

Rapport sur le développement durable

Contenant la déclaration environnementale



2016 / 2017

Groupe Werner & Mertz



Sommaire

Le développement durable dans la vie quotidienne	2
Prix de l'innovation Cradle to Cradle Products Innovator Award	3

La société	4
Succès durable	6
Marques dignes de confiance : Efficaces et respectueuses de l'environnement	6
Développement innovant de produits	7
Bien faire les bonnes choses : Nouveaux produits	8
Nettoyant polyvalent à l'alcool biologique Frosch	8
Nouveau produit Bionidry d'imprégnation pour l'imperméabilisation	9
Système Quick & Easy de green care Professional	10
SMART	11
Cap sur la durabilité	12
Gestion de la durabilité	12
Prix ZEIT WISSENS	14
Gestion des idées	15
Principales étapes de la protection de l'environnement à Mayence et à Hallein	16

Initiative Frosch – Cap sur la durabilité	18
Initiative en recyclabilité – Recyclage efficace	20
Objectifs de l'initiative en recyclabilité	20
Cycle anti-déchets	21
Les partenaires	22
Autres objectifs de l'initiative en recyclabilité	23
Utilisation du PEHD recyclé	24
Le plastique, une matière impliquée dans la lutte contre la pollution des océans	25
Tensioactifs d'origine végétale : le pouvoir nettoyant de la nature	26
Les cultures locales privilégiées	26
Avantages des tensioactifs d'origine végétale européens	26
EMAS	28
Faits et chiffres EMAS	29
Cradle to Cradle® : le concept : les cycles	30
Conception de produit primée	31
L'esprit pionnier, moteur du développement	31

Écologie	32
Le site de Mayence et la durabilité	32
Bâtiment écologique	32
Centre de l'eau pour la conservation des ressources	33
Utilisation efficace, réutilisation de haute qualité	34
Nos achats	34
Partenaire durabilité : ALPLA	35
Logistique certifiée EMAS	36
Traçage numérique des lots	37
La durabilité sur le site de Hallein	38
Centre de compétences pour l'entretien des chaussures	38

Déclaration environnementale pour le site de Mayence	40
---	-----------

Déclaration environnementale pour le site de Hallein	62
---	-----------

Un engagement récompensé	82
EMAS	82
Gestion environnementale à l'échelle internationale	82
Gestion de la production, de la qualité et de l'énergie	82
La sécurité des consommateurs selon l'IFS HPC	83
Prix spéciaux	84
Prix B.A.U.M. Protection de l'environnement pour Reinhard Schneider	84
B.A.U.M.	84
Prix allemand du développement durable	84
Marques les plus dignes de confiance	84
Green Brands	85
Prix fédéral de l'écoconception	85
Prix allemand de l'emballage	85
Prix EMAS de la meilleure équipe de protection environnementale en Autriche	85

Coopération	86
Réponse efficace aux attentes du client	86
Transcender les frontières de l'industrie	86
Visite du ministre de l'Environnement à Mayence	87
Association fédérale des petites et moyennes entreprises	87

Promouvoir la biodiversité : Nos projets	88
Biodiversity in Good Company	88
Protection des espèces et du climat dans les forêts de basse altitude	89
Protection des tourbières dans le parc du Mürmes	90
Projet LIFE : Parc national Hunsrück-Hochwald	90
Frosch protège les grenouilles	91
Protection paneuropéenne des espèces	92
La biodiversité à nos portes	93

Réussir ensemble : Nos employés	94
Code de conduite Werner & Mertz	94
Politique de durabilité en matière de personnel	95
Nous privilégions la personne	96
Confiance et responsabilité : Notre conception de la direction	96
Développement personnel	97
Gestion des idées : La créativité récompensée	97
La formation chez Werner & Mertz : Résolument tournés vers l'avenir	98
La journée des filles : Les quotas sont du passé	98
Prévenir la pénurie de main-d'œuvre qualifiée	99
Journée de formation	100
Participation annuelle au salon de l'emploi	100

Promotion de la santé durable	97
Join in - Be Frosch & Fit	102
Une pomme chaque matin éloigne le médecin	102
Une saine ambiance au travail	103
Un esprit d'équipe	104
Tout le monde à bicyclette	104

Soutien aux personnes défavorisées	104
---	------------

Au contact des consommateurs	105
Frosch et les médias sociaux	105

Perspectives	106
---------------------	------------

Glossaire	108
------------------	------------



Le développement durable dans la vie quotidienne

Mettre un mode de vie durable à la portée de la plupart des gens, tel est l'objectif au cœur de tous nos efforts. Notre préoccupation première réside dans la résolution de l'apparente contradiction entre l'écologie et l'efficacité des produits d'entretien. Concrètement, nous voulons devancer les exigences écologiques pour chacune des composantes essentielles de nos produits, composantes que sont les formules, le vieillissement de l'emballage et la production. Pionniers de l'écologie, nous voulons également promouvoir sur le marché des solutions de nettoyage et d'hygiène recyclables, c'est-à-dire vraiment durables, performantes et inoffensives pour la santé humaine et la nature.

C'est pourquoi nous sommes résolus à poursuivre nos initiatives à long terme qui, bien souvent, se traduisent par de nouvelles normes de faisabilité écologique pour nos marques et gammes de produits, normes qui s'imposent également sur le marché. L'Initiative en recyclabilité et l'initiative Tensioactifs issus de plantes locales en sont deux excellents exemples.

En matière de respect des critères de durabilité, notre société de taille moyenne gérée par son propriétaire est plus cohérente et plus rigoureuse qu'une entreprise dont la réussite dépend de facteurs externes, tels que les contraintes boursières ou les exigences des analystes.

D'une manière plus générale, nous nous faisons un devoir de relever des défis environnementaux au niveau mondial, tels que la pollution des océans par le plastique, problème porté à l'attention du public par la Fondation Ellen MacArthur à Davos. Même à l'échelle de notre seule société, nous estimons qu'il vaut la peine d'œuvrer pour la réduction de la pollution des océans par le plastique.

Le présent rapport Développement durable, quatrième édition, présente nos initiatives et leurs résultats mesurables.

Reinhard Schneider
PDG de l'entreprise familiale
Werner & Mertz



Prix de l'innovation Cradle to Cradle Products Innovator Award

« La reconnaissance internationale que représente le prix Cradle to Cradle Products Innovator Award est une preuve de plus de la fiabilité des exigences et normes de qualité que nous nous imposons », a déclaré Reinhard Schneider, PDG de Werner & Mertz lors de la cérémonie de remise des prix à l'hôtel Conrad, à New York, en novembre 2015. « Nous poursuivrons le chemin tracé par la conception de produits Cradle to Cradle® et conserverons nos pratiques en matière d'éco-efficacité pour nos marques et nos produits », a-t-il ajouté pour confirmer l'engagement de la société spécialiste des produits d'hygiène et d'entretien en matière de développement durable. « Aujourd'hui, il est techniquement possible d'élaborer des produits hautement efficaces – dans notre cas, de puissants produits d'entretien – qui répondent également aux normes environnementales les plus élevées sur toute la chaîne de valeur. Si nous en sommes là, c'est grâce à notre expérience de pionniers de la durabilité acquise au fil de plusieurs décennies. »

Les marques dignes de confiance Frosch et green care Professional ont reçu le prix de l'innovation produit international Cradle to Cradle® Products Innovator Award. Très convoité, ce prix récompense les entreprises qui gèrent leur production en circuit fermé selon le principe Cradle to Cradle® (du berceau au berceau) afin de favoriser une durabilité maximale. Les entreprises récompensées sont considérées comme des pionnières dans leur domaine.





La Société

L'histoire de l'entreprise familiale Werner & Mertz débute en 1867 lors de la fondation de l'usine de produits à base de cire Werner Frères (Gebrüder Werner), à Mayence, sur le Rhin. En 1901, la marque Erdal accède à la notoriété avec le développement d'un produit de cirage pour chaussures complètement nouveau. À l'époque, la société adopte pour logo la grenouille rouge couronnée, logo qui subsiste jusqu'à ce jour.

Sur le site de production principal de Mayence, plus de 600 employés assurent l'administration, le développement de produits, leur approvisionnement, ainsi que le service logistique de l'entreprise. L'ancienneté de 15 ans, supérieure à la moyenne, témoigne du sentiment de satisfaction des employés, qui s'identifient à l'entreprise, à ses produits et à sa philosophie. Horaires de travail flexibles, niveau de formation élevé, formation continue et multiples activités sur le lieu de travail, tels sont les atouts qui favorisent un bon état de santé et améliorent l'atmosphère de travail.

En 1953, Werner & Mertz ouvre son deuxième site de production à Hallein, en Autriche, où 160 employés accomplissent des travaux administratifs et de production. Ce site assure les ventes vers 19 pays, dont l'Autriche, la Suisse, la République tchèque, la Slovaquie, la Hongrie et d'autres marchés dans l'Europe du Sud-Est.

Werner & Mertz fabrique des produits de nettoyage et d'hygiène destinés à ses clients européens et du monde entier. La société possède des succursales en France, en Belgique, en Italie et en Espagne, ainsi qu'une coentreprise en Pologne. En Amérique du Nord, les produits rencontrent un succès grandissant, tandis qu'au Japon un large éventail de produits de la marque Frosch est disponible. L'an dernier, en Allemagne, sur les 13 groupes de produits de la société, 11 ont connu une croissance supérieure à celle du marché. Le chiffre d'affaires total de l'entreprise familiale indépendante a augmenté de six pour cent, pour s'établir à 342 millions d'euros.



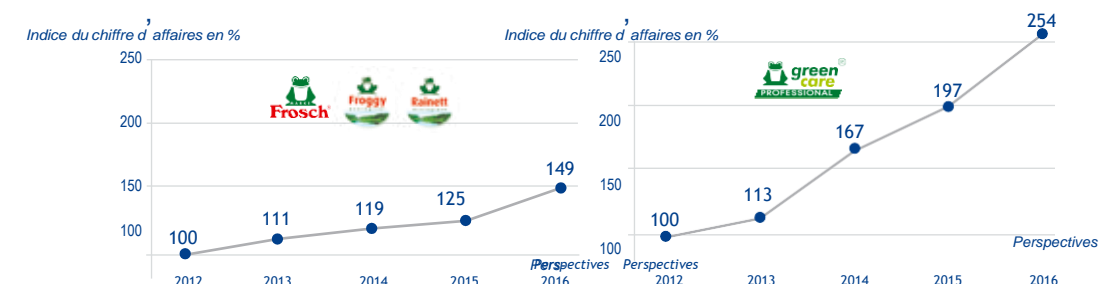
Au cours de l'exercice 2015, Werner & Mertz a enregistré une croissance impressionnante de ses recettes de 16 pour cent en France, où une filiale commercialise les produits Frosch sous la marque Rainett. Les autres marchés en pleine croissance de Werner & Mertz sont situés en Pologne (plus de 14 pour cent) et en Chine (plus de 151 pour cent).

Sur ses deux sites de production, Werner & Mertz investit dans des installations ultra modernes conformes aux normes environnementales les plus sévères. La mise en place de nouvelles lignes de production et la consolidation de l'approvisionnement de gammes complètes sur chaque site ont permis à l'entreprise de rationaliser les processus et d'optimiser la logistique. Ces investissements sont également une confirmation de l'engagement de la direction de l'entreprise vis-à-vis des sites en Allemagne et en Autriche, ainsi que, pour les salariés de Werner & Mertz, la preuve de la pérennité de leurs emplois.

Faits et chiffres

	2012	2013	2014	2015
Employés	915	940	943	941
en Allemagne	603	623	643	651
Produits	305 millions	318 millions	335 millions	342 millions

Perspectives : Évolution des ventes pour les marques ombrelles Frosch (Froggy, Rainett) et green care Professional



Au cours de la 150^e année d'existence



... de Werner & Mertz, la première pierre d'une unité de production ultramoderne sera posée à Mayence, en 2017. S'élevant à 25 millions d'euros, cet investissement est le plus important de l'histoire de l'entreprise. Puissant signal d'engagement envers la ville de Mayence, en Rhénanie-Palatinat, il ouvre des perspectives encourageantes en matière de normes de production de pointe.



Société

Succès durable

Reinhard Schneider, qui fait partie de la quatrième génération de propriétaires, a pris la tête de la société en 2000 et s'est attelé à développer davantage encore cette société de taille moyenne et ses atouts. « Le directeur d'une entreprise familiale dispose d'une période de planification plus longue que celui d'une société cotée en bourse, par exemple, ce qui se traduit certainement par une prise de décisions différentes qui, dans les cas les plus favorables, favorisent les intérêts écologiques et économiques. »

Connue pour ses innovations, sa croissance stable et rentable, ainsi que pour ses normes de qualité élevées, Werner & Mertz se caractérise par sa gestion durable et respectueuse de l'environnement. La société a réussi à développer des produits remarquables et performants tout en respectant les normes environnementales les plus strictes. Nous appliquons avec la plus grande rigueur à nos formules et emballages la philosophie d'une économie circulaire.

Marques dignes de confiance : Efficaces et respectueuses de l'environnement



La division Consommateur de Werner & Mertz propose à la clientèle une gamme remarquable de produits d'entretien ménager depuis près de 150 ans. Des marques connues, telles que Erdal, Frosch, Emsal, Rorax et Tofix ont acquis leur notoriété auprès des consommateurs en Europe et au-delà. En Europe, environ 100 millions de personnes vivent dans des foyers au sein desquels au moins un produit Werner & Mertz est utilisé. Werner & Mertz lance régulièrement sur le marché des innovations qui fonctionnent avec des ingrédients actifs trouvés dans la nature. Par exemple, la marque Bionidry imperméabilise les textiles extérieurs selon une formule hautement efficace exempte de fluorocarbones.

La division professionnelle propose des produits de soins spéciaux, des formations sur les produits et des services qui rencontrent un succès grandissant auprès des entreprises de nettoyage professionnelles. La marque tana Professional et les produits de la gamme durable green care Professional, respectueux du développement durable, sont utilisés principalement dans le cadre de la maintenance de bâtiments et de cuisines professionnelles en Europe. Parmi les clients, des gestionnaires de locaux ou des prestataires de services internes qui entretiennent des établissements du secteur public et pour des clients tels que des hôpitaux, des garderies, des écoles, des immeubles de bureaux, des bâtiments industriels, des cuisines et restaurants.

