 Made in Germany

Schneider 

#theschneiderway*

Rapport de développement durable 2024



EMAS

Management
environnemental vérifié
DE-169-000015

La durabilité n'est pas un objectif que nous devons atteindre, mais un chemin sur lequel nous nous engageons jour après jour.

Make it **matter**

Contenu :

#theschneiderway 3

Éditorial	3
Une qualité de marque « Made in Germany »	4
Nos étapes importantes	6
Des succès qui nous encouragent	7
Notre engagement : récompensé	8
Schneider et les ODD	9

Production 10

Nouvel entrepôt automatisé pour petites pièces	11
Innovations dans la production	14

Environment 15

Au service de la nature depuis 1998	16
Propre : 100 % d'électricité verte	19
Mobilité durable	20
Par conviction : contribution financière à la lutte contre le changement climatique	21
Engagés sur le terrain : activités et actions	22

Personnes 23

Un lieu de travail plus sûr	25
Gestion de la santé en entreprise	28
Ce qui se passe au Schneider-Run	30
Engagement sociétal	31

Déclaration environnementale 32



Un grand objectif en petites étapes

Chères lectrices, chers lecteurs,

Depuis plus de 85 ans, Schneider est synonyme de qualité de marque haut de gamme fabriquée en Allemagne – du stylo d'école au stylo publicitaire. Mais nous ne nous contentons pas de fournir des instruments d'écriture fiables : nous donnons aux gens la possibilité de créer quelque chose d'important avec eux – avec passion, responsabilité et concentration. En tant qu'entreprise, nous sommes profondément enracinés dans la Forêt-Noire et dans le Harz. C'est pour nous une raison suffisante de nous engager sans relâche en faveur de l'environnement.

Il y a déjà longtemps, nous nous sommes entrepris de protéger la nature dans toute sa singularité et sa beauté – pour nous et pour les générations futures. Toutes nos activités liées à la durabilité sont regroupées sous le hashtag #theschneiderway. Nous avançons sans relâche, pas à pas, et, en équipe, remportons des succès qui renforcent notre direction et nos convictions. Nous sommes ravis de pouvoir vous partager dans cette publication un aperçu approfondi de notre engagement. Bonne découverte !




Christian Schneider

Directeur de l'entreprise Schneider Schreibgeräte GmbH





 Made in Germany

Qualité de marque « made in Germany »

La mention « Made in Germany » est synonyme, dans le monde entier, de qualité, de fiabilité et de précision maximales. En tant que label de qualité, elle distingue les produits auxquels les consommateurs peuvent faire confiance en toute sérénité. Afin de contrôler et d'optimiser en permanence nos processus de fabrication, ainsi que de garantir la haute qualité de nos produits, nous développons et produisons presque exclusivement en Allemagne : à Tennenbronn, en Forêt-Noire, et à Wernigerode, dans le Harz. Comme nous couvrons l'ensemble de la chaîne de valeur sur place, nous pouvons garantir à 100 % le respect de nos normes écologiques et sociales exigeantes. Cette orientation systématique vers la qualité garantit non seulement la longévité et l'aptitude à un usage quotidien de nos instruments d'écriture, mais nous permet également de contribuer activement à la protection de l'environnement grâce à l'utilisation de matériaux et de procédés de fabrication préservant les ressources.





« **'Made in Germany'** est pour nous bien plus qu'un label d'origine – c'est le fondement de notre succès mondial. »

Frank Groß,

Directeur général de Schneider Schreibgeräte GmbH



Nos étapes importantes



1938

L'entreprise est fondée le 7 septembre. La même année, Christian Schneider met au point ses premiers prototypes de stylos.

1957

Le plastique est introduit comme matériau au sein de l'entreprise.

1998

Schneider est la première entreprise du secteur à obtenir la certification EMAS.

2010

Un engagement durable : l'électricité provient désormais exclusivement de sources renouvelables.

2012

Se rendre au travail dans le respect de l'environnement : une flotte de vélos électriques est mise à la disposition des collaborateurs.

2014

La première voiture électrique vient compléter la flotte de l'entreprise.

2017

Grand gagnant des PSI Sustainability Awards : Schneider est désigné « Entreprise durable de l'année 2017 ».

2017

Lancement des premiers modèles de feutres fins et de marqueurs à pointe fibre biosourcés.

2018

Le stylo à bille Breeze se voit décerner le label « Ange Bleu ». Schneider est ainsi la première entreprise du secteur à recevoir cette distinction.

2019

La gamme de marqueurs Maxx est désormais fabriquée à partir de plastique recyclé.

2019

Schneider est nominée pour le Prix allemand du développement durable et figure ainsi parmi les entreprises les plus durables d'Allemagne.

2020

Schneider reçoit son septième label « Ange Bleu » et est à nouveau nominée pour le Prix allemand du développement durable.

2021

Schneider remporte deux prix lors des PSI Sustainable Awards.

2021

Les emballages sont conçus de manière plus durable grâce à l'utilisation de matériaux renouvelables ou recyclés.

2023

Schneider remporte le Prix allemand de la durabilité dans la catégorie Fournitures de bureau / Supports publicitaires.



Des succès qui nous encouragent

Un commentaire de **Martina Schneider**

Schneider est très fière d'être régulièrement récompensée par des prix prestigieux pour ses efforts en matière de développement durable.

Chaque distinction est une nouvelle source de motivation

La durabilité est un sujet complexe : face au changement climatique dramatique, les gens se sentent souvent dépassés et impuissants. Or, les sentiments négatifs sapent la motivation à contribuer à quelque chose de positif et, comme le montrent des études scientifiques, réduisent les efforts déployés en ce sens. Les prix, en revanche, constituent une source constante d'espoir et présentent le thème de la durabilité sous un jour positif. On parvient ainsi à réaliser ce que la politique devrait réglementer, à savoir récompenser la durabilité et la considérer comme une valeur ajoutée !

Aller de l'avant avec courage et enthousiasme

Ce n'est qu'en renforçant les émotions positives et en mettant en avant les réussites de pionniers authentiques que nous parviendrons à convaincre efficacement un plus grand nombre de personnes de l'importance de la durabilité écologique. C'est ainsi que nous amorcerons ensemble la transition vers une société plus durable. Il va sans dire que le chemin qui nous attend est encore très long et semé d'embûches – la présence de facteurs négatifs et de situations délicates ne peut être exclue. Mais Schneider continuera à suivre cette voie à l'avenir avec enthousiasme et, espérons-le, de nombreuses réussites. **#theschneiderway**

Montrer l'exemple : nous poursuivons sans relâche nos efforts en faveur d'une plus grande durabilité.



Notre engagement : récompensé



C'est avec une grande joie que Martina et Christian Schneider ont reçu en personne le Prix allemand de la durabilité.

Penser durablement. Agir de manière responsable. Pas à pas : la philosophie d'entreprise de Schneider est clairement tournée vers l'avenir. Chaque nouvelle journée est, pour tous les collaborateurs, une incitation à préserver les ressources, à protéger le climat, à éviter les déchets et à utiliser l'énergie de manière efficace. C'est pourquoi ce fut un immense plaisir : le 31 octobre 2023, nous avons eu l'honneur d'être récompensés pour cet engagement exceptionnel par la distinction la plus prestigieuse, la plus connue et la plus convoitée d'Europe, qui salue les efforts remarquables en matière de durabilité écologique et sociale. L'obtention du 16e Prix allemand de la durabilité dans la catégorie « Fournitures de bureau / Supports publicitaires » est venue couronner nos nombreuses années de travail convaincant en faveur du développement durable. La sélection des lauréats a été effectuée par des jurys d'experts indépendants et de haut niveau, composés d'experts issus des milieux économiques, politiques, scientifiques et de

la société civile. Ils ont récompensé les « 100 pionniers de la transformation » qui se sont distingués par des réalisations particulièrement exemplaires dans les domaines du climat, des ressources, de la nature ainsi que de la chaîne de valeur et de la société.

Une forte présence

Des distinctions telles que le Prix allemand de la durabilité, le PSI Sustainability Award et la certification « Ange Bleu », désormais attribuée à huit gammes de produits, nous remplissent de fierté. D'une part, nous contribuons ainsi à placer les thèmes de la protection de l'environnement et de la durabilité au cœur des préoccupations de la société. D'autre part, nous offrons aux consommatrices et aux consommateurs des repères précieux pour une consommation plus responsable : en achetant Schneider, on opte pour des produits qui répondent aux normes écologiques, éthiques et sociales les plus élevées.



Schneider et les ODD



En 2015, l'Assemblée générale des Nations Unies a défini au total 17 objectifs de développement durable (ODD). Ils définissent les facteurs les plus importants pour créer une communauté mondiale durable sur le plan économique, social et écologique d'ici 2030. Ce qui est novateur ici, c'est que tous les États associés des Nations unies se sont engagés à atteindre des objectifs concrets à l'élaboration desquels une large société civile a participé. Afin que ces objectifs ambitieux puissent être atteints, tous les acteurs clés – de la population aux scientifiques, en passant par les États, les communes et le secteur privé – sont appelés à y contribuer.

Voici comment nous mettons en œuvre les ODD

Chez Schneider, nous adhérons aux 17 objectifs définis par l'ONU. Nous faisons de notre mieux pour contribuer à leur réalisation. Comme nous développons et produisons nos instruments d'écriture en Allemagne, nous pouvons garantir le respect de normes sociales rigoureuses. En ce qui concerne également nos chaînes d'approvisionnement, nous disposons d'une bonne vue d'ensemble et pouvons garantir le respect de conditions de travail décentes. Les objectifs qui sont donc considérés comme des points non critiques pour nous et dans notre champ d'action ne sont pas spécifiquement prioritaires, ou sont considérés comme des objectifs primordiaux. Il s'agit notamment de l'objectif numéro 8 : Promouvoir une croissance économique soutenue, large et durable, le plein emploi productif et un travail décent pour tous. Afin d'améliorer la performance et la portée de la réalisation des objectifs, nous nous concentrons actuellement sur huit objectifs et les mesures qui s'y rapportent.

Vous trouverez plus d'informations à ce sujet en ligne.

[Visitez le site web](#)



Production

Nos sites de production constituent le cœur de notre entreprise. Grâce aux mesures suivantes, nous assurons la pérennité de nos deux sites.





Aperçu rare : un cordiste industriel en action dans l'entrepôt automatisé de petites pièces.

Nouvel entrepôt automatisé pour petites pièces

Avec la mise en service de l'entrepôt automatisé pour petites pièces, nous avons posé les bases d'une nouvelle croissance du chiffre d'affaires pour les années à venir. Après trois ans de travaux, le nouvel entrepôt automatisé pour petites pièces a pu être mis en service. Avec un coût de onze millions d'euros, il s'agit à ce jour de l'investissement individuel le plus important jamais réalisé dans un bâtiment au siège social. Depuis le début de l'année 2025, cet entrepôt imposant, long de 40 mètres, profond de 20 mètres et haut de 27,5 mètres, aux couleurs bleu Schneider caractéristiques, est pleinement opérationnel. Il améliore les processus internes et augmente la productivité : sur quatre couloirs de transport, les demi-pièces sont acheminées de manière entièrement automatisée, sans intervention humaine, vers et depuis les quatre étages des ateliers de montage, grâce à des chariots électriques autonomes et des convoyeurs à rouleaux. L'entrepôt dispose au total de 52 800 emplacements pour les grandes unités de chargement (longueur 600 x largeur 400 x hauteur 299 mm) ou de 95 040 emplacements pour les petits colis (longueur 400 x largeur 300 x hauteur 295 mm). Le fait que quatre transstockeurs permettent désormais de stocker et de déstocker environ 520 conteneurs par heure représente pour nous un gain considérable en termes de productivité et de sécurité.



De la place pour du neuf

Afin de faire de la place pour le camp, un ancien bâtiment mal isolé et nécessitant une rénovation a été démolí. Les conditions géographiques du site n'étaient pas simples au départ. Il a fallu procéder à 100 charges explosives au total et à plus de 1.000 chargements de pierres évacués par camion. Schneider a pris ses responsabilités de manière durable et a assuré la compensation écologique grâce à un projet forestier sur place. Grâce au nouveau bâtiment, une imperméabilisation supplémentaire des sols a pu être évitée, tout en gagnant 30 % de surface de production.

Protection incendie sophistiquée

Pour la protection contre les incendies, Schneider a mis en œuvre une solution techniquement sophistiquée : la zone de stockage est inertée. Cela signifie qu'elle est remplie d'un gaz qui empêche les incendies ou les explosions. L'oxygène est évacué ; sa teneur correspond à celle observée à 3500 mètres d'altitude. Dans cette atmosphère, même des matières premières telles que le bois, le plastique et le carton ne peuvent pas brûler. Au total, sept collaborateurs de Tennenbronn ont suivi une

formation de cordistes industriels et l'ont validée avec succès. La formation s'est déroulée dans l'entrepôt automatisé de petites pièces et visait à permettre à nos propres collaborateurs d'effectuer à l'avenir les opérations de maintenance en hauteur.

Concept durable

Une installation photovoltaïque composée de 262 modules est installée sur le toit du bâtiment ; elle contribue à compenser les besoins énergétiques de l'entrepôt de petites pièces et fournit une puissance de 100 kilowatts-crête (kWc). De plus, un nouveau centre d'air comprimé avec réduction intégrée de l'oxygène a été construit, qui chauffe l'entrepôt automatisé de petites pièces via un système de récupération de chaleur. Nous économisons ainsi environ 48 tonnes de CO₂ par an, ce qui correspond à environ 2220 arbres plantés. Nous envoyons ainsi un signal fort quant à notre responsabilité envers l'environnement et les générations futures. Grâce à cet investissement stratégiquement durable, Schneider a posé les bases de sa croissance future pour les années à venir.



Système de convoyage entièrement automatisé pour le stockage et le déstockage.





« Pour moi, la durabilité dans mon métier consiste à concevoir nos machines de la manière la plus efficace possible. Cela veut dire : rendement maximal pour une **consommation minimale** ».

Andre Schondelmaier,
Responsable Électronique





Les conducteurs d'encre et les mèches sont fabriqués dans des installations de production ultramodernes.

Innovations dans la production

Rénovation de l'atelier d'injection à Wernigerode

Le site de production de Wernigerode a été agrandi grâce à un investissement de plusieurs millions. Quatre grandes tours-silos ont déjà été construites pour le stockage des granulés de plastique. L'atelier d'injection plastique a lui aussi fait l'objet d'une rénovation. Cela a permis d'améliorer à la fois les conditions de travail des collaborateurs et les processus de production.

Valorisation de la chaleur résiduelle

Sur nos sites de production, nous avons installé des systèmes permettant de produire de l'électricité grâce à la cogénération. Pour ce faire, la chaleur résiduelle des compresseurs est captée et réutilisée pour le chauffage. Cette mesure, associée à nos propres installations photovoltaïques et à l'électricité issue de l'énergie hydraulique, contribue à ce que nos sites puissent être alimentés à 100 % en énergies renouvelables.

Plastique durable

Nous nous efforçons sans cesse de rendre nos instruments d'écriture encore plus durables. Ainsi, dans la production en série, nous utilisons des plastiques recyclés pour un nombre croissant de modèles, afin de préserver l'environnement et d'économiser les ressources. De plus, nous utilisons des plastiques biosourcés à base de matières premières renouvelables, afin de renoncer aux matières premières fossiles.



Environment

Du label « Ange Bleu » au
vélo électrique : grâce à de nom-
breuses mesures variées,
nous apportons notre contribution
à la protection active
de l'environnement





Au service de la nature depuis 1998

Le désir de s'améliorer sans cesse n'était pas seulement le moteur de notre fondateur lors du développement des meilleures recharges pour stylos à bille : son fils, Roland Schneider, souhaitait lui aussi améliorer continuellement les choses. Pour lui, il était clair très tôt qu'une croissance économique stable ne pouvait pas se faire au détriment de notre planète et des ressources naturelles. C'est pourquoi, chez Schneider, on s'est très tôt intéressé aux procédés respectueux des ressources et de l'environnement à une époque où ces efforts étaient encore moqués par beaucoup.

Certifié EMAS depuis plus de 25 ans

En 1998, nous avons été la première entreprise du secteur à obtenir la certification EMAS, que nous avons renouvelée sans interruption depuis lors. L'EMAS est un outil volontaire de l'Union européenne qui aide les entreprises à améliorer en permanence leurs performances environnementales. Il compte parmi les systèmes de management environnemental les plus exigeants au monde et impose des règles plus strictes que celles de la norme ISO 14001, par exemple. Nous adhérons à l'EMAS depuis longtemps pour plusieurs raisons : nous visons le système de normes le plus exigeant. Le processus d'amélioration continue, y compris la validation régulière par un auditeur externe, nous motive chaque année. En documentant nos performances environnementales dans le cadre de la déclaration environnementale, nous rendons le sujet facilement accessible et transparent pour les personnes intéressées.



Guide pour des achats responsables

L'« Ange Bleu » est le label écologique du gouvernement fédéral allemand, créé en 1978. Il est considéré comme l'un des plus anciens labels écologiques au monde. Il représente des produits et services respectueux de l'environnement qui répondent à des normes écologiques et sanitaires élevées. Le label est attribué à différentes catégories de produits, telles que le papier, les peintures, les meubles, les produits de nettoyage et les instruments d'écriture. Le label guide les autorités, les décideurs commerciaux, les entreprises privées et les consommateurs dans leurs achats durables. En effet, les produits portant ce label sont fabriqués de manière particulièrement respectueuse des ressources naturelles. De plus, ils sont peu polluants et recyclables. De cette manière, indépendant et crédible, le label « Ange Bleu » établit des normes exigeantes pour les produits et les services respectueux de l'environnement. Nous sommes fiers que de nombreux produits Schneider arborent déjà cette formidable distinction.

www.blauer-engel.de/uz200

- resource-conserving and environmentally friendly manufacturing process
- long lifespan
- low level of harmful materials





Le modèle Reco est le premier stylo à bille à être récompensé par le label « l'Ange bleu ».

