und konsequente Umsetzung ihrer Projekte erhalten, mit denen sie Prozesse der Waferbearbeitung optimierten. Die beiden Preisträger im Jahr 2013 verbesserten mit ihren Projekten in der CMP-Reinigung (chemisch-mechanisches Polieren) und in der Badreinigungsanlage Prozesse der abschließenden Waferbearbeitung. Der Siltronic Inventor Award wird in den jeweils mit 10.000 € dotierten Kategorien „Wichtigste Erfindung“ und „Bester Erfinder“ vergeben.

Forschen für eine nachhaltige Entwicklung



Biomasse



Elektrizität



Energie

CO₂

Kohlendioxid



Licht



Mechanische
Energie



Rohstoffe

O₂

Sauerstoff



Wasser

H₂

Wasserstoff



Wind

Nachhaltige Energieerzeugung

Themen der WACKER-Forschung

 → 	Photovoltaik / Solarenergie
 +  → H ₂ + O ₂	
H ₂ + O ₂ → 	Brennstoffzellen ¹
 → 	Elektroaktive Polymere (Wellenkraft)
 → 	Additive für Harzcomposite (Windkraft)

Nachhaltige Rohstoffproduktion

 + CO ₂ +  → 	Pflanzen / Algen
 → 	Weißer Biotechnologie ²
 + CO ₂ + H ₂ →  ³	Membranen / Katalysatoren

Energieeffizienz und Energiespeicherung

	Batteriematerialien (LIB ⁴)
	LED und Dämmstoffe / Isolierung

¹ Brennstoffzellenprojekt beendet

² Auslizenzierung

³ Methan

⁴ Lithium-Ionen-Batterien (LIB)

Ausgewählte Themen der Zentralen Forschung

Besonderes Augenmerk legen wir bei der Forschung auf die Themen Energiespeicherung und Erzeugung regenerativer Energie. Weitere Schwerpunkte unserer Forschungs- und Entwicklungsarbeit sind die Zukunftsfelder Consumer Care, Biotechnologie und Bauanwendungen.

Beim Thema Energie haben wir uns weiter mit dem Speichern von Strom und der Energieumwandlung befasst. Wir beschäftigen uns mit Materialien für Lithium-Ionen-Batterien (LIB), um diesen Batterietyp für den Einsatz in Konsumgütern und Autos weiterzuentwickeln. Einen weiteren Schwerpunkt setzen wir auf den Leichtbau, durch den mit leichteren Bauelementen – z.B. für die Fahrzeug- und Luftfahrtindustrie – Rohstoffe und Energie eingespart werden können. Wir entwickeln hierzu Bausteine für Verbundwerkstoffe (Composites).

Wir haben nanoskalige Siliciumstrukturen und Bindemittel für den Einsatz in Anoden von Lithium-Ionen-Batterien entwickelt. Mit diesen Anoden haben wir in Tests eine gute Zyklenbeständigkeit bei der Be- und Entladung der Batterien erzielt: Sie haben im Vergleich zu handelsüblichen Anoden eine deutlich erhöhte spezifische Kapazität. Neue Additive entwickeln wir auch im vom Bundesministerium für Bildung und Forschung (BMBF) geförderten Projekt SafeBatt, um die Sicherheit von Lithium-Ionen-Batterien zu erhöhen.

Silicone eignen sich auf Grund ihrer guten Gaspermeabilität als Membranmaterial für unterschiedlichste Anwendungen. In Kombination mit gasselektiven Materialien könnten solche Membranen in der Gasseparation Anwendung finden. Die hydrophobe Eigenschaft von Siliconfilmen bei gleichzeitig hoher Wasserdampfdurchlässigkeit macht diese Materialien auch für Textilanwendungen oder Luftfiltersysteme interessant. In einem Entwicklungsprojekt prüfen wir die Möglichkeiten, solche Materialsysteme anzuwenden.

Nachhaltige Produkte

In den vergangenen zwei Jahren hat WACKER eine Reihe von Produkten entwickelt, die einen Beitrag zur Nachhaltigkeit leisten. Einige Beispiele für die Zukunftsfelder Energie, Urbanisierung, Digitalisierung und Wohlstandszuwachs zeigen wir hier auf.



Energie

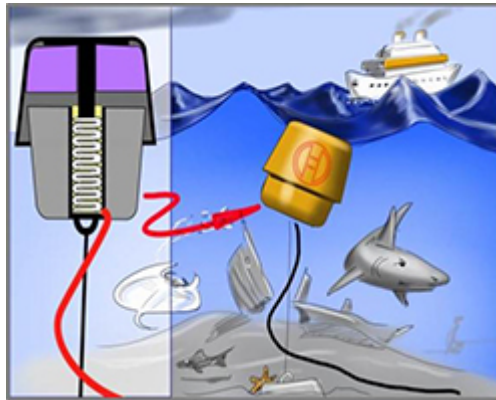
Die Energiequellen der Zukunft heißen Sonne, Wind, Wasser, Biomasse und Geothermie. Zur ihrer effizienten Nutzung leistet WACKER wichtige Beiträge. WACKER SILICONES hat die Forschungsarbeiten an elektroaktiven Siliconpolymeren vorangetrieben. Sie dienen in Form sehr dünner Filme zur Energiegewinnung und werden auch für Aktoren und Sensoren eingesetzt. Im Jahr 2014 entwickelte WACKER mit einem Partner einen neuartigen Algen-Bioreaktor. Herzstück der Innovation sind hochtransparente Silicon-Schläuche von WACKER.

Umwandlung von Meereswellenkraft in elektrischen Strom

Bei der Umwandlung von Meereswellenenergie in elektrischen Strom können Siliconfolien eine tragende Rolle spielen. Im Rahmen des vom Bundesministerium für Bildung und Forschung (BMBF) geförderten Projekts EPoSIL entwickelt ein von der Robert Bosch GmbH angeführtes Konsortium aus Industrie und Forschung die Grundlagen für Meereswellenkraftwerke. WACKER ist als Projektmitglied für die Entwicklung und Herstellung der Siliconfolien ELASTOSIL® Film verantwortlich.

Weil Siliconelastomere elektrisch isolieren, gute dielektrische Eigenschaften besitzen und mechanische Langzeitbelastungen nahezu ermüdungsfrei verkraften, lässt sich ELASTOSIL® Film als dielektrische Präzisionsschicht in elektroaktiven Polymeren (EAP) einsetzen. EAPs verändern ihre Form, wenn elektrische Spannung anliegt. Basierend auf diesem Prinzip lassen sich mit den Siliconfolien neuartige Sensoren, Aktoren und Generatoren entwickeln. Mögliche Anwendungen reichen von intelligenten Druck- und Dehnungssensoren über elektrische Relais bis hin zu Ventilen und Schlauchpumpen. Als Bestandteil von „künstlichen Muskeln“ in Aktoren können Siliconfolien dazu beitragen, nicht nur lineare Bewegungen, sondern auch natürliche Bewegungsformen nachzubilden.

Die biokompatible Variante SILPURAN® Film eignet sich für den Einsatz in Herz-Lungen-Maschinen oder zur Herstellung von atraumatischen Wundpflastern. ELASTOSIL® Film und SILPURAN® Film werden ohne den Einsatz von Lösemitteln unter Reinraumbedingungen hergestellt.



Mit wartungsarmen Generatoren auf Basis elektroaktiver Polymere aus ELASTOSIL® Film Siliconfolien kann die Kraft von Meereswellen in Energie umgewandelt werden. Das einfache, aber geniale Prinzip dieses „Sandwichs“ aus Siliconfolie und Elektroden: Die Bewegung der Wellen zieht eine Siliconfolie auseinander und komprimiert sie wieder; durch die Bewegung entsteht elektrische Energie.

Für moderne Techniken zum Fördern von Öl und Gas entwickeln wir Siliconharze, die zum Modifizieren der abstützenden Bindemittel dienen. Der Siliconöl-Demulgator WACKER® SG 3377 sorgt für eine wirksame Aufspaltung des Rohöls, wenn das Öl-Wasser-Gemisch nicht die erforderlichen Prozesstemperaturen besitzt – ein Problem, das beispielsweise auf Off-Shore-Förderplattformen auftritt. Das Produkt zeigt auch bei Temperaturen unter 40 °C eine herausragende Leistung und reduziert den Wasseranteil im Rohöl auf ein Prozent. Die Ölanteile im Wasser liegen bei unter 10 ppm.

WACKER setzt sich intensiv für eine klimaschonende Mobilität ein – ob in der Batterieforschung oder als Hersteller von High-Tech-Materialien für Elektrofahrzeuge. Spezialsilicone halten den höheren Temperaturen stand, die durch den Trend zum treibstoffsparenden Downsizing im Motorraum entstehen. Carbonfaserverstärkte Kunststoffe (CFK) mit

Siliconen als Faserbeschichtung wiegen 80 Prozent weniger als Stahl. Damit sind sie im Automobilbau ein wichtiger Baustein zur Erzielung größerer Reichweiten für Elektrofahrzeuge oder für geringeren Verbrauch bei Verbrennungsmotoren.

Wir haben hochtransparente Flüssigsilicone für Beleuchtungen weiterentwickelt und unterstützen energieeffiziente Scheinwerfertechnologien für Kraftfahrzeuge auf LED-Basis mit hochtransparenten Siliconkautschuken, aus denen Elemente für die Sekundäroptik hergestellt werden. Die enorme Leistungssteigerung von LEDs innerhalb der letzten Jahre führte dazu, dass organische Werkstoffe dem Wärme- und Lichtfluss nicht mehr standhalten. Daher werden Hochleistungs-LEDs mit Silicon als hitze- und lichtstabilem Verguss- und Optik-Material hergestellt. Mit Siliconelastomeren der Reihe LUMISIL® ist es möglich, frei liegende Linsen direkt auf dem LED-Chip in einem Arbeitsgang zu erzeugen. Auf diese Weise können LED-Bauteile in sehr großen Stückzahlen mit geringem Anlagen- und Prozessaufwand hergestellt werden.

Sicherer, sauberer Strom aus Wind spielt auch für WACKER eine tragende Rolle. Die Windräder der Windmühlen bestehen aus Halbschalen von Composite-Werkstoffen, die miteinander verklebt werden. Dafür sind High Impact Modifier für Windenergieanlagen notwendig. WACKER präsentiert mit den Schlagzähmodifikatoren VENTOTEC® eine neue Produktgeneration zur Optimierung von Reaktivharzen. Die pulverförmigen Additive verbinden die zwei Technologien zur Herstellung von Siliconen und organischen Polymeren in einem Produkt. Das Ergebnis ist ein Hybridprodukt, das Klebschichten langlebiger und sicherer macht. Die Additive verbessern die Schlagzähigkeit von Epoxidharzen und anderen Duroplasten deutlich.

Polysilicium: energiegewinnende Solaranlagen

WACKER ist einer der weltweiten Hauptlieferanten von Polysilicium für die Herstellung von Solarmodulen. Wir haben unsere Produktionskapazitäten für polykristallines Reinstsilicium im Berichtszeitraum weiter ausgebaut, um am Wachstum der Photovoltaikindustrie teilzuhaben und den Umstieg auf erneuerbare Energien zu unterstützen.

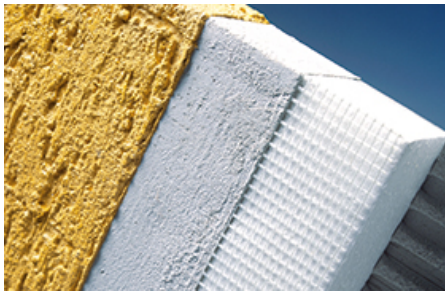
Polysilicium ist ein hochreines Material, das aus Trichlorsilan in Form von Stäben abgeschieden und für die Weiterverarbeitung zu Bruchstücken zerkleinert wird. Unsere Kunden produzieren daraus mono- oder multi-kristalline Solarwafer, aus denen Solarmodule z.B. für Hausdächer entstehen. Im Berichtszeitraum haben wir unseren Technologievorsprung bei der Produktion von Polysilicium weiter ausgebaut. Dabei geht es darum, den Abscheideprozess von Silicium und den geschlossenen Produktionskreislauf zu verbessern. Er reicht vom metallischen Silicium über das Reinstsilicium für Photovoltaik und Elektronik bis hin zu Siliconen und pyrogener Kieselsäure.

Die technologische Entwicklung der Solarmodule macht weiterhin enorme Fortschritte. Die Waferdicke wurde reduziert: von 450 µm im Jahr 1995 auf 250 µm im Jahr 2005 bis auf unter 200 µm im Jahr 2010. Aktuell liegen Standarddicken im Bereich von 180 µm. Parallel wurde der Zellenwirkungsgrad erhöht. Bei multikristallinen Standardzellen liegt er mittlerweile im Bereich um 18 Prozent, bei monokristallinen deutlich über 19 Prozent. Wirkungsgrade monokristalliner Hochleistungszellen (High Efficiency Cells) reichen von über 20 bis zu 25 Prozent.

Die Energierückflusszeit – also die nötige Betriebsdauer einer Photovoltaikzelle, um den Energieaufwand ihrer Herstellung zu erzeugen – hat sich weiter verkürzt. Sie liegt nun, je nach geografischer Lage der installierten Solarzellen, zwischen sechs (Sahara) und 18 Monaten (Nordeuropa). 6.000 Tonnen CO₂ verhindert jede Tonne Polysilicium, die in Solarmodulen eingesetzt wird. (Quelle: Studie des Karlsruhe Institute of Technology von 2011.)

Dispersionspulver für die Gebäudeisolierung: energieeffizientes Bauen

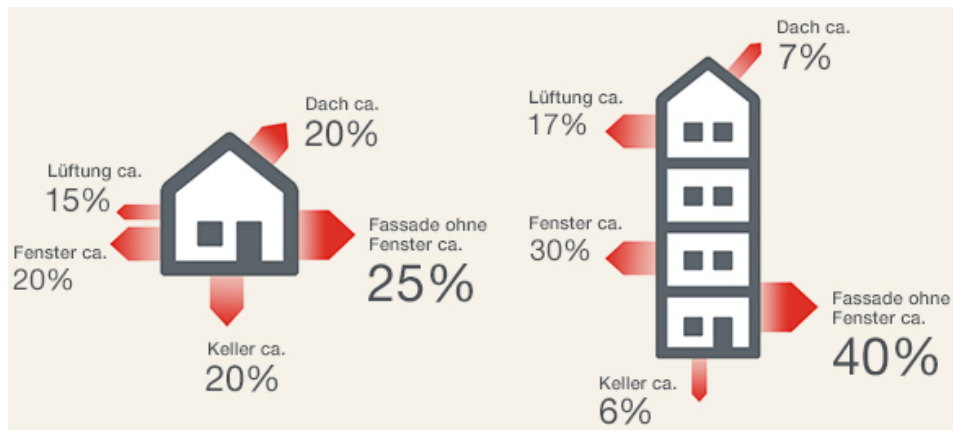
Energiesparen – auch und gerade beim Bau – ist ein weltweiter Trend geworden. Hinzu kommt der Klimawandel, der nicht nur eine Dämmung gegen Kälte, sondern auch gegen Hitze notwendig macht. VINNAPAS®-Dispersionspulver lässt Klebemörtel auf Wänden sowie auf dem Isolationsmaterial in Wärmedämmverbundsystemen (WDVS) haften. In der Armierungsschicht erhöht das Dispersionspulver die Haftung und die Schlagfestigkeit. Vor Feuchtigkeit in der Schlussbeschichtung schützen insbesondere hydrophob wirkende VINNAPAS®-Dispersionspulver.



Moderne Wärmedämmverbundsysteme (WDVS) zur Isolierung von Gebäuden bestehen aus einem mehrschichtigen Materialverbund. Doch erst durch den Zusatz von Dispersionspulver entsteht ein dauerhaft stabiles Dämmsystem.

Das Potenzial, den Ausstoß von Treibhausgasen mit WDVS nachhaltig zu senken, ist groß. Mehr als die Hälfte des Energiebedarfs eines Gebäudes entfällt auf Heizung oder Klimaanlage. Ein Großteil dieser Energie geht über Fassaden verloren, wenn das Haus ungenügend gedämmt ist. Bis zu 50 Prozent geringer werden die Heizkosten eines Gebäudes durch ein Wärmedämmverbundsystem.

Die Deutsche Energie-Agentur (dena) hat berechnet, wie groß die Sparpotenziale allein durch Dämmmaßnahmen sind: Während bei einem ungedämmten Einfamilienhaus pro Jahr über 10.000 Kilowattstunden Heizenergie durch die Wände entweichen, sind es nach der Außenwanddämmung nur noch 2.200 Kilowattstunden.



Fast 80 Prozent der in einem Gebäude verbrauchten Energie benötigen wir zum Heizen. Über die Gebäudehülle geht die meiste Heizenergie verloren. Bei einem freistehenden Einfamilienhaus sind das durchschnittlich 25 Prozent. Bei einem Wohnhaus mit zehn Geschossen gehen 40 Prozent der Heizenergie über die Fassade verloren. (Quelle: [Qualitätsgedämmt e.V.](#))

Mehr als 80 Prozent der Wohngebäude in Deutschland wurden vor der Einführung der dritten Wärmeschutzverordnung von 1995 errichtet. Zwei von drei dieser Gebäude bedürfen einer energetischen Sanierung. Würde man alle Wohngebäude auf das Niveau der Energieeinsparverordnung 2009 sanieren, ließen sich jährlich 357 TWh Heizenergie einsparen. Allein auf die Gebäudedämmung würde ein Einsparpotenzial von 177 TWh entfallen. Das ist 1,8-mal so viel Energie, wie die deutschen Atomkraftwerke pro Jahr erzeugen.

Die höchsten Energieeinsparungen an bestehenden Häusern bis Baujahr 1993 lassen sich mit energetischen Sanierungsmaßnahmen an der Gebäudehülle erzielen, insbesondere an der Fassade. Die Klimabilanz der letzten 35 Jahre für Fassadendämmsysteme in Deutschland kann sich sehen lassen:

- 997 Mio. m² Fassadendämmung
- entsprechen 92 Mrd. Liter weniger Heizöl
- entsprechen 279 Mio. Tonnen weniger CO₂

(Quelle: [Qualitätsgedämmt e.V.](#))



Etwa 20 bis 30 Prozent der Heizenergie geht durch schlecht isolierte Fenster verloren. ELASTOSIL®-Silikonkautschuk dichtet Fenster ab, ist wetterfest und hält Temperaturschwankungen stand.



Urbanisierung und Bau

Mehr als die Hälfte der Menschheit lebt heute in Städten. Das stellt unser Zusammenleben vor neue Herausforderungen. Die Infrastruktur muss ressourcensparender, das Bauen intelligenter und die Materialien müssen leichter werden. Als ein weltweit führender Hersteller von Bauchemie-Produkten trägt WACKER zur Entwicklung lebenswerter Städte bei. Ein Beispiel, das gerade auch für Städte in Schwellenländern mit Wassermangel von großer Bedeutung ist: Mit Dichtungsschlämmen auf Basis von WACKER-Bindemitteln lassen sich Kanäle sicher und wirtschaftlich abdichten und somit Wasserverluste durch marode Kanäle vermeiden.

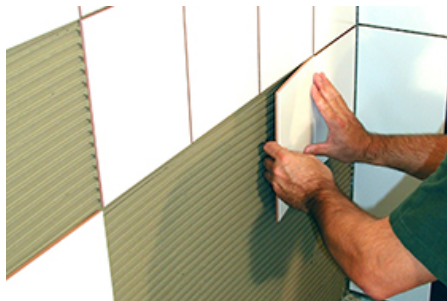
VINNAPAS®-Dispersionen und -Dispersionspulver werden in der Bauindustrie als polymere Bindemittel eingesetzt (u.a. Fliesenkleber, Selbstverlaufsmassen, Innenwandfarben). Sie ermöglichen das Formulieren von Produkten mit reduzierten VOC-Emissionen. Damit können diese bauchemischen Produkte strenge Umweltstandards erreichen, wie den EMICODE®-Emissionsstandard der Gemeinschaft Emissionskontrollierte Verlegewerkstoffe e.V. Im Berichtszeitraum haben wir ein neues Dispersionspulver für die Formulierung kosteneffizienter und gleichzeitig emissionsarmer Selbstverlaufsmassen vorgestellt: Mit VINNAPAS® 4220 L lassen sich Selbstverlaufsmassen herstellen, die glatte, gleichmäßige Oberflächen erzeugen und den Anforderungen von Umweltsiegeln wie EMICODE® EC1+ entsprechen.

Dispersionen für umweltfreundliche Farben

VINNAPAS®-Dispersionen dienen unter anderem als Bindemittel in Farben für Innenwände. Besonders umweltfreundlich sind Dispersionen, die ohne Formaldehyd emittierende Stoffe oder APEO-basierte Tenside (Alkylphenoethoxylate) hergestellt werden und nur geringe Mengen an flüchtigen organischen Verbindungen (VOC) enthalten. Ein VOC-Gehalt unter 1g/l bei Innenwandfarben sorgt für ein angenehmes, gesundes Raumklima. Im Berichtszeitraum haben wir die Polymerdispersion VINNAPAS® EF 3818 zur Formulierung geruchsarmer und VOC-reduzierter Innenfarben auf den Markt gebracht. Diese Dispersion wird ohne Verwendung von APEO, Weichmachern oder Lösemitteln hergestellt.

Dispersionspulver für Fliesenkleber, Boden- und Dämmsysteme

Weltweit boomen die Ballungszentren. Wo es in der Fläche eng wird, wachsen die Bauwerke in die Höhe. Das stellt neue Anforderungen an die Materialien. VINNAPAS®-Dispersionspulver erlauben die Verwendung von Dämmplatten aus unterschiedlichen Materialien, auch aus nachwachsenden Rohstoffen, wie Kork oder Holzwolle.



Das Dispersionspulver VINNAPAS® 8620 E haben wir im Berichtszeitraum zur Formulierung hochwertiger und gleichzeitig emissionsarmer Fliesenkleber auf den Markt gebracht. Damit lassen sich auch großformatige oder sehr dünne Fliesen sowie Materialien aus Porzellan oder Naturstein sicher verkleben. Das Produkt ist frei von weichmachenden Additiven.

Siliconharzfarben: langfristiger Fassadenschutz

Auf Basis von quarzähnlichen Strukturen hergestellte Produkte der Marke SILRES® BS wirken in Fassadenfarben und -putzen schützend. Die Fassaden bleiben länger schön und sind besser gedämmt. Dadurch steigt die Energieeffizienz. Siliconharzfarben lassen Wasserdampf passieren, was auch das Raumklima verbessert.

Ein Anstrich mit hochwertigen Siliconharzfarben senkt den Wärmeverlust von Fassaden um bis zu 40 Prozent. Feuchte Wände kühlen schneller aus – Siliconharze schützen das Mauerwerk vor Feuchtigkeit. Im Durchschnitt verringert ein Siliconharzfarbenanstrich den Heizwärmebedarf um 4,6 Prozent. Bis zu 25 Jahre länger wird der Renovierungszyklus von Fassaden durch Siliconharzfarben und -putze. Bei denkmalgeschützten Gebäuden, an denen Wärmeverbundsysteme nicht angebracht werden können, sind Siliconharzfarben eines der wenigen Mittel, um die Energiebilanz zu verbessern.

Gipstrockenmörtel, die mit SILRES® BS PULVER S formuliert werden, lassen sich schnell und staubfrei mit Wasser anrühren. Das Additiv ist umweltverträglich und eignet sich für Innenräume: Es spaltet weder Alkohol ab, noch setzt es andere leichtflüchtige organische Verbindungen (VOC) frei.