Développement innovant de produits

Tous les produits Werner & Mertz ont une origine commune. Tous sont issus du département développement de l'entreprise qui crée des produits innovants tout en optimisant les produits et processus existants. Le contenu, la production, l'emballage et l'application sont régulièrement soumis à des essais. Pour respecter nos normes de durabilité élevées, nous analysons en profondeur les matières premières, les formules et les composants d'emballage. Notre système d'évaluation vérifie les critères écologiques, écotoxicologiques et toxicologiques et évalue les composants selon leur source (renouvelable si possible), leurs propriétés, la phase d'utilisation (pour minimiser les risques potentiels) et la biodégradabilité.



L'ensemble des gammes de produits ont été soumises au système d'évaluation interne. C'est ainsi que sont identifiées les améliorations à apporter et que de bons résultats ont été obtenus les années précédentes.

Frosch est devenu un précurseur dans le domaine de l'écologie appliquée à l'entretien et à l'hygiène au-delà des frontières européennes en développant des produits d'entretien innovants à base d'ingrédients naturels bons pour la peau et l'environnement. Green care Professional est la première marque européenne proposant aux professionnels du nettoyage des solutions de propreté intégralement durables et performantes.



Poursuivant toujours nos objectifs en matière de durabilité, nous tirons profit de l'expérience acquise et des idées glanées dans ce domaine, et nous les appliquons au développement d'autres activités de l'entreprise. C'est ainsi que nous avons donné forme à nos directives relatives au développement durable et fait évoluer les processus généraux, tels que le développement continu de notre système de gestion environnementale basé sur les critères EMAS.



Société

Société



Bien faire les bonnes choses : Nouveaux produits

Nettoyant polyvalent à l'alcool biologique Frosch

Notre société a tout d'abord fabriqué des tensioactifs à partir d'huiles de colza, d'olive et de lin, puis a découvert une nouvelle matière première à base de plantes provenant de la culture domestique. Il s'agit de l'éthanol cellulosique sunlinquid®, un alcool biologique de deuxième génération, fabriqué à partir de résidus végétaux. Clariant, fabricant de produits chimiques spécialisés, a développé un processus innovant permettant de produire de l'éthanol biologique pur, lequel entre dans la composition du Frosch Bio-Spiritus Multiflächen-Reiniger (nettoyant polyvalent à l'alcool biologique) destiné aux consommateurs finaux. Au cours d'un procédé doux, le sucre extrêmement difficile à obtenir est extrait de la paille, c'est-à-dire des parties non consommables de végétaux, puis il est fermenté afin de produire de l'éthanol biologique de haute qualité.



Le nouvel éthanol biologique correspond parfaitement à la philosophie Cradle to Cradle® qui anime Werner & Mertz. « Comme dans le conte, nous transformons la paille en or ; comment ? En utilisant les richesses de la nature afin d'en extraire le meilleur pour l'humanité et l'environnement à partir de résidus, en faisant les bonnes choses et en les faisant bien », a déclaré Dr Edgar Endlein, responsable du développement de produits de consommation, lorsqu'il a expliqué le principe du cycle sous-tendant l'éco-efficacité. L'utilisation des résidus végétaux de la paille confère plusieurs avantages supplémentaires. « Nous utilisons les ressources régionales et réduisons la consommation de pétrole brut », souligne M. Endlein. La plupart des zones cultivées sont situées en Allemagne : la production a lieu à Straubing, tandis que les bouteilles sont remplies à Mayence. Ainsi, les distances de transport sont réduites, de même que la consommation d'énergie.



Ce sont les déchets agricoles qui fournissent la paille, des déchets tels que la paille de blé, mais sans empiéter sur la fabrication de produits alimentaires ou fourragers. Il n'est pas nécessaire de créer de nouvelles zones cultivées ou de convertir des terres arables avec une forte biodiversité. En outre, l'éthanol biologique est pratiquement neutre en matière de rejet de CO₂, les émissions de gaz à effet de serre étant réduites de 95 pour cent par rapport aux combustibles fossiles. Le nettoyant polyvalent à l'alcool organique Frosch, sur le marché depuis février 2016, offre l'équilibre idéal pour un nettoyage doux et une propreté sans rayures pour toutes les surfaces lisses.

Nouveau produit Bionidry d'imprégnation pour l'imperméabilisation



Si vous aimez les activités de plein air, vous n'ignorez pas que vos vêtements doivent respirer, tout en vous gardant au chaud et au sec malgré le vent et la pluie. C'est pourquoi les fabricants de textiles d'extérieur et fonctionnels imperméabilisent leurs produits. Mais du fait de leur utilisation et de l'usure, les textiles perdent peu à peu leur protection et doivent de nouveau être imperméabilisés. C'est là que le nouveau produit bionidry d'imprégnation pour l'imperméabilisation intervient. Sa formule brevetée à haute technicité imperméabilise efficacement tous les textiles fonctionnels lavables, tels que les vêtements de plein air et de sport, tout en les protégeant de l'humidité, de la neige et des salissures et en conservant leur respirabilité.



Bionidry, un produit d'imprégnation imperméabilisant, fonctionne selon les principes de la bionique, c'est-à-dire selon des principes biologiques naturels. Contenant un composé d'ingrédients actifs du chitosan biologique, il préserve les textiles de l'humidité, de la même manière que la carapace d'une coccinelle la protège de l'eau. Bionidry n'utilise pas de substances nocives et, contrairement aux moyens d'imperméabilisation classiques, il ne contient aucun fluorocarbène dangereux. Les caractéristiques écologiques ainsi que l'efficacité de Bionidry le classent à part, comme en témoignent de nombreux essais comparatifs.





Société



Système Quick & Easy de green care PROFESSIONAL

Nos clients font appel aux services de plus de deux millions de professionnels du nettoyage en Europe. C'est pourquoi la sécurité des consommateurs est au cœur de nos préoccupations. Les produits doivent favoriser le bien-être, notamment la santé des utilisateurs, sans constituer un quelconque danger pour les professionnels du nettoyage, l'environnement et les personnes qui se trouvent dans les environs immédiats. Chaque jour, des millions de personnes se rendent et s'activent dans des garderies, des écoles, des mairies, des hôpitaux, des gares, des hôtels, etc. Tous ces gens méritent de bénéficier de l'application des normes environnementales et sanitaires les plus strictes aux produits d'entretien utilisés.

En outre, quel que soit le domaine d'application des solutions de nettoyage, leur emploi doit être sûr, simple et intuitif, sans nécessiter une longue formation. Les produits doivent également être efficaces et proposés à un prix compétitif. Les produits Smart et Quick & Easy répondent à ces critères.



Le nouvel article Quick & Easy de green care Professional est un système de dosage mobile et automatique comprenant jusqu'à cinq formules éco-efficaces et durables, ainsi qu'une cartouche d'eau satisfaisant aux principes de conception green-Effective®. Le concentré étant automatiquement dilué selon une quantité nécessaire pour le site, le système facile à utiliser et prêt à l'emploi permet de pulvériser une mousse nettoyante sur n'importe quelle surface rapidement et en toute sécurité. Résultat, une propreté durable. Nul besoin d'installation, d'entretien et de formation supplémentaire. Les cinq concentrés de nettoyage sont certifiés Cradle to Cradle Gold TM, gage de leur innocuité pour l'homme et pour l'environnement. Tous les produits Quick & Easy portent l'écolabel européen.



Prix de l'innovation d'Amsterdam

Catégorie : Équipement/appareils pour le nettoyage, l'entretien et la sécurité

Le concept de produit unique associant durabilité, efficacité et ergonomie a fait pencher les membres du jury international en faveur de Werner & Mertz. Sur le nombre record de 110 produits enregistrés, le système Quick & Easy s'est retrouvé parmi les finalistes, pour finalement remporter le prix dans la catégorie « Équipement/appareils pour le nettoyage, l'entretien et la sécurité ». Il s'agissait cette année de la 11^e édition du prix de l'innovation d'Amsterdam.

SMART

Les utilisateurs des produits Smart sont impressionnés par leurs formules green-Effective® innovantes et performantes, ainsi que par le système de sécurité et de dosage mobile Smart faisant appel à la technologie à membrane unique permettant d'atteindre les endroits difficiles d'accès.

Le système Smart entièrement intégré comporte une échelle renversée qui assure une distribution précise du produit sans recourir à des capsules ou réservoirs supplémentaires. D'un emploi très intuitif, il ne requiert aucune formation particulière.

De plus, la membrane Smart permet d'éviter de répandre involontairement le produit chimique et tout contact indésirable avec la solution. Les picots anti-dérapants sur les côtés des flacons assurent une prise en main confortable et sûre.

Conçu pour effectuer un « nettoyage agréable », le système permet aux agents d'entretien de travailler en étant détendus et obtient les meilleures notes pour sa simplicité, sa flexibilité et sa sécurité. Le système Smart s'est vu octroyer le label Gold Cradle to Cradle Certified™, ce qui confirme qu'il associe avec succès durabilité et qualité supérieure.

La gamme initiale de produits Smart a été développée avec 30 pour cent de contenu de PE recyclé après utilisation dans son emballage. À l'automne 2016, la marque green care Professional fera une nouvelle avancée en lançant sur le marché des produits dont l'emballage est constitué à 100 pour cent de PE (polyéthylène) recyclé provenant du système de collecte du bac jaune.

Smart MEMBRANE TECHNOLOGY





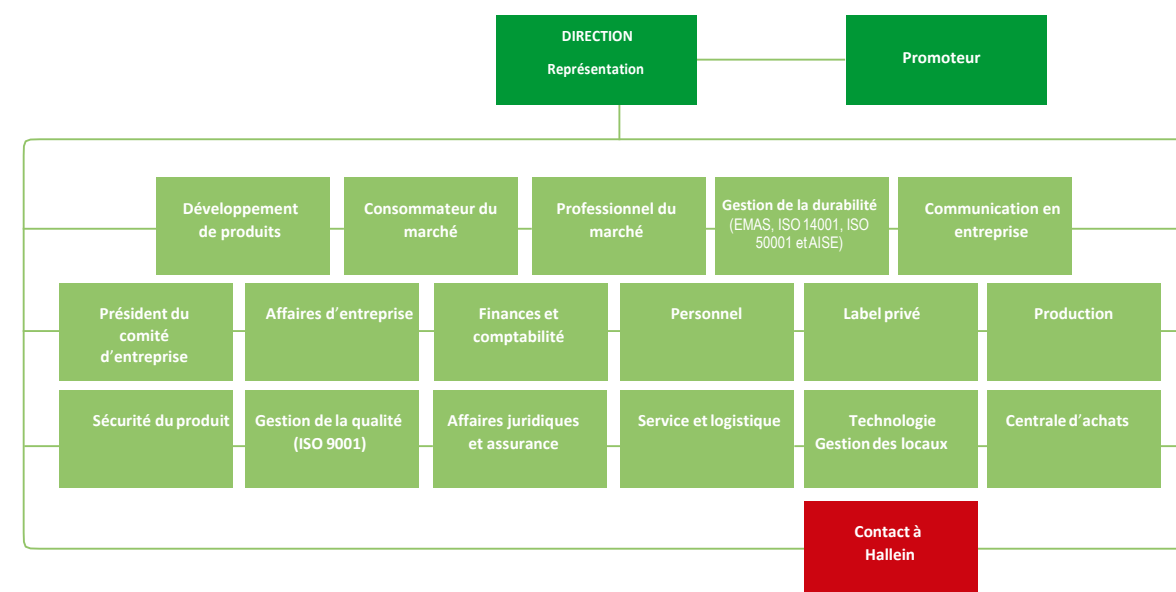
Cap sur la durabilité

Gestion de la durabilité



Chez Werner & Mertz, notre philosophie en matière de durabilité et la place prépondérante que nous accordons à la gestion environnementale s'imbriquent dans le tissu de la vie de l'entreprise. Notre crédo : « Notre société est la championne du développement durable dans notre industrie ! » Ce qui se traduit dans nos convictions profondes et nos activités quotidiennes. Chaque employé est un ambassadeur de la durabilité.

La gestion de la durabilité, placée sous la responsabilité du Dr Detlef Matz, qui est également chargé de la gestion environnementale, occupe une place de choix dans la structure de l'entreprise. Le responsable de la gestion environnementale rend directement compte au PDG Reinhard Schneider. La philosophie en matière de durabilité est fermement ancrée dans les principes directeurs de l'entreprise.



Slogan

**Promouvoir
la durabilité ensemble**

Trois piliers

Économie

Création de valeur à long terme avec nos clients de préférence au profit à court terme

Spécialisation sur des marchés de niche stables

Qualité maximale sur des sites sélectionnés en Allemagne et en Autriche

Croissance par l'innovation et la crédibilité

Écologie

Utilisation intensive et promotion des ressources renouvelables

Très faibles émissions et traitement complet de l'eau

Logistique éco-énergétique avec production des bouteilles « maison »

W & M propose la gamme à label écologique la plus vaste d'Europe

Certifiés EMAS !

Social

Normes très élevées en matière de sécurité au travail et de protection de la santé

Engagement à long terme dans des projets sociaux

Formation continue des employés

L'ancienneté moyenne des employés témoigne de leur forte motivation

Le présent diagramme permet de visualiser l'importance accordée à la durabilité par la stratégie appliquée par Werner & Mertz.

Chez Werner & Mertz, l'une des tâches les plus importantes en matière de gestion de la durabilité consiste en la certification et la validation EMAS des entreprises des deux sites. La communication interne et externe relative à nos travaux est une autre tâche majeure. Tous les secteurs d'activités de l'entreprise étant représentés dans l'équipe développement durable, chaque département est informé du travail de l'équipe et impliqué dans les processus.

Pour la communication externe, nous avons développé nombre de supports d'information sur les mesures et processus utilisés dans le cadre de la gestion de la durabilité. Pour communiquer de manière claire et concise au sujet de notre stratégie en matière de durabilité à l'intérieur et à l'extérieur de l'entreprise, nous utilisons une fiche récapitulative qui illustre, au moyen de quelques exemples, l'importance que nous y attachons. Comme cela est illustré sur cette page, nous nous appuyons sur les trois piliers que sont l'économie, l'écologie et la responsabilité sociale.