Comment un instrument d'écriture obtient-il le label « Ange Bleu »

Pour qu'un instrument d'écriture soit récompensé par le label « Ange Bleu », il doit répondre à des critères spécifiques. Ce n'est que lorsque des normes strictes en matière de compatibilité environnementale, de santé et de qualité sont respectées qu'un produit certifié peut porter ce label écologique réputé. Ainsi, pour la fabrication, il est nécessaire d'utiliser des matériaux respectueux des ressources, tels que des plastiques recyclés ou biosourcés. Les quotas pour les plastiques utilisés pour les corps sont élevés : plus de 80% doivent être composés de plastique recyclé ou plus de 60% de matières premières renouvelables. L'origine du matériau doit être traçable. Pour le stylo à bille Reco, même l'encre déve-

loppée spécialement répond aux normes environnementales les plus élevées, tout comme l'encre biosourcée du surligneur 180. De plus, l'accent est également mis sur les emballages respectueux des ressources. C'est pourquoi nous utilisons de préférence du carton ou des sachets en plastique composés à 80 % de matériaux recyclés. De plus, les substances dangereuses doivent être systématiquement évitées et des mesures doivent être prises pour prolonger la durée de vie des produits. Le respect de tous ces critères fait de nos instruments d'écriture, qui ont reçu le label « Ange Bleu », parmi les plus durables actuellement disponibles sur le marché.





Propre : 100 % d'électricité verte

Depuis 2010, après un changement progressif, nous utilisons exclusivement de l'électricité provenant de sources renouvelables. Nous la produisons soit nous-mêmes directement dans nos usines, soit nous l'achetons à partir de l'énergie hydraulique, de la cogénération ou des installations photovoltaïques de nos usines.

Une alimentation optimale en énergie renouvelable

Grâce aux installations photovoltaïques situées sur les toits de nos bâtiments industriels à Tennenbronn et à Wernigerode, nous tirons parti des quelque 2000 heures d'ensoleillement annuelles en moyenne. À ce jour, plus de 1542 modules photovoltaïques ont été installés sur ces bâtiments, dont 262 nouveaux sur l'entrepôt automatisé de petites pièces à Tennenbronn. Au total, Schneider produit 388 kWc d'électricité grâce à ces

installations. En outre, nous avons installé, tant à Tennenbronn qu'à Wernigerode, des installations de cogénération permettant de produire de l'électricité. La chaleur générée lors de la production est ainsi utilisée, par exemple, pour chauffer les bâtiments.

Très motivés pour atteindre de grands objectifs

Mais ce n'est pas tout : nous avons défini de nombreuses autres mesures visant à réduire la consommation d'électricité. Parmi celles-ci figurent notamment l'acquisition de presses à injection entièrement électriques, l'extension de la technologie des canaux chauds ainsi que le passage à l'éclairage LED. L'engagement sans faille et le système de gestion environnementale professionnel constituent la base permettant d'atteindre les objectifs fixés à l'échelle de l'entreprise.



En mouvement : la mobilité durable

348

Vélos électriques

60.000 km

kilomètres parcourus à vélo par les collaborateurs de Schneider pour se rendre au travail chaque année

7,3 t CO₂

économisées

Grâce à la campagne en faveur du vélo mise en place chez Schneider depuis 2012, de très nombreux collaborateurs ont été incités à se mettre au vélo.

Des kilomètres pour le climat

De plus, les cyclistes de Schneider participent avec beaucoup de succès au concours annuel « Stadtradeln » à Schramberg, où ils obtiennent d'excellents classements et parcourent de nombreux kilomètres supplémentaires. Plaisir et responsabilité vont ainsi de pair. Ce sujet nous tenant particulièrement à cœur, la flotte de vélos électriques et son utilisation optimale ont été définies comme un objectif environnemental dans le cadre de nos efforts en la matière.

Un concept de mobilité solide

Parallèlement à la campagne en faveur du vélo et à la mise en place d'un service de navette d'entreprise gratuit pendant les mois d'hiver, Schneider procède en outre à la conversion progressive de son propre parc automobile en véhicules hybrides et entièrement électriques. Les véhicules à moteur thermique existants sont vendus, et la navette d'entreprise, qui fonctionnait jusqu'à présent au diesel, sera remplacée à l'avenir par des minibus électriques appartenant à l'entreprise. Les employés ont bénéficié d'une formation à grande échelle et ont été encouragés à utiliser des véhicules électriques et hybrides. Pour les destinations plus éloignées, il reste obligatoire pour le personnel de Schneider de voyager en train, dans la mesure du possible. Les personnes qui voyagent beaucoup possèdent une Business-BahnCard qui leur permet de voyager sur les grandes lignes avec 100 % d'électricité verte et donc sans aucune émission.



Par conviction : soutien financier du climat



Contribution financière au climat*

Sur notre site de Tennenbronn, les émissions de CO₂ ont diminué de près de 80 % au cours des dix dernières années par rapport au volume de production. Les deux sites Schneider dans le Harz et la Forêt-Noire ont en fait largement épuisé le potentiel de réduction des émissions sur place. En tant qu'entreprise, nous pouvons toutefois apporter une *contribution financière volontaire à la lutte contre le changement climatique en compensant partiellement les émissions de CO₂ inévitables par le soutien à des projets de protection climatique reconnus au niveau international.

Une démarche transparente

Nous faisons calculer par des experts externes l'« empreinte carbone d'entreprise » de l'ensemble de la société. Ce calcul prend notamment en compte les matières premières achetées, les transports, les prestations de services, les voyages d'affaires ainsi que les trajets domicile-travail des collaborateurs. L'objectif premier de ce calcul est de réduire au minimum les émissions. À

partir de l'« empreinte carbone d'entreprise », il est en outre possible de répartir les émissions générées sur chaque produit. Ce que l'on appelle l'« empreinte carbone des produits » apporte une transparence supplémentaire et met en évidence d'éventuels domaines d'action.

Bon pour le portefeuille et la conscience

Dans la mesure du possible, nous privilégions les fournisseurs et les entreprises régionaux : cela réduit les distances de transport afin de limiter les émissions associées. De plus, nous privilégions les fournisseurs disposant d'un système de gestion environnementale. Nous pouvons proposer de nombreuses gammes de produits avec une contribution financière pour le climat, sans frais supplémentaires pour nos clients. Cela vaut notamment pour notre gamme Slider ou notre série One. L'ensemble de notre gamme de stylos publicitaires s'accompagne aussi d'une contribution financière pour le climat qui compense toutes les émissions inévitables.



Engagés sur le terrain : Activités et actions



Protection des forêts

Nos racines sont ancrées dans les forêts, que ce soit en Forêt-Noire ou dans le Harz. C'est pourquoi nous soutenons résolument les mesures de reboisement. Nous avons ainsi participé à la campagne de plantation d'arbres en Forêt-Noire, dans la région de Schluchsee. De plus, nous sommes également intervenus après l'incendie dévastateur qui a ravagé le Brocken. Au total, pas moins de 1350 arbres ont été plantés en novembre 2024.



Prévention des déchets

La protection de la nature est une préoccupation importante pour nous. C'est pourquoi nous nous efforçons de contribuer activement à la lutte contre les déchets dans l'environnement. Dans le cadre de notre collecte de téléphones portables usagés, nos collaborateurs ont par exemple la possibilité de se débarrasser de leurs anciens smartphones de manière appropriée. Nous participons aussi aux « Schwarzwald CleanUp Days » afin de débarrasser ensemble la forêt de ses déchets.



Parrainage d'arbres

Le saviez-vous déjà ? Pour chaque nouveau collaborateur embauché en CDI, nous plantons un arbre à son nom. Ce parrainage d'arbre est consigné dans un certificat et symbolise notre profond attachement à la nature. Nous sommes fiers de pouvoir ainsi nous engager, en tant qu'entreprise et à titre individuel, en faveur de la protection de l'environnement et du bien-être de la société.

Personnes

Ce sont les personnes qui se cachent derrière la marque qui font le succès de Schneider. Les mesures suivantes placent le bien-être de nos collaborateurs au centre de nos préoccupations.



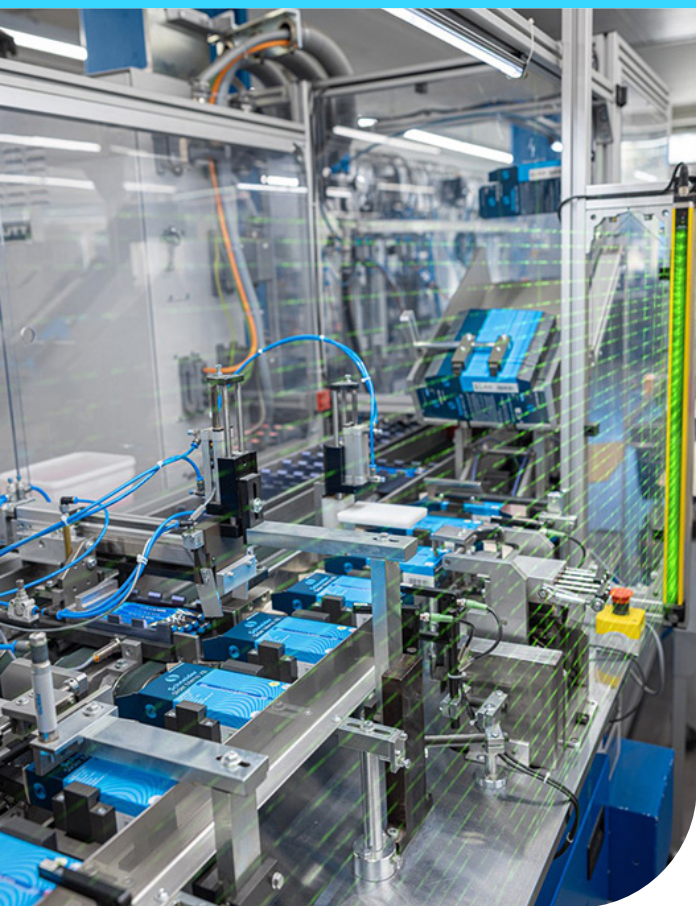
«La durabilité implique une attitude respectueuse envers la nature et les ressources naturelles. Cela va inévitablement de pair avec une attitude respectueuse envers les personnes et constitue donc un domaine essentiel des ressources humaines. Nous accordons une grande importance au bien-être de nos collaborateurs et souhaitons leur offrir des **emplois pérennes**. Notre objectif est de fidéliser nos collaborateurs sur le long terme. C'est pourquoi nous offrons des contrats de travail permanents. Une confiance solide est un pilier essentiel de notre entreprise. »

Martina Schneider,

Directrice des ressources humaines Schneider Schreibgeräte GmbH



Un lieu de travail plus sûr



Sécurité au travail assurée par des barrières immatérielles.

À nos yeux, ce ne sont pas seulement nos instruments d'écriture qui méritent une attention particulière, mais aussi les personnalités qui les ont conçus. C'est pourquoi, à l'instar de nos produits, nous valorisons les atouts individuels de chacun, nous nous enthousiasmons pour l'ingéniosité et la créativité, et nous offrons un cadre propice à un travail autonome et personnalisé. Qui-que découvre notre entreprise y trouve une culture d'entreprise ouverte et familiale, des processus décisionnels courts, des perspectives de carrière à long terme, un sens des responsabilités envers les personnes et l'environnement, ainsi que de l'ouverture d'esprit, de la joie et du respect. Nous offrons non seulement des missions passionnantes et l'enthousiasme pour nos produits, mais aussi un environnement de travail offrant d'excellentes possibilités d'évolution, un emploi sûr et de nombreux avantages sociaux.

Sous protection particulière

La sécurité de tous nos collaborateurs est notre priorité absolue. C'est pourquoi nos mesures de sécurité au travail dans la production, la fabrication d'encre, les laboratoires et les bureaux sont très complètes. Nous veillons rigoureusement au respect et au contrôle des dispositions légales ainsi que des directives en vigueur édictées par les organismes d'assurance-accidents et les associations professionnelles. Afin de répondre à toutes les exigences, nous avons désigné un responsable de la sécurité ainsi qu'un comité de sécurité au travail (ASA). Celui-ci se compose du responsable de la sécurité, de quatre délégués à la sécurité, de la direction et du médecin du travail. Ensemble, ils exercent une fonction consultative auprès de la direction.



Mesures concrètes

Notre politique de sécurité au travail comprend une multitude de mesures visant à garantir la sécurité et la santé des employés : celles-ci vont des mesures de protection techniques, telles que des postes de travail ergonomiques et des dispositifs de sécurité sur les machines, aux mesures organisationnelles, telles que des formations ou des activités sportives. Nous allons même au-delà des dispositions légales : les machines sont par exemple généralement sécurisées par une barrière lumineuse – nous protégeons nos collaborateurs en recouvrant l'ensemble des machines de production d'une coque en plexiglas. Ainsi, nous misons ensemble sur la sécurité ensemble.

Stabilité sur le terrain

Nous souhaitons offrir de la sécurité à nos collaborateurs. Cela vaut non seulement pour leur intégrité physique, mais aussi pour leur bien-être psychologique. Nos employés peuvent avoir l'assurance que nous préserverons leurs emplois sur nos sièges. Nous y accordons une grande importance, car nous sommes pleinement conscients de notre responsabilité sociale en tant qu'entreprise. Notre personnel apprécie cela : nous en sommes récompensés par un taux de rotation très faible, qui se traduit par une ancienneté supérieure à la moyenne et une fidélité profondément ancrée à l'entreprise.



Contrôles de qualité permanents.



« Nous faisons tout nous-mêmes – de la première pensée jusqu’au stylo fini. Ici, on peut tout suivre pas à pas. **Cela a beaucoup de valeur pour moi.** »

Jessica Grieshaber,
Apprentie mécatronicienne





Gestion de la santé en entreprise

Pour nous, les collaborateurs sont notre atout le plus précieux. Notre succès et le développement de l'entreprise sont en grande partie dus à leur engagement sans faille, à leur collaboration et à leur loyauté. La préservation et la promotion de la santé et du bien-être des employés constituent donc une condition sine qua non pour Schneider. C'est pourquoi des journées de la santé consacrées à l'alimentation, à la détente et à l'activité physique sont organisées régulièrement au sein de l'entreprise. Elles suscitent un vif intérêt auprès du personnel et sont source de beaucoup de plaisir et de convivialité entre collègues.

La santé au travail

Grâce à diverses mesures concrètes, nous aidons nos collaborateurs à adopter un mode de vie sain. Des cours de yoga invitent à réduire le stress, à soulager les tensions et à retrouver le calme. Des pauses-déjeuner actives encouragent à ne pas rester trop longtemps d'affilée dans une position assise statique. La gymnastique du dos prévient les problèmes de dos et contribue activement à soulager les douleurs dorsales. L'accès à des corbeilles de fruits gratuites vient compléter l'offre sur les sièges Schneider.



Un environnement propice au bien-être

Nos collaborateurs passent une grande partie de leur journée sur leur lieu de travail. C'est pourquoi nous nous efforçons de créer un environnement agréable pour tous. Nous mettons ainsi à disposition des bureaux réglables en hauteur, avons optimisé notre concept d'éclairage et utilisons des dispositifs d'aide au levage dans la production afin de soulager la charge physique. Diverses formations viennent compléter notre engagement à tous les niveaux.

Toujours en mouvement

Nos efforts en matière de gestion de la santé en entreprise ne se limitent toutefois pas aux activités menées sur notre site. Nous encourageons tous nos collaborateurs à apporter leurs idées. Des randonnées en groupe, des balades à vélo ainsi qu'un séjour ski / randonnée font partie intégrante de l'esprit d'équipe chez Schneider. De plus, nous stimulons l'esprit de compétition, par exemple avec un défi de pas, la participation annuelle

au « Stadtradeln » à Schramberg ou notre grand événement de course à pied, le Schneider-Run. Cela permet non seulement de rester en forme, mais aussi de créer de beaux souvenirs.

Bon pour le moral

Du stress au burn-out, des émotions négatives à la dépression, des conflits au harcèlement moral : nous ne laissons pas nos collaborateurs seuls lorsqu'ils sont confrontés à des situations difficiles ou à des défis, que ce soit dans leur vie professionnelle ou privée. Grâce à la plateforme Evermood, nous offrons à chacun la possibilité de bénéficier d'un accompagnement professionnel en matière de santé mentale ou de développement personnel. Nous contribuons ainsi à accroître la satisfaction au travail, à réduire l'absentéisme, à renforcer la fidélisation des collaborateurs et à promouvoir une culture d'entreprise positive.



Du poste de travail ergonomique aux activités sportives, la gestion de la santé en entreprise englobe les mesures les plus diverses.





Ce qui se passe au Schneider-Run

Lorsque la gestion de la santé en entreprise a été mise en place en 2016, cela a également marqué le coup d'envoi de notre propre événement de course à pied : le Schneider-Run. Au départ, seuls des collaborateurs y participaient ; aujourd'hui, le Schneider-Run est une course à pied connue et appréciée au-delà de la région, à laquelle s'affrontent des associations locales, des entreprises régionales et des passionnés de course à pied de tous âges.