Digitalisierung

Die Siltronic AG ist einer der Weltmarktführer für Wafer aus Reinstsilicium und Partner vieler führender Chiphersteller. Sie entwickelt und produziert Wafer mit Durchmessern bis zu 300 Millimeter an Standorten in Europa, Asien und USA. Wafer werden aus Siliciumstäben geschnitten. Aus den Scheiben werden Chips für elektronische Bauteile hergestellt. Sensoren, Leistungsbaulemente, Mikrocontroller und andere Elektronikchips sorgen dafür, dass moderne Elektrogeräte, Hybrid- und Elektrofahrzeuge sicher und sparsam sind.

Die Leistungsfähigkeit von Halbleiterbauteilen verdoppelt sich etwa alle zwei Jahre. Ein Schlüsselparameter für die Leistungssteigerung sind Strukturbreiten auf dem Siliciumwafer – sie sind die Basis dafür, wie viele Transistoren pro Quadratzentimeter auf einem Bauteil untergebracht werden können. Die aktuell gängigen Strukturbreiten in der Halbleiterindustrie von 22 und 16 Nanometer (nm) werden derzeit zunehmend von 11 nm abgelöst. In den kommenden Jahren werden sie dann auf 8 nm zurückgehen; Siltronic entwickelt derzeit Verfahren zur Produktion von 300 mm Wafern, die für diese Design-Rule (Strukturbreite von Elektronikchips) genutzt werden. Im Berichtszeitraum hat das laufende Geschäft mit 11 nm Scheiben weiter zugenommen und wir haben die Technologie für 8 nm Wafer weiterentwickelt. Auch an Wafern für Power- und LED-Anwendungen haben wir gearbeitet



Unsere hochtransparenten Siliconegele kommen in energiesparenden Displays und Touchscreens mobiler Elektronikgeräte zum Einsatz.



Wohlstandszuwachs

Fast überall auf der Welt wächst der Wohlstand. Damit steigen die Ansprüche an Wohnen, Essen, Gesundheit und Komfort. In all diesen Bereichen treibt WACKER Innovationen voran. Denn wir wollen den Wohlstandszuwachs, insbesondere in den Schwellenländern auch in Zukunft begleiten – mit Produkten, die wir energie- und ressourcenschonend herstellen. Dazu gehören Polymere, z.B. für die Papier- und Verpackungsindustrie. Und Cyclodextrine, z.B. für Lebensmittel.

Im Berichtszeitraum haben wir im Zukunftsfeld Wohlstandszuwachs Produkte mit nachhaltigen Komponenten auf den Markt gebracht. Beispiel Medizintechnik: Chirurgen nutzen neuerdings Silicone von WACKER als Baumaterial für Gewebeimitate. Bei der Abgrenzung von Tumoren und gesundem Gewebe wurden in Experimenten ELASTOSIL® RT 601 und ELASTOSIL® P 7676 eingesetzt. Für moderne Wundauflagen haben wir das hautverträgliche Siliconadhäsiv SILPURAN® 2112 entwickelt. Der Siliconkleber SILPURAN® 2438 ADH eignet sich für das Verkleben von Textilien und Verbundmaterialien, z.B. beim Prothesenbau. Auch dieses Produkt ist biokompatibel und hautverträglich.

Der Geschäftsbereich WACKER BIOSOLUTIONS hat unter dem Markennamen HTEssence® naturidentisches Hydroxytyrosol für Nahrungsergänzungsmittel und Kosmetika auf den Markt gebracht. Hydroxytyrosol ist ein Antioxidans, das positiv auf Blutdruck, Gelenke, Immunsystem und Herz/Kreislauf wirkt. Als freier Radikalfänger kann es die Alterung der Haut bremsen und die Hautfarbe aufhellen.

Wir haben Produkte für Nahrungsergänzungsmittel entwickelt, die die Aufnahmefähigkeit (Bioverfügbarkeit) von Wirkstoffen verbessern. Mit dem Cyclodextrin CAVAMAX® W8 können wir die Bioverfügbarkeit von Curcumin um das 40-Fache steigern. Curcumin als biologisch aktiver Bestandteil von Gelbwurz ist ein starkes Antioxidans mit entzündungshemmenden, antibakteriellen und hypoallergenen Eigenschaften. Weil Curcumin sehr hydrophob ist, wird es im menschlichen Blutkreislauf nur schlecht aufgenommen.



Das Alpha-Cyclodextrin CAVAMAX® W6 weist neben seiner anerkannten Funktion als Ballaststoffquelle eine stabilisierende Eigenschaft auf, die weitere innovative Lebensmittelanwendungen ermöglicht. Das Produkt stellt eine rein vegane, cholesterinarme Alternative zu Kaseinat in Kokosmilchpulvern dar und ermöglicht die Herstellung von Dessertcremes oder Fruchtmousse ohne Zugabe von Fett oder Eiern.

Die Kommission der Europäischen Union bescheinigte im Berichtszeitraum Alpha-Cyclodextrin einen nachweislich gesundheitsfördernden Effekt (Health Claim). Das EU-Gutachten bestätigt, dass Alpha-Cyclodextrin den Blutzuckeranstieg nach stärkehaltigen Mahlzeiten verringern kann. Die EU-Kommission folgt damit der Empfehlung der European Food Safety Authority (EFSA). Nun dürfen Lebensmittelhersteller bei Verwendung von Alpha-Cyclodextrin als Ballaststoff dessen blutzuckersenkenden Einfluss auf ihrer Produktverpackung angeben. Alpha-Cyclodextrine sind ringförmige, vegetarische Moleküle aus nachwachsenden Rohstoffen wie Kartoffeln oder Mais. Sie kommen als Ballaststoff z.B. in Getränken, Molkereiprodukten, Müsliriegeln oder Frühstückszerealien zum Einsatz.

Unsere Forscher bei Wacker Biotech haben die *E. coli*-basierte Sekretionstechnologie zur Herstellung von Pharmaproteinen verbessert. Mit ESETEC® 2.0 bieten wir nun ein effizientes Verfahren an, um Antikörperfragmente für medizinische Therapien mit hohen Ausbeuten herzustellen. Die Erstanwendung erfolgte für die US-amerikanische Firma MedImmune, ein Tochterunternehmen von AstraZeneca. Diese Weiterentwicklung wurde mit dem Alexander Wacker Innovationspreis 2014 in der Kategorie Grundlagenforschung prämiert.

Wacker Biotech und XL-protein GmbH haben mit Hilfe der WACKER-Sekretionstechnologie ESETEC® und der PASylation® von XL-protein gezeigt, dass Antikörperfragmente mit deutlich verbesserte Wirkdauer effizient hergestellt werden können. Wir haben dazu eine bakterielle Zelllinie entwickelt und das PASylierte Antikörperfragment mit hoher Ausbeute produziert. Es wird als Arzneimittel gegen Autoimmunerkrankungen geprüft. Mit Metheresis Translational Research hat Wacker Biotech auf Basis von ESETEC® eine Zelllinie zur Herstellung eines Antikörperfragments für ein Krebsmedikament entwickelt.



In Asien, vor allem auf dem wichtigen Markt Indien, wird noch viel von Hand gewaschen. Im Berichtszeitraum haben wir die SILFOAM® Single-Rinse-Technologie entwickelt: Dank Antischaummittel im Waschmittel muss nur einmal gespült werden; dies spart Wasser.

Das neue Siliconimprägniermittel WACKER® HC 321 ermöglicht die Herstellung von Reinigungsmitteln, die Textilien und anderen Substraten eine ausgeprägt wasserabweisende Oberfläche verleihen. Als wässrige Siliconemulsion ist WACKER® HC 321 für lösemittelfreie Produkte im Haushalt konzipiert.

GENIOPLAST® Pellet P plus ist als Kunststoffadditiv für den Kontakt mit Lebensmitteln zugelassen. Es eignet sich zur Herstellung beispielsweise von Küchengeräten oder Verpackungen. Das Additiv unterstützt die Wirkung flammhemmender Zusatzstoffe. Aufgrund der glatten Oberflächen, die das Additiv bewirkt, sind beispielsweise Kühlschranks-Einsätze besonders leicht zu reinigen. Als Prozesshilfsmittel für Compoundierer senkt das Produkt den Energiebedarf, erhöht den Durchsatz und verringert Ausschuss.

Das monomere Arylalkoxysilan GENIOSIL® XL 70 haben wir als Wasserfänger für silanvernetzende Kleb- und Dichtstoff-Formulierungen konzipiert. Es eignet sich vor allem für Produkte, deren Anwendung nicht zu Geruchsbelastungen führen darf, z.B. bei Klebstoffen für Parkett oder Flüssigabdichtungen, die großflächig verarbeitet werden. Als Bindemittel für wasserbasierte Klebstoffe haben wir im Berichtszeitraum die Dispersionen VINNAPAS® EP6300 und VINNAPAS® EP7000 auf den Markt gebracht; sie sind frei von alkylphenol-modifizierten Tensiden (APEO).



Wegen ihrer großen Oberfläche können Bodenbeläge flüchtige organische Verbindungen (VOC) in die Umgebung abgeben. VAE-Dispersionen der Marke VINNAPAS® emittieren als Bindemittel für Teppichbeschichtungen kaum flüchtige organische Stoffe, sind schwerer entflammbar und nahezu geruchsfrei. Mit VINNAPAS® CA 55 als Bindemittel lassen sich sowohl der Vorstrich als auch der Zweitstrich zur Verklebung von Teppichrücken formulieren, die z.B. im Wohnbereich eingesetzt werden. Solche Bodenbeläge, die das GUT-Signet der Gemeinschaft umweltfreundlicher Teppichboden e.V. führen, haben umfangreiche Schadstoffprüfungen bestanden.



Sicherheit

140 Prävention

145 Ereignismanagement

146 Unfälle und Ereignisse

Bei WACKER in Burghausen leiten zwei Frauen die Teams der Sicherheitsingenieure und Sicherheitsmeister: Susanne Ackermann (links) und Carola Schock sind dafür zuständig, dass es auf dem Werkgelände zu keinen Unfällen kommt. Die Zeiten, in der die Sicherheit eine reine Polizeifunktion hatte, sind schon lange vorbei: Die Hauptaufgabe der beiden Sicherheitsmanagerinnen liegt in der Beratung und Unterstützung der Bereiche bei allen Themen der Sicherheit.





Prävention

Arbeitsunfälle¹ Stammpersonal und Zeitarbeiter



¹ Unfälle ab einem Ausfalltag

Ein wichtiges Ziel für WACKER ist es, Anlagen und Prozesse so zu betreiben, dass Mensch und Umwelt nicht gefährdet werden. Wir haben deshalb ein konzernweites Sicherheitsmanagement, das Arbeitsschutz und Anlagensicherheit umfasst. Unsere Prozesse und Standards zum Arbeitsschutz werden wir bis Ende 2015 an der internationalen Norm OHSAS 18001 ausgerichtet haben. Zum systematischen Arbeitsschutz gehört, dass die Gefährdungen regelmäßig beurteilt und die Arbeitsbereiche überwacht werden.

Risikomanagement

Um die Sicherheit unserer Anlagen zu gewährleisten, ermitteln wir zunächst systematisch Gefahren und bewerten sie. WACKER analysiert dabei, wie gut wir die im Prozess vorhandene Energie (z.B. Druck, Wärme) beherrschen, und welchen Einfluss mögliche Einzelfehler auf eine Ereigniskette bis hin zum Stör- oder Unfall haben können. Nach dieser umfassenden Analyse legen wir Schutzmaßnahmen fest, damit wir ungewünschte Ereignisse verhindern.

Im Jahr 2013 hatten wir den Schwerpunkt des Sicherheitsprojekts „ANSIKO Maschinensicherheit“ auf die deutschen Produktionsstandorte gelegt. Im Jahr 2014 haben wir an allen internationalen Standorten Maschinen mit Verletzungsrisiko identifiziert, deren Sicherheitskonzepte kritisch überprüft und sie zum Schutz der Mitarbeiter noch sicherer gemacht.

Sicherheitsschulungen & Mitarbeitermotivation

WACKER legt besonderen Wert darauf, seine Sicherheitsexperten aus- und weiterzubilden. Regelmäßig schult das Unternehmen beispielsweise in Themen der Anlagensicherheit und des Explosionsschutzes. Fachleute des Konzerns halten auch an internationalen WACKER-Standorten Sicherheitstrainings ab. In der Berichtsperiode schulten wir unsere Fachleute in Adrian, USA, und Zhangjiagang, China, vor allem zum Thema Maschinensicherheit. Folgende Standorte haben wir in Bezug auf Sicherheit überprüft:

- Jandira, Brasilien
- Holla, Norwegen
- Kalkutta, Indien
- Nanjing und Zhangjiagang, China

- Ulsan, Korea
- Nünchritz, Freiberg, Köln und Jena, Deutschland

Nicht nur unsere Sicherheitsexperten bilden sich regelmäßig weiter. Alle Mitarbeiter werden für ihren individuellen Arbeitsplatz in Sicherheitsthemen unterwiesen, z.B. mit Hilfe von E-Learning. So bietet WACKER Deutschland insgesamt 32 Online-Schulungen zu Themen der Arbeitssicherheit an. Die vermittelten Kenntnisse reichen von allgemeinen Sicherheitsunterweisungen für Büro- oder Labormitarbeiter bis zum sicheren Verhalten in explosionsgefährdeten Bereichen oder der Einstufung von Gefahrstoffen. In die Lerneinheiten sind Erfolgskontrollen integriert.

In Deutschland hat WACKER im Jahr 2013 ein Sicherheitshandbuch für Partnerfirmen herausgegeben. Es umfasst einheitliche Vorgaben und Abläufe bei der Zusammenarbeit mit Partnerfirmen. Zielgruppe des Handbuchs sind neben den Partnerfirmen deren Auftraggeber wie Bauleiter, Projektingenieure und Betriebsmeister. Mit dem Handbuch wollen wir erreichen, dass Mitarbeiter von Partnerfirmen an unseren Standorten genauso sicher arbeiten wie WACKER-Mitarbeiter. Auftraggeber sind aufgefordert, das Verhalten ihrer Lieferanten in Bezug auf Sicherheit transparent und vorbehaltlos zu bewerten. Das Sicherheitsverhalten der Partnerfirmen fließt in die Lieferantenbewertung ein.

WACKER Greater China unterstützt seit 2013 andere Chemieunternehmen darin, Prozesssicherheitssysteme zu etablieren. Im Auftrag der Freihandelszone Zhangjiagang, der Vereinigung der in China tätigen internationalen Chemieunternehmen (AICM) und des Weltchemieverbands ICCA organisierte WACKER ein entsprechendes Training für mehr als 20 Firmen.

Beim Arbeitsschutz wollen wir die Zahl der Arbeitsunfälle pro eine Mio. Arbeitsstunden konzernweit auf unter 2,0 im Jahr 2015 verringern. Auf dem Weg dahin haben wir uns das Zwischenziel gesetzt, im Jahr 2014 an den deutschen Standorten die Zahl der Arbeitsunfälle auf unter 3,0 pro eine Mio. Arbeitsstunden zu reduzieren. Dieses Ziel haben wir fast erreicht: Im Jahr 2014 verzeichneten wir in Deutschland 3,4 Arbeitsunfälle mit Ausfalltagen pro eine Mio. Arbeitsstunden. Konzernweit waren es 2,8. Das sind 26 Prozent weniger als im Vorjahr (2013: 3,8 Arbeitsunfälle). Dennoch liegen wir im Vergleich zu den im Arbeitsschutz führenden großen deutschen Chemieunternehmen zurück.

Bei den meldepflichtigen Arbeitsunfällen (Unfälle mit mehr als drei Ausfalltagen) weist WACKER, verglichen mit dem Durchschnitt der deutschen Chemieindustrie, deutlich bessere Zahlen aus: Im Jahr 2014 betrug die Quote hier 1,2 pro eine Mio. Arbeitsstunden (2013: 1,4), während die Berufsgenossenschaft Rohstoffe und chemische Industrie im Jahr 2013 in Chemiebetrieben 9,3 meldepflichtige Unfälle auf eine Mio. Arbeitsstunden registrierte. In der Berichtsperiode verzeichnete WACKER in seiner Belegschaft wieder keinen Arbeitsunfall mit tödlichem Ausgang.

Seit dem Jahr 2014 erfassen wir auch Unfälle von Partnerfirmen-Mitarbeitern auf Standorten von WACKER. Konzernweit ereigneten sich 33 Partnerfirmen-Unfälle mit Ausfalltagen.

Die wenigsten Unfälle an unseren Standorten sind chemietypisch. Häufigste Ursachen sind Unachtsamkeit bei manuellen Tätigkeiten, Stolpern, Rutschen oder Stürze. Wir geben uns mit der Unfallhäufigkeit nicht zufrieden und erhöhen unsere Anstrengungen im Arbeitsschutz. Konsequenter setzen wir unser neues Sicherheitsprogramm um: WACKER Safety Plus (WSP) nutzt erfolgreiche Sicherheitselemente von Standorten mit besonders niedrigen

Unfallzahlen. Dazu zählen Sicherheitsrundgänge, Gespräche mit der Betriebsmannschaft und Notfallübungen. WACKER Safety Plus zielt darauf ab, unsichere Handlungen zu erkennen und zu vermeiden – ob beim Bedienen von Anlagen, im Umgang mit Chemikalien, im Betrieb, im Büro oder auf dem Arbeitsweg.

An den deutschen Standorten hat WACKER im Jahr 2014 besonderen Wert darauf gelegt, die Gefährdungsbeurteilungen zu überprüfen und zu aktualisieren. Dadurch haben wir in vielen Bereichen die Schutzkonzepte und -maßnahmen verbessert. Das Programm setzen wir bis 2016 an allen deutschen Standorten fort.

Arbeitsunfälle Stammpersonal und Zeitarbeiter

	2014	2013	2012
Unfallhäufigkeit Konzern: Arbeitsunfälle ¹ pro einer Mio. Arbeitsstunden	2,8	3,8	4,7
Europa	3,5	4,5	5,3
Amerika	1,6	2,6	4,3
Asien	0,8	0,6	1,2
Unfallhäufigkeit Konzern: Meldepflichtige Arbeitsunfälle ² pro einer Mio. Arbeitsstunden	1,2	1,4	2,1
Tödliche Arbeitsunfälle	–	–	–

¹ Unfälle ab einem Ausfalltag

² Unfälle mit mehr als drei Ausfalltagen

Lockvögel im Werk

Das WACKER-Stammwerk Burghausen führte im Jahr 2013 die Aktion „Trau dich“ durch. Damit sollten Mitarbeiter ermutigt werden, Kollegen und Vorgesetzte auf leichtsinniges Verhalten anzusprechen. Sicherheitsfachkräfte und Führungskräfte haben über zehn Monate hinweg Personen als Lockvögel eingesetzt, um typische Verhaltensweisen mit Gefährdungspotenzial nachzustellen: Sie telefonierten beim Fahrradfahren mit dem Handy, überstiegen Absperrungen, fuhren mit dem Rad auf dem Gehweg und missachteten weitere bekannte Sicherheitsregeln, ohne sich jedoch einer echten Gefährdung auszusetzen. Mitarbeiter, die sich trauten, den Lockvogel anzusprechen, wurden gelobt und nahmen an einer Preisverlosung teil.



„Nicht nur das eigene sichere Verhalten stand im Fokus“, sagt Stefan Henn, Konzernkoordinator Sicherheit und Initiator der Aktion, „sondern auch die Kommunikation mit anderen.“ Das Ziel sei ein langfristiger Kulturwandel. „Wir wollen erreichen, dass die Mitarbeiter Schritt für Schritt ihre Scheu verlieren und sich gegenseitig auf unsicheres Verhalten ansprechen. Das Programm ‘Trau Dich’ hat uns auf diesem Weg ein großes Stück vorangebracht.“

Gelebte Sicherheit

Sicherheitsbewusstes Verhalten spiegelt sich in niedrigen Unfallzahlen wider. Betriebe, die lange Zeit keine meldepflichtigen Unfälle verzeichnen, werden bei WACKER besonders gewürdigt. Einige von ihnen werden sogar von Institutionen außerhalb des Unternehmens geehrt. So zum Beispiel der Standort Ulsan, Korea. Er wurde in der Berichtsperiode gleich zwei Mal ausgezeichnet: im Jahr 2013 von der Korean Gas Safety Corporation für zwölf Jahre ohne Gasunfall und im Jahr 2014 von der Korea Occupational Safety and Health Agency (KOSHA) für 13 Jahre ohne jeglichen Unfall.

Transportsicherheit

WACKER achtet darauf, seine Produkte sicher zu lagern und zu transportieren. Bevor wir Fahrzeuge beladen, kontrollieren wir sie streng. Das gilt besonders für Gefahrgut. Im Jahr 2014 wurden in unserem Auftrag nahezu 7.800 LKW überprüft (2013: rund 8.500). Bei Mängeln weisen wir sie zurück, bis diese behoben sind. Seit Jahren ist die Mängelquote niedrig. Im Jahr 2014 sank sie bei Gefahrguttransporten in Deutschland weiter auf 0,3 Prozent (2013: 1,2 Prozent). In der Regel werden die Gefahrgutspediteure alle zwei Jahre von WACKER auditiert.

Auch beim Thema Transportsicherheit setzen wir auf gut ausgebildetes Personal. In den Jahren 2013 und 2014 absolvierte unsere Belegschaft allein in Deutschland etwa 2.500 Präsenztrainings sowie 2.750 Online-Schulungen zur sicheren Durchführung von Gefahrguttransporten.

Regelmäßig tauschen wir uns mit unseren Logistikdienstleistern zu Themen der Transportsicherheit aus, beispielsweise während des jährlichen Logistiktags. Bei Mängeln vereinbaren wir Verbesserungsmaßnahmen und überprüfen ihre Umsetzung. WACKER nutzt interne Bewertungskriterien und international anerkannte Systeme, wie das Safety and Quality Assessment System (SQAS) des europäischen Chemieverbands CEFIC (European Chemical Industry Council), um Logistikdienstleister auszuwählen und ihre Leistungen zu beurteilen. Unter anderem fließen Ausbildungsstand der Fahrer, Fahrzeugausrüstung und Reaktionsfähigkeit bei Unfällen in die Bewertung ein. Über Vorgaben stellt WACKER sicher, dass auch die Unterauftragnehmer der Logistikdienstleister unseren hohen Sicherheitsanforderungen entsprechen.

Für Produkte mit hohem Gefahrenpotenzial setzen wir Verpackungen und Tanks nach den höchsten Qualitätsstandards ein, die teilweise über den gesetzlichen Anforderungen liegen. Wo immer möglich, bewerten wir die Streckenführung des geplanten Transports auf der Straße.

In den Jahren 2013 und 2014 verzeichneten wir insgesamt 16 Transportvorkommnisse. Dazu zählen wir Unfälle und Ereignisse, die sich bei der Distribution unserer Zwischenprodukte und Produkte ereignen, sofern der Transport von uns beauftragt wird. Mitgerechnet sind auch Zwischenfälle ohne Gefahrgut und solche, die keine negativen Auswirkungen auf Mensch und Umwelt haben. Diese Ereignisse fließen ebenfalls in die Spediteursbewertung ein.

Transportunfälle

Zahl der Unfälle	2014	2013	2012
Straße	5	4	8
Schiene	2	1	2
See	1	2	–
Binnenschiff	–	1	–
Flugzeug	–	–	–

Ereignismanagement

Der Schwerpunkt unseres Sicherheitsmanagements liegt auf der Prävention. Dennoch lassen sich sicherheitskritische Ereignisse nicht immer verhindern. Seit dem Jahr 2013 erfassen wir alle sicherheits-, gesundheits- und umweltrelevanten Ereignisse konzernweit und zeitnah in unserem neuen IT-System für das Nachhaltigkeitsreporting (SPIRIT). Die Berichte werden ausgewertet und die Maßnahmen verfolgt. Ereignismeldungen mit bereichs- oder standortübergreifenden Lerneffekten werden aufbereitet und an Unternehmenseinheiten mit ähnlichem Gefährdungspotenzial geschickt.