Prix ZEIT WISSEN

Pour son engagement exemplaire et indéfectible en matière de durabilité, notre société a reçu le prix ZEIT WISSEN « Promotion de la durabilité », à Hambourg, en mars 2016. Le PDG, Reinhard Schneider, fondateur de l'Initiative Frosch, a reçu le prix dans la catégorie « Action ». L'orateur, Dr Delia Schindler, responsable des ressources humaines et du cadre de travail chez Tchibo et porte-parole de Zukunftsrat Hamburg, a fait l'éloge des qualités de chef d'entreprise de M. Schneider, de son importante contribution à la société et de sa réussite économique.

Dr h.c. August Oetker, membre du jury et co-initiateur du Prix ZEIT WISSEN « Promotion de la durabilité », a décerné le prix et la récompense de 10 000 € lors du Congrès sur le développement durable, à Hambourg, le 1^{er} mars. Dr Oetker a salué les réalisations de Werner & Mertz qui constituent un exemple remarquable pour les entreprises et la société. En 1986, la société a été assez audacieuse pour s'engager dans la tendance de l'époque et lancer une marque verte destinée aux consommateurs. Depuis lors, cette vision avant-gardiste s'est concrétisée par une marque et des produits performants et conçus pour le recyclage. Chaque jour, cette société familiale applique les principes du développement durable dans l'intérêt de la société.

Au cours de l'événement, M. Schneider a fait don de la somme d'argent gagnée en parts égales aux deux autres nominés dans la catégorie « Action ». L'un des nominés est un projet dans le cadre duquel des artisans et des réfugiés produisent des meubles, tandis que l'autre est une association qui fait appel à des artistes, des réfugiés et des invités pour exploiter un hôtel.



Gestion des idées

Dans le cadre de notre système de gestion certifiée, nous avons depuis longtemps mis en place un processus d'amélioration continue au sein de l'entreprise. Nous communiquons ouvertement dans des équipes chargées d'optimiser nos processus et de coordonner nos flux de travail. Nous mettons l'accent sur les besoins de nos clients internes et externes, tout en planifiant et en examinant attentivement nos processus. Des audits internes et externes réguliers confirment le succès de ces mesures. Notre processus d'amélioration continue comprend le système de suggestions des employés. Cet outil permet à n'importe quel employé de proposer des améliorations de qualité ou de service, des mesures d'économie ou d'optimisation des processus internes. Au fil des ans, ce programme a fait ses preuves.



Des suggestions efficaces pour l'amélioration

Respectueux des principes régissant l'entreprise durable, nous faisons toujours bon accueil aux suggestions des membres du personnel. L'une des bonnes idées suggérées a été mise en œuvre. Pour favoriser une mobilité saine et éconergétique, nous mettons à la disposition de nos employés des vélos – même des vélos électriques – qu'ils peuvent utiliser pour leurs déplacements quotidiens au travail et pour leurs loisirs après le travail et le week-end. Si quelqu'un choisit un vélo équipé d'un moteur électrique, il peut le recharger sans frais dans les locaux de l'usine.

Dans ce projet de location, la société contribue généreusement au versement mensuel. Lorsque le contrat de location expire, l'utilisateur peut rendre le vélo ou l'acheter.





Principales étapes de la protection de l'environnement à Mayence et à Hallein

Les nombreuses certifications que Werner & Mertz a gagnées et les innombrables améliorations apportées depuis le lancement de la marque Frosch il y a plus de 30 ans témoignent éloquentement de l'engagement inébranlable de l'entreprise en matière de protection de l'environnement.



1986

L'entreprise lance la marque Frosch et assoit la gamme réussie de produits ménagers respectueux de l'environnement.



2001

Participation au projet ÖKOPROFIT de la ville de Mayence, première d'une série dans laquelle la ville a attribué à Werner & Mertz le label qualité qui l'identifie à une société de Mayence participant au projet ÖKOPROFIT.



2005

Application des lignes directrices en matière de durabilité et adhésion à la norme A.I.S.E. Charte pour le nettoyage durable de l'industrie européenne des détergents et des produits d'entretien.

Conversion des premiers produits Rainett et Froggy en ingrédients à label écologique. Développement par Tana de produits d'entretien pour les utilisateurs commerciaux afin de satisfaire aux exigences relatives à la certification des labels écologiques.

2009



Werner & Mertz remporte le Prix allemand du développement durable pour la marque Frosch.

2010

Le nouveau siège de Werner & Mertz reçoit le très respecté prix de l'environnement de la Rhénanie-Palatinat. Il s'agit du premier immeuble de bureaux en Allemagne générant de l'énergie à l'aide d'éoliennes, de cellules photovoltaïques et de l'énergie géothermique dans une mesure supérieure à ses besoins pour le chauffage et le refroidissement. Précurseur dans le domaine du recyclage : utilisant au moins 50 pour cent de matières recyclées dans des emballages plastiques, la marque Frosch établit de nouvelles normes pour les emballages respectueux de l'environnement en Europe.

1995

Déménagement du partenaire commercial dans les locaux de Werner & Mertz pour fabriquer des emballages à proximité de la chaîne de production. Grâce au déménagement, suppression d'environ 1700 voyages par camion chaque année, ce qui se traduit par une économie d'environ un million de kilomètres et de 250 000 litres de diesel et l'épargne de l'émission de 600 tonnes de CO₂.



2002

Introduction du système de gestion environnementale afin que le site de Mayence de Werner & Mertz GmbH obtienne la certification EMAS et DIN EN ISO 14.001. Mise en place d'un système de gestion de l'énergie à Mayence.

2003

Publication de la première Déclaration environnementale de Werner & Mertz GmbH pour le site de Mayence.

2004

Introduction d'un système de gestion environnementale pour les trois sociétés du groupe Werner & Mertz sur le site de Hallein et obtention, après audit, de la certification EMAS et DIN EN ISO 14001.

2008

Nouveau complexe actif modélisé d'après des nettoyants naturels de la marque Emsal. Application du procédé d'imperméabilisation écologique des parquets, sols stratifiés, en pierre et carrelés avec Bioprotect.

2011

Mayence : Depuis 2011, des zones distinctes du nouveau Centre de l'eau traitent les eaux usées et produisent de l'eau déminéralisée pour la production chimique. Les installations d'échange d'ions utilisées précédemment, qui nécessitaient environ 100 tonnes d'acide chlorhydrique et 35 tonnes d'hydroxyde de sodium par an, ont été remplacées par un système à osmose inverse respectueux de l'environnement.

Hallein : Une ligne de remplissage pour les produits « Frosch Oase » est équipée d'un système LED à consommation d'énergie optimisée relié à la ligne de remplissage et qui s'adapte aux conditions de la lumière naturelle. Depuis décembre 2011, toutes les bouteilles Frosch en PET intègrent 65 pour cent de matériaux recyclés dans leur composition. Ce qui, à Hallein, se traduit par une économie annuelle d'environ 200 tonnes de « nouveau PET ».



2013

Mayence : Certification du système de gestion de l'énergie conformément à la norme ISO 50001 à Mayence et intégration dans le système de gestion environnementale existant selon les normes EMAS III et ISO 14001. Remplacement du système d'éclairage dans les centres logistiques 1 et 2 par des lampes fluorescentes modernes munies de réflecteurs, ce qui réduit la consommation d'électricité de 55 pour cent et augmente l'intensité lumineuse de 70 pour cent.

Hallein : Mise en œuvre du système de gestion de l'énergie conformément à la norme ISO 50001 à Hallein et intégration dans le système de gestion environnementale existant selon les normes EMAS III et ISO 14001.

2015

Mayence : Installation en mai d'un dispositif de mesure en ligne dans un système de prétraitement des eaux usées pour capturer les valeurs de COT (Carbone Organique Total) et de DCO (Demande Chimique en Oxygène) dans l'eau de rinçage et de nettoyage des zones de production. Le processus en ligne élimine la mesure photométrique de la concentration de DCO à l'entrée, détermination pour laquelle il fallait utiliser des cuvettes de test à base de mercure et de dichromate. Cette modification permet l'économie d'une centaine de cuvettes de test par mois.

Hallein : Achèvement des installations ultramodernes de stockage antibruit et anti-chaleur pour les acides, bases et autres matières premières sur environ 1 500 mètres carrés anciennement utilisés pour le stockage extérieur. Transfert de la production de produits de soins pour les chaussures de Mayence à Hallein et démarrage de la ligne de production avec ergonomie et consommation d'énergie optimisées. Pour la première fois, Erdal GesmbH & Co KG obtient la certification IFS HPC en décrochant le meilleur résultat possible, « Niveau supérieur ». Les auditeurs indépendants confirment le respect de normes de qualité élevées dans la production.

2012



Mayence : Le nouveau bâtiment administratif est le premier bâtiment industriel en Europe à recevoir la certification « LEED Platinum ». Werner & Mertz lance l'initiative Frosch. Dans le cadre d'efforts intersectoriels, la société a mis en place l'initiative en recyclabilité pour retraiter les déchets de PET issus du système de collecte du bac jaune, ainsi que l'initiative Tensioactifs issus de plantes locales pour fabriquer des tensioactifs provenant de plantes européennes cultivées localement, plutôt que de recourir à l'huile de palmiste.

Hallein : Début de la coopération avec une entreprise située en Haute-Autriche et qui réutilise le papier de support des étiquettes issu de la production (24,7 tonnes en 2012).



2014

Mayence : Modernisation et optimisation énergétique du système de ventilation dans le bâtiment F 14 (zone de développement de produits).

Pour la première fois, Werner & Mertz obtient une certification conforme aux normes IFS HPC et IFS Broker en décrochant le meilleur résultat possible, « Niveau supérieur ». Les auditeurs indépendants confirment le respect de normes de qualité élevées dans la production.

Hallein : Les bacs de fabrication sont équipés de systèmes de nettoyage internes permettant d'économiser l'eau et d'accélérer le nettoyage de l'intérieur.

Remplacement d'environ 500 tubes fluorescents dans les bâtiments dédiés au remplissage par des LED écoénergétiques.



Initiative Frosch



Cap sur la durabilité

Conformément au slogan « Si vous voulez que les choses bougent, faites quelque chose ! » la société a lancé l'« Initiative Frosch » en 2012. Elle a pour objet d'encourager toutes les industries à trouver des solutions durables pour le développement de produits, la protection de l'environnement et la conservation des ressources. Ce nom provient de la marque Frosch, pionnière dans le domaine de l'écologie et synonyme de réussite. Nous appuyant sur notre savoir-faire en matière de durabilité et nos nombreuses années d'expérience, nous nous efforçons de rendre les approches écologiques innovantes intéressantes sur le plan économique pour les entreprises en dehors de notre secteur d'activité.



L'initiative Frosch est destinée à sensibiliser le public aux objectifs de l'entreprise et à convaincre les acteurs du commerce et de l'industrie qu'il est intéressant sur le plan économique d'investir dans la durabilité. Nous souhaitons également attirer l'attention des politiques sur les nouvelles perspectives en matière de recyclage.



Au cœur de l'initiative Frosch, l'Initiative en recyclabilité. Dans ce cadre, nous invitons d'autres entreprises à nous rejoindre pour explorer de nouvelles façons de recycler des matériaux réutilisables. Notre objectif est de développer de nouveaux cycles fermés et durables pour les matériaux et, pour ce faire, de créer les conditions économiques et politiques nécessaires.

Un autre objectif à long terme consiste à faire évoluer la législation en matière de recyclage dans l'intérêt de la protection de l'environnement et de générer ainsi des incitations financières et écologiques pour exploiter le potentiel des matériaux réutilisables du système de collecte du bac jaune.

ACTUALITÉS

www.initiative-frosch.de

Plus...

Initiative Frosch



Nous nous intéressons également aux tensioactifs. Dès le début, les détergents et produits de nettoyage des marques Frosch et Green Care Professional ont été fabriqués avec des tensioactifs à base de plantes. Aucune de ces marques ne fait appel aux tensioactifs issus de sources d'énergie animale ou fossile. Dans la première génération de produits d'entretien écologiques, les tensioactifs à base de plantes nécessitaient de l'huile de palme. Notre objectif était d'éliminer ce type d'agents de surface et de passer à des tensioactifs provenant de plantes européennes. Depuis 2013, nous donnons la priorité à l'utilisation de tensioactifs à base de graines de colza, de lin et d'huile d'olive provenant de plantes cultivées en Europe.



En outre, l'Initiative Frosch coopère avec l'Association allemande de protection de la nature (NABU) sur plusieurs projets pour la préservation de la biodiversité.

Enfin, pour nous, il est capital de sensibiliser le public à l'EMAS. Cet acronyme désigne le système « Eco-Management and Audit Scheme » (système de management environnemental et d'audit) de l'Union européenne, la gestion environnementale combinée à des audits environnementaux. Il s'agit du système environnemental le plus exigeant au monde. Dès 2003, Werner & Mertz a pris l'initiative de faire certifier ses deux sites, en Allemagne et en Autriche, conformes aux critères EMAS très rigoureux. Cette certification met en évidence nos normes élevées en matière de durabilité et d'envoyer un message fort au monde des affaires et à la société. Toutefois, la Commission européenne interdit l'utilisation du logo EMAS sur les produits et leur emballage. Nous aimerions faire évoluer cette situation et mettre le logo EMAS en évidence sur l'emballage du produit, afin d'inciter le consommateur à opter pour une plus grande durabilité.



Initiative Frosch

Initiative en recyclabilité – Recyclage efficace

Jusqu'à récemment, les recyclats de PET pour la fabrication de nouvelles bouteilles en PET étaient obtenus à partir de bouteilles triées dans l'industrie des boissons. L'immense potentiel des matériaux collectés dans le bac jaune était ignoré. Une grande partie des déchets d'emballages ménagers est encore insuffisamment recyclée. Souvent, les déchets finissent dans les incinérateurs de déchets, où ils sont utilisés comme combustible auxiliaire. Il ne s'agit pas d'une pratique durable. À partir des déchets d'emballage collectés, il est possible d'obtenir un matériau pouvant être converti en nouvel emballage. « Nous appliquons un principe de recyclage authentique afin de ne pas consommer de pétrole brut dans la production d'emballages en plastique », déclare M. Schneider, à l'origine de cette initiative en 2012. « Au lieu d'utiliser du pétrole, nous traitons des matériaux réutilisables à partir d'une source précédemment inexploitée pour produire des emballages d'une qualité si élevée qu'ils peuvent même être utilisés dans le domaine alimentaire. »

L'Initiative en recyclabilité de Werner & Mertz est destinée à promouvoir cette solution efficace. Nous faisons la promotion du recours à ces procédés de recyclage innovants qui permettront de fabriquer des matériaux provenant du bac jaune utiles dans la fabrication de nouveaux emballages.