Une journée pour petits et grands

Le Schneider-Run ne se limite pas au jogging, à la marche et à la randonnée. Au-delà de la course, nous proposons ce jour-là un cadre propice à la convivialité et aux rencontres informelles dans la région. Un parc dédié à l'événement ravira les enfants grâce à une offre variée d'activités sportives, ludiques et de divertissement. L'orchestre local veille à motiver les coureurs et à créer une bonne ambiance le long du parcours.

Pour la bonne cause

Nous soutenons par conviction les personnes qui s'investissent pour une cause. C'est pourquoi nous reversons chaque année les recettes issues des frais d'inscription sous forme de don. Nous laissons nos collaborateurs voter pour choisir l'organisme social qui recevra cette somme. Ainsi, nous portons haut depuis de nombreuses années notre devise commune : « Courez pour vous – courez pour les autres ! »





Engagement sociétal

En tant qu'entreprise familiale gérée par ses propriétaires, nous sommes particulièrement conscients de notre responsabilité envers la société dont nous faisons partie active, ainsi qu'envers les générations futures. C'est pourquoi nous développons et produisons presque exclusivement en Allemagne. Mais notre engagement va au-delà de nos sites de production, car en tant qu'entreprise, nous sommes un partenaire fiable pour les populations locales.

Un engagement fort en faveur du sport et de la culture

Nous nous sommes engagés en faveur des Objectifs de développement durable (ODD), qui portent notamment sur les aspects sociaux de l'entrepreneuriat. Nous nous engageons également en faveur du sport et de la culture au niveau local : nous soutenons ainsi les associations et organisations régionales et locales, car elles constituent le fondement d'une bonne cohésion sociale. Cela se traduit d'une part par des contributions financières, comme par exemple le don des recettes de la course Schneider dans le cadre de la gestion de la santé en entreprise. D'autre part, nous mettons également à disposition du matériel, des équipements techniques, des véhicules et bien d'autres choses encore.

Nous nous engageons en faveur d'une bonne cohésion sociale : en tant qu'entreprise dans son ensemble et à titre individuel.

L'inclusion en action

Afin d'intégrer également les personnes en situation de handicap dans la société, dans l'esprit d'une inclusion vécue, nous confions des commandes de production à des organisations de la Bundesvereinigung Lebenshilfe e. V. (Association fédérale pour l'aide aux personnes en situation de handicap) La mission principale de cette association d'entraide est d'offrir aux personnes souffrant d'un handicap mental et de handicaps multiples des possibilités variées en matière de travail, d'emploi et de logement. Nous sommes ravis de pouvoir travailler main dans la main dans ce domaine.

La durabilité, un effort collectif

Nous encourageons activement la durabilité à travers un concept de transformation visant à préserver durablement la performance économique, à protéger les ressources naturelles et à assumer notre responsabilité sociale. Ce faisant, nous nous efforçons de montrer l'exemple afin d'inciter un nombre croissant de personnes à s'engager en faveur d'une réflexion et d'une action plus durables.



Déclaration environnementale

La déclaration environnementale suivante, relative à nos sièges de Tennenbronn et de Wernigerode, illustre comment notre engagement en faveur du développement durable se traduit en chiffres concrets.



Déclaration environnementale 2024

Sites de Schramberg-Tennenbronn (TB) et de Wernigerode (WR), données de 2023

Depuis sa première déclaration environnementale en 1998, Schneider a régulièrement poursuivi et renouvelé sa certification selon les directives EMAS. Conformément au règlement, nous présentons par la présente la neuvième déclaration environnementale consolidée.

Mise à disposition du public :

Avec la présente déclaration environnementale nous souhaitons informer nos collaborateurs, nos clients et le public intéressé sur la protection de l'environnement au sein de notre entreprise. Nous assurons que les informations de la présente déclaration environnementale sont fidèles à la vérité et autorisons la publication de cette déclaration. La direction est responsable de la validation de la présente déclaration environnementale. Nous assurons que nous sommes juridiquement sécurisés sur tous les sites.

Exigences légales particulières pour les sièges de Tennenbronn et de Wernigerode

Le siège de Tennenbronn comprend au total trois bâtiments. Dans l'usine 1, nous exploitons les installations

suivantes : un réservoir souterrain de gaz liquéfié, un prélèvement d'eau de ruisseau destiné au refroidissement du circuit de refroidissement de la ligne d'injection plastique, ainsi qu'une station d'épuration des eaux usées issues des procédés de polissage par vibration. À Wernigerode, nous exploitons deux installations de refroidissement par évaporation à ciel ouvert. Celles-ci se distinguent par leur meilleure efficacité énergétique par rapport aux systèmes fermés. Les refroidisseurs par évaporation à ciel ouvert sont soumis au 42e BImSchV (ordonnance allemande sur la protection contre les immissions) et font donc l'objet d'une surveillance particulière.

Nous assurons que nous sommes juridiquement sécurisés sur tous les sites et qu'aucune plainte n'a été déposée.



Christian Schneider, Président
Avril 2024



Direction de troisième génération : Christian Schneider.

Contenu

Déclaration environnementale 32

Introduction	33
Politique relative au système de gestion intégré de Schneider Schreibeinrichtungen GmbH	35
Organisation de la gestion environnementale	36
Procédés de production	37

Objectifs 40

Objectifs environnementaux atteints pour la période 2021-2024	41
Objectifs environnementaux 2024-2027	45

Site Tennenbronn 47

Portrait d'entreprise: site de Tennenbronn	48
Responsabilités par domaine	50
Organigramme	52
Fiches techniques des produits (TB)	53

Site de Wernigerode 55

Portrait d'entreprise: site de Wernigerode	56
Responsabilités par domaine	57
Organigramme	59
Fiches techniques des produits (WR)	60

Chiffres et faits 62

Entrées / sorties	63
Indicateurs clés consolidés pour Tennenbronn et Wernigerode	76
Remarques sur les bilans sur les deux sièges	80
Performances environnementales globales (inter-sociétés)	82
Impacts environnementaux directs et indirects	84
Déclaration de validité	90



Politique relative au système de gestion intégré de Schneider Schreibgeräte GmbH

La situation géographique de nos sites, notre identité et notre souci de la qualité nous lient tout particulièrement à nos clients, à nos collaborateurs, à nos partenaires commerciaux et à l'environnement. C'est pourquoi nous avons défini des objectifs globaux en matière d'écologie, de responsabilité sociale et de qualité, qui reflètent notre conception de la durabilité.

Avec le « système de gestion intégrée » nous avons créé une plateforme pour relier intelligemment nos propres exigences en matière de qualité et d'environnement, ainsi que les exigences normatives des normes internationales ISO 9001, ISO 14001 et les exigences issues du règlement EMAS, les suivre de manière conséquente et l'améliorer de manière continue. C'est le client qui fixe les critères de qualité de nos produits et services. Pour répondre à ces exigences, nous nous efforçons de mettre en place des processus allégés et sûrs qui nous permettent de faire des améliorations continues. La satisfaction des clients devient ainsi un indicateur essentiel de notre performance. Pour nous, une production industrielle de qualité dans une zone de villégiature

n'est pas incompatible. Sur nos sites, le respect de toutes les dispositions légales relatives à l'environnement est une condition minimale. Et plus de vingt ans d'expérience EMAS nous permettent de contrôler et d'améliorer en permanence nos performances environnementales – même au-delà des dispositions légales.

Notre objectif est de fabriquer des instruments d'écriture fonctionnels, fiables et durables. Pour ce faire, nous utilisons les meilleures technologies économiquement viables dont nous disposons pour les investissements qu'ils soient nouveaux ou de remplacements et prenons sans cesse des mesures ciblées pour faire des économies d'énergie tout en suivant le chemin de vie de nos produits et décisions. Cela nous permet d'éviter les déchets et de préserver les ressources.

Nos employés sont notre bien le plus précieux. Grâce à leurs connaissances, leurs compétences et leur motivation, ils nous permettent de réussir sur le marché allemand. En proposant des postes de travail et de formation qualifiés ainsi que la protection du travail et de la

santé correspondante, nous créons la base d'un environnement social sûr et renforçons la communauté. Nous attachons également de l'importance à la bonne gestion des données personnelles. Des procédures appropriées ont été définies à cet effet afin de respecter les dispositions requises en matière de protection des données. De manière générale, lors de l'élaboration de documents, de procédures et de processus, les risques et les opportunités sont toujours pris en compte et évalués. Des mesures organisationnelles ont été définies en cas de situations d'urgence dans le but d'éviter les dangers pour les hommes, l'environnement et les biens matériels. Dans ce cas, les services de secours locaux sont déjà impliqués en amont dans la planification d'urgence.

Nous souhaitons que nos fournisseurs se développent et croissent avec nous, afin de répondre ensemble aux exigences futures du marché. C'est pourquoi nous les intégrons à notre philosophie qualitative et environnementale.

Organisation de la gestion environnementale

La gestion environnementale est incluse dans un système de gestion intégrée. La présente déclaration environnementale ne présente toutefois que les niveaux et les fonctions ayant un impact sur l'environnement.

Politique environnementale en tant que partie intégrante de la politique du système de gestion intégré, objectifs environnementaux

La politique du système de gestion intégré sert de base et de cadre à la définition et à la mise en œuvre du programme environnemental.

Documentation relative à la gestion environnementale

La documentation de gestion comprend tous les processus et procédures importants et pertinents. En intégrant les exigences dans un système commun, nous obtenons une meilleure mise en œuvre et une meilleure acceptation par le personnel et nous aidons à la mise en pratique de la politique environnementale sur nos différents sites.

Les ressorts et objectifs y sont définis pour les différents secteurs de l'entreprise.

Audit environnemental

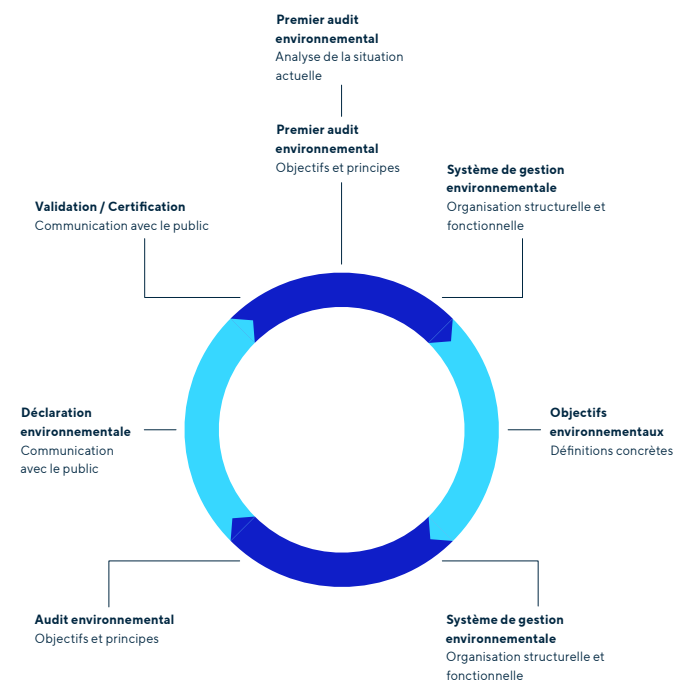
Des audits environnementaux réguliers permettent de vérifier l'efficacité des éléments du système de gestion environnementale et des objectifs/programmes environnementaux.

Déclaration environnementale

La déclaration environnementale est une synthèse de la situation environnementale de notre entreprise. Elle est publiée à intervalles réguliers et est accessible à toutes les parties intéressées.

Validation

Grâce à la participation de notre entreprise aux règlements européens 1221/2009, 2017/1505 et 2018/2026, nous nous soumettons à une vérification régulière effectuée par un vérificateur environnemental indépendant et agréé.



Procédés de production



1. Injection plastique

Les plastiques SAN, PP et ABS sont principalement transformés en boîtiers et en pièces mécaniques. Le reste est composé d'autres thermoplastiques tels que le POM, le PET et le PE. Nous n'utilisons pas de PVC. Chez Schneider, le recyclage des matériaux s'effectue principalement directement au niveau des presses à injection, c'est-à-dire que les carottes et les pièces défectueuses sont broyées directement sur les machines et réintroduites dans le processus de fabrication. Différents composants sont fabriqués entièrement à partir de matériaux de recyclage.

L'utilisation de nouvelles machines d'injection entièrement électriques permet, selon les composants, des économies d'énergie pouvant atteindre 25%. Les nuisances sonores sont ainsi également réduites. La plus grande précision des processus de moulage par injection contribue à une augmentation de la performance et de la qualité ce qui se traduit par une réduction des rebuts et évite ainsi les déchets. Les moules et machines

d'injection sont refroidis à l'eau. A Wernigerode, cette eau est elle-même refroidie dans des tours de refroidissement et des groupes frigorifiques, et à Tennenbronn par de l'eau courante. Grâce à des installations modernes de récupération de chaleur modernes dans les circuits d'eau et d'aération, une grande partie de la chaleur dissipée est réutilisée pour le chauffage sur les deux sites.

2. Construction des outils et des moyens de production

Chaque site possède sa propre unité de construction d'outils et de moyens de production ainsi que le parc de machines nécessaire. Afin d'assurer une meilleure utilisation des capacités, le travail s'effectue de manière transversale entre les sites. La société Schneider fabrique elle-même pratiquement tous les moules d'injection utilisés dans les machines d'injection. Mais nous fabriquons aussi parfois des moules pour nos clients. Les lignes d'assemblage utilisées sont de plus en plus

souvent fabriquées en interne. Les procédés d'usage utilisés pour la fabrication des moules et des outils sont notamment :

- L'usinage par enlèvement de copeaux avec coupe géométrique ou non-géométrique, tel que tournage, fraisage, forage, meulage ou affilage. Les lubrifiants utilisés ici sont, entre autres, des lubrifiants de refroidissement émulsionnables à l'eau.
- L'usinage par étincelage, telle que l'électroérosion par défonçage ou par fil. Comme liquide isolant électrique, on utilise soit des huiles diélectriques soit de l'eau désionisée.
- Processus d'assemblage, programmation.
- L'impression 3D économe en ressources dans la fabrication d'équipements.



L'utilisation de matériaux recyclés nous permet de préserver les ressources en matières premières et en énergie.

3. Services de montage / Fabrication des cartouches d'encre

Les instruments d'écriture de Schneider sont montés pour la plupart sur des chaînes de fabrication entièrement automatisées. Des contrôles automatiques intégrés dans le processus de montage détectent immédiatement les dysfonctionnements et contribuent ainsi à une réduction des rebuts. Les éléments des corps de stylo sont assemblés en général par vissage, encliquetage ou pression. Pour les assemblages durables, on a recours au soudage par friction, au laser ou par ultrasons ce qui permet d'éviter presque totalement l'utilisation des colles contenant des solvants. Les pâtes colorées et les encres pour les stylos à bille, les recharges, les stylos à encre, les stylos à plume et les marqueurs sont en partie livrés dans de grands conteneurs réutilisables dont la capacité peut aller jusqu'à 1000 litres. Une alternative consiste à utiliser des bidons plastiques qui sont récupérés à des fins de recyclage lorsqu'ils sont vides. Pour les cartouches d'encre il y a une station de lavage automatique intégrée dans le processus de fabrication.



Une assurance qualité rigoureuse fait partie intégrante du processus de production.

4. Impression des instruments d'écriture

Pour certains groupes cibles (y compris les clients promotionnels), les stylos sont imprimés avec des motifs, des logos d'entreprise, des codes ou d'autres informations. Quand il s'agit de petites séries, nous avons recours à l'impression par tampon ou à la sérigraphie. Nous utilisons soit des encres à séchage UV, soit des encres à base de solvants, en fonction du matériau. En alternative, les stylos peuvent également être dotés d'une impression numérique ou d'une gravure au laser. Afin d'améliorer l'efficacité, le service d'impression a été regroupé sur un seul site. Les films d'impression, clichés de tampographie, modèles et écrans d'impression nécessaires sont fabriqués en interne. Les émissions produites par les solvants sont évacuées directement sur le lieu de travail par des installations de ventilation afin de minimiser les nuisances pour le personnel. Pour les grandes séries, des techniques de marquage à chaud ou de transfert de film sont utilisées sur les deux sites.

5. Fabrication des pointes

Les pointes d'écriture à pâte, à encre ou à encre gel sont

fabriquées à partir d'ébauches et des fils en acier inoxydable, en laiton ou en maillechort sur des tours automatiques puis elles sont ensuite équipées de billes. Les copeaux et les huiles de coupe sont ensuite éliminés dans une installation de nettoyage. L'utilisation de solvants contenant des hydrocarbures chlorés peut ici être évitée.

Les pointes pour rollers à encre sont également fabriquées en plastique ou à partir d'une combinaison de plastique et de métal. Pour les pointes combinées, les ébauches de métal pré-usinées sont insérées dans un moule d'injection où elles reçoivent un revêtement plastique.

6. Fabrication des mèches

La concordance exacte entre les caractéristiques chimiques et physiques de l'encre, des mèches et des pointes d'écritures est d'une importance primordiale pour obtenir une qualité d'écriture optimale. La société Schneider est le seul fabricant d'instruments d'écriture

en Allemagne à posséder sa propre unité de fabrication de mèches ce qui lui permet de contrôler elle-même les composants essentiels dans le cadre du processus de fabrication. Le procédé consiste à regrouper des fils polyester en faisceaux et à les coller les uns aux autres par utilisation de chaleur et de résines spéciales.

Les mèches sont ensuite coupées à la longueur nécessaire et affilées en tenant compte de leur utilisation ultérieure et à les doter de différents affûtages. Les poussières d'affilage produites sont aspirées et séparées dans des installations de filtration.