An unserem größten Standort in Burghausen können Mitarbeiter seit 2013 sicherheitskritische Situationen über ein Online-Formular schnell und unbürokratisch melden. Die Meldung geht von der Datenbank zum Vorgesetzten, der sich unmittelbar mit ihr beschäftigt. Er informiert gefährdete Kollegen und erarbeitet mit ihnen eine Lösung, damit die Gefahrensituation entschärft wird.

Gefahrenabwehrpläne regeln an jedem WACKER-Standort die Zusammenarbeit von internen und externen Einsatzkräften sowie Behörden im Schadenfall. Einmal im Jahr proben die Werkfeuerwehren an unseren größten Standorten Burghausen und Nünchritz gemeinsam mit Feuerwehren und Rettungsdiensten benachbarter Gemeinden den Ernstfall. Dabei wird ein Großeinsatz praktisch geübt; in der anschließenden Manöverkritik werden Schwachstellen aufgedeckt und beseitigt. Auch unsere großen ausländischen Standorte, wie Zhangjiagang und Nanjing in China, führen regelmäßig Einsatzübungen durch.

Die WACKER-Werkfeuerwehren trainieren nicht nur die Feuerwehren in der Umgebung unserer Standorte. Wir laden auch Feuerwehren anderer Kommunen oder Unternehmen zu uns ein, um sie beispielsweise auf Einsätze bei Gefahrgutunfällen vorzubereiten.

TUIS: Hilfe bei Unfällen

Das Transport-Unfall-Informationssystem (TUIS) der chemischen Industrie leistet seit 1982 Hilfe bei Unfällen mit chemischen Produkten. WACKER engagierte sich in dem Netzwerk von Anfang an. An TUIS sind rund 130 Chemieunternehmen mit ihren Werkfeuerwehren und Spezialisten wie Chemikern, Toxikologen oder Fachleuten aus der Produktion beteiligt. Öffentliche Dienststellen wie Feuerwehr, Polizei und Katastrophenschutz können sich telefonisch beraten lassen, Fachleute und technische Spezialgeräte anfordern. TUIS ist Teil der Responsible Care®-Initiative der deutschen Chemieindustrie. Bei Unfällen mit WACKER-Produkten stehen unsere TUIS-Experten weltweit zur Verfügung.

TUIS-Einsätze der WACKER-Werkfeuerwehren

	2014	2013	2012
Stufe 1 Beratung durch Experten am Telefon	38	23	26
Stufe 2 Beratung durch Experten am Unfallort	1	1	2
Stufe 3 Technische Hilfeleistung am Unfallort	6	4	11
Gesamt	45	28	39

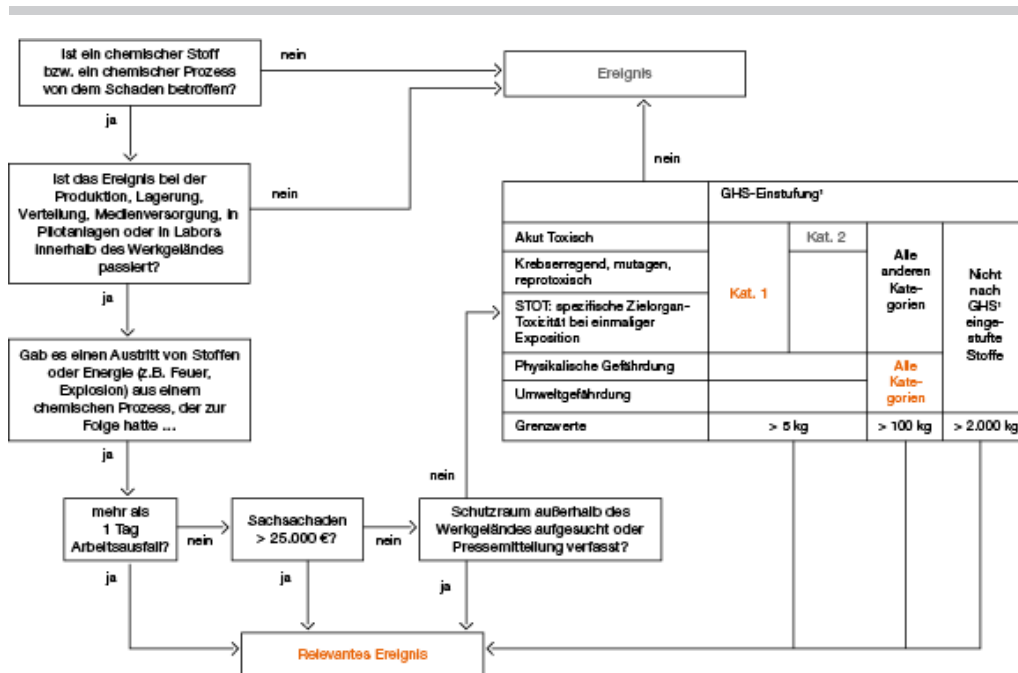
Unfälle und Ereignisse

Unfälle und die Umwelt betreffende Ereignisse können trotz aller Präventionsmaßnahmen passieren. WACKER nutzt solche Vorfälle, um daraus zu lernen und eine Wiederholung zu verhindern.

Wir wenden die Kriterien des europäischen Chemieverbands CEFIC an, um alle sicherheits- und umweltrelevanten Ereignisse zu bewerten (siehe Grafik). Darunter fallen Stoffaustritte, Brände oder Explosionen, aber auch Ereignisse, die keine negativen Auswirkungen auf Mensch und Umwelt haben, da zum Beispiel der ausgetretene Stoff vollständig in der Anlagenwanne oder im Kanalsystem aufgefangen und durch werkinterne Kläranlagen beseitigt wurde.

Im Jahr 2014 haben wir nach den Kriterien der CEFIC 22 sicherheits- bzw. umweltrelevante Ereignisse konzernweit verzeichnet (2013: 25). Seit dem Jahr 2014 setzen wir die Zahl dieser Ereignisse in Bezug zu einer Mio. Arbeitsstunden. Die errechnete Leistungskennzahl (WACKER Process Safety Incident Rate, WPSIR) verfolgen wir konzernweit zur Verbesserung unseres Sicherheitsmanagements. Die WPSIR im Jahr 2014 betrug 0,8 Ereignisse pro eine Mio. Arbeitsstunden.

Bewertung Ereignisse nach CEFIC-Kriterien



¹ Globally Harmonized System of Classification and Labeling of Chemicals (Kennzeichnungssystem der Vereinten Nationen für Chemikalien)

Sicherheits- und umweltrelevante Ereignisse¹

	2014	2013	2012
Konzern	22	25	29
Sicherheits-/umweltrelevante Ereignisse Konzern pro einer Mio. Arbeitsstunden ²	0,8	–	–

¹ nach den Kriterien des europäischen Chemieverbands CEFIC

² WACKER Process Safety Incident Rate (WPSIR), erstmals erhoben im Jahr 2014



Mitarbeiter

150 Beschäftigte

152 Personalentwicklung

161 Leben und Beruf

168 Entlohnung und Sozialleistungen

172 Mitarbeitervertretung

173 Gesundheitsschutz

Mit Eigeninitiative und Herzblut hat eine Gruppe von WACKER-Frauen ein internes Mentoring-Programm für weibliche Führungskräfte ins Leben gerufen. Mit im Team des Mentoring-Circle (von oben links im Uhrzeigersinn): Corinna Müller, Dr. Birgit Schwab, Kristina Wilde, Sabine Zallinger.





Beschäftigte

Die Zahl der Mitarbeiter bei WACKER hat sich im Jahr 2013 um 1,7 Prozent (283 Mitarbeiter) verringert. Im Jahr 2014 erhöhte sich die Belegschaft um 694 Mitarbeiter (4,3 Prozent). Zum Bilanzstichtag (31.12.) 2013 waren weltweit 16.009 Mitarbeiter beschäftigt, zum Bilanzstichtag 2014 arbeiteten weltweit 16.703 Mitarbeiter für WACKER.

Wesentlicher Grund für den Rückgang im Jahr 2013 war Zurückhaltung bei der Besetzung freier Stellen. Zudem hat Siltronic in diesem Jahr damit begonnen, die Organisation der Standorte Burghausen und Freiberg zusammenzuführen. In Deutschland hat sich die Zahl der Mitarbeiter von Siltronic in den Jahren 2013/2014 um rund 300 durch Versetzungen im Konzern, Altersteilzeit und freiwillige Abfindungsangebote verringert. Die Anfang Oktober 2012 in der Polysiliciumproduktion am Standort Burghausen eingeführte Kurzarbeit wurde im Februar 2013 aufgehoben. WACKER reagierte damit auf die steigende Nachfrage seiner Kunden aus der Solarbranche.

Die Übernahme der Mehrheit am Gemeinschaftsunternehmen Siltronic Samsung Wafer Pte. Ltd. in Singapur und der Erwerb der Scil Proteins Production GmbH in Halle, Deutschland, ließ die Mitarbeiterzahl im Jahr 2014 wieder ansteigen.

Knapp drei Viertel der Mitarbeiter sind in Deutschland beschäftigt, ein Viertel im Ausland. Während sich die Zahl der unbefristeten Arbeitsverträge im Berichtszeitraum erhöht hat, ist die Zahl der befristeten Arbeitsverträge abermals gesunken. Rund 98 Prozent der WACKER-Mitarbeiter sind konzernweit unbefristet beschäftigt.

Arbeitsplätze

	2014	2013	2012
Konzern	16.703	16.009	16.292
Deutschland	12.366	12.322	12.635
Ausland	4.337	3.687	3.657
Anteil Ausland (%)	26,0	23,0	22,4
Neueinstellungen Konzern	636	544	683
Quote Neueinstellungen Konzern (%)	3,8	3,4	4,2

Unbefristete und befristete Arbeitsverträge

	2014	2013	2012
Konzern			
unbefristete Arbeitsverträge	16.319	15.611	15.867
befristete Arbeitsverträge	384	398	425
Gesamt	16.703	16.009	16.292

Das Unternehmen verfolgt bei seiner Personalplanung eine flexible Strategie, um Produktionsspitzen und Konjunkturabschwünge meistern zu können und zugleich die Stammbeslegschaft zu schützen. Sind Einsparungen bei den Personalkosten notwendig, so verringern wir zunächst die Zahl der Zeitarbeiter. In der nächsten Stufe werden befristete Arbeitsverträge nicht verlängert. Im dritten Schritt prüfen wir die Einführung von Kurzarbeit in den Geschäftsbereichen, die von einem Abschwung besonders betroffen sind. Alle diese Maßnahmen werden in enger Abstimmung mit den Belegschaftsvertretern getroffen.

Zeitarbeiter zum Stichtag 31.12.

	2014	2013	2012
Konzern	527	344	91
Davon Deutschland	393	286	14
Davon Ausland	134	58	77
Quote¹ Zeitarbeiter Konzern (%)	3,2	2,1	0,6
Quote Zeitarbeiter Deutschland (%)	3,2	2,3	0,1
Quote Zeitarbeiter Ausland (%)	3,1	1,6	2,1

¹ Verhältnis Zeitarbeiter zu Mitarbeitern Konzern

WACKER informiert seine Belegschaft regelmäßig über aktuelle Entwicklungen innerhalb und außerhalb des Konzerns, die Auswirkungen auf den Geschäftsverlauf haben könnten. Die Mitarbeiter erhalten zeitnahe und umfassende Informationen zu wesentlichen betrieblichen Veränderungen. Die jeweiligen nationalen und internationalen Informationspflichten werden dabei eingehalten.

Personalentwicklung

Engagierte und kompetente Mitarbeiter halten WACKER innovations- und wettbewerbsfähig. Wir bieten unseren Mitarbeitern eine gute Grundlage dafür, ihr Potenzial auszuschöpfen und sich weiterzuentwickeln – angefangen von der betrieblichen Ausbildung bis hin zu vielfältigen Fort- und Weiterbildungsmöglichkeiten. Für jede Qualifikation und jeden Karriereschritt stehen Schulungs- und Förderprogramme zur Verfügung.

Ausbildung

Die Personalentwicklung beginnt bei WACKER mit der betrieblichen Ausbildung. Ausgebildet wird in den Standorten Burghausen, Nünchritz, Freiberg und München.

Wichtigste Ausbildungsstätte ist das Berufsbildungswerk Burghausen (BBiW), das 1969 von WACKER ins Leben gerufen wurde. Aufgaben des BBiW sind Ausbildung, Umschulung und Weiterbildung von Jugendlichen, aber auch von Menschen, die bereits im Berufsleben stehen. Das überregional bekannte Ausbildungszentrum erfüllt mit der Ausbildung für 18 Partnerunternehmen auch einen überbetrieblichen Bildungsauftrag. Im Jahr 2014 starteten 58 Auszubildende von Partnerfirmen ihre Berufslaufbahn im BBiW (2013: 53).

Das Angebot des BBiW umfasst 18 Berufe und sechs duale Bachelor-Studiengänge. Der Schwerpunkt liegt auf naturwissenschaftlich-technischen Berufen, insbesondere Chemie- und Elektro-/Metallberufen. Im Jahr 2014 begannen 176 junge Menschen mit einer Ausbildung bei WACKER oder im BBiW, ein Jahr zuvor waren es 185 Auszubildende. In Summe hat das Unternehmen mit 635 Auszubildenden etwas weniger Lehrlinge beschäftigt als im Vorjahr (2013: 664) – davon 541 (2013: 564) in naturwissenschaftlich-technischen und 94 (2013: 111) in kaufmännischen Berufen. Nach Abschluss der Ausbildung hat der Nachwuchs gute Chancen auf einen Arbeitsplatz. WACKER hat einen Großteil der geeigneten Auszubildenden – 162 Absolventen – im Jahr 2014 übernommen, davon 111 befristet und 51 unbefristet. Im Jahr davor wurden 124 Absolventen in ein unbefristetes Arbeitsverhältnis übernommen.

Die Ausbildungsquote (Zahl der Auszubildenden im Verhältnis zur Konzernbelegschaft in Deutschland) lag mit 4,9 Prozent im Jahr 2014 leicht unter dem Niveau des Vorjahres (2013: 5,2 Prozent). Neben der Berufsausbildung bietet das BBiW auch duale Bachelor-Studiengänge an: Wirtschaft, Wirtschaftsinformatik, Angewandte Informatik, Wirtschaftsingenieurwesen, Elektrotechnik und Verfahrenstechnik. Dabei wechselt sich das Studium an einer fachbezogenen Berufsakademie mit vierteljährlichen Praxisphasen ab. WACKER kooperiert bei den Studiengängen mit den dualen Hochschulen in Mannheim, Heidenheim und Stuttgart.

Das BBiW hat in der Berichtsperiode sein Schülermarketing verstärkt, um den sinkenden Bewerberzahlen infolge des demografischen Wandels entgegenzuwirken. So investierte das Bildungswerk in einen neuen Internetauftritt sowie in Werbung auf öffentlichen Bussen und beteiligte Auszubildende an Messen und Schulbesuchen, um Schülern unmittelbar aus dem Berufsalltag zu berichten.

Immer wieder werden Auszubildende des BBiW prämiert – ein Beleg für das hohe Qualitätsniveau unserer Ausbildung. Die Industrie- und Handelskammer für München und Oberbayern zeichnete im Jahr 2013 eine Chemikantin und eine Kauffrau für Speditions- und Logistikdienstleistungen als Beste ihres Jahrgangs aus. Ein Elektroinstallateur und ein Anlagenelektroniker qualifizierten sich beim Berufswettbewerb German Skills für die World Skills 2013 in Leipzig. Für ihre Leistungen wurde ihnen die Exzellenz-Medaille verliehen. Im Jahr 2014 haben 31 Lehrlinge ihre Ausbildung mit der Note 1 abgeschlossen und wurden von der Industrie- und Handelskammer ausgezeichnet. Das Werk Nünchritz stellte zum dritten Mal in Folge Sachsens besten Auszubildenden in der Fachrichtung Chemikant.

Mit Schweiß(en) zum Preis

Dreimal Gold und zweimal Silber ist die hervorragende Bilanz der WACKER-Nachwuchsschweißer des Berufsbildungswerks Burghausen (BBiW) beim Landeswettbewerb „Jugend schweißt“ 2013. In der Schweißtechnischen Lehr- und Versuchsanstalt München zeigten junge Menschen zwischen 16 und 23 Jahren ihre Fertigkeiten.

In der Leistungsklasse „Jungschweißer“ traten elf Jugendliche bis 19 Jahre in vier Wettbewerbskategorien an. Neben einer theoretischen Prüfung mussten die Nachwuchshandwerker ihr Können beim Schweißen von Kehl- und Stumpfnähten beweisen. Drei WACKER-Azubis ließen

dabei erfolgreich die Funken sprühen: Als beste Gasschweißerin Bayerns stand Sabrina Hufnagl ganz oben auf dem Siegertreppchen. Carmen Niedermeier erkämpfte sich beim Wolframinertgasschweißen den zweiten Platz. Ebenfalls Rang zwei ging an Andreas Hechemer beim Lichtbogenhandschweißen.

Gelohnt hat sich die intensive Vorbereitung auf den Wettbewerb im BBiW auch für zwei Wackerianer, die in der Altersklasse bis 23 Jahre antraten: Tobias Schmid holte die Goldmedaille im Metallaktivgasschweißen und Lukas Spitzendobler siegte im Gasschweißen. Damit qualifizierten sich beide für den Bundeswettbewerb in Essen.



Gehört im Schweißerhandwerk zur bayerischen Spitze:
Carmen Niedermeier

Auszubildende

	2014	2013	2012
Zahl Neueintritte Auszubildende	176	185	205
Zahl aller Auszubildenden (alle Ausbildungsjahre)	635	664	657
Davon wurden übernommen	162	123	174
Zahl aller Umschüler	6	9	10
Auszubildenden-/Umschülerquote, bezogen auf Beschäftigte Deutschland gesamt (%)	4,9	5,1	4,9

Einige Hochschulabsolventen bildet WACKER in einem Trainee-Programm aus, das auf 18 Monate angelegt ist. Das Programm genießt einen hervorragenden Ruf. Das zeigt sich auch an der hohen Zahl qualifizierter Bewerber. Im Jahr 2013 schlossen vier Hochschulabsolventen das Programm ab. WACKER startete die Trainee-Ausbildung im Jahr 1997, seither absolvierten 79 Nachwuchskräfte diese Ausbildung. Jeder Trainee ist nach einer Einweisungsphase für jeweils drei bis sechs Monate in verschiedenen Projekten tätig, bei denen der Fokus auf internationalen Einsatzmöglichkeiten liegt.

Weiterbildung

Anzahl Schulungsteilnehmer



Kompetente Mitarbeiter halten das Unternehmen innovations- und wettbewerbsfähig. Deshalb bieten wir allen Mitarbeitern Möglichkeiten, sich weiterzubilden. WACKER entwickelt sein Personal stärkenorientiert und zielgruppenspezifisch. Unsere Mitarbeiter halten wir dazu an, lebenslang zu lernen und flexibel für Änderungen zu bleiben – auch, weil wir uns auf längere Lebensarbeitszeiten einstellen müssen.

Mindestens einmal im Jahr – im Rahmen des Mitarbeitergesprächs – besprechen Mitarbeiter und Vorgesetzte Entwicklungsmaßnahmen. Dies gilt für alle Hierarchieebenen. Im Jahr 2013 besuchten mehr als 17.500 Teilnehmer Seminare, Weiterbildungen oder Kongresse, im Jahr 2014 waren es mehr als 16.400 Teilnehmer. Dazu kamen E-Learning-Schulungen, rund 88.000 im Jahr 2013 und 74.000 im Jahr 2014.

Mitarbeiter in Deutschland können Fortbildungen aus dem breiten WACKER-Bildungsprogramm wählen. Es umfasst die Themen Fach-, Management-, Sozial- und Persönlichkeitskompetenz. Die Teilnahme an bestimmten Seminaren ist, je nach Funktion, verpflichtend. Laborleiter müssen beispielsweise ein Seminar zu Aufgaben und Pflichten von Laborleitern besuchen. Angehende Betriebsingenieure und Betriebsleiter durchlaufen einen Vorbereitungskurs für ihre neue Funktion. Auch an den internationalen WACKER-Standorten erhalten die Mitarbeiter vielfältige Fort- und Weiterbildungsangebote. So absolvierten bei WACKER Greater China im Jahr 2014 rund 1.530 Teilnehmer 3.040 Schulungstage (2013: 1.460 Teilnehmer, 3.090 Schulungstage). In der US-Gesellschaft Wacker Chemical Corporation durchliefen rund 1.200 Mitarbeiter im Jahr 2014 etwa 6.600 Trainingstage (2013: 1.100 Mitarbeiter, 4.600 Trainingstage).

In die Personalentwicklung und Weiterbildung seiner Mitarbeiter hat WACKER in den Jahren 2013 und 2014 jeweils 7,0 Mio. € investiert.

Weiterbildung¹

Zahl Trainingsstunden pro Mitarbeiter	2014	2013	2012
Tarifmitarbeiter	12,8	16,1	13,2
Außertarifliche Mitarbeiter ²	21,7	21,8	27,4

¹ Ohne betriebliche Schulungen. Enthalten sind interne und externe Seminare und Weiterbildungen. Zahlen gelten für WACKER Deutschland.

² Mittleres Management (Führungskreis 3) und Obere Führungskräfte.

Talent Management und Führungskräfte

Ein weiterer Schwerpunkt der WACKER-Personalentwicklung liegt darin, Nachwuchskräfte für Führungsaufgaben zu identifizieren und vorzubereiten. Zudem entwickeln wir unsere bestehenden Führungskräfte in ihren Kompetenzen ständig weiter.

WACKER hat im Jahr 2013 einen neuen Talent Management-Prozess entwickelt. Ziel ist es, Kompetenzen der Mitarbeiter frühzeitig zu erkennen und Potenziale zu fördern. WACKER will mit Hilfe des Talent Managements zudem anspruchsvolle Positionen mittel- und langfristig mit hochqualifizierten internen Kandidaten besetzen. Zielgruppe des Talent Managements sind alle außertariflichen Mitarbeiter und Oberen Führungskräfte. Im jährlichen Talent Management-Zyklus werden die Mitarbeiter nach einheitlichen Kriterien hinsichtlich Leistung und Potenzial in Konferenzen besprochen. Im Vorfeld der Konferenzen werden Seitensichten von der Managementebene, von Vorgesetzten und internen Kunden eingeholt. Die Konferenzen finden zunächst bereichsintern (innerhalb eines Geschäfts- oder Zentralbereichs bzw. einer Tochtergesellschaft) und dann bereichsübergreifend statt. Im Mitarbeitergespräch erörtern Vorgesetzte und Mitarbeiter die in den Konferenzen erfassten Stärken und Optimierungsfelder und legen gemeinsam Entwicklungsmaßnahmen fest. Durch den konzernweiten Ansatz können wir auch Mitarbeitern in kleinen Bereichen und Tochtergesellschaften Perspektiven aufzeigen. Im Jahr 2014 haben wir den ersten Zyklus des Talent Management-Prozesses mit der Vorstandsklausur zur Nachfolgeplanung abgeschlossen.

Bei der Entwicklung von Führungskräften bedienen wir uns einer breiten Palette von Instrumenten. Sie reicht von firmenspezifischen, internen Gruppenprogrammen über individuelle Maßnahmen, beispielsweise Coaching oder Teamentwicklung, bis zu externen Weiterbildungsangeboten.