Objectifs de l'Initiative en recyclabilité

- Proportion maximale de recyclats de PET dans les bouteilles en PET en général (à l'exclusion de l'industrie des boissons)
- Proportion plus élevée, en particulier des recyclats de PET du système de collecte du bac jaune
- Emploi d'une technologie de tri innovante et plus efficace pour la réutilisation du PET provenant du bac jaune, y compris pour des applications alimentaires (emballage alimentaire)
- Création d'un circuit de recyclage efficace



Cycle anti-déchets

Le recyclage des déchets de PET provenant du bac jaune présente un défi majeur. La valeur de réutilisation du PET aux couleurs vives, par exemple, est très faible. La tâche consiste à trier les différents types de déchets de PET et à nettoyer le matériau afin qu'il soit recyclable et réutilisé pour des emballages en PET transparents de haute qualité. Pour ce faire, la technologie existe déjà. L'Initiative en recyclabilité a développé un nouveau système de recyclage intégré qui, grâce à une technologie de tri innovante (spectroscopie laser à grande vitesse), permet d'obtenir des recyclats de haute qualité provenant du bac jaune ou des bacs de recyclage. Les préformes pour les nouvelles bouteilles en PET transparentes sont fabriquées à partir de recyclats de PET de haute qualité. Il en résulte une « éco-efficacité » caractérisée par un cycle sans déchets permettant de conserver la qualité des matériaux et de préserver les ressources tout en réduisant les émissions de CO₂. L'objectif de l'Initiative en recyclabilité est d'élargir l'application de cette innovation et d'en faire connaître les avantages économiques.

Les plus de six millions de bouteilles Frosch vendues témoignent de la réussite de la conversion Werner & Mertz au nouveau processus. Nul besoin d'employer quelque matière ou PET vierge. La dernière génération de bouteilles en PET transparentes pour les produits de la marque Frosch est constituée à 100 pour cent de recyclats de PET, dont 20 pour cent proviennent du bac jaune.

Initiative
en recyclabilité



Chaque année, le dispositif Green Dot (système Dual allemand) collecte environ 1,2 million de tonnes de déchets d'emballages plastiques au moyen du système du bac jaune. Environ 10 pour cent de cette somme sont des déchets de PET. Alors que 50 000 tonnes de déchets d'emballages en PET sont recyclés mécaniquement (en textiles polaires, par exemple), près de 70 000 tonnes finissent dans des incinérateurs. Dans les deux cas, la ressource limitée qu'est le pétrole brut utilisé dans cet emballage est irrémédiablement perdue. De plus, les fortes émissions de CO₂ polluent l'environnement. La société Werner & Mertz, quant à elle, poursuit son objectif de concevoir des produits recyclables. Les contenus et matériaux sont renvoyés dans des circuits de recyclage fermés conformément au concept Cradle to Cradle®.



Premier **Surcyclage** à partir du bac jaune

Fabrication et utilisation

Initiative en recyclabilité

Recyclage classique ou **Infra**recyclage



Les Partenaires

L'Initiative en recyclabilité ne serait qu'un demi-succès si elle n'était pas destinée à nos partenaires également. Mise en place sous forme de projet d'innovation ouvert, l'Initiative en recyclabilité se fonde sur le savoir-faire technique de ses acteurs et sur leur engagement en matière de durabilité. Les connaissances disponibles sont partagées dans le but de gagner de nouveaux partenaires à la cause de ce processus innovant et de les intégrer dans la chaîne d'approvisionnement. À ce jour, au nombre des partenaires figurent Green Dot Dual System Deutschland (le Point vert et la société allemande Dual System Deutschland - DSD, bac jaune), le fabricant autrichien d'emballages Alpla, la société de commerce de détail, de voyages et de tourisme REWE Group, Unisensor de Karlsruhe, le fabricant de systèmes de détection et la marque Frosch, qui est au cœur de l'Initiative en recyclabilité. L'association NABU Allemagne prête également son soutien à l'initiative. Les partenaires de l'Initiative en recyclabilité s'engagent à utiliser de nouvelles technologies, telles que le tri au laser, et à optimiser leurs utilisations potentielles dans le cadre de la fabrication d'emballages à grande échelle.

Frosch



est l'initiateur, le moteur, le matériau d'apport et l'outil d'exécution de l'innovation ; met sur le marché six millions d'emballages recyclés constitués à 100 % de recyclats de PET, dont 20 % proviennent du bac

Point vert



désigne le système de collecte (bac jaune) pour les déchets d'emballages de consommation ; donne accès aux capacités de tri et de recyclage.

NABU



soutient le développement à valeur ajoutée en mettant son expertise écologique à disposition.

Coopération efficace

REWE



soutient l'Initiative sous forme d'interface pour les consommateurs et contribue à sensibiliser les consommateurs à la durabilité en matière d'emballage.

ALPLA



fabrique des bouteilles en PET de haute qualité à partir de matériaux récupérés. Les bouteilles sont aujourd'hui composées à 20 % de recyclats provenant du bac jaune. L'objectif suivant est de faire passer la proportion du PET provenant du bac jaune à 40 %.

Unisensor



assure le tri affiné des flocons de PET issus du bac jaune au moyen d'une spectroscopie laser à grande vitesse.

Autres objectifs de l'Initiative en recyclabilité

Le concept Cradle-to-Cradle®, qui implique le retour des composants d'un produit vers un cycle technique ou biologique fermé, nécessite la recyclabilité des composants de l'emballage. Werner & Mertz s'est engagée à respecter ce principe. Dans le cadre d'autres projets, les substances dangereuses sont remplacées par des ingrédients inoffensifs en pigments (mélange maître) pour les bouchons de bouteilles, tandis que les développeurs cherchent une solution d'étiquette recyclable. Le défi réside dans le développement d'une étiquette fournissant au consommateur toutes les informations requises et restant sur l'emballage pendant l'utilisation du détergent, mais qui peut être complètement éliminée par lavage à chaud lors du recyclage des flocons de PET pour qu'elle ne contamine pas le flux de matériau réutilisable. « Un flocon plastique est précieux pour le processus de recyclage lorsque l'adhésif de l'étiquette et l'étiquette elle-même peuvent être complètement éliminés », explique Immo Sander, responsable développement de l'emballage chez Werner & Mertz. « L'efficacité économique de tous les recyclats en plastique peut être sensiblement améliorée à mesure qu'augmente la production issue de la source de matières premières qu'est le bac jaune ».



Plus il est facile de retirer une étiquette après utilisation et avant le recyclage, plus grandes sont les chances de réaliser un véritable cycle technique fermé.



Utilisation du recyclat de HDPE

En coopération avec Green Dot et le département Développement d'Alfa-Werke Alwin Lehner GmbH & CO KG, Werner & Mertz a démontré que le PEHD (polyéthylène à haute densité) recyclé issu du bac jaune peut servir à produire des flacons et cartouches translucides.

Pour ce travail de pionnier, la société Werner & Mertz a remporté le prix allemand de l'emballage dans la catégorie Durabilité et, de surcroît, la médaille d'or de l'emballage. « En décernant la médaille d'or du prix de l'emballage, le jury accorde des honneurs spéciaux pour trois des innovations gagnantes. Le jury considère que les trois solutions méritent toute notre attention pour la manière particulière dont les gagnants initient une tendance, pour leur réponse à des questions graves ou, en leur qualité de pionniers, pour leur engagement dans des directions absolument nouvelles », a déclaré Bettina Hornburg, membre du conseil du DVI (Deutscher Verpackungsinstitut - DVI - Institut allemand du conditionnement) et responsable du prix allemand de l'emballage. Le jury du DVI salue l'œuvre de pionnier en matière de véritable recyclage et de conservation de ressources limitées, ainsi que de conditionnement de bouteilles paraissant presque identiques à celles fabriquées à partir de matériaux vierges. Les experts indépendants ont également apprécié la façon dont l'aspect original et la qualité des bouteilles sont maintenus sans compromettre la sécurité des produits.



Lors du sommet du G7 à Berlin, Werner & Mertz a présenté l'Initiative en recyclabilité comme un exemple de bonne pratique pour l'Allemagne.

Lors de l'atelier du G7 sur l'utilisation efficace des ressources, tenu en juin 2016, Reinhard Schneider, directeur associé du groupe Werner & Mertz, a marqué les esprits lorsqu'il en a appelé à élargir la législation en matière de gestion des déchets, ce qui constituerait un pas audacieux vers une plus grande durabilité. Sur invitation du ministère fédéral de l'Économie et de l'Énergie, Reinhard Schneider, unique représentant de l'industrie allemande présent à l'atelier, a exposé l'Initiative en recyclabilité devant un public international. « Les incitations financières pour les emballages recyclables et, plus important, pour les emballages constitués de recyclats, sous forme de réductions sur les redevances liées au DSD stimuleraient l'investissement dans la technologie de traitement, ce qui rendrait obsolète l'incinération du plastique », a déclaré Schneider. « En matière de durabilité, on ne peut tout simplement pas accepter le "recyclage thermique" », a-t-il ajouté pour clarifier son opinion sur les pratiques conventionnelles en matière de gestion des déchets.



Le plastique, une matière impliquée dans la lutte contre la pollution des océans

Lors du Forum économique mondial tenu à Davos, début 2016, la Fondation Ellen MacArthur a attiré l'attention de la communauté internationale sur un problème pour lequel l'Initiative en recyclabilité Werner & Mertz développe des approches prometteuses.

L'étude actuelle de la Fondation Ellen MacArthur, « La nouvelle économie du plastique », a suscité l'émoi lorsqu'elle a affirmé que la quantité de déchets plastiques dans les océans devrait quadrupler d'ici 2050, date à laquelle la quantité de plastique dans les océans dépassera la quantité de poissons.

À l'heure actuelle, environ 80 pour cent du plastique dans les océans proviennent de décharges non sécurisées dans le monde. Les vents forts et les pluies poussent le plastique dans les mers.

Une nouvelle technologie de tri, utilisée dans le cadre de l'Initiative en recyclabilité, permet l'« extraction » d'un PET ultra-pur provenant de la collecte d'ordures très souillées. Il en résulte un recyclage transparent qui demeure dans un cycle fermé ne générant aucun gaspillage supplémentaire.

À ce jour, les besoins de Werner & Mertz (marque Frosch) sont entièrement comblés par ce processus, et quelques conditionneurs ont su discerner l'opportunité de devenir pionniers de la prévention du gaspillage. Hélas, le cours historiquement bas du pétrole encourage de nombreux fabricants d'emballages en plastique à suivre la pratique linéaire consistant à « prendre, fabriquer, jeter », au lieu d'adopter le concept Cradle to Cradle®. C'est pourquoi il est nécessaire de proposer des incitations financières favorisant l'utilisation de matières recyclées, telles que proposées dans le projet de loi sur le recyclage, afin de mettre en pratique une technologie raisonnable et novatrice. Les incitations valorisant l'attractivité économique du recyclage du PET pourraient aboutir à moyen terme au même résultat que celui obtenu il y a longtemps avec l'aluminium. Aujourd'hui, plus aucune décharge ne rencontre de problème lié à l'aluminium depuis que l'on sait ce que rapporte le recyclage des boîtes en aluminium et que les gens recherchent ce matériau réutilisable.

Le problème épineux de la pollution des océans par le plastique peut être combattu dans un délai raisonnable si toutes les parties prenantes prennent conscience de l'intérêt économique d'un changement de comportement et de faire enfin ce qui est juste sur le plan écologique.





Initiative Frosch

Initiative Frosch

Tensioactifs d'origine végétale : le pouvoir nettoyant de la nature

Les tensioactifs sont des substances actives pour le lavage qui dissolvent la graisse et la saleté dans l'eau. Depuis le début, la marque Frosch utilise des tensioactifs purement végétaux. Si vous voulez renoncer à l'utilisation de tensioactifs pétrochimiques, à l'exemple de Werner & Mertz, vous n'avez pas d'autre choix que l'huile de palmiste ou l'huile de coco. Membres de RSPO (Roundtable on Sustainable Palm Oil - Table ronde sur la production durable d'huile de palme), nous n'ignorons pas la controverse relative aux huiles végétales tropicales. C'est pourquoi notre entreprise est à la recherche de solutions de remplacement raisonnables. Résultat de nos travaux de recherche, depuis 2013, nous utilisons des tensioactifs fabriqués à partir de plantes européennes dans les formules de nos produits. Il va de soi que nous insistons sur les huiles spécifiquement destinées à un usage industriel qui n'entrent pas en concurrence avec la production alimentaire.

Les cultures locales privilégiées

Pour ses produits d'entretien et d'hygiène, Werner & Mertz emploie de plus en plus des huiles végétales provenant de plantes cultivées en Europe. Toutefois, leur composition diffère sensiblement de l'huile de palmiste, par exemple. En règle générale, leur traitement étant plus complexe, elles nécessitent un effort supplémentaire de recherche et de développement. Werner & Mertz poursuit de manière rigoureuse l'objectif de développer des tensioactifs appropriés à partir d'huiles végétales locales tout en conservant les propriétés familières et très appréciées des produits de nettoyage de la marque Frosch. Beaucoup de travail a déjà été fait. La crème à récurer Frosch contient maintenant jusqu'à 100 pour cent de tensioactifs à base d'huile de colza ! Werner & Mertz a trouvé le moyen de stabiliser les acides gras instables dans l'huile de colza et de la protéger de l'oxydation. Le colza est cultivé en Allemagne, en France et en Pologne.