7. Installation d'affilage

Les pièces métalliques sont frottées et heurtées les unes aux autres dans des bacs de vibration pour les ébavurer et leur donner la brillance nécessaire avant leur utilisation ultérieure. Selon les besoins, on utilise de l'eau additionnée de divers additifs, appelés « composés ». L'installation fonctionne en circuit fermé, ce qui permet d'économiser de l'eau et des additifs d'affilage. Les boues de meulage ainsi produites sont précipitées, floculées, filtrées et évacuées ensuite. Les eaux rési-

duaires sont analysées, traitées et rejetées dans les égouts. Le traitement des eaux résiduaires est fait dans une installation agréée (décharge indirecte).

8. Finition des régulateurs de débit d'encre

La société Schneider utilise différents procédés pour la finition des régulateurs de débit d'encre pour les stylos à plume et les rollers à encre liquide avec système de remplissage direct, également appelé « Free Ink System ». Dans le cas du procédé au plasma, nous utilisons différents mélanges de gaz dans des chambres à vide. D'autre part, il existe différentes méthodes chimiques utilisées dans des systèmes fermés.

9. Fabrication d'encre

Pour donner encore plus de poids à son orientation durable, l'entreprise a mis en place son propre développement et sa propre production d'encres et de pâtes. L'un de nos principaux objectifs est d'utiliser autant que possible des substances écologiquement inoffensives comme composants, afin que nos clients puissent utiliser les stylos en toute confiance.



Au sein de notre département interne dédié aux encres et aux pâtes, nous menons des recherches pour mettre au point des formules toujours plus durables.

Objectifs



Objectifs environnementaux atteints pour la période **2021-2024**

Programme environnemental	Objectif individuel	Mesures	Réalisation
Respect des ressources			
Augmentation de l'efficacité énergétique / Economie d'énergie électrique	<p>Réduction de la consommation de courant spécifique dans l'atelier d'injection plastique TB < 1,4 kWh / kg de plastique</p> <p>Réduction de la consommation de courant spécifique dans l'atelier d'injection plastique WR < 1,8 kWh / kg de plastique</p>	<p>Acquisition de deux autres machines d'injection électriques jusqu'à 2021</p> <p>Acquisition de deux machines de moulage par injection hybrides jusqu'à 2022</p>	<p>En 2021, trois anciennes machines hydrauliques ont été remplacées par de nouvelles presses à injection entièrement électriques. En 2022, deux autres machines entièrement électriques sont venues s'y ajouter.</p> <p>L'acquisition des presses à injection a été reportée à 2023. Afin d'améliorer l'analyse des données, il est prévu de se doter d'un nouveau système de comptabilisation de l'énergie.</p>



Objectifs environnementaux atteints pour la période 2021-2024



Programme environnemental	Objectif individuel	Mesures	Réalisation
Économie de carburant et réduction des émissions	Réduction des kilomètres faits en voiture de 12,000 km par an	Maintien des 24 cyclistes à vélo électrique sur le siège de Wernigerode	L'objectif a été largement dépassé avec 31 contrats à ce jour. En 2023, un total de 42 300 km a été parcouru à vélo. Cela correspond à une réduction annuelle des émissions de CO ₂ de 5165 kg*.
	Réduction des kilomètres faits en voiture de 150,000 km par an	Maintien des 200 cyclistes utilisant des vélos électriques sur le siège de Tennenbronn.	En raison des nouvelles dispositions relatives au télétravail, le nombre de trajets à vélo ou en vélo électrique vers l'entreprise a considérablement diminué. De plus, de nombreux contrats « Job-Rad » ont expiré et les distances parcourues ne sont plus déclarées. Malgré cela, plus de 55 000 km ont été parcourus. Cela correspond à une réduction annuelle des émissions de CO ₂ de 6716 kg*.
	Réduction des transports de personnes de 20,000 km supplémentaires vers l'entreprise et le domicile	Réglementation du home office, travail mobile pour 30 personnes à régler par contrat	En raison de la pandémie de coronavirus, le recours au télétravail s'est encore accéléré. À l'heure actuelle, plus de 70 personnes bénéficient du dispositif de télétravail, ce qui se traduit par une réduction supplémentaire des émissions de CO ₂ .
	Economie de trajets de camions vers des entrepôts extérieurs chez les transporteurs	Construction d'un entrepôt automatique pour petites pièces (AKL) et mise en stock des marchandises qui étaient jusqu'à présent délocalisées ou hors entrepôt.	En 2021, d'anciens bâtiments du siège de Tennenbronn ont été démolis. La construction du nouvel entrepôt a débuté en 2022. L'entrepôt fonctionne actuellement en phase d'essai.
Infrastructure	Moins de variations d'air comprimé dans le réseau. Approvisionnement plus ciblé de l'air comprimé	Utilisation d'un nouveau compresseur régulé (à commande décentralisée)	Dans le cadre de la construction du nouveau centre logistique, une nouvelle centrale de compresseurs a été mise en place.

Objectifs environnementaux atteints pour la période 2021-2024



Programme environnemental	Objectif individuel	Mesures	Réalisation
Développement des produits	Augmenter la gamme de produits en plastique biosourcé et recyclé, ainsi que les produits neutres en carbone et rechargeables.	Élargissement et changements dans la gamme de produits. Deux autres produits standard sont en cours de changement.	Après des essais intensifs visant à adapter divers instruments d'écriture à des matériaux plus respectueux de l'environnement, plus de 380 tonnes de plastiques biologiques ou recyclés ont déjà été transformées en 2023. De plus, notre surligneur 180 est devenu un nouvel instrument d'écriture à avoir reçu le label « Ange Bleu ».
	Améliorer l'écologie des produits	Développement d'une nouvelle pâte respectueuse de l'environnement	La pâte est utilisée dans le stylo à bille Reco, qui a reçu le label « Ange Bleu ». D'autres pâtes devraient suivre.
Recyclage des déchets	Réduire la consommation d'huile, délestage de l'installation de nettoyage	De nouvelles stations de nettoyage en ligne sur les automates de rotation des pointes afin de réduire au minimum les pertes d'huile	Le projet n'est actuellement pas poursuivi, car les problèmes techniques ne peuvent pas être résolus pour le moment.
	Recycler 9 t de déchets provenant des sacs jaunes de la commune de Tennenbronn	Organiser des campagnes de collecte	Une première campagne de collecte a été menée et évaluée. Le résultat n'était pas très encourageant en raison de la contamination et de la présence de matières étrangères, de sorte que le projet n'est pas poursuivi pour le moment.
	Recycler 5 t de déchets provenant du Europapark (parc à thème touristique)	Renforcer la coopération avec l'Europapark (indépendamment de la réouverture)	En raison de modifications de la législation sur les déchets, le projet n'a pas pu être mis en œuvre.

Objectifs environnementaux atteints pour la période 2021-2024



Programme environnemental	Objectif individuel	Mesures	Réalisation
Gestion environnementale			
Rendre les processus plus écologiques	Réduire la consommation de papier	Supprimer l'impression du catalogue de produits pour l'Allemagne	Le catalogue de produits n'est plus imprimé pour l'Allemagne. La quantité de papier économisée s'élève à 2,7 tonnes par an.
	Mettre en place une évaluation des fournisseurs pour les principaux matériaux de production	Augmenter la part des fournisseurs éco-certifiés à 30%	À Tennenbronn, 25 % de nos fournisseurs de matériaux sont actuellement certifiés
	Mettre en place une évaluation des fournisseurs pour les principaux matériaux de production	Augmenter la part des fournisseurs éco-certifiés à 20%	À Wernigerode, 25 % de nos fournisseurs de matériaux sont actuellement certifiés
	Réduire de 30% la consommation de papier sur toutes les imprimantes / photocopieuses	Mise en place et extension du système de gestion documentaire à d'autres services	Différents processus ont été modifiés ou nouvellement implémentés dans des systèmes logiciels (DMS / BDE). Les économies ne seront toutefois visibles que progressivement.

* Eurostat (sdg_12_30) ; Agence européenne pour l'environnement (AEE), 2021

Objectifs environnementaux 2024-2027

Programme/Objectif	Objectif individuel	Mesures	Date	Site	Responsable
Respect des ressources					
Réduction des émissions de CO ₂	Réduction des émissions de CO ₂ de l'ensemble de l'entreprise de 10 % par rapport à 2023	Notamment grâce à la réduction des déplacements professionnels et des trajets domicile-travail des employés, ainsi qu'à l'augmentation de l'utilisation de plastiques recyclés	2026	TB et WR	GL
Économies d'énergie	Réduction de la consommation d'électricité d'environ 20 MWh	Passage à l'éclairage LED	2025	WR	PLE
		Passage à l'éclairage LED	2025	TB	TL
	Réduction de la consommation d'électricité	Remplacement de deux machines hydrauliques par une machine de moulage par injection entièrement électrique de plus grande taille	2024	WR	PLE
		Mise en service d'une installation photovoltaïque de 100 kWc et production de 950 MWh	2024	TB	TL
		Mise en place d'un système de transport adapté pour les employés comme alternative au bus	2025	TB	GL
		Réduction de la consommation de carburant	Passer à un parc de véhicules électriques pour le transport interne et économiser 15 000 l de diesel par an	2027	TB
		Mise en place d'une nouvelle technologie de canaux chauds (mot-clé : Witoso) afin de réduire la consommation d'énergie de 30 % par rapport à 2023 (essai avec un produit)	2025	TB	TL
Durabilité	Utilisation réduite de matières premières vierges	La proportion de plastiques recyclés par rapport aux plastiques conventionnels (50/50) correspond à environ 1000 t/an	2027	TB	TL
		Introduction de fils recyclés	2026	TB	TL

Objectifs environnementaux 2024-2027

Programme/Objectif	Objectif individuel	Mesures	Date	Site	Responsable
Infrastructure	Production d'air comprimé plus efficace	Installation d'un réservoir d'air comprimé décentralisé afin de réduire la pression du système de 0,5 bar	2024	WR	LIH
		Renouvellement des compresseurs	2025	WR	LIH
		Regroupement de la récupération de chaleur des compresseurs	2024	TB	TL
Développement des produits	Augmentation des ventes de recharges	Augmenter les ventes de recharges de 20 % par rapport à 2023	2027	TB et WR	GL
Gestion environnementale					
Processus plus écologiques	Fusion des rapports de développement durable, de l'empreinte carbone des produits (PCF) et des critères environnementaux, sociaux et de gouvernance (ESG)	Installation d'un nouveau système de refroidissement pour l'atelier de moulage par injection sous forme d'unité de refroidissement fermée	2024	WR	PLE
		Mise en place d'un système d'analyse des données pour répondre aux exigences ESG et aux exigences volontaires	2024	TB et WR	GL



Site à Tennenbronn



Portrait d'entreprise: Schramberg-Tennenbronn



Le nom Schneider est synonyme de perfection jusque dans les moindres détails.

L'entreprise a été fondée en 1938 à Tennenbronn par Christian Schneider. Depuis 1978, Roland Schneider était directeur général et propriétaire de l'entreprise. En 2010, son fils Christian Schneider et Frank Groß sont venus renforcer la direction. Depuis 2018, Christian Schneider et Frank Groß dirigent l'entreprise conjointement.

En 1949, la production de recharges et de stylos à bille a été lancée, elle a été ensuite élargie pour inclure la fabrication complète de stylos à bille dans les années qui ont suivies. Ensuite, d'autres catégories de produits ont suivi. Aujourd'hui, Schneider fabrique tous les systèmes d'écriture courants et distribue sa gamme complète dans plus de 130 pays du monde.

Le siège social, situé dans la station climatique de Schramberg-Tennenbronn, comprend au total trois immeubles :

L'Usine 1, située au 9 Schwarzenbach, se trouve sur un terrain d'une superficie de 28.832 m² répartis entre le terrain et les bâtiments. Les surfaces des bâtiments et

des cours en occupent 11 700 m². Avec les routes et les parkings, les surfaces imperméabilisées totalisent 20 285 m². Grâce à la construction à plusieurs étages, environ 26 200 m² de surface utile sont actuellement disponibles pour le stockage, la production et l'administration. 8547 m² sont consacrés à des espaces naturels favorisant la biodiversité.

En 2020, la démolition de divers bâtiments a commencé afin de laisser place à un entrepôt moderne et automatisé pour petites pièces (AKL). Au moment de la dernière évaluation environnementale, la technologie de stockage en était encore à la phase de test. Cependant, on avait déjà commencé à remplir l'entrepôt avec les premières demi-pièces.

Une fois l'AKL pleinement opérationnel, environ 70 000 emplacements de stockage seront disponibles. Le volume s'élève à environ 20 000 m³, ce qui porte le volume total du bâtiment à près de 94 000 m³.



Grâce au stockage centralisé des matériaux et des pièces semi-finies, associé à un système de réduction de l'oxygène empêchant la formation d'incendies, la charge calorifique de l'ensemble de l'usine est considérablement réduite.

Le site de la société déclaré zone industrielle est traversé par la rivière « Schiltach », qui est en partie surplombée par des bâtiments. Des mesures importantes ont permis l'intégration de l'ensemble de l'entreprise dans la nature tout en respectant l'environnement.

Au total, 361 personnes travaillent dans la recherche et développement, le laboratoire, la conception, l'atelier de fabrication d'outils, la production, le marketing, la vente, les achats et l'administration. Dans l'Usine II, située à l'adresse Unterm Dorf 184/1, ce sont 28 collaboratrices et collaborateurs qui y travaillent. C'est à cet endroit que les instruments d'écriture sont emballés et confectionnés. C'est là que les instruments d'écriture sont emballés et conditionnés. Le terrain s'étend sur

4500 m², dont 2600 m² sont imperméabilisés. Le bâtiment offre environ 1800 m² de surface utile. 1.900 m² sont consacrés à des espaces naturels favorisant la biodiversité. Le centre logistique « blulog » a été transformé pour répondre à nos besoins. Il est situé à l'adresse Weierhalden 37/1, et abrite les entrepôts des produits finis ainsi que la logistique. 16 employés y travaillent.

La surface du terrain est de 5660 m², presque entièrement imperméabilisée. La surface utile s'étend sur 6200 m² sur plusieurs étages. Des investissements importants dans les nouvelles technologies environnementales ont été faits pour répondre aux exigences élevées de Schneider. Une centrale de cogénération de 23 kW et une installation photovoltaïque de 44 kWp font partie de l'équipement. En outre, le bâtiment dispose de stations de recharge électrique pour les camions, les voitures et les vélos électriques (pedelecs).

Au total, 405 personnes travaillent donc sur le siège de Tennenbronn, ce qui correspond à 361 équivalents

temps plein. La surface utile totale disponible s'élève à environ 34 200 m². La mise en service du centre logistique aura des répercussions importantes sur les trois endroits. Nous espérons ainsi obtenir un gain d'efficacité significatif en matière d'utilisation de l'espace, de mise à disposition des matériaux ainsi que des délais de production plus courts. Grâce à la collaboration avec l'entreprise JobRad, le personnel a la possibilité de louer à un prix avantageux un vélo ou un vélo électrique (Pedelec). Cela permet non seulement de se rendre au travail sans émissions, mais aussi de faire un geste pour la santé. Avec cette offre, nous encourageons la mobilité à vélo et soutenons le passage de la voiture au vélo. L'offre de location a été très bien accueillie par le personnel et 348 vélos ont déjà été acquis par l'intermédiaire de notre entreprise. Pendant l'hiver, une liaison par bus gratuite est mise en place pour se rendre sur le lieu de travail à l'usine I. L'usine II et blulog sont situées plus près du centre-ville et sont également accessibles à pied.

Tennenbronn

Ressorts de compétence du système de gestion environnementale

Direction de l'entreprise

Responsable du maintien du système de gestion environnementale. Elle définit la politique de l'entreprise, les objectifs et les programmes environnementaux. L'évaluation du système de gestion et la définition de mesures correctives éventuellement nécessaires lui incombent.

Comité IMS

Composé de la direction technique, du responsable de la gestion environnementale et du responsable de la gestion de la qualité.

Direction technique

Interlocuteur responsable pour les autorités compétentes. Responsable du respect des obligations et de l'archivage de documents. D'autres missions importantes sont le développement d'instruments d'écriture et l'équipement technique de l'entreprise.

Responsable de la production

La direction de la production est l'interface entre le développement et la production. Elle planifie l'utilisation judicieuse du personnel, des machines et du matériel.

Responsable de l'installation d'épuration des eaux usées

Exploite et contrôle de manière autonome l'installation de polissage par vibration avec la station d'épuration des eaux usées. Chargé de tenir le journal d'exploitation.

Responsable de la gestion environnementale

Responsable principalement de l'élaboration, du suivi et de la réalisation du système de gestion environnementale. De la saisie et de l'évaluation des données environnementales importantes du site ainsi que de la rédaction du rapport pour la direction de l'entreprise.

Service de développement chimique

Responsable du développement et du choix des composants physico-chimiques des instruments d'écriture.

Responsable de la gestion des déchets

Responsable de la définition et de la déclaration correcte des déchets produits ainsi que de la tenue du registre du suivi des déchets. Les missions et obligations exactes résultent de la législation applicable en la matière.

Spécialiste de la sécurité au travail

Conseiller en matière de sécurité au travail et de protection de la santé. Identification des risques potentiels et des mesures de prévention, signalisation des équipements de sécurité.

Service achat

Responsable de l'entrée sur le site de l'entreprise des



substances qui ont obtenu une autorisation de commande interne.

Le recyclage ou l'élimination des déchets sont organisés en collaboration avec le chargé de la gestion des déchets. C'est au service achats qu'incombe la responsabilité de l'évaluation des fournisseurs.