Führungskräfteauswahl

Wo es möglich und sinnvoll erscheint, setzen wir neben den Informationen aus dem Talent Management auch diagnostische Verfahren ein, um herauszufinden, welche Fähigkeiten ein Mitarbeiter mitbringt und welche er noch ausbauen kann, um eine Führungsfunktion zu übernehmen. Bei diesen Verfahren werden die Stärken und Potenziale erfasst und die Mitarbeiter im Nachgang gezielt gefördert. So können Tarifmitarbeiter, die für eine Schichtführer- oder Meisterposition vorgeschlagen werden oder sich dafür bewerben, einen Potenzialanalyseworkshop absolvieren. Außertarifliche Mitarbeiter mit nachhaltig sehr guten Leistungen haben die Möglichkeit, an einem Management Development Center teilzunehmen. Im Jahr 2014 wurde dieses durch das Profilinterview abgelöst. Während des eintägigen Entwicklungsworkshops durchlaufen die Teilnehmer verschiedene Rollenspiele und ermitteln den Schwerpunkt ihrer künftigen Entwicklung (Führung, Expertise oder Projekt).

Führungskräfteentwicklung

Führungskräfte werden nicht als solche geboren. Sie müssen sich systematisch und kontinuierlich entwickeln, um die vielfältigen Anforderungen erfüllen zu können. Wir bieten daher unseren Mitarbeitern umfassende und an den Bedürfnissen der jeweiligen Zielgruppe orientierte Programme. Dazu zählten bis Ende 2013 das Seminar First Level Management für Mitarbeiter, die Führungsaufgaben neu übernommen haben, und das Seminar Advanced Management für erfahrene Führungskräfte. Die Programme waren modular

aufgebaut und deckten die wichtigsten Kompetenzfelder ab: Führung, Kommunikation, Persönlichkeit und unternehmerisches Denken. In jedem Modul wurde die Führungsthematik aus einem anderen Blickwinkel beleuchtet.

Beide Seminare wurden im Jahr 2014 durch neue, an die individuellen Bedürfnisse der Teilnehmer angepasste Formate abgelöst. Für beginnende Führungskräfte haben wir die Pflichtschulungen Start Leading@Wacker und Wirksam Führen 1 entwickelt. Mitarbeiter mit mehrjähriger disziplinarischer Führungserfahrung können die Kenntnisse mit dem Seminar Wirksam Führen 2 vertiefen.

WACKER fördert interne Netzwerke für Fach- und Führungskräfte. Sie dienen dazu, Wissen zu vermitteln und den Austausch über Bereichsgrenzen hinweg zu fördern. Beispiele für solche Netzwerke sind die Neu-Wackerianer für neue Mitarbeiter und ein Netzwerk für weibliche Nachwuchskräfte, die am Münchner Cross-Mentoring-Programm teilgenommen haben. An diesem Programm beteiligt sich WACKER seit dem Jahr 2005. Damit wollen wir Frauen mit Potenzial für weiterführende Aufgaben qualifizieren und die Zahl von Frauen in Führungspositionen erhöhen. Bei dem auf zwölf Monate angelegten Programm berät eine erfahrene Führungskraft als Mentor eine Mitarbeiterin aus einem anderen Unternehmen. In den Jahren 2013 und 2014 nahmen fünf weibliche Nachwuchskräfte von WACKER an dem Programm teil. Führungskräfte des oberen Managements von WACKER stellten sich für Mitarbeiterinnen anderer Unternehmen als Mentoren zur Verfügung. Seit Einführung beteiligten sich insgesamt 27 weibliche Nachwuchsführungskräfte am Cross-Mentoring-Programm.

Neben Cross-Mentoring hat WACKER in der Berichtsperiode ein internes Mentoring-Programm eingeführt, das Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen offen steht. Hier stehen Mentoren aus den oberen Führungsebenen und junge außertarifliche Mitarbeiter als Mentees im Austausch. Das neue Angebot wurde mit sechs Mentoring-Tandems im Jahr 2014 gut angenommen.

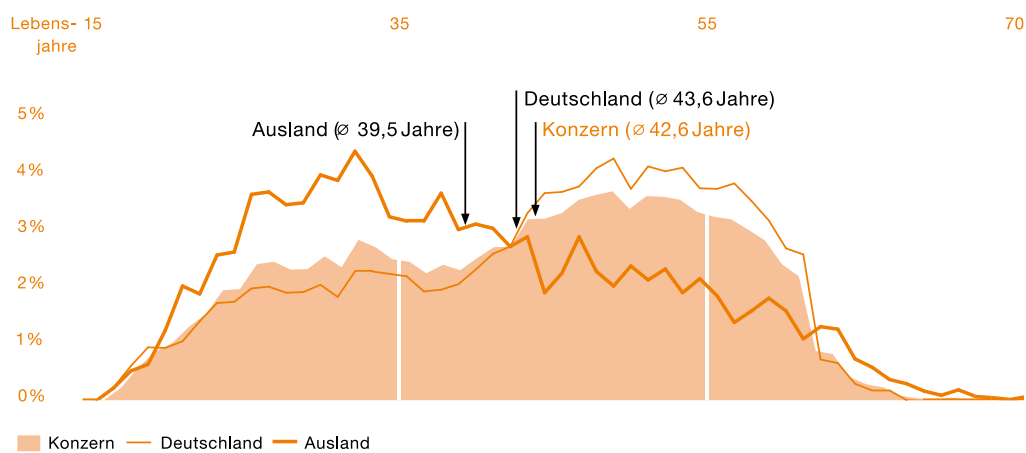
Über alle Ebenen hinweg erhalten Führungskräfte bei WACKER im Rahmen der jährlichen Mitarbeitergespräche von ihren Mitarbeitern Rückmeldung zu ihrem Führungsverhalten.

Demografischer Wandel

WACKER beschäftigt sich seit Jahren mit dem demografischen Wandel. Das durchschnittliche Alter der Beschäftigten im Konzern lag zum Bilanzstichtag 2014 bei 42,6 Jahren. Die Belegschaft im Ausland ist jünger (durchschnittliches Alter: 39,5 Jahre) als in Deutschland (43,6 Jahre). Das Durchschnittsalter der Oberen Führungskräfte lag bei 52,6 Jahren. Interne Analysen ergaben: Der Anteil unserer Mitarbeiter in Deutschland, die über 50 Jahre sind, steigt bis zum Jahr 2020 auf 38 Prozent.

Im Ausland unterscheiden sich die Altersstrukturen stark. Die Länder Asiens beschäftigen vor allem jüngere Mitarbeiter (durchschnittliches Alter: 34,6 Jahre), die Belegschaft der US-Niederlassungen war im Schnitt 47,7 Jahre alt. Unsere regional unterschiedlichen Altersstrukturen stellen keine Besonderheit von WACKER dar, sondern reflektieren die Altersstrukturen des jeweiligen Kontinents oder Landes.

Demografieanalyse 2014 Deutschland und Ausland



Um die Innovations- und Wettbewerbsfähigkeit langfristig zu erhalten und qualifizierte Mitarbeiter zu gewinnen und zu halten, haben wir zehn strategische Ziele definiert:

1. Gesundheit systematisch fördern.
2. Wertschätzend mit älteren Mitarbeitern umgehen.
3. Berufliche Qualifizierung und Einsatzflexibilität in allen Altersgruppen fördern und fördern.
4. Know-how langfristig sichern und Wissen systematisch und verbindlich übertragen.
5. Instrumente zur Steuerung und Gestaltung des Übergangs in den Ruhestand entwickeln.
6. Vergütung leistungs- und kompetenzorientiert ausrichten.
7. Attraktivität von WACKER für Mitarbeiter erhalten und ausbauen.
8. Verstärktes Bewerben und Rekrutieren der für WACKER erfolgskritischen Berufsbilder.
9. Vorausschauende Ausrichtung und Steuerung der eigenen Berufsausbildung.
10. Gesellschaftliches Engagement auch im Hinblick auf die frühzeitige Förderung des naturwissenschaftlich-technischen Interesses.

Für diese Ziele haben wir eine Reihe von Maßnahmen ergriffen. Sie reichen von Gesundheitsprogrammen bis zu Ausbildungs- und Weiterbildungsangeboten. Damit wollen wir die Mitarbeiter beruflich flexibel halten. Wir erhöhen unsere Anstrengungen, talentierte und engagierte Nachwuchskräfte zu gewinnen. Unser Personalmarketing informiert verstärkt angehende Ingenieure und Naturwissenschaftler über Karrierechancen bei WACKER. Im Zentrum stehen intensive Hochschulkontakte, etwa in Form von Projektierungskursen, Exkursionen für Studenten, Angeboten an Praktika und Möglichkeiten für Bachelor- und Masterarbeiten. WACKER ist auch auf Hochschulmessen vertreten.

Vielfalt und Chancengleichheit

Als globales Unternehmen ist WACKER in einem internationalen Markt und multikulturellen Umfeld tätig. Wir brauchen die Fähigkeiten und das Engagement jedes Mitarbeiters. Wir sind überzeugt: Vielfalt macht unser Unternehmen leistungsfähiger. Die Verschiedenheit der Menschen sehen wir daher als Bereicherung. Ungleichbehandlung oder Herabsetzung auf Grund von Geschlecht, Rasse oder ethnischer Herkunft, Religion oder Weltanschauung, Behinderung, sexueller Ausrichtung oder Alter lehnen wir ab. Diese Prinzipien gelten unternehmensweit und sind als Teil unserer Unternehmenskultur in unserem Code of Teamwork & Leadership verankert. Mögliche Diskriminierungen können Mitarbeiter bei ihren Vorgesetzten melden, ebenso bei den Compliance-Beauftragten, dem Betriebsrat oder den Verantwortlichen der Personalabteilung. Die Beschwerde wird inhaltlich überprüft, der Beschwerdeführer über das Ergebnis informiert. Ein Register zur Erfassung von Diskriminierungsfällen besteht nicht.

Alle Mitarbeiter der deutschen Standorte sind verpflichtet, sich durch eine E-Learning-Schulung mit dem Allgemeinen Gleichbehandlungsgesetz (AGG) vertraut zu machen. Die Fortbildung gilt für alle Hierarchieebenen, vom Vorstand bis zum Tarifmitarbeiter. Auch jeder neue Mitarbeiter muss diese Schulung durchlaufen.

Schwerbehinderte Mitarbeiter werden bei WACKER besonders geschützt und gefördert. Im betrieblichen Eingliederungsmanagement arbeiten Vorgesetzte, Mitarbeiter, Personalabteilung, Schwerbehindertenvertretung und Gesundheitsdienst eng zusammen, damit gesundheitlich eingeschränkte Mitarbeiter an ihrem Arbeitsplatz bleiben oder auf eine geeignete Stelle wechseln können. Dadurch können wir Fachkräfte halten, und langjähriges, wertvolles Wissen bleibt WACKER erhalten.

In Deutschland arbeiteten im Jahr 2014 im Durchschnitt 1.050 schwerbehinderte und gleichgestellte Menschen (2013: 982). WACKER beschäftigt seit Jahren stets mehr Schwerbehinderte, als dies gesetzlich gefordert ist (Beschäftigungsquote 2013: 7,4 Prozent; 2014: 8,1 Prozent; gesetzlich gefordert: fünf Prozent). Neun von zehn Behinderten bei WACKER in Deutschland sind Tarifmitarbeiter. Das durchschnittliche Alter der Schwerbehinderten bei WACKER liegt bei 51,6 Jahren. Der Standort Burghausen hat in den Jahren 2013 und 2014 fünf behinderte Jugendliche als Auszubildende eingestellt. Ziel ist, dass die Lehrlinge nach erfolgreich beendeter Ausbildung in ein festes Arbeitsverhältnis übernommen werden.

Wir unterstützen behinderte Menschen, die auf dem allgemeinen Arbeitsmarkt keine Beschäftigung finden. Hierzu arbeiten wir mit Behindertenwerkstätten zusammen. WACKER bezieht beispielsweise am Standort Burghausen Produkte von den Ruperti-Werkstätten – von Staumaterial zur Ladungssicherung über Montageteile für Verfahrenstechnik bis zu Verpackungen für den Geschäftsbereich Siltronic. Am Standort Nünchritz setzen wir seit Jahren die Behindertenwerkstatt des Vereins Lebenshilfe Riesa e.V. zur Landschafts- und Grünanlagenpflege ein. Ein Beispiel zur Zusammenarbeit mit Behinderten in den USA ist der Pomona Valley Workshop. Hier kooperiert der Standort Chino mit einem benachbarten Betrieb, der Behinderten Arbeitsplätze bietet.

Mehr als nur Rasenpflege

Mit geübten Griffen zieht Christoph Theile Unkraut aus dem trockenen Boden und wirft es in den weißen Eimer neben sich. Zwischendurch macht Chrissy, wie er genannt wird, einen Spaß mit den Kollegen, und streckt immer mal wieder den Rücken durch. „Mir tun abends schon manchmal die Knochen weh“, gesteht der 27-Jährige. Doch ihm ist anzumerken, wie froh er ist, nach den Wintermonaten endlich wieder draußen arbeiten zu können. Seit zehn Jahren gehört Christoph Theile zum Team der Lebenshilfe Riesa, das von April bis Oktober die Grünanlagen im WACKER-Werk Nünchritz pflegt.



Pflegt seit zehn Jahren die Grünanlagen im WACKER-Werk Nünchritz: Christoph Theile

Unter Anleitung von Maik Rochel sind die Männer mit Handicap hier Montag bis Freitag vor Ort, um knapp fünf Hektar Grünflächen in Schuss zu halten. So müssen seine acht Männer im Alter zwischen 20 und 50 Jahren Rasen mähen, Rabatten pflegen, Unkraut jäten und Gehölz zurückschneiden. Sie tragen dazu bei, das Erscheinungsbild des Standorts in einem ansprechenden Zustand zu erhalten. Die Männer sind alle Profis und haben eine zweijährige Qualifizierung im Garten- und Landschaftsbau absolviert.

„Sie sind stolz darauf, hier arbeiten zu dürfen“, berichtet Maik Rochel. In einem so großen Betrieb arbeiten und jeden Tag mit den Wackerianern in der Kantine essen zu dürfen, steigert ihr Selbstbewusstsein enorm. Ein festes Team wird nun schon seit 18 Jahren bei WACKER eingesetzt. Maik Rochel betont, dass die Lebenshilfe hier richtige Arbeit leistet. Die Wochenarbeitszeit beträgt wie anderswo auch 37,5 Stunden, und natürlich werde auch nicht drauflos, sondern nach Plan gearbeitet. „Wir haben vielleicht nicht so den Zeitdruck wie andere Firmen, manche der Männer brauchen eben manchmal ihre Zeit. Aber sie sind alle sehr pflichtbewusst und ziehen auch das kleinste Stück Unkraut noch raus“, lobt Maik Rochel sein Team und bekommt dabei Rückendeckung vom Auftraggeber. „Es hat noch nie Kritik an der Arbeit gegeben, wir sind sehr zufrieden“, sagt Lutz Schurig, der Partnerfirmen für Bauleistungen, Winterdienst und Grünpflege betreut. „Wir sind uns bewusst, dass es behinderte Menschen sind, und sind froh, sie hier zu beschäftigen“, betont der WACKER-Mitarbeiter. Auch von den Kollegen habe es schon viel positive Rückmeldung gegeben, dass das Miteinander hier in dieser Form ganz ohne Vorurteile praktiziert wird.

Beschäftigung von Schwerbehinderten und Gleichgestellten

	2014	2013	2012
Soll (Pflichtplätze im Jahresdurchschnitt)	649	660	667
Istplätze (im Jahresdurchschnitt)	1050	982	921
Istplätze vom gesetzlichen Soll (im Jahresdurchschnitt, %)	161,8	148,8	138,1
Istplätze in Relation zur Gesamtbeschäftigtenzahl Deutschland (%)	8,1	7,4	7,3
Ausgleichsabgabe (Tsd. €)	0	0	0

WACKER ist in den vergangenen Jahren internationaler geworden. Das Unternehmen verkauft Produkte in 130 Länder der Welt. Den wesentlichen Teil unseres Umsatzes – im Jahr 2014 86 Prozent – erzielen wir im Ausland. Die Globalität unseres Geschäfts wollen wir daher auch in unserem Management abbilden. In den letzten Jahren hat WACKER Führungspositionen in den Regionen verstärkt mit lokalen Mitarbeitern besetzt, anstatt Führungskräfte dorthin zu entsenden. Oberstes Entscheidungskriterium für die Besetzung von Führungspositionen bleibt die Qualifikation. In Deutschland ist die Auswahl von Personal nach Herkunft durch das Allgemeine Gleichbehandlungsgesetz (AGG) verboten. Auch in den anderen WACKER-Regionen, beispielsweise China und den USA, wählen wir Kandidaten in erster Linie nach Qualifikation aus.

Zum Jahresende 2014 waren konzernweit 44 der insgesamt 192 Oberen Führungskräfte (OFK) nicht deutscher Nationalität – dies entspricht einem Anteil von 23 Prozent. Insgesamt waren im OFK-Kreis 17 verschiedene Nationalitäten vertreten. In der gesamten Belegschaft arbeiten Menschen aus mehr als 60 verschiedenen Nationen für unser Unternehmen.

Für WACKER ist es selbstverständlich, Frauen und Männer gleich zu behandeln. Das gilt auch für das Entgelt. Ob im Tarifbereich, im mittleren Management des Führungskreises 3 oder in der Gruppe der leitenden Angestellten – Frauen und Männer auf gleichen Stellen werden gleich bezahlt. Statistische Unterschiede im durchschnittlichen Jahresgehalt der einzelnen Mitarbeitergruppen beruhen im Wesentlichen auf der Dauer der Betriebszugehörigkeit, der Berufserfahrung und dem Anteil der Frauen in den verschiedenen Berufsbildern. Die Differenzen liegen im Durchschnitt jeweils bei unter fünf Prozent.

WACKER möchte den Frauenanteil bei den Führungskräften erhöhen. Dazu nehmen wir unter anderem am Münchener Cross-Mentoring-Programm teil. Außerdem beteiligen wir uns am bundesweiten Girls' Day, um Mädchen für Berufe wie Chemikant, Industriemechaniker oder Elektroniker zu interessieren.

Wir haben uns das Ziel gesetzt, den Anteil von Frauen in mittleren und oberen Führungspositionen mittel- bis langfristig signifikant zu erhöhen. Das im Jahr 2013 gestartete Talent Management verfolgt unter anderem das Ziel, das Potenzial von Frauen sichtbar zu machen und ihnen zum nächsten Karriereschritt zu verhelfen. Unsere lebensphasenorientierte Personalpolitik mit einem breiten Angebot an unterschiedlichen Arbeitszeitmodellen bietet den entsprechenden Rahmen. WACKER wird im Einklang mit den gesetzlichen Anforderungen – zum Beispiel dem Gesetz für die gleichberechtigte Teilhabe von Frauen und Männern an Führungspositionen in der Privatwirtschaft und im öffentlichen Dienst – Zielgrößen für den Frauenanteil in den obersten Managementebenen einführen.

Vielfalt und Chancengleichheit

	2014	2013	2012
Beschäftigte Konzern	16.703	16.009	16.292
Davon weibliche Mitarbeiter	3.790	3.581	3.597
Anteil weibliche Mitarbeiter Konzern (%)	22,7	22,4	22,1
Beschäftigte Deutschland	12.366	12.322	12.635
Davon ausländische Mitarbeiter	1.456	1.412	1.486
Anteil ausländische Mitarbeiter Deutschland (%)	11,8	11,5	11,8
Zahl Mitarbeiter mittleres Management Konzern (Führungskreis 3)	3.691	3.504	3.423
Davon weibliche Mitarbeiter	879	806	752
Anteil weibliche Mitarbeiter mittleres Management Konzern (%)	23,9	23,0	22,0
Obere Führungskräfte Konzern	197	197	205
Davon weibliche Obere Führungskräfte	11	13	15
Anteil weibliche Obere Führungskräfte Konzern (%)	5,6	6,6	7,3

Work-Life-Balance

WACKER setzt sich dafür ein, dass seine Mitarbeiter Beruf und persönliche Lebensplanung vereinbaren können. Es gibt in unserem Unternehmen vielfältige Möglichkeiten flexibler Arbeitszeit, bis hin zu Arbeitszeit auf Vertrauensbasis (Arbeitszeitautonomie). Wo es möglich ist, bieten wir neben Vollzeit- auch Teilzeitarbeitsplätze an. In Einzelfällen geben wir die Möglichkeit zu Telearbeit/Homeoffice, auch in Teilzeit, oder zu unbezahlten Freistellungen für wichtige persönliche Belange.

Teilzeitarbeitsplätze

	2014	2013	2012 ¹
Teilzeitbeschäftigte Deutschland	1.158	1.285	1.194
weiblich	796	840	791
männlich	362	445	403
Anteil Teilzeitbeschäftigte Deutschland (%)	9,4	10,4	9,4
Mitarbeiter in Altersteilzeit	1.058	1.100	900
Davon in Ruhephase	556	749	573

¹ Seit 2012 werden erstmals auch Mitarbeiter mit einem Beschäftigungsgrad von 96 % in die Berechnung miteinbezogen.

Seit dem Jahr 2014 bietet WACKER seinen Mitarbeitern die Möglichkeit, ihre Arbeitszeit noch individueller als bisher zu gestalten. So können die Mitarbeiter jetzt verschiedene Freistellungsoptionen und Teilzeitmodelle in Anspruch nehmen, um sich beispielsweise um pflegebedürftige Angehörige zu kümmern, eine Fortbildung zu absolvieren oder ein Sabbatical einzulegen. Unbezahlte Freistellungen sind bis zu einer Dauer von zwei Jahren möglich. Die Neuregelungen beruhen auf dem Tarifvertrag Lebensarbeitszeit und Demografie und bieten den Mitarbeitern ein breites Spektrum an Möglichkeiten, Beruf und verschiedene Lebensphasen in Einklang zu bringen.

Von Mitarbeitern genutzte Freistellungsmöglichkeiten¹

	2014	2013	2012
Sabbatical ²	39	–	–
Qualifizierung ³	6	–	–
Pflege ⁴	2	–	–
Gesamt	47	–	–

¹ eingeführt im Jahr 2014, WACKER Deutschland

² persönliche Auszeit

³ berufsbegleitende oder in Vollzeit durchgeführte Weiterbildungen

⁴ Familienpflegezeit für die Pflege von Angehörigen

WACKER zählt zu den ersten Unterzeichnern einer gemeinsamen Erklärung des Unternehmensnetzwerks „Erfolgsfaktor Familie“, das auf eine Initiative von Bundesfamilienministerium und Deutscher Industrie- und Handelskammer zurückgeht. In der Erklärung bekennt sich WACKER dazu, die Bedürfnisse von Beschäftigten mit Familien zu berücksichtigen und sie mit Angeboten zu unterstützen.

Wir setzen uns für die Kinderbetreuung und den Wiedereinstieg nach einer Babypause ein. Ein Beispiel dafür ist der jährliche Wiedereingliederungsworkshop in Burghausen. In unmittelbarer Nähe des Werks stehen Kindergarten- und Hortplätze im Wöhler-Kinderhaus zur Verfügung. Nahe des Siltronic-Werks in Freiberg/Sachsen steht Mitarbeitern ein Kontingent von Krippenplätzen zur Verfügung. Am Standort München vermittelt die pme Familienservice GmbH Betreuungsplätze in Kindergärten und -krippen.

An allen Standorten in Deutschland offeriert WACKER einen Service für familiäre Notsituationen: Bei Krankheit oder Pflegebedürftigkeit, auch von Angehörigen, können Mitarbeiter den Beratungsservice der pme Familienservice GmbH in Anspruch nehmen.