D'autres tensioactifs d'origine végétale dans les formules pour les produits Frosch proviennent de la culture européenne. L'huile de lin que nous traitons provient de France et de Belgique, et les tensioactifs à base d'huile d'olive proviennent de plantes cultivées en Espagne, en Italie et en Grèce. Depuis 2013, de nombreuses formules pour les produits d'entretien Frosch ont été converties et contiennent maintenant jusqu'à 100 pour cent de tensioactifs provenant de plantes originaires d'Europe.

Le succès de l'initiative parle de lui-même. L'entreprise est sur le point de convertir l'ensemble de la gamme de produits Frosch à l'utilisation de tensioactifs à partir de cultures européennes.

Avantages des tensioactifs à base de plantes européennes :

- 100 pour cent de matières premières renouvelables
- Protection de la forêt tropicale du fait de la non-utilisation des zones de culture tropicale
- Distances de transport réduites
- Culture des plantes traditionnelles encouragée
- Indépendance vis-à-vis des tensioactifs issus de la culture tropicale
- Aucune monoculture
- Pas de concurrence avec la production de denrées alimentaires
- Préservation et promotion de la diversité biologique

Tensioactifs à base d'huiles végétales européennes

Part des tensioactifs contenus dans les formules

100 %



Tensioactifs européens

52 %



Tensioactifs européens

11-15 %



Tensioactifs européens



« La durabilité a besoin d'une force d'innovation dans la recherche et le développement. »

Dr Edgar Endlein,
responsable du développement de produits de consommation



Le système EMAS du point de vue du consommateur

Actuellement, le système EMAS est considéré comme le système de gestion environnementale le plus exigeant et le meilleur du marché. EMAS, acronyme signifiant « Eco-Management and Audit Scheme » (Système communautaire de management environnemental et d'audit) de l'Union européenne, désigne la combinaison de la gestion environnementale et d'audits environnementaux.

Les organisations, essentiellement des entreprises de taille moyenne comme la nôtre, utilisent cet instrument à grande échelle. Elles stimulent efficacement l'économie sur les questions de durabilité, mais sans pouvoir profiter pleinement des avantages du système EMAS en raison des restrictions de l'UE. Si les entreprises sont autorisées à documenter leurs activités EMAS en utilisant le logo dans le cadre de la publicité, du marketing et des relations publiques, le Parlement européen leur interdit néanmoins d'apposer le logo EMAS sur les produits et leur emballage.

Les inconvénients de cette interdiction pour les consommateurs sont évidents. De telles certifications tout au long de la chaîne d'approvisionnement pourraient donner l'assurance qu'elles tiendront leurs promesses. De plus, il serait ainsi possible de déterminer si un produit a obtenu la désignation « écologique » du fait de sa production selon les principes de durabilité. À l'heure où les consommateurs font face à de grandes incertitudes, nous estimons nécessaire de rendre les certifications relatives aux produits et à la production, telles que la certification EMAS, plus largement disponibles pour le consommateur.



EMAS

L'instrument utilisé volontairement au sein de l'Union européenne pour la gestion environnementale et les audits



Faits et chiffres EMAS

Les sites d'environ 4 500 organisations implantées à 7 800 endroits en Europe sont certifiés conformes aux critères EMAS. De nombreux participants au système EMAS sont installés en Allemagne (1 202 organisations sur 1 995 sites en octobre 2015) et en Autriche (près de 300 sur 1 100 sites en avril 2016). Plus de 70 pour cent des organisations sont des PME (petites et moyennes entreprises) et plus de 1,1 million de personnes travaillent dans des entreprises participant au système EMAS en Allemagne et en Autriche.

Que révèlent ces chiffres ? En matière de durabilité, les PME allemandes et autrichiennes sont en avance sur d'autres pays européens. Bien souvent, ce sont les PME qui jouent le rôle de stimulants. Des centaines de milliers d'employés éprouvent chaque jour par eux-mêmes la philosophie de leur entreprise qui a démontré son engagement en faveur de la durabilité.

Les organisations et leurs employés sont autant de catalyseurs d'une économie et d'un mode de vie durables en Allemagne et en Europe. Nous estimons qu'ils devraient pouvoir exploiter tous les avantages offerts par le label EMAS sans restriction aucune.

Notre vision : le label EMAS apposé sur l'étiquette. Malheureusement, la Commission européenne l'interdit !





Initiative Frosch



Le concept Cradle to Cradle® : Cycles

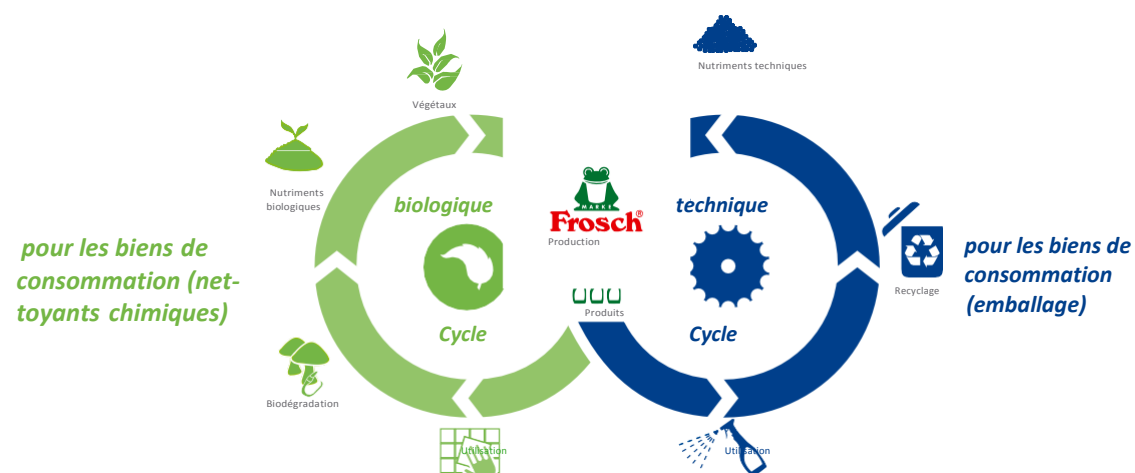
Le concept Cradle to Cradle® (du berceau au berceau) s'oppose au principe très répandu de production linéaire du berceau à la tombe (cradle to grave), principe selon lequel les matériaux évoluent généralement du stade de leur extraction à celui de leur élimination sans aucune considération pour la protection à long terme des ressources naturelles.

À l'inverse, le principe Cradle to Cradle®, repose

sur la conception de produits qui doivent s'inscrire harmonieusement dans des cycles biologiques ou techniques. Il s'agit d'utiliser des matériaux qui retourneront intégralement et en toute sécurité à la biosphère ou seront récupérés et réutilisés efficacement. Werner & Mertz s'est approprié ce principe.

Nous concevons de nouveaux produits et des emballages de manière à garantir l'amélioration de la qualité de leurs fractions recyclées et le maintien ou la hausse des niveaux de recyclage. Les ingrédients du produit, y compris les pigments et additifs, sont choisis de manière à exclure les effets toxiques pendant leur utilisation ou en phase de production, de recyclage et de réutilisation. Le pétrole brut, utilisé une fois seulement lors de la production de matières plastiques, reste dans un circuit fermé avec des produits basés sur le principe Cradle to Cradle® et n'est pas irrémédiablement perdu lors de l'incinération. Dans la mesure du possible, l'énergie pour le recyclage, comme pour les autres procédés de production, est obtenue à partir de sources renouvelables de manière à protéger l'environnement.

Cradle to Cradle®



Initiative Frosch



Conception de produit primée



Le concept Cradle to Cradle® comprend une clé d'évaluation détaillée permettant d'apprécier les matériaux utilisés, leur recyclabilité, la consommation d'énergie et d'eau, ainsi que l'impact social des cycles de produits et des méthodes de production. Nous avons comparé la clé à notre système interne d'évaluation des matières premières et des formules, ce qui nous a permis d'améliorer notre approche. Depuis 2013, les produits de nos marques Frosch et green care Professional ont été certifiés selon les exigences rigoureuses du processus Cradle to Cradle Certified™.

Nous sommes la première entreprise européenne du secteur du nettoyage qui a reçu le prix « Cradle to Cradle Certified™ Gold » pour le nettoyant Frosch douche et salle de bain au citron. La même année, 18 autres produits de la marque green care Professional ont reçu le label Gold. À ce jour, 27 produits green care Professional ont été certifiés.

L'esprit pionnier, moteur du développement

Poursuivant constamment notre objectif d'éco-efficacité, nous adaptons nos produits au recyclage et à la réutilisation des matériaux.

Prenons l'exemple des produits proposés dans des sachets tenant debout. Les conditionnements sont durables, car 70 pour cent des matériaux d'emballage peuvent être économisés par rapport à d'autres bouteilles. Mais nous voulons aller plus loin. Avec le projet « Solutions pour un sachet tenant debout recyclable », nous souhaitons révolutionner la recyclabilité des sachets.

Là encore, nous manifestons notre esprit pionnier en réalisant ce que personne d'autre n'a fait dans notre industrie. Nous avons trouvé en Mondi, un fabricant international majeur d'emballages, un solide partenaire qui poursuit cet objectif ambitieux avec les mêmes normes strictes de durabilité que Werner & Mertz. Le projet est soutenu par EPEA Switzerland GmbH, une société qui développe des projets internationaux Cradle to Cradle®, et par DSD (Dual System Deutschland).



Écologie

Le site de Mayence et la durabilité



« Nous intégrons autant d'aspects et d'éléments écologiques que possible pour favoriser la durabilité. »

Bâtiment écologique

Outre les produits, le siège de Werner & Mertz à Mayence répond aux normes écologiques les plus élevées. Le bâtiment satisfait toutes les exigences internationales en matière de construction écologique et durable. En septembre 2012, Werner & Mertz a reçu la certification LEED Platinum, la reconnaissance actuelle en matière de durabilité la plus exigeante pour les bâtiments. Le système d'évaluation, élaboré par l'association U.S. Green Building Council (Conseil du bâtiment écologique des États-Unis), signifie « Leadership in Environmental and Energy Design » (Leadership en énergie et conception environnementale). Les catégories de classification d'un bâtiment sont l'aménagement écologique des sites, la gestion efficace de l'eau, l'énergie et l'atmosphère, les matériaux et les ressources, la qualité des environnements intérieurs et l'innovation dans la conception. L'évaluation fonctionne selon un barème de points fixes en quatre niveaux de qualité progressive, le platine (Platinum) étant le niveau le plus élevé.

Fondamentalement, le bâtiment fonctionne selon un concept énergétique global. Doté de 16 turbines éoliennes, de cellules photovoltaïques et d'un système géothermique utilisant la nappe phréatique, le bâtiment génère une énergie 20 pour cent supérieure à ses besoins actuels. L'électricité produite par l'énergie solaire captée sur le toit permet de faire fonctionner deux véhicules électriques Smart de la flotte de la société. Le système de chauffage et de climatisation est doublement efficace. Il est alimenté par l'eau de notre propre puits. Du système de déminéralisation, l'eau circule dans nos locaux et passe ensuite à la zone de production, où elle est utilisée une deuxième fois. Un moyen supplémentaire de préserver les ressources.



Centre de l'eau pour la conservation des ressources

L'eau potable constitue un ingrédient essentiel dans la fabrication de détergents et de produits d'entretien. Il s'agit d'une ressource des plus précieuses. C'est pourquoi le Centre de l'eau de Werner & Mertz extrait de l'eau du puits de 70 mètres de profondeur de la société et la traite par un processus en plusieurs étapes pour produire de l'eau déminéralisée utilisable dans la production. L'eau est traitée par osmose inverse, un processus physique au cours duquel l'eau contenant des sels dissous est forcée à travers une membrane semi-perméable. L'eau pure peut circuler pendant que les sels se rassemblent dans un concentré liquide sur la membrane. Par rapport aux procédés classiques faisant appel à la soude et à l'hydroxyde de sodium pour la déminéralisation, le procédé d'osmose inverse est beaucoup plus respectueux de l'environnement. Depuis de nombreuses années, nous procédons au traitement de l'eau sans recourir à des substances chimiques.



Utilisation efficace, réutilisation de haute qualité

Notre gestion durable exemplaire de l'eau comporte deux aspects :

1. Double efficacité thermique

Grâce à la géothermie sur eau de nappe souterraine, l'eau de notre puits passe par une pompe à chaleur pour, en hiver, chauffer notre bâtiment administratif et, en été, refroidir les bureaux en inversant le processus.

2. Efficacité qualitative doublée

L'emploi d'un système d'osmose inverse et de filtres bactériens en aval permet de déminéraliser l'eau de notre puits pratiquement sans produits chimiques. Le taux de désinfection de l'eau étant très élevé, nous minimisons le recours aux conservateurs dans nos produits. Sur notre site, les processus physiques et chimiques des installations de prétraitement purifient si efficacement les eaux usées de la production qu'il est possible de les envoyer à la centrale de traitement de Mayence pour le traitement final uniquement.

Les boues de filtration sont très faiblement exposées aux produits chimiques, ce qui les rend tout à fait réutilisables. Nous avons opté pour une technologie permettant de livrer le résidu sous forme de gâteaux de filtration comprimés à une usine voisine qui les utilise pour produire des briques isolantes. Cet excellent mode de réutilisation des matériaux s'inscrit parfaitement dans l'optique qui est la nôtre d'une économie circulaire durable.

En mai 2015, nous avons doté nos installations de prétraitement d'un instrument de mesure en ligne pour saisir la demande chimique en oxygène (DCO) et le carbone organique total (COT) dans le flux des eaux usées de la production. Il est à présent possible de répondre immédiatement à des niveaux élevés de contaminants et d'isoler l'eau contaminée.

Le nouveau procédé élimine la mesure photométrique de la concentration de DCO que nous utilisions dans le passé, détermination pour laquelle il fallait utiliser des cuvettes de test à base de mercure et de dichromate. Cette modification se traduit par l'économie d'une centaine de cuvettes de test par mois.

Les achats

Dans le cadre de nos objectifs en matière de respect de l'environnement et de durabilité, notre entreprise fait appel à des fournisseurs et à des vendeurs.