Gestion des produits et communication de marketing

Responsable du développement des produits ainsi chargé du développement et de la mise en œuvre du design des produits et de la communication. Responsable des mesures de promotion des ventes et de l'emballage des produits ainsi que des communications de presse, de la publicité et de la communication externe et interne de l'entreprise.

Responsable de la sécurité incendie

Coresponsable de l'établissement de plans pour les situations d'urgence et participe à l'identification des dangers potentiels.

Service des ventes

Est chargé de la communication externe avec les clients et les partenaires de distribution et transmet à la société les demandes et souhaits qui lui viennent de l'extérieur.

Direction de secteur et de département

Ils informent les employés sur le comportement correct à adopter sur le lieu de travail et vérifient que leurs instructions sont respectées. De plus, ils surveillent le tri correct des déchets dans leurs services.

Service du personnel

Conserve les justificatifs de formation et d'instruction dans les dossiers du personnel et contrôle les dates de stages de formation régulières.

Chargé de la gestion des matières dangereuses

En sa qualité d'agent d'exécution de la direction, il doit veiller à ce que soient prises les mesures nécessaires pour respecter des prescriptions relatives au transport des matières dangereuses.

Intralogistique

Le poste nouvellement créé est responsable de l'ensemble de la logistique des entrées et des sorties de marchandises, et donc également de la distribution correcte des substances dangereuses livrées.

Responsable de la protection des données

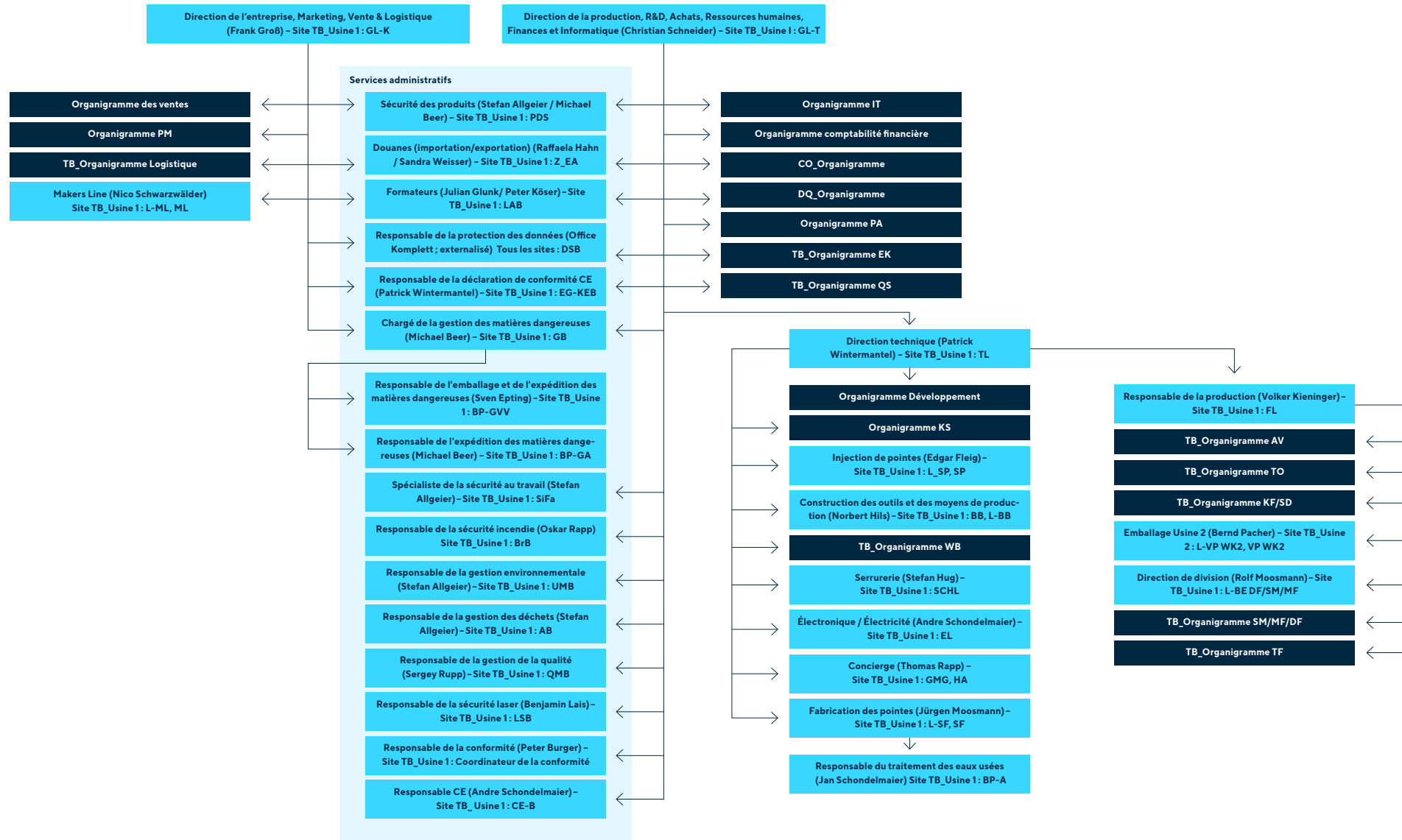
Pour la protection des données, nous sommes assistés par une entreprise externe.

Responsable de la conformité conformément à la loi sur la protection des lanceurs d'alerte

Coordination du système de signalement et mise à disposition d'un interlocuteur.



Organigramme de Tennenbronn



Explications techniques des produits (TB)

Stylos billes et recharges Systèmes d'écriture et de marquage avec réservoir d'encre à tampon

C'est sur le site de Tennenbronn (TB) que sont fabriqués les stylos à bille et des recharges ainsi que des rollers à encre et marqueurs avec réservoir d'encre à tampon (bâtons de fibre pour le stockage de l'encre).

Stylos à billes et recharges

La fabrication des stylos à bille et des recharges est l'activité principale et le cœur de Schneider, car il s'agit du premier instrument d'écriture que Schneider a développé lui-même, perfectionné et commercialisé sur le marché allemand.

La plupart des corps des stylos à bille et les pièces mécaniques sont en plastique. Les clips, poussoirs, anneaux de décoration, pointes et ressorts sont en métal. Les recharges sont en métal ou plastique et remplies d'encre. La pointe d'écriture est toujours en métal. Les stylos à bille sont particulièrement appréciés parce qu'ils permettent d'écrire rapidement et facilement. Schneider

améliore constamment la qualité d'écriture et la facilité d'utilisation et est titulaire de plusieurs brevets, par exemple la technologie Viscoglide en combinaison avec la pointe large XB qui assure une écriture extraordinairement douce et fluide.

Systèmes d'écriture et de marquage avec réservoir d'encre à tampon

La plupart des rollers, feutres et marqueurs sont entièrement en plastique. Les corps sont pour la plupart en polypropylène (PP), les corps de certains marqueurs sont en aluminium.

Les tampon (bâtons de fibre pour le stockage de l'encre) et les mèches sont en polyester. Suivant les modèles, les pointes d'écriture sont en feutre, en plastique ou en métal. La plus grande partie des encres utilisées est à base d'eau. Les marqueurs permanents ont toutefois besoin d'une encre à base d'alcool pour que l'écriture adhère

sur les surfaces lisses. Ces encres sont stockées et traitées selon des règles particulières. Dans le domaine des marqueurs également, Schneider mise sur des possibilités de recharge simples. Pour presque tous les modèles, il existe des flacons de recharge (refill stations) ou des cartouches faciles à utiliser.

Utilisation de plastiques bio ou recyclés

Au cours des dernières années, Schneider a déjà pu remplacer les corps de certains modèles par du plastique bio ou recyclé.

Exemples de produits

Plug+Play

Les stylos à bille Schneider dotés du concept « Plug+Play » ont une compatibilité universelle pour différents formats de recharge. Le remplacement de la recharge est un jeu d'enfant.

Stylo à bille Reco et recharge Eco 725 M

Le modèle Reco est le premier stylo à bille à être récompensé par le label « l'Ange bleu ». Le corps est composé à 92 % en plastique recyclé. Et ce n'est pas tout, c'est aussi le premier stylo à bille au monde à être équipé d'une recharge qui est elle-même fabriquée à partir de 94% de matériaux recyclés. Bien entendu, la recharge en encre bleue est également récompensée avec l'« Ange bleu ».

Produits en matériaux recyclés

Dès le début, Schneider s'est efforcé de s'adresser à un large panel de consommateurs avec des produits durables résultant d'un procédé de fabrication économiquement et écologiquement responsable. C'est précisément pour cette raison que les stylos à bille, les rollers et les marqueurs recyclés, ainsi que les fineliners et les stylos biosourcés, etc. ne devraient rien avoir à envier aux produits en plastique conventionnels. Et en effet, rien ne montre qu'ils ont été fabriqués à partir de matériaux recyclés, par exemple.



Tout a commencé avec les stylos à bille et les recharges. Aujourd'hui encore, des modèles tels que la série Slider constituent le cœur de métier de l'entreprise.

Site de Wernigerode



Portrait d'entreprise Wernigerode



Le site de Wernigerode est spécialisé dans les instruments d'écriture dotés d'un système de régulation et d'un réservoir d'encre indépendant.

En 1991, Schneider rachète l'ancienne entreprise VEB Heiko, la marque de stylos à plume de l'ex-RDA et acquiert ainsi la technologie de régulation permettant un débit de l'encre sans réservoir à tampon. En 1992, un nouveau bâtiment de production et un bâtiment administratif sont inaugurés dans la zone industrielle de Stadtfeld.

Plusieurs extensions ont permis d'augmenter la surface du terrain à environ 25.400 m², la surface non bâtie arrive à 9.800 m² et la surface utile à 10.400 m². 15.600 m² sont consacrés à des espaces naturels favorisant la biodiversité. L'usine de Wernigerode se consacre essentiellement au perfectionnement de la technologie de régulation et à la production d'instruments d'écriture basée sur cette technologie.

En outre, la production de certains marqueurs avec réservoir à tampon a été transférée pour des raisons de place de la maison mère de Tennenbronn à Wernigerode. 136 (ETP, équivalent temps plein) personnes travaillent à l'usine de Wernigerode.

À Wernigerode, l'offre de vélos en leasing est également utilisée. À ce jour, 102 vélos ont déjà été acquis par l'intermédiaire de notre entreprise.

Wernigerode

Ressorts de compétence du système de gestion environnementale

Direction de l'entreprise

Responsable du maintien du système de gestion environnementale. Elle définit la politique de l'entreprise, les objectifs et les programmes environnementaux. L'évaluation du système de gestion environnementale et la définition de mesures correctives éventuellement nécessaires lui incombent.

Comité IMS

Composé de la direction technique, du responsable de la gestion environnementale et du responsable de la gestion de la qualité.

Responsable de la production

Responsable de l'application des instructions de service et d'exploitation ainsi que des stages de formation et des mesures d'initiation. Elle planifie l'utilisation judicieuse du personnel, des machines et du matériel.

Responsable de la gestion environnementale

Responsable principalement de l'élaboration, du suivi et de la réalisation du système de gestion environnementale. De la saisie et de l'évaluation des données environnementales importantes du site ainsi que de la rédaction du rapport pour la direction de l'entreprise.

Département de développement des produits

Responsable du développement et de la sélection des composants et des instruments d'écriture complets. Il veille à la transmission des produits modifiés à la production.

Responsable de la gestion des déchets

Responsable de la définition et de la déclaration correcte des déchets produits ainsi que de la tenue du registre du suivi des déchets. Les missions et obligations exactes résultent de la législation applicable en la matière.

Spécialiste de la sécurité au travail

Conseiller en matière de sécurité au travail et de protection de la santé. Identification des risques potentiels et des mesures de prévention, signalisation des équipements de sécurité.

Service achat

Responsable de l'entrée sur le site de l'entreprise des substances qui ont obtenu une autorisation de commande interne. Le recyclage ou l'élimination des déchets sont organisés en collaboration avec le chargé de la gestion des déchets. C'est au service achats qu'incombe la responsabilité de l'évaluation des fournisseurs.

Responsable de la sécurité incendie

Est co-responsable de l'établissement de plans pour les situations d'urgence et participe à l'identification des potentiels de danger.



Direction de secteur et de département

Ils informent les employés sur le comportement correct à adopter sur le lieu de travail et vérifient que leurs instructions sont respectées. De plus, ils surveillent le tri correct des déchets dans leurs services.

Chargé de la gestion des matières dangereuses

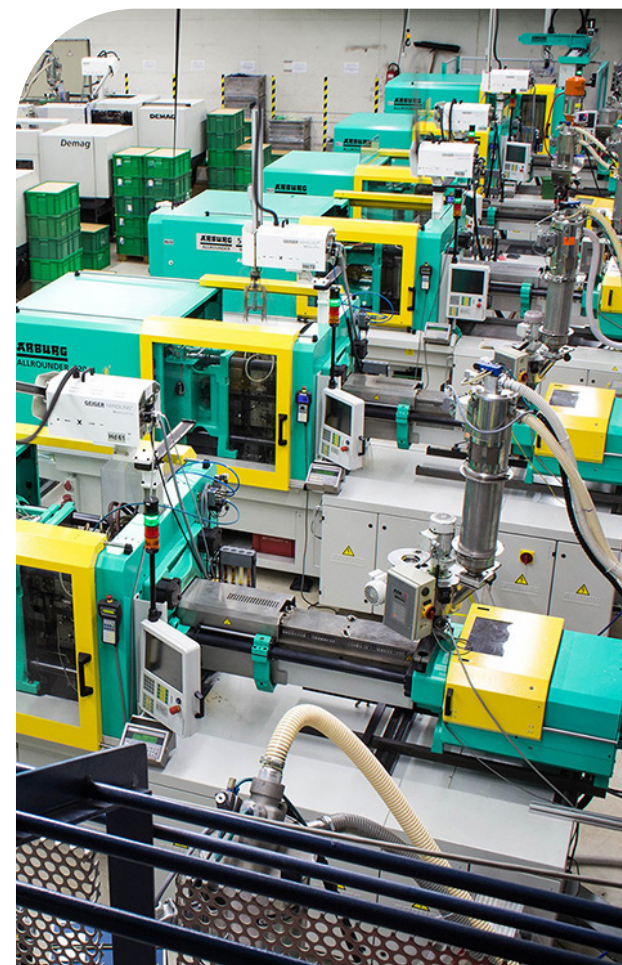
En sa qualité d'agent d'exécution de la direction, il doit veiller à ce que soient prises les mesures nécessaires pour respecter des prescriptions relatives au transport des matières dangereuses.

Entrepôt

Responsable de la répartition correcte des produits dangereux et des marchandises après livraison. Responsable du chargement et de l'expédition en bonne et due forme des marchandises.

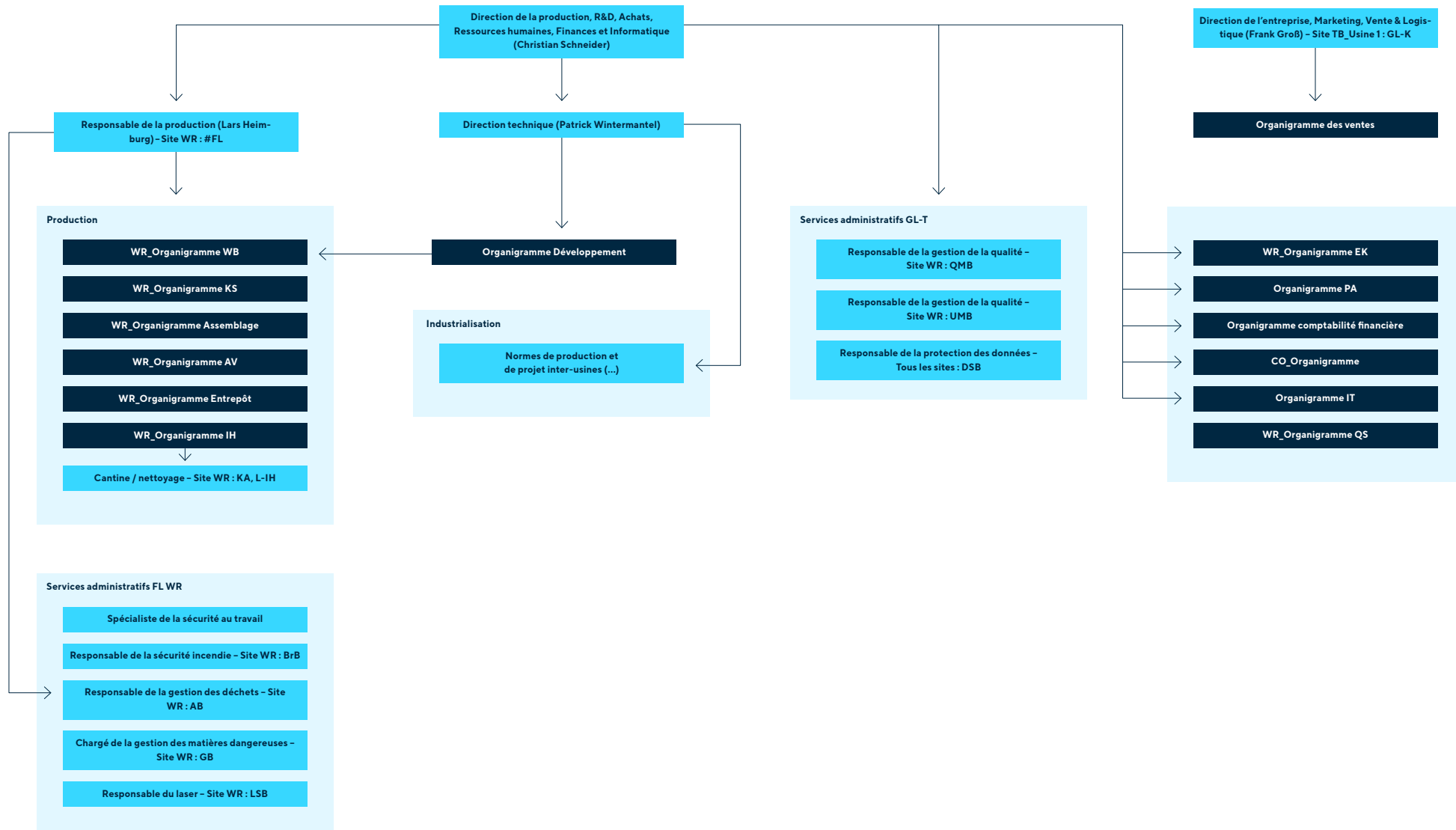
Responsable de la protection des données

Pour la protection des données, nous sommes assistés par une entreprise externe.