Beschäftigte in Elternzeit WACKER Deutschland

	2014	2013	2012
Elternzeit/Erziehungsurlaub	446	456	410
Davon Männer	203	220	196
Davon Frauen	243	236	214
Rückkehrer aus Elternzeit/Erziehungsurlaub	291	278	226
Davon Männer	193	198	161
Davon Frauen	98	80	65
Rückkehrer aus Elternzeit/Erziehungsurlaub, die nach 12 Monaten noch im Unternehmen waren	265	217	223
Davon Männer	191	155	119
Davon Frauen	74	62	104

Führung in Teilzeit

Als WACKER im Jahr 2010 den Bau eines neuen Polysilicium-Werks (Poly 11) in den USA beschloss, war dies nicht nur die größte Investitionsentscheidung, die das Unternehmen bis dahin getroffen hatte. Kurz darauf setzte auch die größte Entsendewelle in der Konzerngeschichte ein. Fast 120 deutsche Mitarbeiter, vom Projektingenieur bis zum künftigen Werkleiter, wurden seitdem nach Charleston/Tennessee abgeordnet, weitere folgen zur Inbetriebnahme im Jahr 2015. Im Gegenzug trafen die ersten der bisher rund 200 neuen Mitarbeiter aus den USA ein, die als Chemie-Facharbeiter in Burghausen das Handwerk der Poly-Produktion lernen sollten. Für Michaela Brumme, Leiterin Internationale Mitarbeiterereinsätze, und ihr Team in der Personalabteilung begann eine arbeitsintensive Zeit.



Lebt Familie und Beruf: Michaela Brumme

Michaela Brumme hatte mit Poly 11 nicht nur ein Riesenprojekt zu stemmen. Sie hat auch zwei Kinder, die mittlerweile neun und elf Jahre alt sind. Kaum waren ihre beiden Töchter um 20 Uhr im Bett, setzte sie sich in den „heißen Anfangsmonaten“ wieder an ihr Notebook. Bei Telefonkonferenzen mit den USA kam ihr wegen der Zeitverschiebung die Nacharbeit sogar entgegen. Michaela Brumme und ihr Team kümmern sich um die Einzelheiten jeder einzelnen Entsendung: Beratung und Betreuung der Mitarbeiter, Steuern, Sozialversicherung, Arbeitsgenehmigungen, die Kostenverrechnung zwischen den einzelnen Gesellschaften, Entsende-Konditionen und vieles mehr.

Seit es um Poly 11 etwas ruhiger geworden ist, hat Michaela Brumme ihre Arbeitszeit – wie schon zu Beginn ihrer Karriere bei WACKER – wieder leicht reduziert: von fünf auf vier Tage. Mit einer 80-prozentigen Arbeitszeit gehört sie zu den Führungskräften, die in Teilzeit arbeiten. „Das klappt, weil ich hier ein super Team habe und wir uns wirklich aufeinander verlassen können“, berichtet sie. Ihre Mitarbeiterinnen seien fast alle junge Frauen, die wüssten, dass sie eines Tages selbst in die Situation ihrer Abteilungsleiterin kommen könnten. Aber nicht nur im Beruf verlangt dieses Führungsmodell nach einem zuverlässigen und kooperativen Gegenüber: Frauen bräuchten zudem einen Partner, der sich mit ihnen die Kinderbetreuung teilt, sagt Michaela Brumme.

Entlohnung und Sozialleistungen

Zum fixen Grundgehalt mit Urlaubs- und Weihnachtsgeld erhalten WACKER-Mitarbeiter üblicherweise eine variable Vergütung. Diese freiwillige Leistung kommt tariflichen und außertariflichen Mitarbeitern zugute. Sie setzt sich aus einer Erfolgsbeteiligung und einer Entgeltkomponente zusammen, die an die persönliche Leistung geknüpft ist.

In den Jahren 2013 und 2014 erhielten die Mitarbeiter in Deutschland auf Grund der wirtschaftlichen Entwicklung des Konzerns keine Erfolgsbeteiligung ausgezahlt. Im Jahr 2013 entfielen zudem die Leistungszulage und der normalerweise auf die Gehälter der außertariflichen Mitarbeiter bewilligte Werterhalt. Der an die persönliche Leistung gekoppelte Anteil der variablen Vergütung für das Jahr 2012 wurde im Jahr 2014 ausgezahlt. 2013 verzichteten Vorstand und Obere Führungskräfte von März bis November auf zehn Prozent ihres monatlichen Festgehalts. Die Hälfte dieses Beitrags wurde im Jahr 2014 an die Führungskräfte zurückgezahlt. Anlässlich des 100-jährigen Firmenjubiläums erhielten alle Mitarbeiter des Konzerns im Jahr 2014 eine Bonuszahlung.

Die IG BCE und die Arbeitgeber der chemischen Industrie haben sich im Februar 2014 auf einen neuen Tarifvertrag mit einer Laufzeit von 14 Monaten geeinigt. Die Tarifentgelte stiegen um 3,7 Prozent. Die Banduntergrenzen der außertariflichen Gehälter erhöhte WACKER im Berichtsjahr um vier Prozent.

Neben dem Gehalt spielen Leistungen zur sozialen Sicherung eine wichtige Rolle. Die Sozial- und Nebenleistungen, wie Zuschüsse zum Krankengeld, zu Betriebsrestaurants oder unsere Dienstwagenmodelle, orientieren sich am Wettbewerb und an lokalen Marktgegebenheiten.

Die betriebliche Altersversorgung ist für WACKER ein wesentlicher Teil der Vergütung. Sie wird an den meisten Standorten im In- und Ausland gewährt. Ausnahmen bestehen dort, wo die gesetzliche Rente ausreichend erscheint oder es keinen angemessenen Rechtsrahmen gibt.

Die betriebliche Altersversorgung von WACKER in Deutschland besteht aus zwei zentralen Bestandteilen: Grundversorgung und Zusatzversorgung. Die Grundversorgung ergänzt die gesetzliche Rente. Mit der Zusatzversorgung wird der Teil des Gehalts abgesichert, der oberhalb der Grenze für die gesetzliche Rente und die Grundversorgung der Pensionskasse liegt. Die Mitarbeiter können außerdem steuerbegünstigte Eigenvorsorge betreiben. Die ergänzende Vorsorge wird von WACKER nach den tarifvertraglichen Bestimmungen gefördert: Für den Grundbetrag erhalten Mitarbeiter die Chemieförderung I von 28 Prozent. Für weitere Beiträge gibt es die Chemieförderung II von 13 Prozent.

In Deutschland bietet WACKER den Mitarbeitern eine betriebliche Altersversorgung über die Pensionskasse der Wacker Chemie AG in der Rechtsform eines Versicherungsvereins auf Gegenseitigkeit (VVaG). Die Pensionskasse hat rund 17.000 Mitglieder und leistet an etwa 7.700 Bezieher Pensionsleistungen. Die durchschnittlich ausgezahlte Rente betrug in der Berichtsperiode 635 € pro Monat. Zu den Beiträgen der Mitglieder steuerte WACKER je nach Tarif bis zum Vierfachen der Eigenbeiträge bei.

Die Pensionskasse hat die Berichtsperiode erneut mit einem guten Ergebnis abgeschlossen. Im Jahr 2013 stieg das Vermögen der Pensionskasse um 116 Mio. Euro auf rund 1,8 Mrd. Euro, im Jahr 2014 um weitere 150 Mio. Euro auf rund 1,96 Mrd. Euro. Vor dem Hintergrund eines schwierigen Kapitalmarktumfelds erzielte die Pensionskasse im Jahr 2013 eine Buchwertrendite von 4,5 Prozent, im Jahr 2014 waren es 4,3 Prozent. Mit breit angelegten Kapitalanlagen, den eingezogenen Sicherungsmechanismen und der ständigen Überprüfung der Risiken sieht sich die Kasse auch für die kommenden Jahre gut aufgestellt. Sie hat alle von der Aufsichtsbehörde BaFin geforderten Stresstests bestanden.

Pensionskassenleistungen

	2014	2013	2012
Durchschnittliche monatliche Pensionskassenrente (€)	635	630	630
Versorgungsleistungen gesamt (Tsd. €)	51.800	50.600	49.600

Auch in Ländern ohne staatliche Alters- und Krankenversicherung trägt WACKER zu einer sozialen Mindestsicherung bei. Wir achten darauf, dass unsere Vergütungen und Sozialleistungen weltweit fair und wettbewerbsfähig sind. Sie entsprechen mindestens den geltenden Gesetzen oder Industriestandards vor Ort. In vielen Fällen übersteigen sie diese. WACKER Greater China bietet seinen Mitarbeitern beispielsweise eine Reihe von Zusatzleistungen an, wie Versicherungen oder Umzugsbeihilfen. Auch WACKER-Mitarbeiter in den unteren Einkommensgruppen können die Lebenshaltungskosten für sich und ihre Familien decken.

Prinzipiell gewährt WACKER alle Sozialleistungen auch Teilzeitmitarbeitern und befristet beschäftigten Mitarbeitern. Die Teilnahme an einigen Leistungen und deren volle Auszahlung, beispielsweise der Erfolgsbeteiligung oder der betrieblichen Altersversorgung, sind jedoch an eine Mindestbetriebszugehörigkeit gebunden.

Mit guten Sozialleistungen, einer wettbewerbsfähigen Vergütung und motivierenden Aufgaben ist WACKER ein attraktiver Arbeitgeber. Die langjährige Bindung unserer Belegschaft an das Unternehmen bestätigt dies. Die Mitarbeiter in Deutschland (Stammpersonal) gehören im Durchschnitt seit 18,1 Jahren zu unserem Unternehmen (2013: 17,3 Jahre). Die durchschnittliche Unternehmenszugehörigkeit der Oberen Führungskräfte beträgt 21 Jahre. Die konzernweite Fluktuationsrate erhöhte sich im Jahr 2014 auf 4,1 Prozent (2013: 3,4 Prozent), in Deutschland lag sie bei nur 0,8 Prozent (2013: 0,9 Prozent). Im Ausland betrug sie 13,8 Prozent (2013: 11,9 Prozent).

Fluktuationsraten 2014

in %				davon:				
	Konzern	Deutschland	Ausland	Europa	USA	China	Asien	Sonstige Länder
Männer und Frauen	4,1	0,8	13,8	6,4	7,0	11,7	23,1	7,0
nur Männer	3,6	0,8	13,3	7,2	7,9	11,9	20,4	10,2
nur Frauen	5,8	1,2	15,1	3,7	4,9	11,5	30,5	0,0

Fluktuationsraten 2013

in %				davon:				
	Konzern	Deutschland	Ausland	Europa	USA	China	Asien	Sonstige Länder
Männer und Frauen	3,4	0,9	11,9	5,1	9,1	12,3	18,6	9,8
nur Männer	3,0	0,9	11,5	4,3	10,0	12,7	15,9	11,0
nur Frauen	4,6	1,1	13,0	7,7	7,1	11,6	24,7	7,5

Fluktuationsraten 2012

in %				davon:				
	Konzern	Deutschland	Ausland	Europa	USA	China	Asien	Sonstige Länder
Männer und Frauen	7,9	0,9	30,8	6,1	25,9	13,3	56,0	17,6
nur Männer	7,8	0,9	33,1	6,4	27,0	14,7	60,5	15,3
nur Frauen	8,3	0,9	25,2	5,0	23,1	10,8	44,1	22,2

Im Rahmen einer Feierstunde zeichnet WACKER regelmäßig seine langjährigen Mitarbeiter aus. Allein im Jahr 2014 wurden deutschlandweit 467 Mitarbeiter für 25 oder 40 Jahre Betriebszugehörigkeit geehrt.

WACKER gehörte auch 2014 nach Ansicht der eigenen Führungskräfte zu den überdurchschnittlich beliebten Arbeitgebern in der deutschen Chemieindustrie. Bei der jährlichen Befindlichkeitsumfrage des Verbands angestellter Akademiker und leitender Angestellter der chemischen Industrie (VAA) bewerteten die Mitglieder den WACKER-Konzern mit der Note 3,01 leicht unter dem Niveau des Vorjahres (2013: 2,80). Im Durchschnitt erhielten die 23 Chemie-, Pharma- und Medizintechnikunternehmen, die an der Umfrage teilnahmen, auf einer an Schulnoten angelehnten Skala von 1 bis 6 die Note 3,2. WACKER fiel im Gesamtranking vom sechsten Platz im Jahr 2013 auf den zwölften Platz zurück. Erfahrungsgemäß korrelieren diese Ergebnisse mit dem finanziellen Erfolg des Unternehmens.



Auch in China zählt WACKER zu den besten Arbeitgebern des Landes. Der in China führende Personaldienstleister 51job zählte die Landesorganisation WACKER Greater China in den Jahren 2013 und 2014 zu den 100 besten



Firmen in Bezug auf Personalmanagement. Die Organisation bewertete Unternehmen unter anderem in Bezug auf Personalstrategie, Wachstumspläne, Talentgewinnung, Aus- und Weiterbildungsprogramme sowie gesellschaftliches Engagement und Arbeitgeberreputation.

WACKER beteiligt sich an der Fair Company-Initiative und erweist sich damit als verantwortungsbewusster und fairer Ausbildungsbetrieb, auch für Hochschulstudenten. Bei der jährlichen Umfrage der deutschen Jobbörse Absolventa unter mehr als 7.500 Praktikanten hat die Wacker Chemie AG den dritten Platz in der Kategorie Arbeitgeberqualität belegt. Die Teilnehmer des sogenannten Praktikantenspiegels bewerteten WACKER auf einer Skala von 1 (nicht zufrieden) bis 5 (sehr zufrieden) mit der Durchschnittsnote 4,62. In der Branche „Pharma/Medizintechnik/Chemie“ ging WACKER als Sieger hervor. Das auf Employer Branding spezialisierte Beratungsunternehmen Universum fand mithilfe einer Befragung im Jahr 2014 heraus, dass WACKER in Deutschland ein Wunscharbeitgeber unter den Studenten der Naturwissenschaften ist.



Mitarbeitervertretung

WACKER arbeitet mit den Arbeitnehmervertretern vertrauensvoll zusammen. Unsere Belegschaft ist vor allem in Deutschland seit jeher in bedeutendem Umfang gewerkschaftlich organisiert. Die Mitarbeiter sind jedoch nicht verpflichtet, ihre etwaige Gewerkschaftszugehörigkeit dem Arbeitgeber mitzuteilen. Ebenso sind Fragen des Arbeitgebers hiernach unzulässig. Deshalb ist uns die Zahl der Gewerkschaftsmitglieder bei WACKER nicht bekannt. Rund 90 Prozent unserer Mitarbeiter weltweit arbeiten in Organisationseinheiten, in denen es Arbeitnehmervertretungen gibt und kollektivrechtliche Regelungen bestehen.

Unabhängig von der Mitgliedschaft in einer Gewerkschaft verpflichtet sich WACKER im Anstellungsvertrag, seine Mitarbeiter so zu behandeln, als würde der jeweilige Tarifvertrag Anwendung finden. Auch auf internationaler Ebene können sich WACKER-Mitarbeiter gewerkschaftlich organisieren. An ausländischen Standorten, in denen keine betrieblichen Vertretungen vorgegeben oder etabliert sind, übernehmen Mitarbeiter der Personalabteilung die Funktion als Ansprechpartner für Mitarbeiterbelange.

Gesundheitsmanagement

Die Gesundheit unserer Mitarbeiter ist für uns von großer Wichtigkeit. Wir verpflichten uns daher in unseren Konzernzielen, diese zu schützen. Die Fürsorge für unsere Beschäftigten geht aber weit darüber hinaus. Der demografische Wandel zieht eine längere Lebensarbeitszeit nach sich. Dafür wollen wir unsere Mitarbeiter gesund und leistungsfähig erhalten. WACKER hat die Luxemburger Deklaration für betriebliche Gesundheitsförderung in der EU unterzeichnet. Dadurch verpflichten wir uns, die Gesundheit der Mitarbeiter zu fördern und sie darin zu unterstützen, ihren eigenen Gesundheitszustand zu verbessern.

Im Gesundheitsmanagement liegt der Fokus auf fünf Feldern: Wir wollen Rücken- und Herz-Kreislauf-Erkrankungen in unserer Belegschaft vermeiden, die psychische Belastbarkeit stärken, ein altersgerechtes Arbeiten ermöglichen und gesundheitlich eingeschränkten Mitarbeitern geeignete Arbeitsplätze vermitteln.

Zu den wichtigsten strategischen Instrumenten des betrieblichen Gesundheitsschutzes zählen Vorsorgeuntersuchungen und Gesundheitsprogramme. An unserem Standort Burghausen berät der Gesundheitsdienst die Mitarbeiter in allen gesundheitlichen Fragen, insbesondere zu Einsatzfähigkeit und Wiedereingliederung. Risikogruppen wie Diabetiker, Mitarbeiter mit Rückenproblemen oder psychischen Erkrankungen werden intensiv betreut und damit langfristig beschäftigungsfähig gehalten. In Burghausen wurde im Jahr 2014 der Neubau des neuen Gesundheitshauses fertiggestellt. Mit ihm haben wir eine moderne, effiziente Infrastruktur für die arbeits- und akutmedizinische Betreuung für rund 10.000 Beschäftigte geschaffen.

Seit 2012 bieten wir an allen deutschen Standorten Führungskräften des mittleren Managements ab 45 Jahren Gesundheitsvorsorgeuntersuchungen an. Schwerpunkt des so genannten FK3-Checkups ist neben Organuntersuchungen eine Beratung, wie die Mitarbeiter psychische Belastungen besser bewältigen können. Das Vorsorgeangebot wird sehr gut angenommen: Im Jahr 2014 nahmen 87 Prozent der in Frage kommenden Führungskräfte an den Untersuchungen teil.

Unser Gesundheitsdienst hat die leitenden Angestellten und Oberen Führungskräfte in Deutschland zu ihren psychosozialen Belastungen befragt. Mit Hilfe einer standardisierten und international anerkannten Befragungsmethode wollten wir mögliche Belastungen und ihre Folgen identifizieren sowie Handlungsempfehlungen ableiten. Ergebnis: Im Vergleich zu einer repräsentativen Referenzgruppe sehen sich die WACKER-Führungskräfte höheren quantitativen und emotionalen Anforderungen ausgesetzt. Diese Belastungen werden jedoch durch einen großen Handlungsspielraum im eigenen Arbeitsbereich ausgeglichen.

Gesundheitsprogramme

WACKER legt Wert darauf, dass seine Mitarbeiter über Gesundheitsrisiken informiert sind. Wir veranstalten regelmäßig Gesundheitstage zu verschiedenen Themen. Im Jahr 2014 gab es beispielsweise konzernweite Gesundheitstage zum Thema Rückengesundheit. Bei WACKER stehen Erkrankungen des Rückens an der Spitze der krankheitsbedingten Ausfälle und Einschränkungen am Arbeitsplatz. Unter dem Motto „Denk an mich. Dein Rücken“ erfuhren die Mitarbeiter Grundregeln für den ergonomisch sinnvollen Aufbau eines PC-Arbeitsplatzes und lernten Präventionsangebote kennen.

Den Mitarbeitern werden – je nach Standort – außerdem Fitnesskurse angeboten. Die Programme zur Gesundheitsförderung umfassen unter anderem Suchtseminare und eine Rückenschule. WACKER fördert auch die Beteiligung von Mitarbeitern an Firmenläufen.

Einmal jährlich wird eine Gripeschutzimpfung angeboten – für die Beschäftigten weltweit an allen Standorten. Die Impfung ist kostenlos und freiwillig.

WACKER setzt sich für Suchtprävention ein. Alkohol ist am Arbeitsplatz grundsätzlich verboten. Zum Thema Suchtprävention müssen sich alle Führungskräfte schulen lassen. Das soll ihnen helfen, suchtgefährdete und -kranke Mitarbeiter zu erkennen und ihnen eine fachgerechte Behandlung zu ermöglichen. Wir unterrichten die Führungskräfte auch darin, psychische Überlastungen ihrer Mitarbeiter zu erkennen und damit umzugehen.

Seit 2014 bietet der Gesundheitsdienst im Intranet die Toolbox Psychische Gesundheit an. Sie soll Mitarbeiter und Führungskräfte darin unterstützen, trotz der Anforderungen im Arbeitsalltag psychisch gesund zu bleiben. Dazu enthält die Toolbox Informationen zu Themen rund um die psychische Gesundheit (Tool 1). Ergänzt wird dieses Angebot durch Selbsttests, konkrete Praxishilfen (Tool 2) und Informationen über Unterstützungsmöglichkeiten bei WACKER sowie externen Kontaktstellen (Tool 3).

Im Jahr 2013 haben wir das Projekt „Fit auf Schicht“ in Zusammenarbeit mit der Deutschen Rentenversicherung Süd gestartet. Es wurde im Jahr 2014 in ein unbefristetes Programm umgewandelt. In dem speziell auf Schichtmitarbeiter zugeschnittenen Gesundheitsprogramm erlernen die Teilnehmer Verhaltensweisen, mit denen sie die Belastungen aus Schichtarbeit nachhaltig besser ausgleichen können. Das Programm besteht aus vier Modulen: einem einwöchigen stationären Aufenthalt in einer Reha-Klinik, einem dreimonatigen ambulanten Training am Arbeitsplatz, einer sechsmonatigen eigenverantwortlichen Weiterführung des Trainings sowie einem abschließenden Auffrischungswochenende. Die Bewertung des Programms in der Berichtsperiode zeigte, dass es Risikofaktoren wie Körpergewicht und Body-Mass-Index (BMI) signifikant reduzierte sowie den Trainingsstand der Teilnehmer und die Schlafqualität verbesserte. Der europäische Chemieverband CEFIC hat „Fit auf Schicht“ im Rahmen des Wettbewerbs European Responsible Care Awards 2014 mit einer „Special Commendation“ ausgezeichnet.

Krankheitsquote

%	2014	2013	2012
Krankheitsquote ¹	5,2	5,2	4,8

¹ Verlusttage durch Krankheit/Soll-Arbeitszeit in Tagen x 100; WACKER Deutschland

Die Zahl der anerkannten Berufskrankheiten an den deutschen WACKER-Standorten bewegt sich auf sehr niedrigem Niveau. Im Vordergrund stehen Atemwegs- und Krebserkrankungen, die auf den früheren Umgang mit Stoffen wie Asbest oder Benzol zurückzuführen sind. Auch bei den Verdachtsfällen von Berufskrankheiten, die WACKER im Jahr 2013 erstmals für die deutschen Standorte ausgewertet hat, stehen diese Krankheiten im Fokus. WACKER hat bislang keine konzernweiten Zahlen zu Berufskrankheiten seiner Belegschaft ausgewertet. Der Grund dafür liegt in den je nach Land unterschiedlichen Voraussetzungen für die Anerkennung von Krankheiten als Berufskrankheiten.

Berufskrankheiten¹

	2014	2013	2012
Verdachtsfälle	10	9	–
anerkannte Fälle ²	4	5	6

¹ WACKER Deutschland

² Anerkennung durch Berufsgenossenschaft Rohstoffe und chemische Industrie

Pandemieplan

Seit dem Jahr 2005 hat WACKER einen Pandemie-Vorsorgeplan. Er begrenzt im Krisenfall Risiken für die Gesundheit unserer Mitarbeiter und für unsere Geschäftsprozesse. Der Pandemieplan legt auch fest, wann und wie ein Krisenstab im Ernstfall weltweit alle Maßnahmen steuert, er regelt den Umgang mit erkrankten oder exponierten Mitarbeitern, Reisen in betroffene Regionen und Zutrittskontrollen an den einzelnen Standorten. WACKER verfügt über einen Vorrat an Grippemedikamenten und an Hilfsmitteln wie Gesichtsmasken, Handschuhen und Desinfektionsmitteln, die im Pandemiefall an die Mitarbeiter ausgeteilt werden.