Nous avons élaboré des systèmes de critères étendus afin d'évaluer nos fournisseurs de manière à privilégier ceux qui appuient et rehaussent nos travaux en matière de durabilité, de protection de l'environnement, de biodiversité, de sécurité et de santé au travail. Si notre approche globale nous permet d'influer sur la qualité de nos matières premières en termes de durabilité, elle est aussi le gage d'une évaluation en conséquence de nos fournisseurs d'emballages, d'installations techniques et d'équipements.

Exemple concret, l'agencement de nos bureaux pensé dans une optique durable :

- L'éclairage à détection de présence régule la luminosité en fonction de la lumière du jour.
- Le mobilier de bureau est presque entièrement recyclable. Le fournisseur est certifié EMAS et ISO 14001, tandis que la plupart des équipements de bureau portent le label « Ange bleu ».
- Les meubles en bois sont fabriqués exclusivement à partir de bois certifié FSC d'origine européenne.
- La moquette duraAIR fait appel à la photocatalyse pour purifier l'air ambiant.

En outre, régulièrement, nous passons nos fournisseurs au crible ou les interrogeons sur leurs pratiques en matière de protection environnementale et de gestion de la durabilité, de responsabilité sociale d'entreprise et de préservation de la diversité biologique.

Nous suivons des lignes directrices cohérentes avec les pratiques durables pour l'achat de nos supports publicitaires. Depuis des années, notre société n'utilise que du papier 100 pour cent recyclé bénéficiant du label « Ange bleu ».

Partenaire durabilité : ALPLA

Alpla-Werke Lehner GmbH fabrique des emballages en plastique pour Werner & Mertz dans les locaux de la société à Mayence. Ses activités ayant lieu à proximité des installations de production de Werner & Mertz, Alpla a supprimé environ 1 700 transports par camion représentant un million de kilomètres par an. Cela représente une économie annuelle de 250 000 litres de diesel qui auraient entraînés l'émission de quelque 600 tonnes de CO₂. Partenaire de Werner & Mertz depuis longtemps, Alpla soutient notre concept d'éco-efficacité en prenant part à notre Initiative en recyclabilité et en suivant sa propre voie en matière de développement durable. En 2013, le site de production d'Alpla à Mayence a introduit un système de gestion de l'énergie conforme à l'ISO 50001.

Sans oublier qu'Alpla emploie également l'énergie électrique de nos installations, ce qui permet à cette société de conditionnement d'utiliser, depuis début 2014, une énergie 100 pour cent verte provenant de la puissance hydroélectrique. En outre, Alpla prévoit de déployer un système de recyclage de l'air comprimé encore plus écoénergétique et économisant environ 50 tonnes de CO₂ chaque année.





Écologie



Logistique certifiée EMAS

Pour ce qui est de la distribution des marchandises, Werner & Mertz applique également des normes de durabilité. Depuis 2013, Werner & Mertz Service & Logistik GmbH (S&L) est certifiée EMAS. Ses nombreuses activités de protection de l'environnement sont indissociablement liées à une norme élevée largement reconnue. Le site de Mayence a tout d'abord fait l'objet d'une analyse approfondie, puis le site de Hallein, en Autriche, ainsi que les bureaux de vente en Espagne et en Belgique. Notre objectif est d'avoir une vision de l'ensemble de la logistique de Werner & Mertz en Europe.



Les émissions annuelles totales de gaz à effet de serre constituent l'un des six indicateurs clés EMAS sur lequel nous fixons notre attention. À cet égard, S&L a obtenu des notes élevées. Il y a quelques années, dans un projet commun avec l'Institut Fraunhofer, nous avons développé un modèle de calcul adapté aux différentes structures de distribution utilisées dans chaque pays. Chaque année, les entreprises de transport sous contrat sont tenues de mener une vaste enquête relative à leurs activités. Sur la base des résultats, le modèle évalue les émissions de CO₂ et d'autres polluants, ce qui donne des informations sur les émissions liées au transport des marchandises en tonnes de CO₂ et par tonne kilométrique.

Écologie

Outre les performances en matière de transport, les processus logistiques sur site ont été évalués et incorporés au résultat final annuel. Dans le cadre de notre approche globale, nous sélectionnons nos fournisseurs de services dans le respect de nos principes en matière de durabilité. Nos principaux partenaires, notamment Dachser, Quehenberger, Schenker et VLOG, considèrent eux aussi la durabilité comme un élément essentiel dans le processus de prise de décision de l'entreprise. Par conséquent, les émissions de CO₂ en Allemagne ont été réduites de 36 pour cent par tonne-kilométrique entre 2008 et 2014 grâce à l'utilisation de véhicules modernes et à la gestion de la flotte (surveillance et gestion de la consommation de carburant, de la manière de conduire et de freiner du personnel, etc.). La part des véhicules à faibles émissions (norme Euro 5 et supérieures) est passée de 21 pour cent à 84 pour cent en Allemagne. Les proportions en Belgique et en Autriche sont respectivement de 88 pour cent et de 99 pour cent.

De 2013 à 2014, la distance moyenne parcourue a diminué de 15 pour cent. Globalement, les distances de transport ont été réduites grâce à des itinéraires raccourcis, à un transport plus efficace (par exemple, utilisation des camions à pleine capacité, proportion plus élevée de ventes directes, réduction du fret aérien) et à l'utilisation de l'énergie verte. En conséquence, les émissions de CO₂ ont été réduites de huit pour cent.

Au total, les émissions de CO₂ par tonne de produits vendus ont diminué de près de 14 pour cent de 2013 à 2014. Ce résultat concerne 86 pour cent de tous les systèmes de distribution de Werner & Mertz.

Traçage numérique des lots

En mars 2016, Werner & Mertz a obtenu un autre succès avec l'introduction de la traçabilité des lots, un projet ambitieux garantissant une sécurité accrue pour les produits. L'équipe principale travaillant sous la direction de Jürgen Partsch, le chef de projet, était composée de 17 employés des services Informatique, Logistique et Production. Étant donné que le système de gestion des entrepôts a été déployé à Mayence, le nombre d'utilisateurs de ce nouvel outil est passé à 300. Notre fournisseur de bouteilles Alpla étant un utilisateur du système, la traçabilité de notre emballage a également été simplifiée. Désormais, les matières premières, les produits semi-finis et les emballages primaires sont enregistrés numériquement dans notre usine afin de pouvoir suivre toute la chaîne d'approvisionnement. À l'été 2016, la deuxième phase commencera à assurer la traçabilité numérique de tous nos matériaux sur nos deux sites de production, de la stratégie d'entreposage à la livraison du produit fini, en passant par la gestion des stocks.





Écologie

Écologie

La durabilité sur le site de Hallein



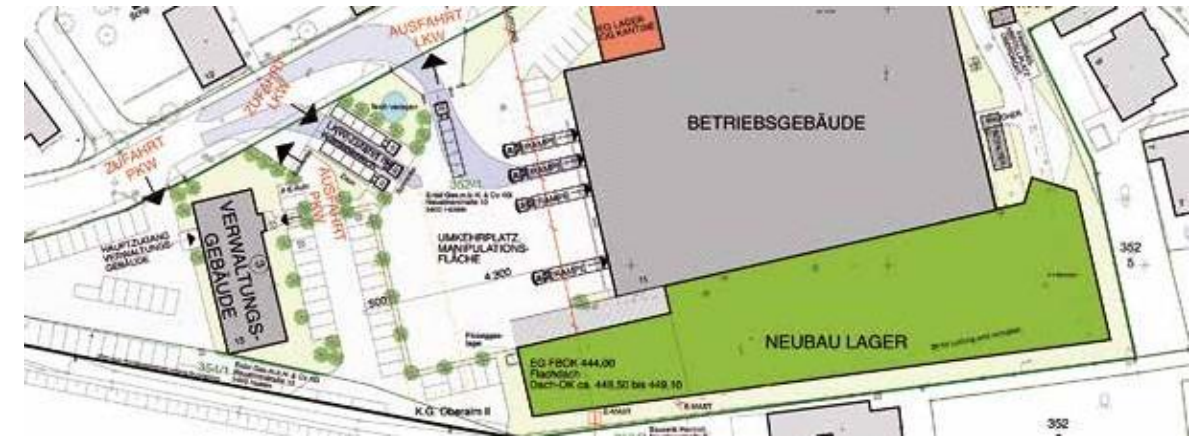
Centre de compétences pour l'entretien des chaussures

Gerhard Anzengruber, maire de Hallein, Konrad Steindl, président de la Chambre de commerce de Salzbourg, et Manfred Nedoschinsky, directeur général Développement et offre de produits chez Werner & Mertz, ont donné le premier coup de pelle en avril 2014 des travaux de reconstruction sur le site d'Erdal d'un centre de compétence pour l'entretien des chaussures. L'avenir d'Hallein sera marqué par la présence d'une nouvelle usine spécialisée dans l'entretien des chaussures avec des articles à faible volume et à forte valeur ajoutée.

Comme auparavant, Hallein produira également des produits cosmétiques, tels que le savon liquide Frosch pour les mains, le gel douche Frosch et les désodorisants Frosch Oase. Depuis 1953, Hallein fabrique des produits de soins spéciaux et de petits lots pour les consommateurs, soit un volume total annuel de 40 millions d'articles. À notre siège social de Mayence, nous continuerons de nous concentrer sur les produits d'entretien et d'hygiène à gros volume sur nos lignes à grande vitesse.

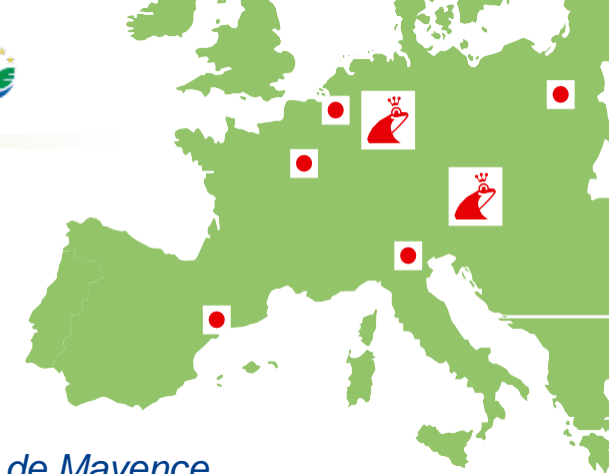
Il est prévu que la reconstruction soit terminée fin 2016. Dans la zone précédemment utilisée pour le stockage externe, nous avons construit un entrepôt ultra-moderne équipé d'une isolation thermique et insonorisé, conforme à toutes les exigences légales pour le stockage des acides, bases et autres matières premières.

Premier coup de pelle officiel pour la reconstruction du site Erdal à Hallein (de gauche à droite) : Gerhard Anzengruber (maire de Hallein), Manfred Nedoschinsky (directeur général Développement et offre de produits chez W&M) et Konrad Steindl (président de la Chambre de commerce de Salzbourg).



Dans le cadre du projet de conversion de Hallein en un centre pour l'entretien des chaussures, le volume de l'entrepôt est passé de 2 302 mètres cubes à 5 072 mètres cubes. La construction de cet entrepôt s'est achevée en décembre 2014. Dans les nouveaux locaux d'entreposage et dans toutes les zones des lignes de remplissage, nous avons remplacé 500 lampes fluorescentes par des luminaires LED écoénergétiques.

À Hallein, l'aire de production a également été équipée de systèmes de nettoyage interne destinés à accélérer le nettoyage des bacs de fabrication et à économiser l'eau. Partie intégrante du concept global d'équipement, le système de nettoyage interne est un procédé qui permet de remplir les conditions requises à l'obtention de produits d'une qualité toujours très élevée.



Déclaration environnementale pour le site de Mayence

Structure et organisation du système de gestion de l'environnement

La mise en place d'un système de gestion environnementale est la principale exigence de la validation EMAS (Environmental Management Audit Scheme - Système de management environnemental et d'audit). Le système prévoit une gestion centralisée des processus respectueux de l'environnement et la coordination ainsi que l'optimisation de toutes les activités écologiques au sein de l'entreprise. Nous fixons des objectifs en fonction de nos lignes directrices environnementales et nous nous assurons régulièrement de les avoir atteints. Notre objectif global est l'amélioration continue de la performance environnementale des entreprises Werner & Mertz en activité en Allemagne.

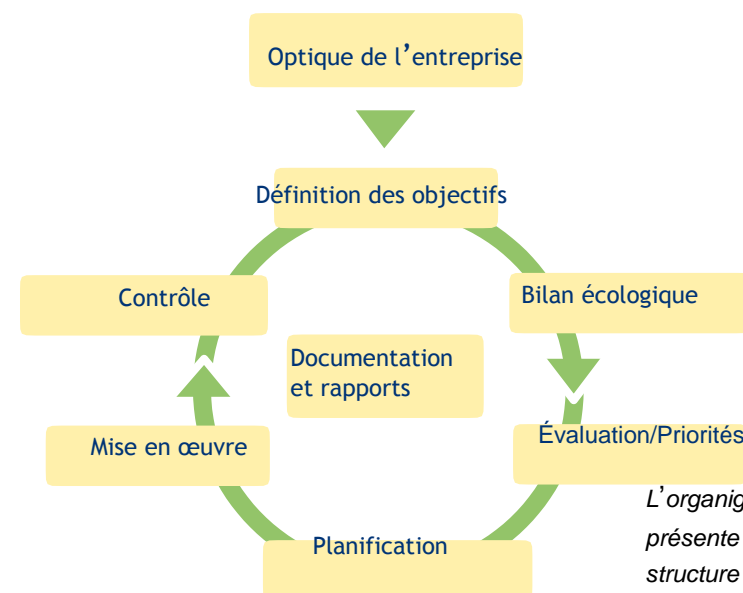
- Werner & Mertz GmbH (développement de produits, administration et approvisionnement de produits)
- Erdal-Rex GmbH (ventes aux consommateurs)
- Tana-chemie GmbH (ventes aux organisations professionnelles)
- Werner & Mertz Service & Logistik GmbH (service et logistique).

Dans la présente Déclaration environnementale, les quatre entreprises actives au siège de Mayence seront collectivement dénommées « Werner & Mertz – Mayence ».

La politique environnementale de l'entreprise est façonnée par des exigences légales et réglementaires. Au-delà de ces exigences, la direction des quatre entreprises définit les activités environnementales de Werner & Mertz – Mayence.