Les boîtiers des instruments d'écriture sont fabriqués dans notre propre atelier d'injection plastique.

Organigramme de Wernigerode



Explications techniques des produits (WR)

Systemes d'écriture avec réservoir d'encre et systèmes de cartouches

L'usine de Wernigerode (WR) fabrique des stylos à plume, des stylos encre avec régulateur ainsi que des marqueurs avec réservoir à tampon et des cartouches d'encre.

Stylos à plume et rollers avec régulateur

L'encre est stockée sous forme liquide et sans tampon dans le réservoir (système liquid ink). Le régulateur d'encre assure un débit d'encre uniforme jusqu'à la pointe d'écriture, compense les variations de pression et de température et empêche ainsi les fuites d'encre. Les avantages de la technologie à régulateur sont un flux d'encre précis et uniforme ainsi que l'utilisation complète de la grande réserve d'encre. Ces instruments d'écriture sont essentiellement en plastique. Les plumes, une partie des pointes d'écriture et clips sont en métal. Les encres sont à base d'eau. Nous sommes fiers d'annoncer que le roller Schneider Breeze est le premier instrument d'écriture à avoir été récompensé

par le label « Ange bleu ». Le label « Ange bleu » existe depuis plus de 40 ans. Il s'agit du label écologique le plus ancien et le plus connu au monde et il est largement connu des consommateurs. Les critères pour les instruments d'écriture ont été publiés en janvier 2016. Schneider est la première entreprise à respecter les directives strictes de l'"Ange bleu" pour un instrument d'écriture.

Marqueur avec réservoir à encre à tampon

L'usine de Wernigerode est spécialisée dans la production des surligneurs, marqueurs pour les tableaux blancs et marqueurs permanents. Les corps sont en grande partie fabriqués en polypropylène (PP). Une grande partie a été remplacé par du plastique recyclé. Les tampon (bâtons de fibre pour le stockage de l'encre) et les pointes d'écriture sont en polyester. Les encres utilisées sont à base d'eau ou d'alcool.



Le roller à encre One Business fait partie des meilleures ventes de l'entreprise.



Le surligneur Job a été le premier surligneur à obtenir l'« Ange Bleu ».

En 2023, le surligneur Job (modèle 180) a fait l'objet d'un processus de durabilité complet. Le surligneur est ainsi le deuxième instrument d'écriture issu Wernigerode à avoir obtenu le label « Ange Bleu ». La sélection rigoureuse de matériaux adaptés permet de répondre aux critères stricts du label « Ange Bleu ». Le processus de fabrication a dû être adapté afin de pouvoir utiliser ces nouveaux matériaux.

Avec l'« Ange Bleu », nous souhaitons non seulement proposer des surligneurs de haute qualité, mais aussi contribuer à la protection de l'environnement et au développement durable.

Cartouches d'encre

Les cartouches d'encre standard conviennent pour les stylos à plume et les rollers à cartouches de Schneider et de nombreuses autres marques. Schneider a été le seul fabricant à obtenir la note « Très bien » pour les car-



Excellente qualité des produits : les cartouches d'encre ont obtenu la note « Très bien » de la fondation Warentest.

touches d'encre standard lors d'un test à grande échelle sur les substances nocives réalisé par la fondation Warentest (institut allemand pour la sécurité du consommateur) en 2018 (édition 8/2018).

Des cartouches d'encre pour rollers équipées d'une pointe d'écriture y sont également fabriquées. La pointe d'écriture sensible à l'usure est ainsi remplacée à chaque changement de cartouche. L'utilisation de l'instrument d'écriture n'est plus influencée par une baisse de la qualité de l'écriture et la durée d'utilisation est considérablement prolongée.

Afin de contribuer à la protection de l'environnement également dans le domaine des cartouches d'encre, nous proposons aussi des systèmes de recharge. Ce système rechargeable permet d'éviter les déchets liés aux cartouches vides.

Faits & Chiffres



Entrées de matières

Entreprise individuelle de Tennenbronn

	Unité	2019	2020	2021	2022	2023
Matériau du produit						
Plastiques	t	1.451,90	1.251,82	1.668,03	1.575,42	1.384,91
Métaux	t	245,92	200,22	238,69	253,07	211,88
Encres	t	197,83	179,52	276,77	300,48	274,83
Décoration	t	5,23	4,06	5,77	5,23	4,80
Pièces semi-finies (autres)	t	39,19	25,60	40,71	41,45	35,44
Consommables et frais d'exploitation						
Huiles et graisses	t	8,87	7,06	7,59	8,89	8,20
Solvants	t	7,15	6,03	6,67	8,80	6,74
Autres	t	1,26	1,62	2,51	2,65	2,19
Emballage et présentation						
Présentoirs / Stands	t	89,20	52,73	63,55	64,27	60,72
Imprimés	t	19,16	9,62	12,07	19,81	9,82
Emballages	t	356,72	340,35	391,56	389,05	346,57
Total:	t	2.422,43	2.078,63	2.713,92	2.669,12	2.346,10



Entreprise individuelle de Wernigerode

	Unité	2019	2020	2021	2022	2023
Matériau du produit						
Plastiques	t	630,77	496,03	630,56	681,26	580,12
Métaux	t	13,45	9,50	12,39	11,51	13,55
Encres	t	237,10	206,67	258,65	274,89	252,91
Décoration	t	8,68	8,00	9,45	8,63	7,00
Pièces semi-finies (autres)	t	13,27	13,66	5,05	11,15	5,39
Consommables et frais d'exploitation						
Huiles et graisses	t	0,00	1,13	1,20	0,64	1,56
Solvants	t	1,27	1,27	1,37	1,56	1,31
Autres	t	0,81	0,54	0,21	0,56	0,40
Emballage et présentation						
Présentoirs / Stands	t	1,94	1,56	1,91	2,99	2,83
Imprimés	t	0,04	0,49	0,64	0,62	0,53
Emballages	t	206,11	174,84	212,12	231,93	226,07
Total:	t	1.113,44	913,69	1.133,55	1.225,74	1.091,67

Consolidé

Wernigerode et Tennenbronn

	Unité	2019	2020	2021	2022	2023
Matériau du produit						
Plastiques	t	2.070,43	1.735,86	2.286,47	2.244,14	1.955,48
Métaux	t	259,37	209,72	251,08	264,58	225,42
Encres	t	388,59	318,42	418,27	423,70	412,08
Décoration	t	13,91	12,03	15,21	13,86	11,80
Pièces semi-finies (autres)	t	26,91	31,91	31,53	28,06	19,40
Total :	t	2.759,21	2.307,94	3.002,56	2.974,34	2.624,18
Consommables et frais d'exploitation						
Huiles et graisses	t	8,87	8,19	8,78	9,53	9,76
Solvants	t	8,43	7,30	8,03	10,36	8,05
Autres	t	2,07	2,16	2,72	3,21	2,59
Total :	t	19,37	17,65	19,53	23,10	20,40
Emballage et présentation						
Présentoirs / Stands	t	91,02	54,21	65,34	67,17	63,44
Imprimés	t	19,20	10,11	12,71	20,42	10,35
Emballages	t	561,72	514,34	602,62	620,33	571,79
Total :	t	671,94	578,66	680,67	707,92	645,58
Total:	t	3.450,52	2.904,25	3.702,76	3.705,36	3.290,16

Énergie

Entreprise individuelle de Tennenbronn

	Unité	2019	2020	2021	2022	2023
Électricité						
Achats d'électricité (énergie hydraulique)	MWh	4.277,7	3.716,2	4.603,9	4.368,1	4.158,5
Électricité (centrale de cogénération)	MWh	534,9	503,1	417,6	372,5	364,2
Électricité (photovoltaïque)	MWh	56,1	79,1	59,1	61,5	61,2
Total :	MWh	4.868,7	4.298,4	5.080,6	4.802,1	4.583,9
Chauffage						
Fioul EL	MWh	29,9	27,9	29,9	29,9	29,9
Chauffage au GPL	MWh	303,8	556,1	271,7	445,9	248,4
Gaz de pétrole liquéfié (GPL) - Centrales de cogénération	MWh	1.051,2	986,6	832,4	758,2	780,9
Gaz naturel	MWh	552,8	601,4	652,9	545,7	547,5
Total :	MWh	1.937,7	2.172,0	1.786,9	1.779,7	1.606,7
Carburants (parc automobile)						
Essence + diesel + électricité	MWh	123,8	92,8	94,5	87,0	111,2
Total:	MWh	6.930,2	6.563,2	6.962,0	6.668,8	6.301,8



Entreprise individuelle de Wernigerode

	Unité	2019	2020	2021	2022	2023
Électricité						
Achats d'électricité (énergie hydraulique)	MWh	2.143,0	1.801,0	2.195,0	2.218,0	2.319,6
Électricité (photovoltaïque)	MWh	50,1	46,7	42,7	48,2	44,6
Total :	MWh	2.193,1	1.847,7	2.237,7	2.266,2	2.364,2
Chauffage						
Chauffage urbain	MWh	817,0	717,0	880,0	891,0	887,8
Carburants (parc automobile)						
Essence + diesel + électricité	MWh	12,0	8,0	10,0	7,6	5,3
Total:	MWh	3.022,1	2.572,7	3.127,7	3.164,8	3.257,3

Consolidé Wernigerode et Tennenbronn

	Unité	2019	2020	2021	2022	2023
Électricité	MWh	7.061,8	6.146,1	7.318,3	7.068,3	6.948,1
Chauffage	MWh	2.754,7	2.889,0	2.666,9	2.670,7	2.494,5
Carburants (parc automobile)	MWh	135,8	100,8	104,5	94,6	116,5
Total:	MWh	9.952,3	9.135,9	10.089,7	9.833,6	9.559,1

Eau douce

Entreprise individuelle de Tennenbronn

	Unité	2019	2020	2021	2022	2023
Eau						
Eau potable	m ³	2.840	2.591	2.941	2.624	2.791
Eau de refroidissement	m ³	168.684	124.236	133.974	141.738	131.489
Total	m³	171.524	126.827	136.915	144.362	134.280

Entreprise individuelle de Wernigerode

	Unité	2019	2020	2021	2022	2023
Eau						
Eau potable	m ³	2.452	1.990	2.552	2.300	2.422

Consolidé Wernigerode et Tennenbronn

	Unité	2019	2020	2021	2022	2023
Eau potable	m ³	5.292	4.581	5.493	4.924	5.213
Eau de refroidissement	m ³	168.684	124.236	133.974	141.738	131.489
Total	m³	173.976	128.817	139.467	146.662	136.702



Produits finis

Entreprise individuelle de Tennenbronn

	Unité	2019	2020	2021	2022	2023
Production	t	2.439,63	2.201,86	2.534,89	2.480,37	2.361,39

Entreprise individuelle de Wernigerode

	Unité	2019	2020	2021	2022	2023
Production	t	1.044,76	855,52	1.055,28	1.154,64	1.028,15

Consolidé Wernigerode et Tennenbronn

	Unité	2019	2020	2021	2022	2023
Production	t	3.307,18	3.018,04	3.442,89	3.329,96	3.236,85



Déchets

Entreprise individuelle de Tennenbronn

	Unité	2019	2020	2021	2022	2023
Déchets						
destinés au recyclage - non dangereux	t	173,5	228,2	229,4	230,8	203,3
destinés au recyclage - dangereux	t	14,6	10,0	8,9	25,8	12,7
à éliminer - non dangereux	t	20,4	9,8	11,6	14,4	15,6
à éliminer - dangereux	t	4,0	3,0	1,8	1,8	1,8
Total	t	212,5	251,0	251,7	272,8	233,4

Entreprise individuelle de Wernigerode

	Unité	2019	2020	2021	2022	2023
Déchets						
destinés au recyclage - non dangereux	t	86,4	62,4	63,2	72,6	83,0
destinés au recyclage - dangereux	t	3,0	5,7	2,3	2,7	1,3
à éliminer - non dangereux	t	6,6	3,3	6,4	4,5	4,7
à éliminer - dangereux	t	8,2	9,8	8,0	6,8	6,4
Total	t	104,2	81,2	79,9	86,6	95,4

Consolidé Wernigerode et Tennenbronn

	Unité	2019	2020	2021	2022	2023
Déchets						
destinés au recyclage	t	277,5	306,3	303,8	331,9	300,3
à éliminer	t	39,2	25,9	27,8	27,5	28,5
Total	t	316,7	332,2	331,6	359,4	328,8



Eaux usées

Entreprise individuelle de Tennenbronn

	Unité	2019	2020	2021	2022	2023
Eau						
Assainissement / Rejet indirect	m ³	2.815	2.566	2.916	2.604	2.880
Installation de tribofinition / Rejet indirect	m ³	25	25	25	20	20
Eau de refroidissement / Rejet direct	m ³	168.684	124.236	133.974	141.738	131.489
Total :	m³	171.524	126.827	136.915	144.362	134.389

Entreprise individuelle de Wernigerode

	Unité	2019	2020	2021	2022	2023
Eau						
Assainissement / Rejet indirect	m ³	1.562	1.081	1.102	1.169	1.272
Tours de refroidissement / Émissions	m ³	890	909	1.450	1.086	1.084
Total :	m³	2.452	1.990	2.552	2.255	2.356



Consolidé Wernigerode et Tennenbronn

	Unité	2019	2020	2021	2022	2023
Rejet direct	m ³	168.684	124.236	133.974	141.738	131.489
Rejet indirect	m ³	4.402	3.672	4.043	3.793	4.172
Émissions	m ³	890	909	1.450	1.086	1.084
Total :	m³	173.976	128.817	139.467	146.617	136.745

Émissions (équivalent CO₂)

Entreprise individuelle de Tennenbronn

	Unité	2019	2020	2021	2022	2023
CO₂						
Issu de l'approvisionnement en électricité	t	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
Provenant du chauffage et du parc automobile	t	621,3	673,6	564,9	556,3	511,6
Due à une fuite de réfrigérant	t	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
Total :	t	621,3	673,6	564,9	556,3	511,6

Entreprise individuelle de Wernigerode

	Unité	2019	2020	2021	2022	2023
CO₂						
Issu de l'approvisionnement en électricité	t	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
Provenant du chauffage et du parc automobile	t	199,0	174,0	214,0	215,8	214,9
Due à une fuite de réfrigérant	t	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
Total :	t	199,0	174,0	214,0	215,8	214,9

Consolidé

Wernigerode et Tennenbronn

	Unité	2019	2020	2021	2022	2023
CO₂						
Issu de l'approvisionnement en électricité	t	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
Provenant du chauffage et du parc automobile	t	820,3	847,6	778,9	772,1	726,5
Due à une fuite de réfrigérant	t	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
Total :	t	820,3	847,6	778,9	772,1	726,5



Indicateurs clés consolidés pour Tennenbronn et Wernigerode

Efficacité énergétique		2019	2020	2021	2022	2023
Énergie totale	MWh	9.952	9.136	10.090	9.834	9.559
Produit (sans marchandise commerciale)	t	3.307	3.018	3.443	3.330	3.237
Indicateur	MWh/t	3,01	3,03	2,93	2,95	2,95

Énergie électrique		2019	2020	2021	2022	2023
Énergie électrique	MWh	7.062	6.146	7.318	7.068	6.948
Produit (sans marchandise commerciale)	t	3.307	3.018	3.443	3.330	3.237
Indicateur	MWh/t	2,14	2,04	2,13	2,12	2,15

Énergie renouvelable		2019	2020	2021	2022	2023
Énergie renouvelable	MWh	6.527	5.643	6.901	6.696	6.584
Énergie totale	MWh	9.952	9.136	10.090	9.834	9.559
Indicateur	MWh/MWh	66%	62%	68%	68%	69%

Indicateurs clés consolidés pour Tennenbronn et Wernigerode

Énergie pour chauffage		2019	2020	2021	2022	2023
Puissance calorifique corrigée (GTZ 20/15)	MWh	2.897	3.220	2.606	2.979	2.823
Surface construite	m ³	166.681	166.681	162.181	162.181	162.181
Indicateur	MWh/m³	0,017	0,019	0,016	0,018	0,017

Carburant		2019	2020	2021	2022	2023
Consommation d'énergie	MWh	135,8	100,8	104,5	94,6	116,5
Distance parcourue	km	164.270	107.033	112.276	117.188	127.818
Indicateur	kWh/100 km	82,7	94,2	93,1	80,7	91,1

Efficacité des matériaux		2019	2020	2021	2022	2023
Produit (sans marchandise commerciale)	t	3.307	3.018	3.443	3.330	3.237
Matériel	t	3.431	2.887	3.683	3.682	3.270
Indicateur	t/t	96,4%	104,6%	93,5%	90,4%	99,0%

Indicateurs clés consolidés pour Tennenbronn et Wernigerode

Eau		2019	2020	2021	2022	2023
Eau potable (sans refroid.)	m ³	5.292	4.581	5.493	4.924	5.213
Produit (sans marchandise commerciale)	t	3.307	3.018	3.443	3.330	3.237
Indicateur	m³/t	1,60	1,52	1,60	1,48	1,61

Déchets		2019	2020	2021	2022	2023
Total des déchets	t	317	332	332	359	329
Produit (sans marchandise commerciale)	t	3.307	3.018	3.443	3.330	3.237
Indicateur	t/t	9,6%	11,0%	9,6%	10,8%	10,2%

Biodiversité		2019	2020	2021	2022	2023
Surface bâtie	m ²	38.261	38.261	38.261	38.261	38.761
Produit (sans marchandise commerciale)	t	3.307	3.018	3.443	3.330	3.237
Indicateur	m²/t	11,57	12,68	11,11	11,49	11,97

Indicateurs clés consolidés pour Tennenbronn et Wernigerode

Émissions		2019	2020	2021	2022	2023
Émissions totales de CO₂	t	820	848	779	772	726
Produit (sans marchandise commerciale)	t	3.307	3.018	3.443	3.330	3.237
Indicateur	t/t	0,25	0,28	0,23	0,23	0,22



Remarques sur les bilans sur les deux sièges

La délocalisation et la concentration des processus de production sur les différents sièges, ainsi que l'imbrication plus étroite entre la répartition des tâches et l'organisation, ont également des répercussions sur la présentation des flux de matières dans la présente déclaration environnementale.