Gesellschaft

178 Spenden & Sponsoring

181 Nachbarn

183 Schulen

185 Universitäten

187 Politik und NGOs

189 Kinder

190 Katastrophenhilfe

In Sri Lanka finanziert der WACKER HILFSFONDS eine ganze Schule mit rund 200 Schülern bis zur zehnten Jahrgangsstufe – von den Lehrergehältern über das Unterrichtsmaterial bis hin zu Schulkleidung und Essensgeldzuschuss. Einige Kinder nehmen jeden Tag einen weiten Weg auf sich, um die Schule in Kosgoda zu besuchen.





Spenden und Sponsoring

Spenden

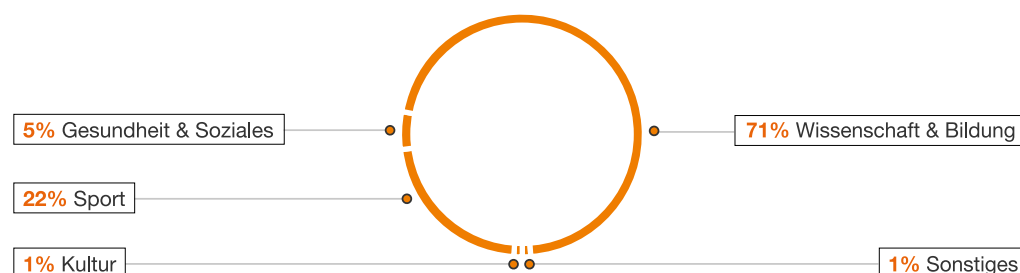


Unternehmen können nur dann wirtschaftlich erfolgreich sein, wenn ihnen die Gesellschaft Vertrauen entgegenbringt. Deshalb übernimmt WACKER gesellschaftliche Verantwortung, vor allem im regionalen Umfeld seiner Standorte. Ein besonderes Anliegen ist uns die naturwissenschaftlich-technische Ausbildung junger Menschen. Wir brauchen engagierte Wissenschaftler und Ingenieure, wenn wir wettbewerbsfähig bleiben wollen. Soziale Projekte der Kinder- und Jugendarbeit bilden eine weitere Säule unseres gesellschaftlichen Engagements. Die Stiftung WACKER HILFSFONDS unterstützt die Opfer von Naturkatastrophen und beteiligt sich am Wiederaufbau zerstörter Regionen. WACKER möchte mit seinem gesellschaftlichen Engagement nachhaltige Partnerschaften aufbauen und investiert daher bevorzugt in langfristige Projekte.

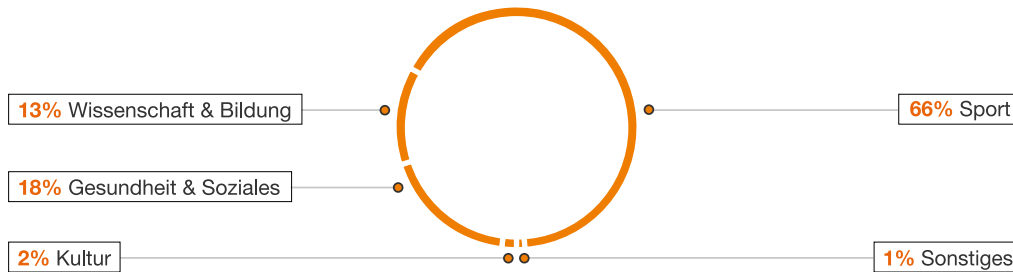
Spenden und Sponsoring Konzern

Tsd. €	2014	2013	2012
Spenden	851	925	891
davon politische Spenden	3	6	3
Sponsoring	3.339	964	1.135
Gesamt	4.190	1.889	2.026
Anteil am Umsatz (%)	0,09	0,04	0,04

Spenden und Sponsoring Konzern – 2014



Spenden und Sponsoring Konzern – 2013



Im Geschäftsjahr 2013 spendeten wir rund 925 Tsd. €. Mehr als die Hälfte davon ging an den Sportverein SV Wacker Burghausen, wo wir den Breitensport unterstützen, sowie an die Stiftung WACKER HILFSFONDS. Im Jahr 2014 beliefen sich unsere Spenden auf rund 851 Tsd. €. Spenden an politische Institutionen betrugen im Jahr 2013 6 Tsd. € und im Jahr 2014 3 Tsd. €.

Unser Sponsoring hat als Schwerpunkte die Themen Bildung und Wissenschaft sowie den Profifußball des SV Wacker Burghausen. Im Jahr 2013 gaben wir für Sponsoring rund 964 Tsd. € aus, im Jahr 2014 waren es 3,3 Mio. €. Wesentlicher Grund für die Steigerung ist die Verlängerung der Förderung des Instituts für Siliciumchemie an der Technischen Universität München (siehe [Universitäten](#)).

WACKER fördert Ausbildung von Langzeitarbeitslosen

Langzeitarbeitslos und krank – keine Chancen mehr auf dem Arbeitsmarkt? Doch, zum Beispiel beim „Weißen Raben“. Die Caritas-Tochter eröffnet Arbeitslosen mit Handicap neue Chancen auf ein selbstbestimmtes Leben. Am Münchner Recyclingbetrieb der Organisation wurden die zwei neuen Ausbildungsprofile Lager- und Produktionshilfskraft etabliert. WACKER-Vorstandsmitglied Dr. Tobias Ohler übergab dafür im Jahr 2013 einen Spendenscheck in Höhe von 10.000 €.



WACKER hat mit dem Münchner Recyclingbetrieb des Weißen Raben bereits gute Erfahrungen gemacht: Die zentrale Forschungseinrichtung des

Konzerns – das Consortium – entsorgt dort alte Elektrogeräte. An seinen Standorten München und Rosenheim qualifiziert der Weiße Rabe in 11 Betrieben rund 400 langzeitarbeitslose Menschen, die großteils körperliche Behinderungen oder psychische Probleme haben. „Wenn wir durch neue Ausbildungschancen mithelfen können, den Menschen hier eine Perspektive zu geben, dann freut uns das ungemein“, betonte Dr. Ohler.

Vorstandsmitglied Dr. Tobias Ohler überreichte einen Spendenscheck über 10.000 € an Johanna Schilling, Geschäftsführerin des Weißen Raben.

Einen bedeutenden Beitrag für die Gesellschaft leistet WACKER durch Steuerzahlungen. Im Jahr 2014 flossen 184,7 Mio. € an laufenden Steuern an die Behörden weltweit (2013: 37,9 Mio. €). An den beiden größten deutschen Standorten Burghausen und Nünchritz ist WACKER seit vielen Jahren der größte Gewerbesteuerzahler.

Zu den von WACKER entrichteten Steuern kommen noch die persönlichen Steuern und Abgaben hinzu, die unsere Mitarbeiter entrichten.

Nachbarn

WACKER versteht sich als Corporate Citizen – als unternehmerischer Bürger. Corporate Citizenship beginnt mit einem guten Verhältnis zu den Nachbarn. Für WACKER heißt das, offen über das zu sprechen, was hinter den Werktores geschieht. Unsere Standorte gehen weltweit auf Fragen der Öffentlichkeit ein. Anwohner, die sich mit Anliegen an uns wenden, erhalten eine schnelle und verständliche Antwort. Dafür stehen Bürgertelefone und zentrale Ansprechpartner bereit. Mit Umweltberichten und anderen Broschüren informieren wir über unsere Standorte. Wir laden zu Tagen der offenen Tür und zu anderen Veranstaltungen ein, etwa zu den Umweltinformationstagen am Standort Burghausen oder den jährlichen Nachbarschaftsgesprächen im Werk Nünchritz.

Im Jahr 2014 beteiligten wir uns am bundesweiten Tag der offenen Tür der chemischen Industrie. WACKER öffnete an diesem Tag die Tore von vier seiner Werke in Deutschland und feierte zugleich mit Mitarbeitern, Familienangehörigen, Nachbarn und anderen Gästen in Burghausen, Nünchritz, Freiberg und Köln das 100. Gründungsjubiläum des Konzerns. Rund 27.000 Interessierte folgten der Einladung. In den USA, am Sitz der Wacker Chemical Corp. in Adrian, wurde der 50. Geburtstag des Standorts mit einem Tag der offenen Tür und 1.100 Besuchern begangen. WACKER Greater China öffnete am Weltumwelttag die Werktores in Zhangjiagang und Nanjing, um über den betrieblichen Umweltschutz zu informieren.

Wir bewerten laufend und im Vorfeld von Investitionsentscheidungen, wie sich unsere Geschäftstätigkeit auf das Umfeld auswirkt. Hierzu analysieren wir zum Beispiel erwartete Emissionen, die regionale Infrastruktur und den Einfluss auf den lokalen Arbeitsmarkt.

WACKER POLYMERS in Allentown/Pennsylvania, USA, arbeitet seit 2010 mit Habitat for Humanity of the Lehigh Valley zusammen. Die Non-Profit-Organisation renoviert oder errichtet preisgünstige Häuser, die an bedürftige Familien verkauft werden. Diese Familien kommen in den Genuss zinsgünstiger Kredite, die wiederum an einen Fonds gehen, mit dem weitere Habitat-Häuser errichtet werden. WACKER POLYMERS fördert Habitat finanziell und durch Freiwilligenarbeit, etwa beim Streichen, Lackieren oder Fliesenlegen. In den Jahren 2013/2014 spendeten Mitarbeiter und WACKER POLYMERS mehr als 40.000 US-Dollar an Habitat. Die Mitarbeiter halfen vor allem beim Auf- und Ausbau eines Second-Hand-Geschäfts, das gespendete Waren für Habitat verkauft.

Der Verband der Chemischen Industrie (VCI) hat im Jahr 2014 drei deutsche Unternehmen für herausragende Projekte zur Standortkommunikation ausgezeichnet. Mit dem Projekt „WACKER kennen lernen und vertrauen“ erreichte der Standort Burghausen der Wacker Chemie AG den zweiten Platz. Der größte WACKER-Standort betreibt ein systematisches Kommunikationsprogramm. Adressaten sind Nachbarn, regionale politische Gremien und Nichtregierungsorganisationen. Sie werden gezielt angesprochen und persönlich ins Werk mit seinen handelnden Akteuren eingeladen. Der direkte Kontakt mit Mitarbeitern in gehobenen Führungsfunktionen, gekoppelt mit fundierter, fachlicher Information, trägt wesentlich dazu bei, Vertrauen in das Unternehmen zu entwickeln.

WACKER fördert die Region um seine Standorte auch erheblich durch den Bezug von Waren und Dienstleistungen bei heimischen Lieferanten. Mehr als 90 Prozent unserer technischen Waren und Serviceleistungen kaufen wir in dem Land ein, in dem der Bedarf besteht. Die regionale Wertschöpfung zeigen beispielhaft unsere beiden größten Standorte:

■ Burghausen/Bayern

Im Jahr 2014 hat der Standort 20 Prozent (164 Mio. €) seiner technischen Waren und Dienstleistungen von Lieferanten aus den umgebenden Landkreisen bezogen (2013: 18 Prozent, 145 Mio. €). Ein weiteres Viertel stammt von Lieferanten aus dem übrigen Bayern. Der WACKER-Standort Burghausen gehört zum bayerischen Chemiedreieck. Die Unternehmen des sogenannten ChemDelta Bavaria beschäftigen rund 20.000 Mitarbeiter und sichern weitere 50.000 Arbeitsplätze in der Region.

■ Nünchritz/Sachsen

Im Jahr 2014 wurden 19 Prozent der Lieferungen und Dienstleistungen für das Werk von Firmen aus Sachsen erbracht (2013: 18 Prozent), weitere drei Prozent von Firmen aus den übrigen neuen Bundesländern (2013: fünf Prozent). Der Gesamtwert der Leistungen aus Sachsen lag bei rund 86 Mio. €. (2013: 81 Mio. €).

Regionale Beschaffung

	2014	2013	2012
Anteil regional beschaffter ¹ technischer Waren und Dienstleistungen (%)			
Deutschland	91	92	96
Greater China ²	96	99	90
USA	96	94	90
sonstige Länder ³	65	57	80
Konzern	91	91	93

¹ Lieferanten aus dem jeweiligen Land

² China, Hongkong, Taiwan

³ Indien, Norwegen, Asien ohne Greater China

Schulen

WACKER möchte schon Kinder für Naturwissenschaft und Technik begeistern. Denn als Chemieunternehmen brauchen wir auch in Zukunft hervorragende Wissenschaftler. Dieses Ziel verfolgen wir auf verschiedenen Wegen.

WACKER unterstützt fortschrittliche Unterrichtsmethoden und ein modernes Schulmanagement. Wir zählen zu den Gründungsmitgliedern der Stiftung Bildungspakt Bayern. Darin verpflichteten sich 143 Unternehmen und der Freistaat Bayern, verschiedene Projekte an öffentlichen Schulen zu fördern. Sie alle zielen darauf ab, das Bildungssystem in Bayern zu modernisieren.

Ausprobieren, experimentieren, forschen – und dabei zugleich wichtiges Hintergrundwissen erwerben. Diesen Anspruch erfüllt CHEM₂DO, der neue Schulversuchskoffer von WACKER. Das Unternehmen hat den Koffer im Jahr 2013 dem Bayerischen Staatsministerium für Unterricht und Kultus übergeben. Schüler der Mittel- und Oberstufe können acht chemische Experimente mit Siliconen und Cyclodextrinen durchführen. Chemielehrer, die die Versuche einsetzen möchten, werden bundesweit in Kooperation mit den Lehrerfortbildungszentren der Gesellschaft Deutscher Chemiker und ausgewählten Universitäten geschult. Der Koffer ist für Schulen kostenlos. WACKER möchte mit ihm junge Menschen für Chemie interessieren und Chemielehrer mit fundierten Materialien zu innovativen Werkstoffen unterstützen.

Da am Standort Burghausen jeder achte Mitarbeiter aus dem nahen Österreich kommt, kooperiert WACKER seit 2013 in der Schulung für CHEM₂DO auch mit dem Verband der Chemielehrer Österreichs (VCÖ). Speziell für bayerische Mittelschulen hat WACKER in der Berichtsperiode zudem drei Siliconversuche des Schulversuchskoffers didaktisch umgearbeitet. Ziel ist es, Chemie im Kombifach Physik-Chemie-Biologie (PCB) für Mittelschüler greifbar zu machen.

Seit 2014 können Lehrer, die CHEM₂DO einsetzen, in der Nähe unserer Standorte einen geschulten Mitarbeiter einladen. Die WACKER-Schulbotschafter assistieren dem Lehrer, unterstützen die Schüler beim Experimentieren und berichten aus ihrem Berufsalltag. So vermittelt das Schulbotschafterprogramm nicht nur zwei helfende Hände, sondern auch Leidenschaft fürs Experimentieren.



Staatssekretär Bernd Sibler (rechts) und WACKER-Vorstandsmitglied Dr. Tobias Ohler führten bei der Übergabe des Schulversuchskoffers CHEM₂DO an das Bayerische Kultusministerium einen Versuch gemeinsam durch.

Das naturwissenschaftliche Interesse von kleinen Kindern zu fördern, ist das Anliegen der gemeinnützigen Einrichtung Science-Lab. Wir finanzieren an unseren Standorten in Deutschland die eintägige Ausbildung von Erziehern und Grundschullehrern durch

Science-Lab sowie den Erwerb einer Forscherkiste. Sie vermittelt den Kindern einen altersgemäßen Zugang zu Biologie, Chemie, Physik, Astronomie und Geowissenschaften. Für Kinder in Burghausen finanzierte WACKER in der Berichtsperiode wieder während der Sommerferien Science-Lab-Experimentetage.

Im Jahr 2014 haben wir zum neunten Mal die Patenschaft und Organisation des Landeswettbewerbs Jugend forscht in Bayern übernommen. Auch standen wir wieder Pate für den Regionalwettbewerb Dresden/Ostsachsen von Jugend forscht. WACKER setzt sich bereits seit 1998 für Europas größten Nachwuchswettbewerb für Naturwissenschaften, Mathematik und Technik ein.

WACKER hilft Schülern an allen Standorten dabei, sich auf den Beruf vorzubereiten. Im Rahmen von Berufsinfotagen und Schülerworkshops stellen unsere Mitarbeiter Arbeitsplätze in der chemischen Industrie vor oder vermitteln praxisnahe Fähigkeiten. Beispiele aus der Berichtsperiode:

- In Zusammenarbeit mit dem WACKER-Werk Nünchritz und der Anerkannten Schulgesellschaft in Sachsen organisiert die Oberschule Nünchritz jährlich den Kurs 21. Dieser Kurs ist ein Fächer verbindendes Projekt, bei dem die Schüler der siebten Klassen in die Berufspraxis hineinschnuppern und in einer Woche verschiedene Berufsfelder wie Chemiker, Umweltforscher oder Brandschützer kennenlernen.
- WACKER unterstützt an der Liangfeng Senior High School in Zhangjiagang 25 Schüler und sechs Lehrer finanziell, die sich durch hervorragende Leistungen auszeichnen. Beim WACKER-Stipendium werden besonders Schüler aus benachteiligten Familien berücksichtigt. WACKER-Experten geben außerdem ihr Know-how weiter, indem sie an der Schule Fachunterricht über Siliconanwendungen in der Industrie halten.
- Im Jahr 2014 förderte die Mitarbeiterinitiative WACKER HELP 29 Kinder benachteiligter Familien im zentralchinesischen Dorf Fujia in der Provinz Sichuan finanziell. Die regionale Hilfsorganisation von WACKER Greater China versorgt die Schüler der dort ansässigen WACKER-Grundschule seit 2011 zudem mit kostenlosen warmen Mittagessen.
- Girls' Day: Das von WACKER gegründete Berufsbildungswerk Burghausen (BBiW) beteiligt sich jedes Jahr am bundesweiten Berufsinformationstag. Die Mädchen erhalten dabei einen Einblick in Berufsfelder wie Industriemechanikerin, Elektronikerin für Automatisierungstechnik und Chemikantin.

Universitäten

WACKER legt großen Wert darauf, den wissenschaftlichen Nachwuchs zu fördern und engen Kontakt zu den Hochschulen zu halten. In den Jahren 2013 und 2014 haben wir rund 320 Abschlussarbeiten und Praktika mit Studenten an über 50 internationalen Hochschulen betreut. Zusätzlich haben die Wacker Chemie AG und die Technische Universität München (TUM) ihre bestehende Partnerschaft in der Siliciumchemie für weitere sechs Jahre verlängert. Eine entsprechende Vereinbarung unterzeichneten die TUM und WACKER im Februar 2014. Wir fördern das am Forschungscampus Garching beheimatete Institut für Siliciumchemie mit insgesamt bis zu 2,5 Mio. €. Die Mittel werden für die Finanzierung von Doktoranden und die damit zusammenhängende Sachausstattung verwendet.

WACKER und die TUM hatten das Institut für Siliciumchemie im Jahr 2006 gegründet. In den vergangenen Jahren wurden dort über 30 Forschungsprojekte bearbeitet, aus denen zehn Patente und über 35 wissenschaftliche Publikationen hervorgegangen sind. Zusätzlich haben wir im siebten und achten Jahr nach Gründung des Instituts für Siliciumchemie an der Technischen Universität München 16 Stipendiaten gefördert (seit Gründung des Instituts waren es insgesamt mehr als 50 Studenten). Zehn unserer Stipendiaten haben in den Jahren 2013/2014 ihre Dissertation abgeschlossen (insgesamt gab es am Institut bislang mehr als 30 Dissertationen). In der Berichtsperiode haben zwei Absolventen ihren Berufseinstieg in die Forschung und Entwicklung von WACKER gefunden.



Preisträger des WACKER Silicone Award 2014 ist Prof. Dr. Akira Sekiguchi. Der 62-jährige Wissenschaftler lehrt am Lehrstuhl für organische Chemie an der Universität Tsukuba, Japan.

Im Jahr 2014 hat WACKER mit der Technischen Universität Berlin einen internationalen Wissenschaftskongress organisiert. Zum 17. International Symposium on Silicon Chemistry (ISOS XVII) und zu den gemeinsam veranstalteten 7. European Silicon Days kamen rund 600 Forscher auf dem Gebiet der Silicium- und Siliconchemie nach Berlin. Im Rahmen des Kongresses vergab WACKER zum 15. Mal den WACKER Silicone Award für herausragende Leistungen in diesem Forschungsgebiet. Der Preis ging diesmal an Akira Sekiguchi, Professor für organische Chemie an der Universität Tsukuba in Japan.

Das Chattanooga State Community College hat bei der FUTURES Assembly, der Jahrestagung der Community Colleges in den USA zu zukünftigen Ausbildungstrends, den begehrten Bellwether-Preis 2013 erhalten. Das College erhielt die Auszeichnung in der Kategorie Workforce Development (Entwicklung des Arbeitskräftepotenzials) für sein Projekt „Das WACKER INSTITUTE: College-Abschlüsse mit Jobgarantie“, das eine Vorbildfunktion für andere derartige Einrichtungen habe. Das gemeinsam mit WACKER POLYSI-

LICON North America betriebene Institut bildet seit Februar 2012 Fachkräfte für das neue Polysilicium-Werk des Konzerns im nahen Charleston/Tennessee aus. WACKER will in der zweiten Jahreshälfte 2015 den Produktionsstandort in Betrieb nehmen.

WACKER Greater China veranstaltete im Jahr 2013 einen Wettbewerb für Hochschulen. 185 Studenten von drei chinesischen Universitäten beteiligten sich am Chemical University Contest. Bei der Endausscheidung des mehrstufigen Wettbewerbs wurden acht Projektarbeiten der Studierenden vorgestellt und ausgezeichnet. Der Wettbewerb zielte darauf ab, das Wissen über WACKER-Produkte bei künftigen Verantwortlichen aus der Baubranche zu fördern, die Zusammenarbeit mit den Universitäten weiterzuentwickeln und Nachwuchskräfte direkt an den Hochschulen zu werben. WACKER Greater China vergab zudem in der Berichtsperiode Stipendien an Studenten der Nanjing Forest University und der Wuxi Jiangnan University in einer Gesamthöhe von rund 90.000 RMB (13.000 €).

WACKER beteiligt sich am Deutschlandstipendium

WACKER beteiligt sich seit 2013 am Deutschlandstipendium des Bundesbildungsministeriums. Im Rahmen des Stipendiums werden Studierende mit 300 € im Monat gefördert. Den Betrag bringen je zu Hälfte der Bund und private Stifter (Unternehmen, Privatpersonen) auf. Erste Studentin, die von der Wacker Chemie AG mit einem Deutschlandstipendium unterstützt wird, ist Jasmin Haberl, die an der TU München Chemie studiert.



Urkundenübergabe an der TU München: Markus Huber und Ina Korsinek (rechts) vom Personalmarketing von WACKER sowie Stipendiatin Jasmin Haberl (Mitte).

„Für uns ist das Deutschlandstipendium eine hervorragende Möglichkeit, leistungswillige junge Menschen zu unterstützen und uns zugleich bei den besten Studierenden ihrer Fachrichtung als künftigen Arbeitgeber zu empfehlen“, sagte Markus Huber aus dem WACKER-Personalmarketing. Somit profitierten von dieser Partnerschaft beide Seiten gleichermaßen.

Mit dem Deutschlandstipendium werden Studierende unterstützt, deren Werdegang herausragende Leistungen in Studium und Beruf erwarten lässt. Der Leistungsbegriff, der dem Stipendium zugrunde liegt, ist bewusst weit gefasst: Gute Noten und Studienleistungen gehören ebenso dazu wie die Bereitschaft, Verantwortung zu übernehmen, oder das erfolgreiche Meistern von Hindernissen im eigenen Lebens- und Bildungsweg.