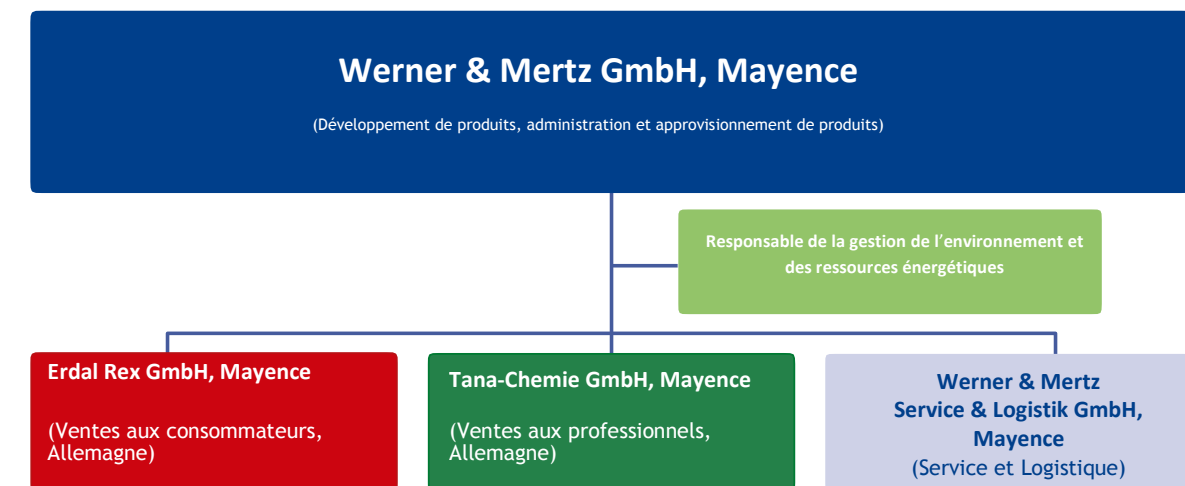
Les objectifs environnementaux mesurables constituent la base de la planification, de l'initiation et du suivi des étapes concrètes spécifiques. L'équipe environnementale, dont les activités sont coordonnées par le responsable de la gestion de l'environnement et des ressources énergétiques, est un élément central de ce système.

Le système de gestion environnementale de Werner & Mertz – Mayence fait régulièrement l'objet d'audits internes.



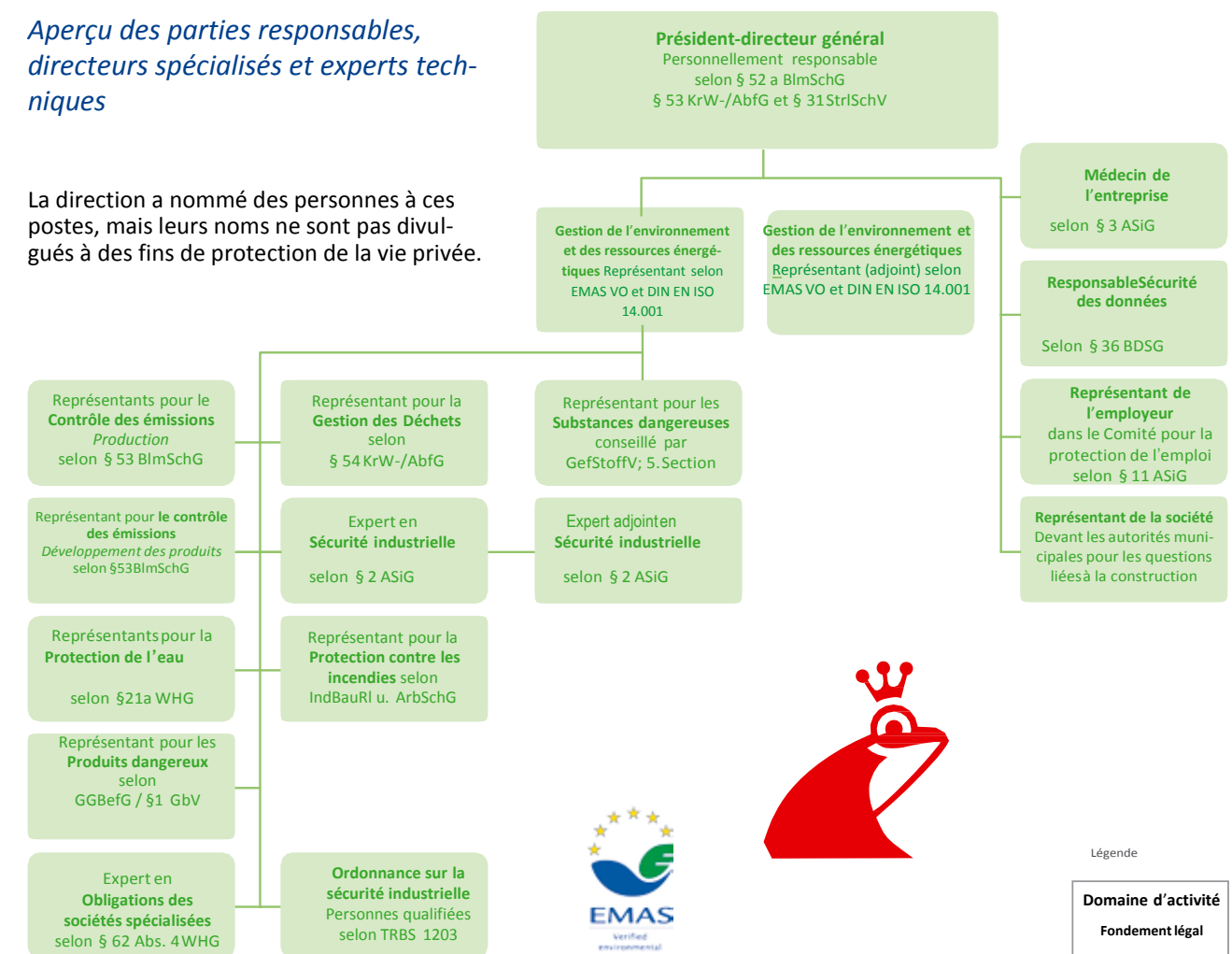
L'organigramme de la page suivante présente les responsabilités et la structure de prise de décision de Werner & Mertz Mayence.

Organisation du Groupe Werner & Mertz au siège de Mayence



Aperçu des parties responsables, directeurs spécialisés et experts techniques

La direction a nommé des personnes à ces postes, mais leurs noms ne sont pas divulgués à des fins de protection de la vie privée.



Changements importants intervenus depuis la Déclaration environnementale 2015

- Changements organisationnels dans la gestion/technologie des installations avec la création du département Gestion du site et l'intégration de la technologie dans la zone de production sous la forme du département Technologie de production.
- Activation d'un système de ventilation avec récupération de la chaleur dans le bâtiment F14.
- Modernisation du système de ventilation dans le bâtiment L1.
- Préparation du transfert de la production de tubes de cirage à Hallein.
- Mise en service du système d'osmose inverse (OI) pour fournir de l'eau déminéralisée à la production.
- Sur le site de Mayence, intégration des entreprises Frosch sales team GmbH, Ecological Cleaning and Care GmbH et Bergal, Nico & Solitaire Vertriebs GmbH, au système de gestion des ressources énergétiques selon l'ISO 50001.

Données actuelles du Bilan de la déclaration environnementale pour le site de Mayence

Évaluation des intrants et des extrants

Nous avons compilé les données les plus importantes d'évaluation des intrants et des extrants sur les quatre dernières années.

→ Intrants

Eau	2012	2013	2014	2015	
	404 541	410 754	377 871	378 506	m ³ Consommation d'eau totale :
	374 963	380 280	341 080	347 750	m ³ Eau extraite de deux puits profonds
	102 230	99 990	113 423	119 272	m ³ Eau déminéralisée
	191 477	174 969	155 472	137 099	m ³ Utilisée à des fins de refroidissement
	37 349	36 416	40 660	42 184	m ³ Concentré de système OI
	47 401	70 932	39 511	52 793	m ³ Eau pour la chaleur géothermique
	29 578	30 474	36 791	30 756	m ³ Eau de la ville
Énergie	15 320 246	15 421 908	14 903 580	15 990 336	kWh Consommation totale d'énergie
	6 627 518	6 816 903	7 042 660	7 371 352	kWh Électricité
	3 160 398	3 032 205	3 117 749	3 344 440	kWh Gaz naturel
	5 532 330	5 572 800	4 743 171	5 274 544	kWh Chauffage centralisé
	4 737 150	5 072 925	5 342 505	5 607 120	m ³ Air comprimé
Taille de la propriété	94 024	94 024	94 024	94 024	m ² Surface totale
	86 054	83 700	83 700	83 700	m ² Surface aménagée
	7 970	10 324	10 324	10 324	m ² Surface non aménagée

	2012	2013	2014	2015	
Matières premières	29 485	28 934	28 333	28 456	t
	12 516	12 448	10 659	11 026	t
	7 932	7 836	8 776	9 236	t
	2 180	2 198	2 586	2 518	t
	1 598	1 410	1 350	1 261	t
	1 628	1 609	1 580	1 484	t
	1 639	1 578	1 582	1 078	t
	386	352	474	558	t
	84	83	73	81	t
	270	263	299	288	t
	1 252	1 156	954	927	t
Conditionnement	247 324 102	230 941 298	245 495 920	260 663 625	pc. Contenants (bouteilles, bidons, y compris capuchons/couvercles)
	20 427 065	18 057 022	17 982 262	18 873 225	pc. Emballages en carton
	187 182 804	170 670 356	189 586 262	214 734 115	pc. Étiquettes
Papier	environ 3 000 000	environ 2 400 000	environ 1 900 000	environ 1 850 000	feuilles de papier pour copieurs et imprimantes

Extrants →

	2012	2013	2014	2015	
Produits	106 981	103 593	117 336	121 061	t Produits d'entretien et d'hygiène
	114 759 619	108 798 302	117 837 806	128 489 150	St.
Total des émissions dans l'atmosphère	635 240	609 473	0	0	kg CO ₂ :
	635 240	609 473	(626 668)	(672 232)	kg Gaz naturel (CO ₂ compensé, dès 2014)
	453 651	456 970	388 940	432 512	Kg Émissions de CO ₂ du chauffage centralisé
	1 369	1 343	1 316	1 321	kg Total des émissions de carbone
Total des émissions de gaz à effet de serre	21	20	21	22	kg SO ₂
émissions de gaz	453	434	447	479	kg NO _x
	0	0	0	0	kg Matières particulaires (MP)

Eau de refroidissement	317 897	325 187	282 520	278 526	m ³ Total
eaux usées	276 227	282 317	235 643	232 076	m ³ Décharge directe dans les conduites d'évacuation (eau de refroidissement + concentré du système OI)
	41 670	42 870	46 877	46 450	m ³ Décharge indirecte
	16 992	21 436	21 484	19 907	m ³ Part des eaux usées traitées en interne
Déchets	1 445	1 900	2 294	2 370	t Total des déchets
	82	108	451	320	t Dangereux
Répartition des déchets	403	773	1 001	1 065	t Gâteaux de filtration
	344	345	348	461	t Carton et papier
	133	135	144	154	t Papier de support des étiquettes
	136	147	355	459	Résidus non recyclables
	116	103	102	160	t Déchets résiduels
	56	98	48	56	t Déchets de bois / palettes
	46	75	87	257	t Liquides de rinçage et de lavage
	60	54	60	20	t Emballage en plastique
	50	29	27	35	t Feuilles en plastique
	31	44	17	17	t Boues de collecteurs de graisse et d'huile
	41	35	39	31	t Déchets de construction
	38	56	66	38	t Autres déchets (< 30 t/an)

Performance environnementale – Indicateurs de base pour 2015

Les indicateurs de base de performance environnementale et ceux qui résultent de l'évaluation des intrants et des extrants sont utilisés pour vérifier l'efficacité du système de gestion de l'environnement. Plus précisément,

- comptabilité environnementale de l'état actuel
- gestion et planification environnementales, et
- contrôles périodiques du processus d'amélioration continue.

Les indicateurs de base sont présentés par rapport au tonnage produit et au nombre de produits finis (pièce). En raison du transfert de la production d'articles à faible volume (par exemple, Frosch Oase et produits d'entretien des chaussures) à Hallein, le poids moyen du contenu est passé de 932 grammes (2012) à 942 grammes (2015), avec un maximum de 996 grammes en 2014. Les colonnes de gauche présentent la tendance par kilogramme, tandis que les colonnes de droite présentent la tendance par pièce. Les différents niveaux dans les colonnes dépendent donc de la quantité produite et du nombre de pièces produites.

Les conditions météorologiques, comme la durée et l'intensité des vagues de chaleur, etc., ont été prises en compte.

Énergie

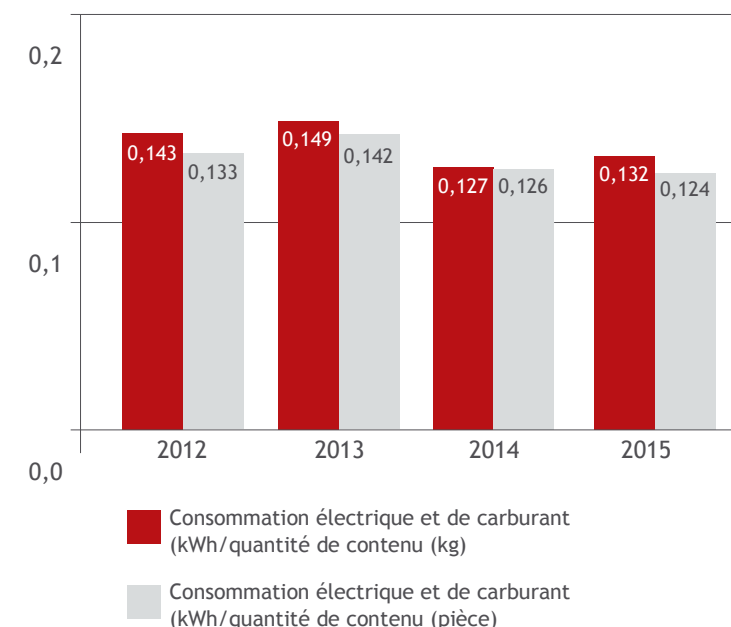
En 2013, pour surveiller et optimiser la consommation d'énergie, nous avons mis en place un système de gestion des ressources énergétiques conforme à l'ISO 50001 et de saisie des données énergétiques correspondantes. Avec ce système, nous enregistrons les données relatives à la consommation électrique, de gaz, de chauffage centralisé et d'air comprimé, ce qui nous permet d'identifier les principaux domaines d'utilisation et les économies potentielles, de mettre en place des plans d'action pour la gestion des ressources énergétiques en complément des mesures du Programme environnemental.