En raison de l'approvisionnement conjoint de divers matériaux ou de la distribution centralisée des marchandises, une répartition des flux de marchandises par siège n'est plus particulièrement pertinente. C'est pourquoi nous avons décidé d'ajouter aux tableaux de chaque siège un tableau distinct présentant les chiffres consolidés. Les chiffres consolidés ne correspondent pas toujours à la somme des sièges individuels, car les opérations dites intragroupes n'ont pas été prises en compte. Cela permet d'éviter que certains chiffres ne soient gonflés et que les bilans ne soient ainsi faussés. Les indicateurs clés se réfèrent désormais à ces tableaux consolidés.

En raison de la situation économique mondiale de ces dernières années, marquée par la pandémie et la guerre, les flux de marchandises ont également considérablement évolué chez Schneider.

Alors que, par le passé, les volumes d'achat et de production ne différaient guère les uns des autres, on observe depuis 2020 des fluctuations plus importantes dans ce domaine. En raison de la constitution de stocks plus importants de divers matériaux ou de la réduction ciblée des excédents de stock, des décalages sont apparus dans les bilans.

Ainsi, au cours de l'année 2020 marquée par la pandémie, les ventes de marchandises ont nettement dépassé la quantité de matériaux transformés. Cela s'explique par le fait que les stocks de produits finis ont été réduits de manière ciblée, tandis que les règles de confinement ont fortement limité la production. La notable baisse de

l'efficacité des matériaux en 2020 sur les deux sièges s'explique par la réduction des niveaux de stocks et les lots plus petits associés. En conséquence, nous avons eu davantage de démarrages de production. Cette déclaration environnementale tient compte des écarts d'inventaire dans la comptabilité. Les bilans des années précédentes ont également été recalculés afin d'obtenir des chiffres comparables. Cette pratique sera maintenue à l'avenir.

Tendance générale

Tant au niveau de la réception des marchandises que de la consommation de matériaux, la situation suit l'évolution des commandes et, par conséquent, les fluctuations conjoncturelles. En matière d'efficacité énergétique, malgré un niveau déjà satisfaisant ces dernières années, une amélioration constante se dessine, qui s'explique par une multitude de mesures individuelles. Avec le début de la pandémie en 2020, on constate une chute des valeurs dans tous les domaines, suivie d'une reprise et d'une reconstitution des stocks l'année suivante. Avec le début de la guerre en Ukraine et la crise économique qui en a résulté, les stocks ont de nouveau été réduits.

Écarts par rapport à la tendance générale à Tennenbronn

- En raison de la conversion accrue de nos produits vers le plastique recyclé, de nombreuses séries d'essais ont dû être réalisées. Ces matériaux n'ont pas toujours donné satisfaction et ont dû être éliminés. Afin d'at-

teindre une production plus durable, cette voie est néanmoins poursuivie avec détermination. Schneider a mis à profit ces dernières années pour franchir une nouvelle étape.

- Les stocks de pièces semi-finies ont dû être réduits afin de faire de la place pour la démolition imminente du bâtiment.
- Après la démolition des anciens bâtiments, la consommation d'énergie de chauffage a considérablement diminué.

Afin de mieux situer ces consommations d'énergie, elles sont corrigées en fonction de l'indice de degré-jour pour le siège.

Écarts par rapport à la tendance générale à Wernigerode

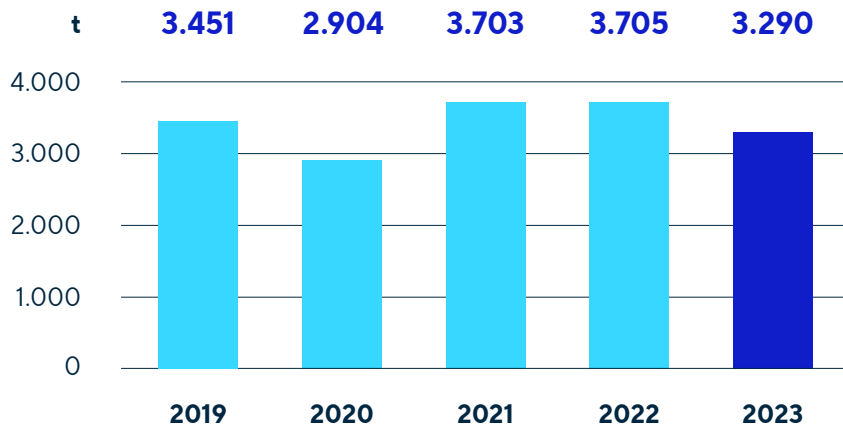
- L'augmentation des déchets pour l'évaluation est par-

ticulièrement notable. Il s'agit en particulier de l'augmentation de nos déchets de production, passés de 27 tonnes à 47 tonnes. Plusieurs raisons expliquent cette évolution. Les clients demandent désormais nettement plus d'instruments d'écriture composés de pièces moulées par injection bi-composants. Les demi-pièces issues des processus de démarrage et de changement de couleur ne peuvent pas être réutilisées en interne, car deux plastiques différents, une fois assemblés, ne peuvent plus être séparés l'un de l'autre. Lors du passage du surligneur 180 au plastique recyclé, de nombreux essais de production ont dû être effectués, ce qui a entraîné une augmentation significative des déchets plastiques.

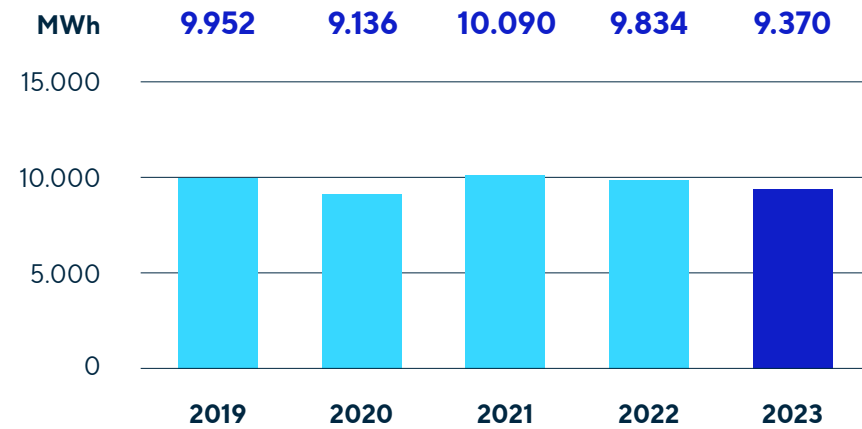
- Par rapport à 2022, nous avons acheté environ 10 % de matériaux de production en moins et avons donc également produit 10 % de moins.

Performances environnementales globales (inter-sociétés)

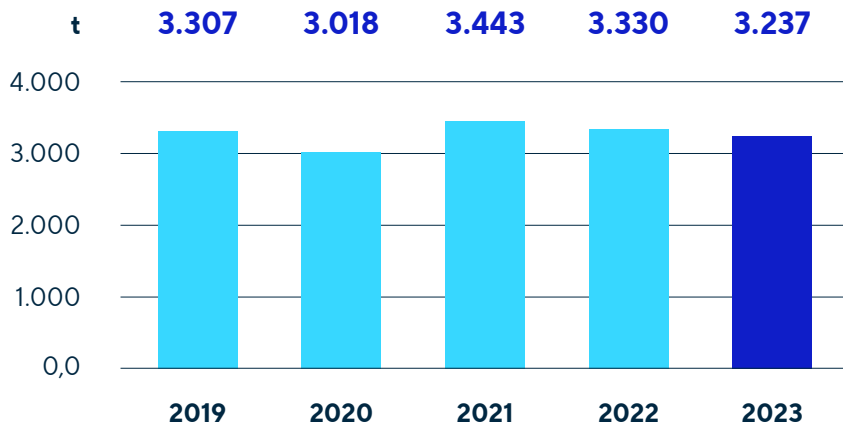
Entrées de matières



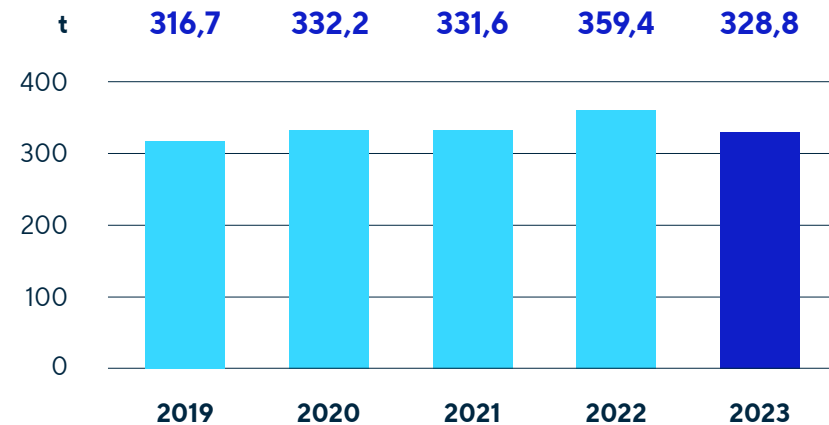
Énergie totale



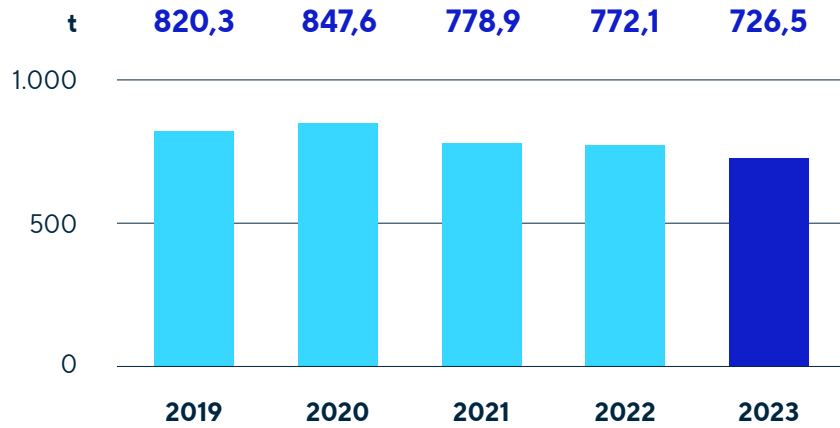
Produits finis



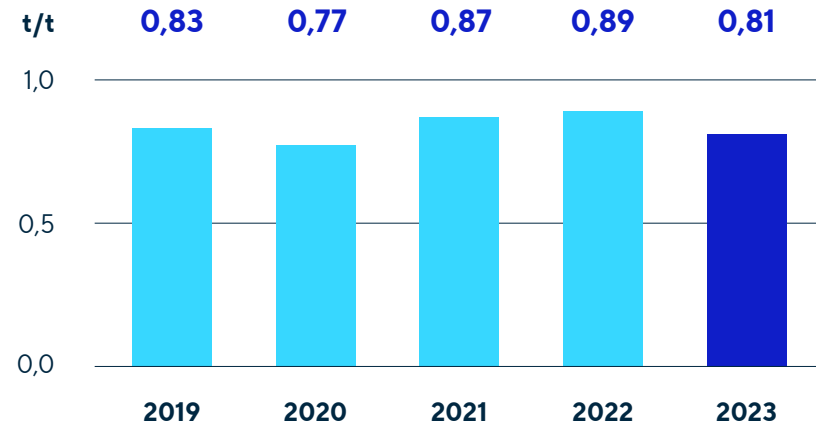
Déchets



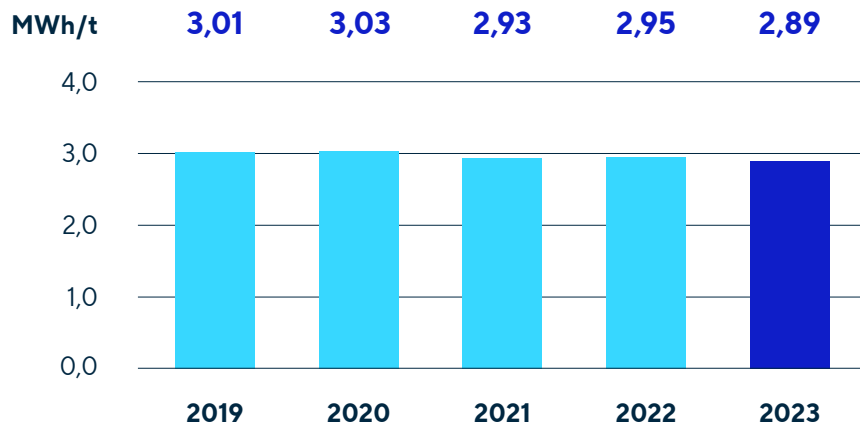
Émissions (équivalent CO₂)



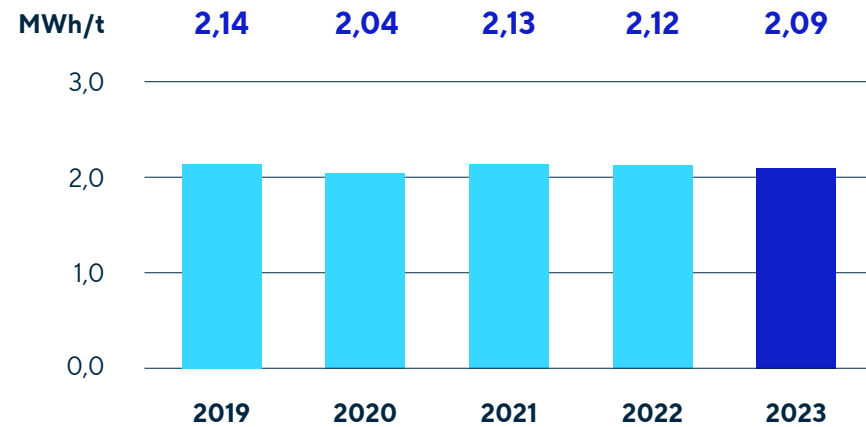
Efficacité des matériaux



Efficacité énergétique



Énergie électrique



Impacts environnementaux direct et indirect

Matériau du produit

Nous transformons différents types de plastiques, de métaux, de pâtes et d'encre. Les plastiques sont achetés sous forme de granulés pour l'injection plastique, de tubes, de fils ou de bâtons de fibre. Schneider utilise principalement du PP et du SAN, suivis des plastiques ABS, MABS, PET, PE et POM. L'utilisation de PVC est exclue. Les surfaces caoutchoutées sont agréables à prendre en main. Elles évitent les points de pression au niveau des grips d'un stylo et assurent une tenue ergonomique. Ces plastiques souples ne contiennent pas de plastifiants tels que les phtalates. Les plastiques biosourcés ou recyclés sont de plus en plus utilisés. En 2023, plus de 380 tonnes ont été transformées.

Les métaux tels que l'acier inoxydable, le maillechort et le laiton sont achetés sous forme de fils, de découpes ou de tubes. Les fils sont principalement transformés en ressorts, tandis que les tubes sont utilisés pour la fabrication des mines.

Depuis mi-2023, nous n'utilisons plus que de l'acier inoxydable sans plomb pour nos pointes d'écriture. Le laiton et le maillechort ne sont plus utilisés à cet effet. En ce qui concerne les pièces de finition utilisées, telles que les clips, les poussoirs et les bagues décoratives, nous veillons à ce que les valeurs limites de libération de nickel ne soient pas dépassées.

Nous employons également, bien qu'en moindre quantité, des métaux durs (carbure de tungstène) ainsi que des céramiques. Nous essayons de renoncer à l'utilisation du cobalt comme liant. Dans les départements de fabrication des outils et des machines spéciales, nous mettons en œuvre des aciers pour outils, du cuivre et de l'aluminium.

En fonction de l'usage prévu, nous utilisons différentes pâtes, encres et gels comme supports d'écriture. Afin d'exclure tout risque pour l'environnement, les substances partiellement inflammables ou polluantes pour

l'eau sont stockées dans des locaux spéciaux sur des bacs de rétention, conformément aux dispositions légales.