Politik und Nichtregierungsorganisationen

Übereinstimmend mit unseren Handlungsgrundsätzen bekennen wir uns zu einem verantwortungsbewussten, integren Verhalten – auch gegenüber politischen Parteien und Nichtregierungsorganisationen. Wir vertreten unsere politischen Interessen im Einklang mit den von uns öffentlich geäußerten Positionen. Unser Umgang mit der Politik orientiert sich an Sachpositionen. Dabei sind wir offen für den Dialog mit allen demokratischen Parteien.

WACKER engagiert sich vor allem im Bereich der Energiepolitik. In der Berichtsperiode brachten wir unter anderem folgende Positionen in die politische Meinungsbildung ein:

- Wir unterstützen die Energiewende, insbesondere den kosteneffizienten Ausbau von Solarenergie und Windkraft als tragende Säulen im künftigen deutschen Energiemix sowie die klimaschützende Nutzung von Kraft-Wärme-Kopplungsanlagen.
- Als Industrieunternehmen mit einem hohen Energiebedarf brauchen wir international wettbewerbsfähige Strompreise und eine sichere Stromversorgung.
- Wir lehnen jede Form von Strafzöllen auf Solarmodule und Materialien für Photovoltaik ab. Sie verteuern Solarprodukte künstlich, mindern die Wettbewerbsfähigkeit der Solarenergie und bremsen letztlich die weltweite Energiewende und den Klimaschutz.

Die Wacker Chemie AG und das Wirtschaftsministerium der Volksrepublik China (MOFCOM) haben sich auf eine einvernehmliche Regelung für nach China exportiertes Polysilicium verständigt. Eine entsprechende Vereinbarung wurde im März 2014 in Peking unterzeichnet. Demnach hat sich WACKER verpflichtet, an seinen europäischen Produktionsstätten hergestelltes Polysilicium in China nicht unter einem bestimmten Mindestpreis zu verkaufen. Im Gegenzug verzichtet MOFCOM auf die Erhebung von Antidumping- und Antisubventionszöllen auf dieses Material. Die Übereinkunft trat zum 1. Mai 2014 in Kraft und läuft bis Ende April 2016.

WACKER unterhält eine eigene Repräsentanz in Berlin, um seine politischen Interessen noch besser vertreten zu können. Zudem laden wir Politiker regelmäßig zu Gesprächen und Besichtigungen in unsere Standorte ein.

Wir bringen unsere Expertise in nationalen und internationalen Verbänden ein. Das sind vor allem der europäische Chemieverband [CEFIC \(European Chemical Industry Council\)](#), der amerikanische Verband [ACC \(American Chemistry Council\)](#) und der deutsche [VCI \(Verband der Chemischen Industrie\)](#). Die Themen, die wir in den Verbänden bearbeiten, reichen von Anlagen- und Arbeitssicherheit über Umweltschutz und Produktsicherheit bis hin zu Nanotechnologie und weißer Biotechnologie. Auch in Fachverbänden engagieren sich unsere Experten, beispielsweise in der Deutschen Bauchemie zu Themen wie nachhaltiges Bauen.

WACKER gehört zu den Gründern der Initiative [ChemDelta Bavaria](#). Sie wurde 2007 ins Leben gerufen. Die Unternehmen des bayerischen Chemiedreiecks wollen die Wirtschaftsregion wettbewerbsfähiger machen und ausbauen – im Einklang mit Mensch und Umwelt. WACKER gehört mit dem Standort Burghausen zu den Eckpfeilern des Chemiedreiecks. ChemDelta Bavaria hat sich unter anderem eine bessere Infrastruktur der Region auf die Fahnen geschrieben. Dazu gehören der Ausbau des Bahnverkehrs und der Autobahn A94, München–Passau, die bislang nur teilweise fertig gestellt ist. ChemDelta Bavaria präsen-



tierte sich in der Berichtsperiode unter anderem mit einem parlamentarischen Frühstück in München und Berlin sowie den EU-Parlamentariern in Brüssel im Rahmen des Tags der Bayerischen Wirtschaft.

Kinder

Soziale Kinder- und Jugendprojekte sind uns ein besonderes Anliegen. Seit 2007 unterstützt WACKER das christliche Kinder- und Jugendwerk „Die Arche“ in München. Die Initiative kümmert sich um rund 400 Kinder und Jugendliche aus sozial benachteiligten Familien, darunter auch Flüchtlingskinder. Sie versorgt die Kinder mit warmen Mahlzeiten, gibt Nachhilfe, organisiert Freizeitangebote und leistet Beratung und Seelsorge. WACKER spendete auch in den Jahren 2013 und 2014 jeweils 100.000 €. Das Engagement von WACKER für die Arche geht über finanzielle Zuwendungen hinaus. So packen WACKER-Mitarbeiter in ihrer Freizeit beim jährlichen Arche-Sommerfest mit an. Für die nachhaltige Unterstützung der Sozialeinrichtung verlieh die Regierung von Oberbayern WACKER den Ehrenpreis für besondere Verdienste in der Integrationsarbeit 2014.

Über den Schwerpunkt der Arche-Förderung hinaus unterstützt WACKER Kinder und Jugendliche regional auch in anderen Bereichen. Das WACKER-Ausbildungszentrum Berufsbildungswerk Burghausen (BBiW) hat im Jahr 2014 acht jugendliche unbegleitete Flüchtlinge aus West- und Zentralafrika im Jugendgästehaus aufgenommen. Für ihr neues Leben in Deutschland lernen die Jugendlichen intensiv Deutsch. Sie besuchen eine Integrationsklasse der Berufsschule Mühldorf mit dem Ziel, einen qualifizierten Schulabschluss zu erlangen und anschließend eine Berufsausbildung zu starten.

Katastrophenhilfe

Unbürokratische und nachhaltige Hilfe leisten – dieser Aufgabe widmet sich der WACKER HILFSFONDS, vor allem nach Naturkatastrophen. Vorstand und Kuratoren der Stiftung arbeiten ehrenamtlich. Die Wacker Chemie AG verdoppelte bislang alle Mitarbeiterspenden für den Hilfsfonds.

Deutschland hat im Juni 2013 ein schlimmes Hochwasser erlebt. Der wirtschaftliche Schaden betrug mehrere Milliarden Euro. Auch einige WACKER-Mitarbeiter sowie soziale Einrichtungen in Sachsen, Bayern und Österreich waren von den Überschwemmungen betroffen. Der WACKER HILFSFONDS hat an die Mitarbeiter appelliert, die geschädigten Kollegen zu unterstützen. Zahlreiche Mitarbeiter sind dem Aufruf gefolgt und haben rund 52.000 € gespendet. Mit dem Beitrag des Unternehmens standen Spendengelder in Höhe von 152.000 € zur Verfügung. Die Stiftung hat diesen Betrag an 20 Betroffene ausgezahlt.

Mit dem im Jahr 2012 eingeführten Cent-Spendenprogramm schafft es der WACKER HILFSFONDS, in Sri Lanka eine ganze Schule mit rund 200 Schülern zu finanzieren. Im Jahr 2014 ist dort die erste Abiturklasse gestartet. Durch die Spenden wurde auch eine Solaranlage finanziert. Mit der neuen Technik auf dem Dach kann sich die Schule in Kosgoda selbst mit Strom versorgen und ist unabhängig von Engpässen im öffentlichen Netz.

Am Cent-Spendenprogramm des WACKER HILFSFONDS nehmen über 4.300 Mitarbeiter teil. Dabei willigt der Mitarbeiter ein, seine monatliche Gehaltszahlung auf den nächstniedrigeren Eurobetrag abzurunden. Die übrigen Cent-Beträge werden der Stiftung gespendet. Die teilnehmenden Mitarbeiter spenden pro Monat durchschnittlich 50 Cent. Nach der Verdopplung durch das Unternehmen kommen pro Monat über 4.200 € zusammen, im Jahr also über 50.000 €.

Danke für die Million!

Der WACKER HILFSFONDS hat einen Meilenstein geschafft – just ein Jahrzehnt nach einem sehr traurigen Jahrestag: Zum Stichtag am 31. Dezember 2014 waren in Summe der letzten zehn Jahre genau 1.000.161 € auf dem Spendenkonto der Stiftung eingegangen.

Damals, im Dezember 2004, hatte der Tsunami in Asien weite Landstriche verwüstet. Tausende verloren ihr Leben oder ihre Existenz. Spontan spendeten WACKER-Mitarbeiter 100.000 €. Der Konzern verdoppelte diese Summe und spendete weitere 50.000 €, so dass insgesamt 250.000 € zur Verfügung standen, die schnell und unbürokratisch für Hilfsprojekte eingesetzt werden konnten. Zeitgleich wurde der Hilfsfonds gegründet.

Unter dem Motto „Hilfe zur Selbsthilfe“ unterstützt die gemeinnützige Stiftung seit dem Jahr 2005 Projekte, die Opfern von Naturkatastrophen Chancen für ein besseres Leben geben. Nicht allein in Sri Lanka, sondern auch in China, Haiti und Pakistan macht der WACKER HILFSFONDS Schule. Denn die Stiftung legt ihren Fokus auf die Ausbildung von Kindern und Jugendlichen.



Den WACKER HILFSFONDS verbindet seit mehr als zehn Jahren eine enge Partnerschaft mit der Schule in Kosgoda/Sri Lanka.



Weitere Informationen

194 GRI-Indikatoren

206 Glossar

Wir danken für das Interesse an unserem Nachhaltigkeitsbericht und freuen uns über Rückmeldungen und Anregungen. Diese können auch direkt mit den Dialogfunktionen unserer Online-Version unter www.wacker.com/nachhaltigkeitsbericht gegeben werden. Der Bericht ist in deutscher und englischer Sprache abrufbar – mit einfacher Navigation und interaktiven Funktionen, wie Kennzahlenvergleichen oder Downloadangeboten.

WAC

LUN



WACKER

S

WACKER

SILIC

LUMISIL®

LUMISIL 410

GRI-Indikatoren



1. Vision und Strategie

		Erfüllungsgrad	Info
1.1	Vorwort des Vorstands- oder Aufsichtsratsvorsitzenden	●	Vorwort des Vorstandsvorsitzenden
1.2	Zentrale Nachhaltigkeitsauswirkungen, -risiken und -chancen	●	Ziele und zukünftige Themen Vision und Ziele Umweltschutz Forschung und Entwicklung Demografischer Wandel

2. Organisationsprofil

		Erfüllungsgrad	Info
2.1	Name des Unternehmens	●	Über diesen Bericht
2.2	Wichtigste Marken, Produkte und Dienstleistungen	●	Konzernstruktur und Geschäftstätigkeit Wichtige Produkte und Dienstleistungen
2.3	Geschäftsbereiche und Unternehmensstruktur	●	Rechtliche Unternehmensstruktur
2.4	Hauptsitz des Unternehmens	●	Rechtliche Unternehmensstruktur
2.5	Länder mit Geschäftstätigkeitsschwerpunkt	●	Produktions- und Vertriebsstandorte Konzernstruktur und Geschäftstätigkeit
2.6	Eigentümerstruktur	●	Rechtliche Unternehmensstruktur Aktionärsstruktur
2.7	Märkte	●	Konzernstruktur und Geschäftstätigkeit Wichtige Produkte und Dienstleistungen  Wesentliche Absatzmärkte und Wettbewerbspositionen

2. Organisationsprofil continued

		Erfüllungsgrad	Info
2.8	Größe des Unternehmens	●	Kennzahlen Konzernstruktur und Geschäftstätigkeit Außenumsatz am Sitz des Kunden Aktionärsstruktur Beschäftigte
2.9	Signifikante Änderungen im Berichtszeitraum	●	Wichtige Ereignisse 2013 – 2014 Neuer Produktionsstandort in Deutschland  Für den Geschäftsverlauf wesentliche Ereignisse
2.10	Auszeichnungen im Berichtszeitraum	●	Dialog mit Zielgruppen Auszeichnungen Umweltschutz Entlohnung und Sozialleistungen Kinder

3. Berichtsparameter

		Erfüllungsgrad	Info
	Berichtsprofil		
3.1	Berichtszeitraum	●	Über diesen Bericht
3.2	Datum des letzten Berichts	●	Über diesen Bericht
3.3	Berichtszyklus	●	Über diesen Bericht
3.4	Ansprechpartner für Fragen zum Bericht	●	Kontakt
	Berichtsumfang und -grenzen		
3.5	Vorgehensweise zur Auswahl der Berichtsinhalte	●	Über diesen Bericht Dialog mit Zielgruppen
3.6	Bilanzierungsgrenzen des Berichts	●	Über diesen Bericht
3.7	Einschränkungen des Berichtsumfangs	●	Über diesen Bericht
3.8	Joint Ventures, Tochterunternehmen, Outsourcing	●	Über diesen Bericht
3.9	Datenerfassung	●	Vorgabedokumente und Controllinginstrumente Umweltleistungsbewertung Luft Ökologische Untersuchungen Prävention

3. Berichtsparameter continued

		Erfüllungsgrad	Info
3.10	Änderungen bei der Darstellung von Informationen im Vergleich zu früheren Berichten	●	Umweltleistungsbewertung Luft
3.11	Änderungen des Umfangs, der Berichtsgrenzen oder der Messmethoden	●	Energie Luft Prävention Unfälle und Ereignisse
3.12	Index nach GRI – tabellarische Übersicht mit Seitenzahlen	●	GRI-Indikatoren
3.13	Verifizierung – externe Verifizierung der Aussagen	●	Der Bericht wurde nicht durch externe Dritte geprüft.

4. Unternehmensführung, Verpflichtungen und Engagement

		Erfüllungsgrad	Info
	Unternehmensführung		
4.1	Führungsstruktur	●	Leitung und Kontrolle GB Arbeit der Ausschüsse
4.2	Unabhängigkeit des Aufsichtsratsvorsitzenden	●	Leitung und Kontrolle
4.3	Kontrollorgan bzw. unabhängige Mitglieder der Unternehmensführung	●	Leitung und Kontrolle
4.4	Mechanismen für Aktionärs- und Mitarbeiterempfehlungen an den Vorstand/Aufsichtsrat	●	Leitung und Kontrolle Ideenmanagement Mitarbeitervertretung GB WACKER im engen Dialog mit dem Kapitalmarkt GB Berichterstattung zur Corporate Governance
4.5	Verknüpfung der Vorstandsvergütung mit der Unternehmensleistung	●	Personelle Verantwortung GB Vergütungsbericht
4.6	Mechanismen zur Vermeidung von Interessenkonflikten	●	Compliance GB Corporate Governance Bericht und Erklärung zur Unternehmensführung
4.7	Expertise der Leitungsgremien im Bereich Nachhaltigkeit	●	Managementstrukturen für Nachhaltigkeit Personelle Verantwortung GB Zielsetzung zur Zusammensetzung des Aufsichtsrats

4. Unternehmensführung, Verpflichtungen und Engagement continued

		Erfüllungsgrad	Info
4.8	Leitbilder, Unternehmenswerte und Verhaltenskodizes	●	Vision und Ziele Handlungsgrundsätze Vorgabedokumente und Controllinginstrumente
4.9	Verfahren auf Vorstands-/Aufsichtsratsebene zur Überwachung der Nachhaltigkeitsleistung	●	Managementstrukturen für Nachhaltigkeit Personelle Verantwortung Managementsysteme Vorgabedokumente und Controllinginstrumente
4.10	Verfahren zur Beurteilung der Leistungen des Vorstands	●	 Corporate Governance
	Verpflichtungen gegenüber externen Initiativen		
4.11	Umsetzung des Vorsorgeprinzips	●	Selbstverpflichtungen Umweltschutz Prävention  Risikobericht
4.12	Unterstützung externer Initiativen	●	Selbstverpflichtungen Luft Produktsicherheit Work-Life-Balance Politik und Nichtregierungsorganisationen
4.13	Mitgliedschaften in Verbänden und Interessengruppen	●	Selbstverpflichtungen Dialog und Auszeichnungen Transportsicherheit TUIS: Hilfe bei Unfällen Politik und Nichtregierungsorganisationen
	Stakeholderengagement		
4.14	Einbezogene Stakeholdergruppen	●	Dialog mit Zielgruppen
4.15	Auswahl der Stakeholder	●	Über diesen Bericht Dialog mit Zielgruppen
4.16	Ansätze für den Stakeholderdialog (Art/Häufigkeit)	●	Dialog mit Zielgruppen Dialog und Auszeichnungen
4.17	Stellungnahme zu zentralen Anliegen der Stakeholder	●	Dialog mit Zielgruppen

5. Leistungsindikatoren

		Erfüllungsgrad	Info
Ökonomie			
	Managementansatz	●	Konzernstruktur und Geschäftstätigkeit Vision und Ziele Nachbarn
<i>Aspekt: Wirtschaftliche Leistung</i>			
EC1	Erwirtschafteter und verteilter Wert	●	Kennzahlen Spenden und Sponsoring Konzern GG Gewinn- und Verlustrechnung des WACKER-Konzerns GG 03 Ertragsteuern
EC2	Finanzielle Auswirkungen des Klimawandels	● ¹	Umweltschutzkosten Umweltleistungsbewertung Energie Luft GG Künftige Entwicklung des WACKER-Konzerns
EC3	Betriebliche soziale Zuwendungen	●	Entlohnung und Sozialleistung GG 13 Pensionsrückstellungen
EC4	Finanzielle Zuwendungen der öffentlichen Hand	●	iC4 Öffentlich geförderte Forschungsprojekte
<i>Aspekt: Marktpräsenz</i>			
EC6	Zahlungen an lokale Zulieferer	●	Kunden- und Lieferantenmanagement Regionale Beschaffung
EC7	Beschäftigung lokaler Arbeitnehmer in Führungspositionen	●	Vielfalt und Chancengleichheit
<i>Aspekt: Indirekte ökonomische Auswirkungen</i>			
EC8	Infrastrukturinvestitionen und Dienstleistungen für das Gemeinwohl	●	Logistik und Verkehr Nachbarn Schulen
Ökologie			
	Managementansatz	●	Ziele und zukünftige Themen [Umweltschutz] Handlungsgrundsätze Managementstrukturen für Nachhaltigkeit Managementsysteme Vorgabedokumente und Controllinginstrumente

5. Leistungsindikatoren continued

		Erfüllungsgrad	Info
			Compliance Umweltschutz Umweltschutzkosten Umweltschutz in der Produktion Verbundproduktion Energie Luft Nachhaltige Mobilitätsstrategie Wasser Abfall Naturschutz und Artenvielfalt Logistik und Verkehr Produktverantwortung
	<i>Aspekt: Materialeinsatz</i>		
EN1	Gewicht/Volumen der eingesetzten Materialien	● ²	Verbundproduktion Abfall  Einkauf und Logistik
EN2	Anteil von Recyclingmaterial am Gesamtmaterialeinsatz	●	Verbundproduktion Abfall
	<i>Aspekt: Energie</i>		
EN3	Direkter Energieverbrauch nach Primärenergiequellen	●	Energieverbrauch
EN4	Indirekter Energieverbrauch nach Primärenergiequellen	●	Energieverbrauch
EN5	Energieeinsparungen	●	Verbundproduktion Energie
EN6	Energieeffiziente Produkte und Dienstleistungen	●	Produktverantwortung
	<i>Aspekt: Wasser</i>		
EN8	Gesamter Wasserverbrauch nach Quellen	●	Wasserverbrauch mit dem Global Water Tool® geprüft
EN9	Wasserquellen, die wesentlich von der Entnahme von Wasser betroffen sind	●	Wasserverbrauch mit dem Global Water Tool® geprüft
EN10	Anteil in Prozent und Gesamtvolumen an rückgewonnenem und wiederverwendetem Wasser	●	Wasserverbrauch mit dem Global Water Tool® geprüft
	<i>Aspekt: Biodiversität</i>		
EN11	Flächennutzung in geschützten Gebieten	●	Naturschutz und Artenvielfalt
EN12	Auswirkungen von Aktivitäten in geschützten Gebieten	●	Naturschutz und Artenvielfalt
EN14	Strategien zum Schutz der Biodiversität	●	Naturschutz und Artenvielfalt

5. Leistungsindikatoren continued

		Erfüllungsgrad	Info
	<i>Aspekt: Emissionen, Abwässer und Abfälle</i>		
EN16	Direkte und indirekte Treibhausgasemissionen	●	Luft
EN17	Weitere relevante Treibhausgasemissionen (z.B. durch Geschäftsreisen)	●	Luft
EN18	Initiativen zur Reduktion der Emission von Treibhausgasen	●	Ziele und zukünftige Themen [Umweltschutz] Verbundproduktion Luft
EN19	Ozonschädigende Substanzen nach Gewicht	●	Emissionen in die Luft
EN20	NO _x , SO _x und andere signifikante Luftemissionen nach Gewicht	●	Emission luftfremder Stoffe
EN21	Abwassereinleitungen	●	Wassereinsatz / Emissionen in Gewässer
EN22	Abfall nach Art und Entsorgungsmethode	●	Abfälle
EN23	Freisetzung von Schadstoffen nach Anzahl und Volumen	●	Unfälle und Ereignisse
	<i>Aspekt: Produkte und Dienstleistungen</i>		
EN26	Initiativen zur Verringerung von Umweltauswirkungen der Produkte und Dienstleistungen	●	iC4 - Strom auf Vorrat Produktverantwortung
EN27	Anteil von Produkten und deren Verpackungen, die wiederverwendet wurden	● ³	Abfall Transportwege reduzieren
	<i>Aspekt: Gesetzestreue</i>		
EN28	Geldbußen/Sanktionen wegen Nichteinhaltung von Umweltauflagen	●	Compliance-Vorfälle
	<i>Aspekt: Transport</i>		
EN29	Umweltauswirkungen des Transport	●	Nachhaltige Mobilitätsstrategie Logistik und Verkehr
	<i>Aspekt: Insgesamt</i>		
EN30	Umweltschutzkosten	●	Umweltschutzkosten
	Soziales		
	Arbeitsumfeld und Arbeitsbedingungen		
	Managementansatz	●	Ziele und zukünftige Themen [Management] Ziele und zukünftige Themen [Sicherheit]

5. Leistungsindikatoren continued

		Erfüllungsgrad	Info
			Ziele und zukünftige Themen [Mitarbeiter] Handlungsgrundsätze Managementstrukturen für Nachhaltigkeit Personelle Verantwortung Managementsysteme Prävention Beschäftigte Personalentwicklung Weiterbildung Talent Management und Führungskräfte Demografischer Wandel Vielfalt und Chancengleichheit Mitarbeitervertretung Gesundheitsmanagement
	<i>Aspekt: Beschäftigung</i>		
LA1	Mitarbeiter nach Beschäftigungsverhältnissen und Regionen	●	Beschäftigte Teilzeitarbeitsplätze
LA2	Mitarbeiterfluktuation nach Altersgruppen, Geschlecht und Regionen	●	Fluktuationsquote 2014 – Männer und Frauen
LA3	Betriebliche Leistungen nur für Vollzeitbeschäftigte	●	Entlohnung und Sozialleistungen
	<i>Aspekt: Mitbestimmung</i>		
LA4	Mitarbeiter unter Kollektivvereinbarungen	●	Mitarbeitervertretung
LA5	Mitteilungsfristen in Bezug auf wesentliche betriebliche Veränderungen	●	Beschäftigte Wir richten uns nach dem deutschen Betriebsverfassungsgesetz (BetrVG). Eine genau quantifizierte Frist ist in diesem nicht festgelegt.
	<i>Aspekt: Arbeitsschutz und Gesundheit</i>		
LA7	Verletzungen, Abwesenheitsquote und Todesfälle	●	Arbeitsunfälle Stammpersonal und Zeitarbeiter Gesundheitsprogramme
LA8	Risikokontrolle und Programme bzgl. schwerer Krankheiten	●	Fit auf Schicht Gesundheitsmanagement Gesundheitsprogramme Pandemieplan