Grâce à notre propre développement et à notre propre production d'encre, nous avons une plus grande influence sur les composants utilisés et la classification des encres.

Emballage - interne et fournisseurs

Afin de réduire les déchets d'emballage, Schneider utilise depuis de nombreuses années déjà des KLT (petits supports de charge) et des boîtes de transport en plastique pour le transport au sein de l'entreprise, ainsi que pour le transport entre les sites. Cette procédure a également été étendue à plusieurs entreprises de sous-traitance où des quantités plus importantes sont achetées. Cependant, cela n'a de sens écologique que si le transport de retour requis ne pollue pas plus l'environnement que les livraisons dans des cartons, par exemple. La



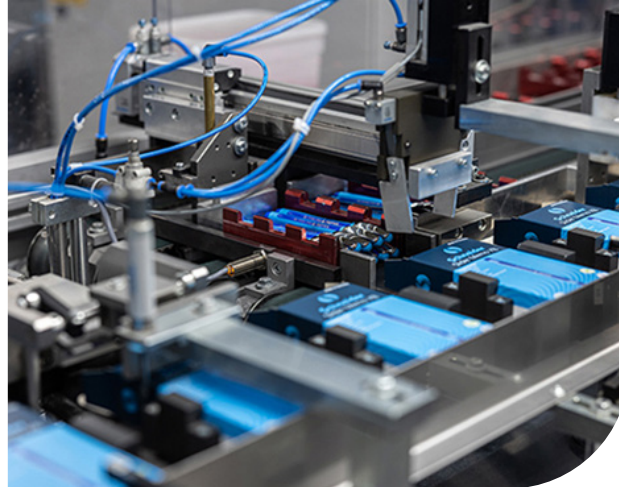
Le centre logistique Schneider blulog à Tennenbronn

mise en service du nouvel entrepôt automatisé pour petites pièces (AKL) donne une nouvelle dimension à cette tendance. De plus, nos emballages ont été adaptés en conséquence pour les livraisons au sein de notre propre organisation.

Emballages pour le client

Pour l'emballage des produits et le transport vers les clients, on utilise principalement des cartons et des palettes, car l'utilisation d'emballages réutilisables n'est pas réalisable en raison du réseau de distribution mondial.

Pour les boîtes pliantes et les présentoirs jetables, on utilise presque exclusivement des cartons de qualité GD2 avec une part de vieux papier d'au moins 80 %. Par contre, les présentoirs durables peuvent être en plastique, en bois, en métal ou encore en verre. Les marchandises sont expédiées dans des cartons ondulés, dans la plupart des cas sur des europalettes, et protégés par des films étirables. On utilise de plus en plus un film recyclé. Pour les expéditions à l'étranger, on utilise également des palettes à usage unique.



Un emballage des produits aussi économe en ressources que possible et entièrement automatisé

Schneider travaille avec plusieurs prestataires agréés et systèmes de reprise pour l'élimination des emballages au niveau des commerçants et des utilisateurs.

Les particuliers et également une partie des petites entreprises industrielles et commerciales s'approvisionnent de plus en plus dans les grandes surfaces de libre-service qui ont ainsi pris le relais du commerce spécialisé dans la vente d'instruments d'écriture. Afin de pouvoir répondre aux attentes et besoins de cette forme de distribution concernant les informations sur les produits, la promotion des ventes et les mesures de sécurité contre les vols, les instruments d'écriture sont de plus en plus souvent emballés sous des cartes blister. Celles-ci ont une part de vieux papier de plus de 90 %. Le revêtement thermoscyclable est réalisé avec un vernis non toxique. Les coques blister sont en PET recyclables inoffensifs pour l'environnement.

Pour nous rapprocher de notre objectif d'emballage durable, nous essayons de convaincre le client de renoncer au plastique grâce à un nouveau concept d'emballage.

Les premiers instruments d'écriture sont déjà emballés dans des blisters en carton plein, d'autres suivront.

Déchets

Les principaux composants des déchets à Tennenbronn et Wernigerode sont les plastiques, les métaux ainsi que le papier et le carton. La part des déchets valorisables est supérieure à 90 % en moyenne annuelle. La part de loin la plus importante des déchets destinés à l'élimination est constituée par les déchets industriels assimilables aux ordures ménagères. On trouve également, en moindre quantité, des boues de meulage métalliques, des vieux vernis et des peintures. À intervalles irréguliers, il y a des déchets provenant de travaux de démolition et de rénovation.

L'augmentation du volume de production a entraîné une hausse de la quantité absolue de déchets. Par rapport aux matériaux de production transformés, la quantité s'est malgré tout vue diminuée de moitié depuis le début de notre système de gestion environnementale en 1996.

Matières consommables

Sur les deux sièges, on utilise principalement diverses huiles pour machines, huiles de coupe et huiles hydrauliques destinées au parc de machines de l'atelier d'injection plastique ou de la fabrication d'outils. Par ailleurs, des produits de nettoyage, des solvants ainsi que des alcools sont utilisés pour le rinçage des installations de remplissage. Les substances de nature à altérer les eaux ou possédant d'autres caractéristiques dangereuses sont traitées et stockées conformément aux dispositions légales. À Tennenbronn, on utilise également des additifs pour l'installation de tribofinition. Pour le dégraissage des pointes en métal après leur usinage, nous utilisons une nouvelle installation de nettoyage qui fonctionne à l'aide d'un alcool modifié. Grâce au solvant utilisé, l'installation ne requiert aucune autorisation spéciale. L'automate de nettoyage est entièrement placé dans un bac collecteur de manière à protéger la nappe phréatique. Grâce à un recyclage intégré des solvants qui permet d'extraire par distillation les composants huileux gênants, l'installation fonctionne en circuit fermé.

Consommation d'électricité

- Le principal consommateur d'énergie électrique sur les deux sites est, de loin, l'atelier d'injection plastique correspondant. Les granulés de plastique y sont chauffés à une température qui permet une injection dans des moules métalliques. Les moules et les machines doivent ensuite être refroidis, ce qui consomme également de l'énergie.
- Les installations de compresseurs de chaque site consomment d'importantes quantités d'électricité.
- L'impact de l'installation de réduction d'oxygène et du système de convoyage de l'AKL sur la consommation d'électricité se fera sentir au cours des prochaines années.
- Afin de créer de bonnes conditions ambiantes pour les collaborateurs dans tous les espaces de travail, des systèmes de ventilation et d'aération complets ont été installés, y compris dans les bâtiments existants.
- Depuis 2004 à Tennenbronn et depuis 2010 à Wernigerode, l'énergie électrique provient à 100 % de l'hydroélectricité, y compris dans les bâtiments loués.
- Nous utilisons aussi en partie de l'électricité produite par l'entreprise à partir d'une installation de cogénération (centrale de cogénération au gaz).
- En 2006, les premiers panneaux photovoltaïques ont été installés sur les bâtiments d'exploitation. Au total, les installations photovoltaïques de Schneider ont actuellement un rendement total de plus de 100 kWp et le courant généré est injecté partiellement dans le réseau.

Installations de chauffage

- Le chauffage du bâtiment de l'Usine 1 est produit principalement par une installation de chauffage moderne à gaz à haut rendement utilisant du gaz liquide, seule la cantine est encore chauffée avec une quantité minimale de fioul. La réserve de gaz liquide est une



Les petites et grandes séries sont personnalisées à l'aide de procédés de tampographie ou de sérigraphie.

- installation agréée selon la 4ème BImSchV (Ordonnance fédérale allemande sur la protection contre les émissions). Les réservoirs souterrains ont une capacité de 48 tonnes de gaz liquide.
- La première centrale de cogénération, installée en 1998 et fonctionnant au gaz liquide a été mise à l'arrêt après presque 20 ans et remplacée par une nouvelle installation. Au total, 3 centrales de cogénération sont exploitées à Tennenbronn. Les quantités d'électricité et de chaleur produites sont essentiellement consommées par le réseau interne à l'entreprise, mais en partie aussi injectées dans le réseau électrique public.
- Dans l'Usine 2 ainsi que dans le centre logistique « blulog », nous chauffons au gaz naturel.
- Une roue thermique assure une récupération efficace de la chaleur provenant de l'air vicié généré dans l'unité d'injection plastique ainsi que dans la nouvelle installation de ventilation équipant les services de fabrication.
- Dans la nouvelle installation de compresseurs, la chaleur résiduelle est stockée dans un réservoir tampon central et utilisée, selon les besoins, pour augmenter la température des circuits de chauffage.
- Quatre pompes à chaleur permettent d'utiliser la chaleur résiduelle provenant de différents secteurs pour chauffer d'autres parties de bâtiments.
- L'usine de Wernigerode ne possède pas ses propres installations de chauffage. Pour le chauffage des bâtiments, on a recours un chauffage urbain respectueux de l'environnement fourni par les services municipaux.
- Pour le chauffage des bâtiments, elle s'approvisionne en chauffage urbain respectueux de l'environnement auprès des services municipaux.
- Différents travaux ont été réalisés sur le réseau de canalisations à des fins d'optimisation et pour pouvoir intégrer la chaleur restante dans l'installation de chauffage.
- Le nouveau bâtiment de stockage est chauffé avec la chaleur résiduelle de l'unité d'injection des plastiques.

Eau / Eaux résiduaires à Tennenbronn

L'eau potable utilisée dans l'Usine 1 provient exclusivement de sources propres à l'entreprise. Elle est utilisée essentiellement dans le secteur sanitaire, de petites quantités sont également nécessaires pour la fabrication de l'encre, des mèches et dans l'affilage. L'eau dans l'Usine 2 et le blulog provient du réseau public et est utilisée uniquement au niveau des sanitaires. Les machines à injection et les moules sont refroidis indirectement par de l'eau de la rivière « Schiltach » par l'intermédiaire d'un échangeur de chaleur intégré dans le circuit d'eau de refroidissement. L'eau de refroidisse-

ment provient de la Schiltach et est nettoyée par des filtres de sable de quartz. Elle est chauffée dans l'échangeur de chaleur et reconduite ensuite dans la « Schiltach » sans perte et sans addition d'additifs chimiques. L'entreprise a une autorisation pour l'opération au titre de la législation sur l'eau. La quantité d'eaux usées est composée par de l'eau potable utilisée, de l'eau de refroidissement reconduite dans la « Schiltach » et d'une faible quantité d'eau usée de l'unité d'affilage (introduction indirecte).

Eau / Eaux résiduaires à Wernigerode

Comme eau fraîche, nous utilisons uniquement de l'eau potable provenant du réseau public. Cette eau est utilisée dans le secteur sanitaire, pour la fabrication des encres et pour l'appoint du circuit d'eau de refroidissement de l'unité d'injection plastique et des machines d'érosion. Les eaux usées proviennent du secteur sanitaire et des résidus de rinçage des bidons et cartouches d'encre.

Nuisances sonores

Afin de protéger les employés contre les effets néfastes

du bruit, des mesures internes sont effectuées. Dans les zones où une exposition au bruit ne peut être exclue, divers équipements de protection auditive sont mis à la disposition des employés. Même en l'absence de zone bruyante, les collaborateurs peuvent se servir des protections auditives mises à disposition. Dans certains services, des embouts auriculaires spéciaux, adaptés sur mesure, sont également proposés.

- Les services les plus bruyants sur les deux sites sont les ateliers d'injection plastique.
- Il n'a pas été constaté de nuisances sonores hors des bâtiments.

Émissions

- À Tennenbronn, les émissions sont générées essentiellement par les installations de congénération.
- Les émissions de la nouvelle installation de nettoyage sont retenues au moyen d'un filtre à charbon actif et sont en deçà des valeurs limites admises.

- Les émissions de solvants provenant de l'imprimerie ne se produisent uniquement qu'à Tennenbronn, ce service a été supprimé à Wernigerode.
- À Wernigerode, la plupart des émissions ne sont pas générées directement sur le site mais chez le fournisseur de chaleur à distance.
- Les deux sites disposent d'une petite flotte de véhicules propres à l'entreprise.
- Les autres émissions, telles que le méthane, l'hexafluorure de soufre ou le fluorure d'hydrogène ne jouent pratiquement aucun rôle sur les deux sites.

Trafic routier

Sur les deux sites, nous avons un petit parc automobile constitué de véhicules particuliers et d'une fourgonnette. À Tennenbronn, nous utilisons en plus un camion de taille moyenne afin de livrer rapidement les marchandises dans le nouveau centre logistique. Le parc de véhicules a pu être partiellement réduit. Malheureusement, les véhicules hybrides ne se sont pas toujours ré-



Schneider a reçu le Prix allemand de la durabilité 2024.

vélés être une « alternative plus durable » dans notre spectre d'utilisation, car le besoin énergétique global était parfois plus élevé que pour les modèles conventionnels.

Produits compensés carbone et compensation des émissions

Afin de mener une action active en faveur de la protection du climat au-delà de sa propre production, d'intégrer la question de la protection du climat « au cœur » du produit et de la rendre ainsi plus tangible pour les clients, Schneider a fait appel à des spécialistes. Nous faisons calculer l'empreinte carbone de l'ensemble de l'entreprise (objectif 1-3), y compris les matières premières achetées, les transports, les services, les voyages d'affaires, etc. Le « Footprint » crée la transparence et révèle éventuellement des champs d'action pour minimiser les émissions évitables. Dérivé du CO₂ Footprint, il est possible de ramener les émissions à des produits individuels afin de les compenser et de les rendre climatiquement neutres en soutenant des projets de protec-

tion du climat. Les projets négociés sur ce marché volontaire doivent répondre à des critères internationalement reconnus et être certifiés. Depuis 2014, Schneider soutient des projets selon le Gold Standard et compense ainsi les émissions de plusieurs séries de produits (par ex. pour la série stylos à bille best-seller Slider et la série très appréciée de rollers à encre liquide One).

Outre les consommateurs soucieux de l'environnement, la nouvelle offre de produits compensés carbone s'adresse avant tout aux entreprises qui souhaitent mettre en œuvre leur stratégie de protection du climat et « Green Office » ou attirer l'attention de leurs clients sur le thème de la durabilité avec des stylos publicitaires compensés carbone.

Schneider a reçu le Prix allemand de la durabilité 2024.

Autres impacts indirects

- Partout où cela est possible, nous avons recours à des

fournisseurs et des artisans locaux afin de limiter les trajets et les émissions qui en découlent.

- Nous favorisons les fournisseurs qui ont un système de gestion environnementale.
- Sur les deux sites, une grande partie du personnel se rend au travail à vélo ou à vélo électrique.
- À Tennenbronn, un bus d'entreprise gratuit dessert l'entreprise pendant les mois froids.
- Pour les déplacements et les voyages d'affaires, nous utilisons de préférence le train.
- Dans la mesure du possible, les voyages en avion sont évités.

Sites pollués hérités du passé

Ne sont pas connus



Déclaration de validité

Déclaration environnementale

La prochaine déclaration environnementale consolidée sera soumise à validation au plus tard en mars 2027.

La prochaine déclaration environnementale actualisée sera soumise à validation d'un vérificateur environnemental au plus tard en mars 2025.

Vérificateur environnemental / Organisation de vérification environnementale

Le vérificateur environnemental / organisme de vérification environnemental mandaté est :

Intechnica Cert GmbH (N° d'agrément DE-V-0279)
Ostendstr. 181
90482 Nürnberg

Confirmation de validation

Le soussigné, Dr Udo Ammon, vérificateur environnemental EMAS portant le numéro d'enregistrement DE-V-0259, accrédité ou agréé pour le domaine 32.99 (NA

Code CE Rév. 2) confirme avoir vérifié si le site ou l'ensemble de l'organisation Schneider Schreibgerate à Schramberg-Tennenbronn et à Wernigerode, tel que décrit dans la déclaration environnementale consolidée (portant le numéro d'enregistrement D-169-00015), répond à toutes les exigences du règlement (CE) n° 1221/2009 du Parlement européen et du Conseil du 25 novembre 2009 et du règlement modificatif 2017/1505 du 28 août 2017 ainsi que le règlement modificatif 2018/2026 du 19 décembre 2018 concernant la participation volontaire des organisations à un système communautaire de management environnemental et d'audit (EMAS). En signant la présente déclaration, je certifie que :

- l'expertise et la validation a été réalisée en pleine conformité avec les exigences du règlement (CE) N° 1221/2009 et la modification du règlement N° 2017/1505 et la modification du règlement N° 2018/2026,

- le résultat de la vérification et de la validation confirme qu'aucun élément ne fait apparaître que les exigences légales applicables en matière d'environnement n'auraient pas respectées,
- les informations et données figurant dans la déclaration environnementale consolidé mise à jour de l'organisation donnent une image fiable, crédible et authentique de l'ensemble des activités de l'organisation exercées dans le cadre prévu de la déclaration environnementale.

Tennenbronn, le 23.04.2024



Dr. Udo Ammon
Vérificateur environnemental



www.blauer-engel.de/uz200



Schneider Schreibgeräte GmbH

Tennenbronn
Schwarzenbach 9
78144 Schramberg
Allemagne
Tél.: + 49 7729 888-0
Fax: + 49 7729 888-88

Schneider GmbH & Co. Produktions- und Vertriebs-KG

Martin-Heinrich-Klaproth-Straße 28
38855 Wernigerode
Allemagne
Tél: + 49 3943 561-0
Fax: + 49 3943 561-200
E-Mail: info@schneiderpen.com
Internet: www.schneiderpen.com

Contact:

Gestion environnementale Tennenbronn : Stefan Allgeier
Gestion environnementale Wernigerode : Jerry Grunau
Gestion du développement durable : Stefan Kaltenbacher



EMAS
Management
environnemental vérifié
DE-169-000015