5. Leistungsindikatoren continued

		Erfüllungsgrad	Info
	<i>Aspekt: Aus- und Weiterbildung</i>		
LA10	Aus- und Weiterbildungsstunden nach Mitarbeiterkategorien	●	Weiterbildung
LA11	Wissensmanagement und lebenslanges Lernen	●	Weiterbildung Talent Management und Führungskräfte
LA12	Leistungsbeurteilung und Entwicklungsplanung	●	Weiterbildung Talent Management und Führungskräfte
	<i>Aspekt: Diversity und Chancengleichheit</i>		
LA13	Zusammensetzung des oberen Managements und der Mitarbeiterstruktur (z.B. Alter/ Geschlecht/Kultur)	●	Demografieanalyse 2014 Deutschland und Ausland Vielfalt und Chancengleichheit GG Vorstand GG Zielsetzung zur Zusammensetzung des Aufsichtsrats
LA14	Entlohnung nach Geschlecht und Mitarbeiterkategorie	●	Vielfalt und Chancengleichheit
	Menschenrechte		
	Managementansatz	●	Ziele und zukünftige Themen [Management] Handlungsgrundsätze Selbstverpflichtungen Compliance Kunden- und Lieferantenmanagement Vielfalt und Chancengleichheit Mitarbeitervertretung Nachbarn
	<i>Aspekt: Geschäftspraxis</i>		
HR1	Investitionsvereinbarungen mit Klauseln oder Prüfungen bzgl. Menschenrechten	●	Kunden- und Lieferantenmanagement
HR2	Anteil Lieferanten, bei denen Prüfungen zu Menschenrechtsfragen durchgeführt wurden, und ergriffene Maßnahmen	● ⁴	Kunden- und Lieferantenmanagement
	<i>Aspekt: Anti-Diskriminierung</i>		
HR4	Vorfälle von Diskriminierung und ergriffene Maßnahmen	●	Vielfalt und Chancengleichheit
	<i>Aspekt: Vereinigungsfreiheit und Recht auf Kollektivverhandlungen</i>		
HR5	Geschäftstätigkeiten mit signifikantem Risiko	● ⁵	Selbstverpflichtungen Mitarbeitervertretung

5. Leistungsindikatoren continued

		Erfüllungsgrad	Info
	<i>Aspekt: Kinderarbeit</i>		
HR6	Geschäfte mit erhöhtem Risiko und ergriffene Maßnahmen	 ⁶	Handlungsgrundsätze Selbstverpflichtungen Kunden- und Lieferantenmanagement
	<i>Aspekt: Zwangsarbeit</i>		
HR7	Geschäfte mit erhöhtem Risiko und ergriffene Maßnahmen	 ⁷	Handlungsgrundsätze Selbstverpflichtungen Kunden- und Lieferantenmanagement
	Gesellschaft		
	Managementansatz		Handlungsgrundsätze Managementstrukturen für Nachhaltigkeit Personelle Verantwortung Compliance Spenden und Sponsoring Politik und Nichtregierungsorganisationen
	<i>Aspekt: Direktes Umfeld</i>		
SO1	Eindämmung negativer Folgen für Standortgemeinden		Dialog und Auszeichnungen Spenden und Sponsoring Nachbarn
	<i>Aspekt: Korruption</i>		
SO2	Anteil/Anzahl der überprüften Geschäftsbereiche		Compliance-Vorfälle
SO3	Zur Prävention geschulte Mitarbeiter in Prozent	 ⁸	Compliance-Vorfälle
SO4	Nach Korruptionsvorfällen ergriffene Maßnahmen		Compliance
	<i>Aspekt: Politik</i>		
SO5	Positionen und Beteiligung an politischen Entscheidungsprozessen und Lobbying-Aktivitäten		Politik und Nichtregierungsorganisationen
SO6	Gesamtwert Zuwendungen an politische Parteien, Politiker etc.		Spenden und Sponsoring
	<i>Aspekt: Wettbewerbswidriges Verhalten</i>		
SO7	Klagen auf Grund von wettbewerbswidrigem Verhalten		Compliance-Vorfälle
	<i>Aspekt: Gesetzestreue</i>		
SO8	Geldbußen/Sanktionen wegen Gesetzesverstößen		Compliance-Vorfälle

5. Leistungsindikatoren continued

	Erfüllungsgrad	Info
Produktverantwortung		
Managementansatz	●	Ziele und zukünftige Themen [Produkte] Handlungsgrundsätze Managementstrukturen für Nachhaltigkeit Compliance Produktsicherheit Personelle Verantwortung
<i>Aspekt: Kundensicherheit und Gesundheit</i>		
PR1 Lebenszyklusstadien von Produkten, für die Sicherheits- und Gesundheitsauswirkungen analysiert wurden	●	Produktsicherheit
<i>Aspekt: Produkte und Dienstleistungen</i>		
PR3 Grundsätze/Verfahren zur Produktkennzeichnung	●	Produktsicherheit
PR5 Kundenzufriedenheit	●	Kunden- und Lieferantenmanagement
<i>Aspekt: Werbung</i>		
PR6 Programme zur Einhaltung von Gesetzen und freiwilligen Vereinbarungen in der Werbung	●	Produktinformationen
<i>Aspekt: Gesetzestreue</i>		
PR9 Wesentliche Geldbußen für Gesetzesverstöße bzgl. der Nutzung von Produkten und Dienstleistungen	●	Compliance-Vorfälle

- 1 Wir berichten nicht, da die Daten nicht erfassbar sind. Die Quantifizierung dieser Angaben ist hoch komplex und unterliegt Faktoren, die außerhalb unserer Einfluss Sphäre liegen (z. B. Preisentwicklungen). Darum können wir auch in Zukunft diese Angaben nicht quantifizieren.
- 2 Im Moment berichten wir nicht das Gewicht/Volumen der eingesetzten Materialien, da die Daten vertraulich sind.
- 3 Wir berichten nur teilweise zu diesem Punkt, da der prozentuale Anteil für unser Geschäft nicht relevant ist und die Erhebung der Daten zu komplex ist.
- 4 Derzeit berichten wir noch nicht den Prozentsatz. Durch unseren Beitritt zur Einkaufsinitiative „Together for Sustainability“ werden wir bis Ende 2016 die 400 wichtigsten Lieferanten u.a. in diesem Punkt bewertet haben.
- 5 Wir berichten zu diesem Punkt nicht weiter, da wir unseren Mitarbeitern generell die Möglichkeit geben, sich gewerkschaftlich zu organisieren.
- 6 Wir berichten zu diesem Punkt nicht weiter, da wir durch unseren Einstellungsprozess und unsere Vorgaben in unserem konzernweiten Code of Teamwork & Leadership sicherstellen, dass keine Kinderarbeit stattfindet.
- 7 Wir berichten zu diesem Punkt nicht weiter, da wir durch unseren Einstellungsprozess und unsere Vorgaben in unserem konzernweiten Code of Teamwork & Leadership sicherstellen, dass keine Zwangsarbeit stattfindet.

GRI-Anwendungsebene continued

	C	C+	B	B+	A	A+
Selbsteinschätzung					●	
Von externen Dritten geprüft						
Von der GRI bestätigt					●	

● Dieser Indikator wird vollständig beantwortet.

○ Dieser Indikator wird teilweise beantwortet.

 Geschäftsbericht 2014

Zusatzindikatoren sind in grauer Schrift dargestellt.

Alle Kernindikatoren sind abgebildet. Sprünge in der Nummerierung sind darauf zurückzuführen, dass nur relevante GRI-Zusatzindikatoren im Index erfasst werden.

Glossar

A

Alkylphenolethoxylate (APEO)

Die biologische Primärabbaubarkeit der nichtionischen Tenside (waschaktive Substanzen) vom Alkylphenolethoxylat-Typ (APEO) entspricht den Forderungen der Umweltbehörden, doch die dabei entstehenden Zwischenprodukte sind relativ beständig und wesentlich fischtoxischer als die oberflächenaktiven Ausgangstenside selbst.

B

Biodiversität

Die Konferenz der Vereinten Nationen für Umwelt und Entwicklung beschloss 1992 das UN-Übereinkommen über die biologische Vielfalt (Convention on Biological Diversity, CBD). Dieses verfolgt den Erhalt der biologischen Vielfalt (Gene, Arten, Lebensräume), deren nachhaltige Nutzung sowie Zugangsregeln und den gerechten Ausgleich von Vorteilen aus genetischen Ressourcen (Access and Benefit Sharing). Die CBD wurde bislang von 168 Staaten (darunter Deutschland 1993) sowie der EU unterzeichnet. Die EU-Kommission veröffentlichte im Mai 2011 eine Biodiversitätsstrategie bis 2020.

Biotechnologie

Biotechnologische Verfahren nutzen lebende Zellen oder Enzyme zur Stoffumwandlung und Stoffproduktion. Je nach Anwendung wird zwischen roter, grüner und weißer Biotechnologie unterschieden: Rote Biotechnologie: medizinisch-pharmazeutische Anwendung. Grüne Biotechnologie: landwirtschaftliche Anwendung. Weiße Biotechnologie: biotechnologisch basierte Produkte und Industrieprozesse, z. B. in der Chemie-, Textil- oder Lebensmittelindustrie.

Bioverfügbarkeit

Die Bioverfügbarkeit ist eine Messgröße für den Anteil eines Wirkstoffs, der unverändert im Blutkreislauf zur Verfügung steht. Sie gibt an, wie schnell und in welchem Umfang ein Stoff (z.B. Arzneistoff) aufgenommen wird und am Ort der Wirkung zur Verfügung steht.

C

Chemischer Sauerstoffbedarf (CSB)

Der chemische Sauerstoffbedarf ist ein Maß für die Verschmutzung eines Abwassers. Der Summenparameter gibt die Menge des Sauerstoffs an, die nötig ist, um alle organischen Stoffe im Abwasser vollständig zu oxidieren.

Chlorierte Kohlenwasserstoffe (CKW)

Organische chemische Verbindungen, die Chloratome enthalten. Sie werden z.B. zur Produktion von Kunststoffen und Lösungsmitteln genutzt. CKW sind chemisch stabil und fettlöslich; einige zählen zu den Umweltgiften.

Chlorwasserstoff (chemisch: HCl)

Chlorwasserstoff wird in der chemischen Industrie verwendet, um organische und anorganische Rohstoffe zu wertvollen Zwischenprodukten umzusetzen. Das farblose Gas bildet in Wasser gelöst Salzsäure.

Cyclodextrine

Cyclodextrine gehören zur Klasse zyklischer Oligosaccharide, zu Deutsch: ringförmige Zuckermoleküle. Cyclodextrine sind in der Lage, Fremdmoleküle wie Geruchsstoffe zu binden oder Wirkstoffe dosiert an die Umgebung abzugeben. Cyclodextrine werden von WACKER BIOSOLUTIONS produziert und vermarktet.

Cystein

Cystein ist eine schwefelhaltige Aminosäure und gehört zu den nichtessentiellen Aminosäuren, da es vom Körper gebildet werden kann. Cystein findet z.B. als Lebensmittelzusatzstoff oder Hustenmittel Anwendung. Cystein und seine Derivate stellen ein Geschäftsfeld des Bereichs WACKER BIOSOLUTIONS dar.

D

Dispersionen

Binäres System, in dem ein Bestandteil in fein verteilter Form in einem anderen Bestandteil vorliegt. VINNAPAS®-Dispersionen von WACKER sind Vinylacetat-basierende Co- und Terpolymere in flüssiger Form, die hauptsächlich als Bindemittel in der Bauindustrie dienen, z. B. für Fugenmörtel, Grundierungen, Putze oder Primer.

Dispersionspulver

Entsteht durch Trocknen von Dispersionen in so genannten Sprüh- oder Scheibentrocknern. VINNAPAS®-Dispersionspulver von WACKER werden als Bindemittel in der Bauindustrie, z. B. für Fliesenkleber, Selbstverlaufmassen, Reparaturmörtel etc. empfohlen. Die Pulver verbessern Adhäsion, Kohäsion, Flexibilität und Biegezugfestigkeit, Wasserrückhaltevermögen und die Verarbeitungseigenschaften.

E

Elastomere

Kunststoff, der sich nahezu ideal elastisch verhält: Bei Einwirkung einer Kraft verformt sich ein Gegenstand, bei Nachlassen der Kraft nimmt der Gegenstand genau die Ursprungsform wieder ein. Die Zeit der Krafteinwirkung spielt beim ideal elastischen Verhalten keine Rolle, wohl aber die Temperatur.

Ethylen

Ethylen ist ein farbloses, schwach süßlich riechendes Gas, das unter Normalbedingungen leichter als Luft ist. Es wird als chemisches Zwischenprodukt für eine Vielzahl von Kunststoffen benötigt, wie Polyethylen und Polystyrol. Daraus entstehen Produkte z.B. für Haushalt, Landwirtschaft oder Automobilbau. Ethylen wird aus Sicherheits- und Umweltaspekten in Rohrleitungen transportiert.

F

Flüchtige organische Verbindungen (VOC)

VOC (Volatile Organic Compounds) sind gas- und dampfförmige Stoffe organischen Ursprungs in der Luft. Dazu gehören Kohlenwasserstoffe, Alkohole, Aldehyde und organische Säuren. Lösemittel, Flüssigbrennstoffe oder synthetisch hergestellte Stoffe können als VOC auftreten, aber auch organische Verbindungen aus biologischen Prozessen. Hohe VOC-Konzentrationen können Augen, Nase und Rachen reizen und Kopfschmerzen, Schwindelgefühl oder Müdigkeit verursachen.

G

Global Product Strategy (GPS)

Die Global Product Strategy (GPS) beinhaltet Regeln, wie Eigenschaften von Chemikalien bewertet werden und wie über ihre sichere Verwendung zu informieren ist.

Greenhouse Gas (GHG) Protocol

Das Greenhouse Gas Protocol, zu Deutsch Treibhausgasprotokoll, ist ein weltweit anerkanntes Instrument, um Treibhausgasemissionen zu quantifizieren und zu steuern. Die im GHG zusammengefassten Standards wurden im Rahmen einer 1998 geschlossenen Kooperation zwischen dem World Business Council for Sustainable Development (WBCSD) und dem World Resources Institute (WRI) entwickelt. Das GHG Protocol macht Vorgaben, wie Treibhausgasemissionen organisationsweit berechnet und Projekte zur Emissionsreduzierung durchgeführt werden sollen.

H

Halbleiter

Stoffe, deren elektrische Leitfähigkeit viel geringer ist als die von Metallen, aber mit steigender Temperatur stark anwächst. Halbleiter können durch Dotierung mit Fremdatomen gezielt verändert und dem Einsatzzweck angepasst werden.

Hexachlorbutadien (HCBd)

Farblose Flüssigkeit mit mildem Geruch. Sie entsteht als Nebenprodukt bei einigen chemischen Produktions- und Verbrennungsprozessen, z.B. bei der Synthese von Tetrachlorethen, Trichlorethen oder Tetrachlorkohlenstoff. HCBd ist in der Wasserrahmenrichtlinie als gefährlich eingestuft. Nach den Ergebnissen des Europäischen Emissionsinventars stammt der überwiegende Teil der gemeldeten Emissionen aus der organischen Grundstoffchemie.

I

IEA

IEA ist die International Energy Agency (9, rue de la Fédération, 75739 Paris Cedex 15, France). Die Internationale Energieagentur ist eine große Organisation, die systematisch den Energieverbrauch und die Versorgung der Welt analysiert. Sie gibt jedes Jahr einen umfangreichen Bericht und einige Analysen heraus.

IPCC Fourth Assessment Report

Der Zwischenstaatliche Ausschuss für Klimaänderungen (Intergovernmental Panel on Climate Change, IPCC) der Vereinten Nationen fasst in seinen Berichten seit 1990 den wissenschaftlichen Kenntnisstand über die globale Erwärmung zusammen. Der vierte Sachstandsbericht (Fourth Assessment Report, AR4) von 2007 ist bislang der jüngste Bericht in dieser Reihe. Die im Abstand von fünf bis sechs Jahren herausgegebenen IPCC-Berichte informieren über den Einfluss des Menschen auf das Erdklima.

K

Kieselsäure

Sammelbezeichnung für Verbindungen der allgemeinen Formel $\text{SiO}_2 \cdot n\text{H}_2\text{O}$. Synthetische Kieselsäuren werden aus dem Rohstoff Sand gewonnen. Auf Basis des Herstellungsverfahrens unterscheidet man Fällungskieselsäuren und pyrogene Kieselsäuren (z.B. HDK®).

Kieselsäure, pyrogene

Weißes, synthetisches, nichtkristallines Silicumdioxid (SiO_2) in Pulverform, hergestellt durch Flammenhydrolyse von Siliciumverbindungen. Vielfältige Nutzung als Additiv in Silikonkautschuk, Dichtmassen, Farben und Lacken, Pharmazie und Kosmetik.

Kohlendioxid

Chemisch: CO_2 . Das Gas ist mit einer Konzentration von ca. 0,04 Prozent ein natürlicher Bestandteil der Luft. Kohlendioxid entsteht bei der Verbrennung von Kohle, Erdgas und anderen organischen Substanzen. In der Atmosphäre trägt es als Treibhausgas zur globalen Erwärmung bei. Seit Beginn der Industrialisierung (um 1850) ist sein Anteil in der Luft von ca. 300 auf jetzt 390 ppm (Teilchen pro Mio.) gestiegen; dieser Wert nimmt jährlich um etwa zwei ppm zu. Andere Treibhausgase werden gemäß ihrem Treibhauseffekt in CO_2 -Äquivalenten (CO_2e) dargestellt.

Kraft-Wärme-Kopplung

Kraft-Wärme-Kopplungsanlagen erzeugen gleichzeitig Strom und Nutzwärme. Durch diese Kopplung kann die eingesetzte Energie (z.B. Heizöl, Erdgas) viel effizienter genutzt werden als bei der herkömmlichen Erzeugung in getrennten Anlagen. Dank der Einsparung von Primärenergie emittieren Kraft-Wärme-Kopplungsanlagen wesentlich weniger Kohlendioxid als herkömmliche Kraftwerke.

P

Polymer

Polymere sind große Moleküle, die aus Ketten von Untereinheiten (Monomere) bestehen. Ein Polymer enthält zwischen 10.000 und 100.000 Monomere. Ein Polymer kann langgestreckt sein oder als Knäuel vorliegen.

Polysilicium

Polykristallines Silicium des Bereichs WACKER POLYSILICON. Hochreines Silicium zur Herstellung von Siliciumwafern für die Elektronik und Solarindustrie. Rohsilicium wird in das flüssige Trichlorsilan überführt, aufwändig destilliert und bei 1.000 °C in hochreiner Form wieder abgeschieden.

Primärenergie

Als Primärenergie bezeichnet man die Energie, die mit den natürlich vorkommenden Energiequellen zur Verfügung steht, z.B. in Form von Kohle, Gas oder Wind. Im Gegensatz dazu wird Sekundärenergie erst durch einen (mit Verlusten behafteten) Umwandlungsprozess aus Primärenergie gewonnen (z.B. Strom, Wärme oder Wasserstoff).

S

Silane

Silane werden sowohl als Monomere für die Synthese von Siloxanen eingesetzt, als auch als Hilfs- oder Rohstoff direkt verkauft. Typische Anwendungsgebiete sind Oberflächenbehandlung, Agenz in der Pharmasynthese, Haftprimer bei Beschichtungen.

Silicium

Nach Sauerstoff das am häufigsten vorkommende Element der Erdkruste. In der Natur kommt Silicium ausnahmslos in Form von Verbindungen vor, hauptsächlich als Siliciumdioxid und in Form von Silicaten. Silicium wird über die energieintensive Reaktion von Quarzsand mit Kohle gewonnen und ist der wichtigste Rohstoff der Elektronikindustrie.

Siliciumwafer

Ein Siliciumwafer ist eine runde Scheibe mit einer Dicke zwischen ca. 200 und 800 µm, die von der Halbleiterindustrie für die Herstellung von Halbleiterbauelementen, das heißt integrierten Schaltkreisen und Einzelbauelementen (so genannten diskreten Bauelementen), eingesetzt wird.

Silicone

Sammelbegriff für Verbindungen von organischen Molekülen mit Silicium. Nach ihren Anwendungsgebieten lassen sich Silicone in Öle, Harze und Kautschuke einteilen. Silicone zeichnen sich durch eine Vielzahl herausragender Stoffeigenschaften aus. Typische Einsatzgebiete sind: Bau, Elektrik und Elektronik, Transport und Verkehr, Textilausrüstung und Papierbeschichtung.

Siloxane

Systematische Bezeichnung für Verbindungen, bei denen Siliciumatome über Sauerstoffatome verknüpft sind und die freien Valenzen über Wasserstoff oder organische Reste abgesättigt sind. Siloxane sind Grundbausteine der Polymerisationsprodukte (Polysiloxan, Polyorganosiloxan), die zum Aufbau von Siliconen dienen.

V

VINNAPAS®

VINNAPAS® ist der Markenname für Dispersionen, Dispersionspulver, Festharze und deren Lösungen von WACKER. VINNAPAS®-Dispersionen und -Dispersionspulver werden hauptsächlich in der Bauindustrie als polymere Bindemittel eingesetzt, z. B. für Fliesenkleber, Wärmedämmverbundsysteme, Selbstverlaufmassen und Putze.

W

Wacker Operating System (WOS)

Das Programm „Wacker Operating System“ (WOS) bündelt, fördert und bearbeitet Unternehmensprojekte der systematischen Prozessverbesserung. WOS ist die Basis für die konzernweite Verbesserungsoffensive von WACKER.

Wärmedämmverbundsysteme (WDVS)

Systeme zur Wärmedämmung von Gebäuden und damit zur Steigerung der Energieeffizienz. WDVS bestehen aus einem Verbund an Materialien: Klebemörtel, Wärmedämmplatte, Armierungsmasse, Glasgittergewebe und Endbeschichtung. Die von WACKER POLYMERS hergestellten Dispersionspulver der Marke VINNAPAS® sorgen dafür, dass sich das Isolationsmaterial mit dem Mörtel und der Deckbeschichtung dauerhaft verbindet. Dadurch wird das Isoliersystem deutlich langlebiger, wetterbeständiger und widerstandsfähiger gegen mechanische Einwirkungen.

Corporate Sustainability

Dr. Jutta Matreux
Wacker Chemie AG
Johannes-Hess-Straße 24
84489 Burghausen, Germany
Telefon +49 8677 83-86321
sustainability@wacker.com

Corporate Communications

Joachim Zdzieblo
Wacker Chemie AG
Hanns-Seidel-Platz 4
81737 München, Germany
Telefon +49 89 6279-1165
sustainability@wacker.com

Herausgeber

Wacker Chemie AG
Corporate Communications
Hanns-Seidel-Platz 4
81737 München, Germany
Telefon +49 89 6279-0
Fax +49 89 6279-1770
www.wacker.com
info@wacker.com



Vorstand

Dr. Rudolf Staudigl (Vorsitzender)
Dr. Tobias Ohler
Dr. Joachim Rauhut
Auguste Willems

Registergericht

Amtsgericht München
HRB 159705
USt-ID-Nr.: DE129275094

Konzept, Gestaltung und Umsetzung

nexxar, Wien, Österreich
www.nexxar.com



Dieser Bericht wurde aus den Inhalten einer Online-Version
erstellt, die zusätzliche interaktive Features bietet.
www.wacker.com/nachhaltigkeitsbericht



Wacker Chemie AG
Hanns-Seidl-Platz 4
81737 München, Germany
Telefon +49 89 6279-0
Telefax +49 89 6279-1170
www.wacker.com