Mi-2013, en plus des dispositions standard que nous prenons pour mieux maîtriser notre consommation électrique (par exemple, acquisition de moteurs à régulation électronique, de pompes à vitesse régulée et optimisation de l'éclairage), nous avons mis en place un nouveau concept d'éclairage dans le centre logistique. La baisse de consommation électrique escomptée par pièce s'est poursuivie en 2015 en dépit d'une demande d'énergie plus forte entraînée par la mise en place de trois équipes de travail, par une consommation d'énergie accrue dans le traitement des eaux usées et par d'importantes modifications apportées aux bâtiments et installations de production.

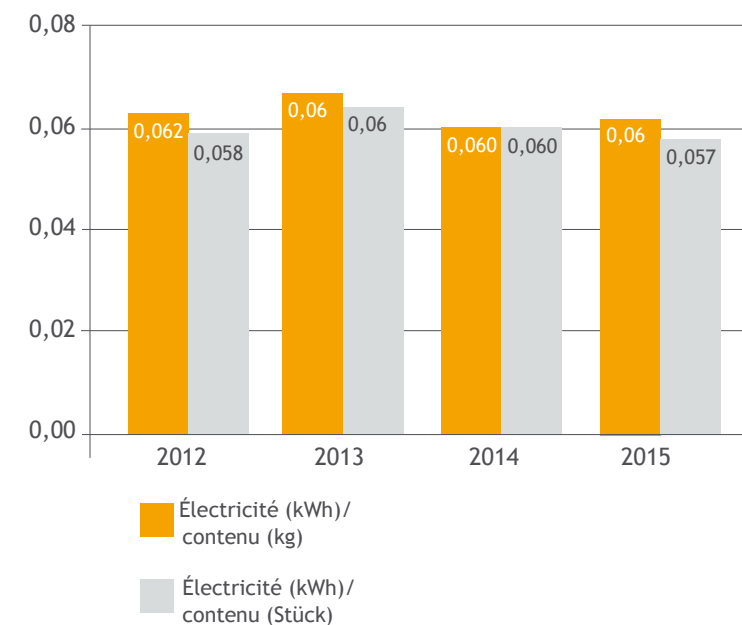
La parution régulière d'articles dans la newsletter adressée aux employés et des sessions de formation sur les moyens d'économiser l'énergie renforcent nos efforts dans le domaine technique.



Consommation énergétique totale par contenu



Consommation énergétique totale par contenu



« Nos produits green care Professional sont développés et fabriqués dans le respect de nos lignes directrices green-Effective®. Il s'agit d'un concept qui associe "éco-efficience" ("bien faire les choses") et éco-efficacité" ("faire les bonnes choses"). Notre mission consiste à mettre le marché professionnel de la propreté en relation avec le concept d'économie circulaire. »

Frank Vancraeyveld

Chef de division de Werner & Mertz Professional



Énergie de processus et de chauffage

(vapeur et chauffage centralisé)

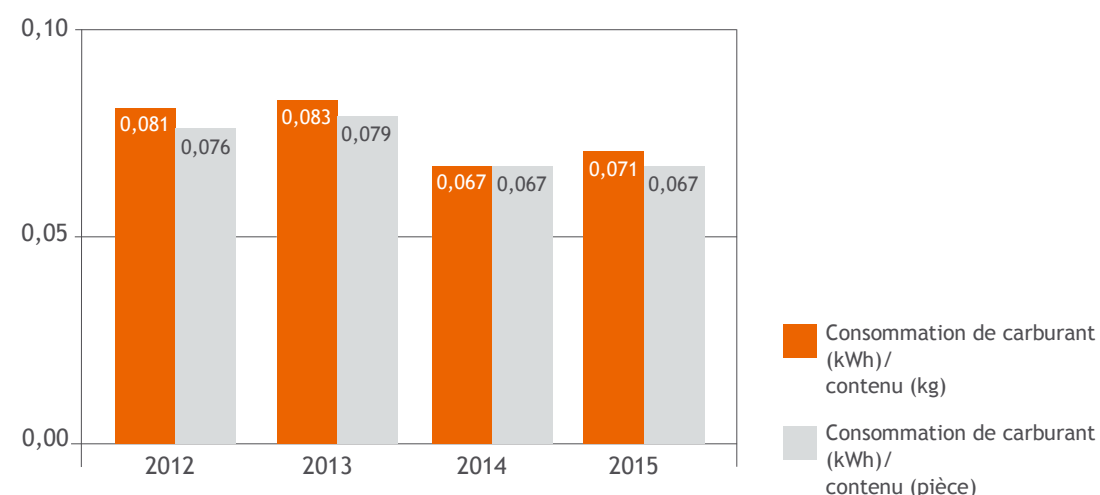
Dans le passé, Werner & Mertz – Mayence se servait de la vapeur générée par le bâtiment de la chaufferie comme d'une énergie de traitement afin de chauffer les matières premières et matériaux intrants et, jusqu'à fin 2011, pour chauffer les bâtiments.

Au moyen d'une série d'étapes, le chauffage des bâtiments de production, des entrepôts et des étuves a été transformé en chauffage centralisé. Depuis fin 2010, la vapeur nécessaire aux processus est produite par des générateurs de vapeur rapides et efficaces. Seul le chauffage des citernes de traitement de certains produits intervient dans la consommation annuelle de gaz naturel.

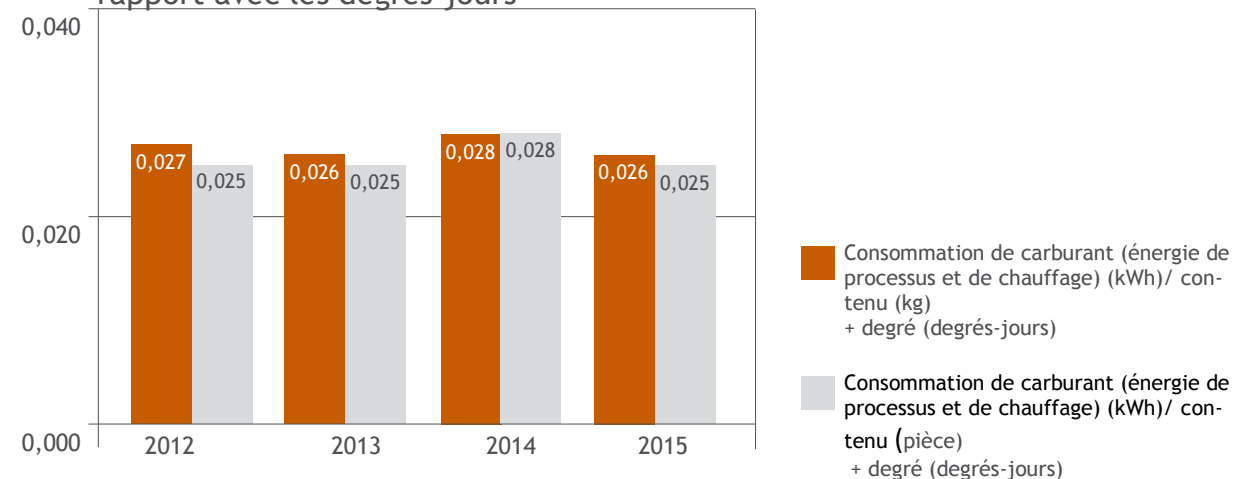
Si nous prenons les degrés-jours en compte (pour ajustement en fonction de la température extérieure), nous constatons des variations de consommation (voir ci-dessous).

Entre autres choses, la récupération de chaleur des nouveaux systèmes de ventilation dans le bâtiment du laboratoire au début de l'année 2015 a compensé la hausse de la consommation relative de l'année précédente.

Consommation de carburant (énergie de processus et de chauffage) par contenu



Consommation de carburant (énergie de processus et de chauffage) par contenu en rapport avec les degrés-jours



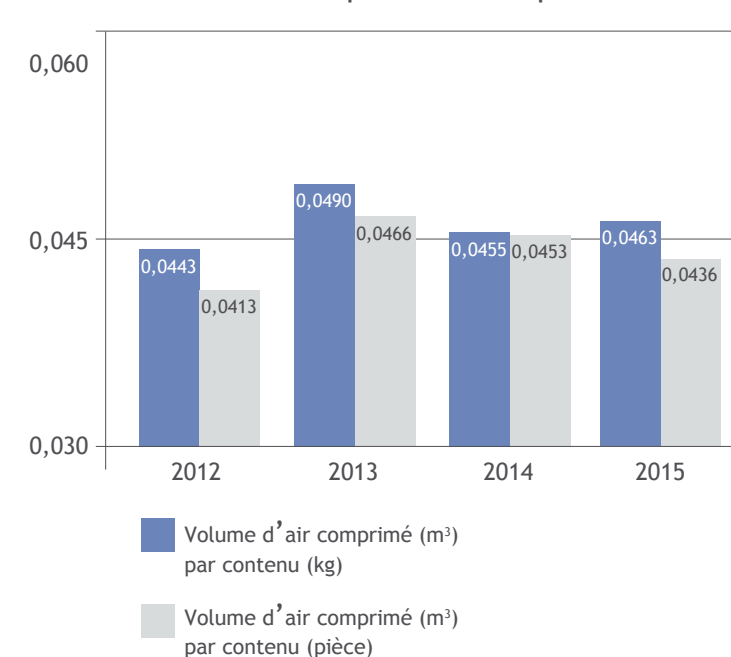
Air comprimé

En matière de gestion des ressources énergétiques, l'air comprimé constitue un enjeu majeur pour Werner & Mertz – Mayence. En 2014, une ligne de remplissage supplémentaire a été intégrée dans le programme de capture de données, de sorte que plus de 45 pour cent de la consommation d'air comprimé est maintenant mesurée.

Une partie de la consommation provenait des installations de remplissage des sachets tenant debout. Adaptées aux produits combustibles, les installations étaient équipées de commandes pneumatiques antidéflagrantes. La hausse de la consommation enregistrée en 2013 est attribuée principalement au fonctionnement des lignes de remplissage supplémentaires pour les sachets tenant debout et d'une troisième ligne de remplissage pour les nettoyeurs ménagers. La baisse constatée en 2014 est imputable à l'utilisation optimisée de la capacité des machines. En raison de l'augmentation de la somme des contenus (3,2 pour cent) en 2015 et de la réduction de la taille des lots, la consommation a augmenté de 1,7 pour cent par kilogramme. Toutefois, en ce qui concerne le nombre de pièces produites (plus 9 pour cent), la consommation spécifique a été réduite de 3,7 pour cent après application des mesures d'optimisation dans les lignes de remplissage.



Volume d'air comprimé utilisé par contenu



« La durabilité nécessite des réseaux. Nos initiatives sont plus pertinentes lorsque les décideurs politiques et commerciaux s'engagent de manière ciblée. »

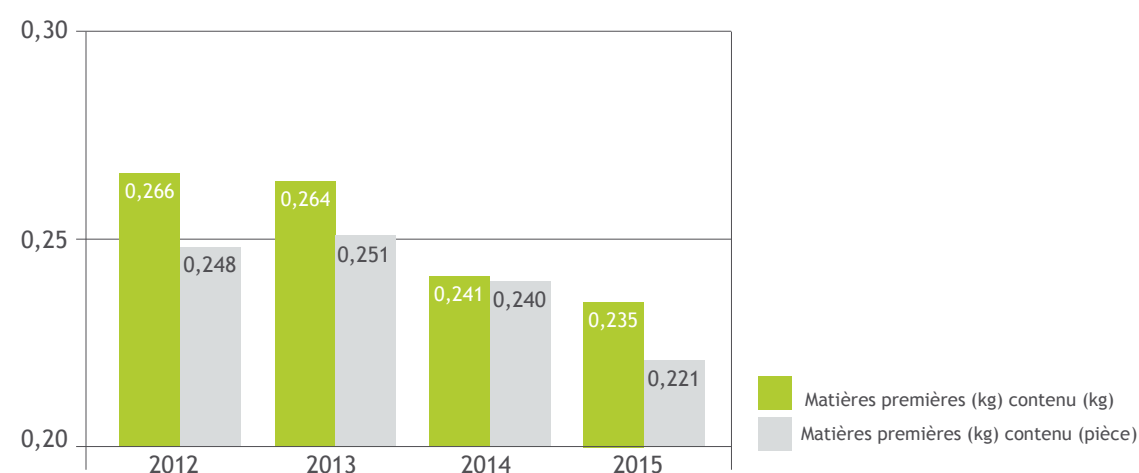
Timothy Glaz,
Directeur Affaires d'entreprise

Effizienz des matériaux

Les quantités d'intrants, de matières premières, d'additifs et de fournitures d'exploitation, et les changements dans les matériaux individuels dépendent directement de l'assortiment produit (mélange d'articles). Les tensioactifs, les acides, les sels et l'alcool constituent l'essentiel des quantités traitées.

En 2015, les quantités totales d'intrants par rapport à l'année précédente ont été réduites de 3 pour cent par rapport au contenu en kilogrammes et de 8 pour cent par rapport au nombre de pièces.

Effizienz des matériaux (matières premières, additifs et fournitures d'exploitation)



Émissions

La conversion progressive du chauffage des bâtiments en systèmes de chauffage centralisé, qui s'est achevée en 2011, a permis de réduire la production interne d'énergie de chauffage. Nous avons enregistré une baisse proportionnelle des émissions de CO₂ générées par la production d'énergie de processus et de chauffage dans notre bâtiment de chaufferie, de 1 033 tonnes en 2010 à 672 tonnes en 2015. Étant donné que, depuis 2014, Werner & Mertz – Mayence utilise jusqu'à 100 pour cent d'éco-électricité et de gaz naturel certifié, le site de Mayence n'a enregistré aucune émission de CO₂ en 2015 non plus.

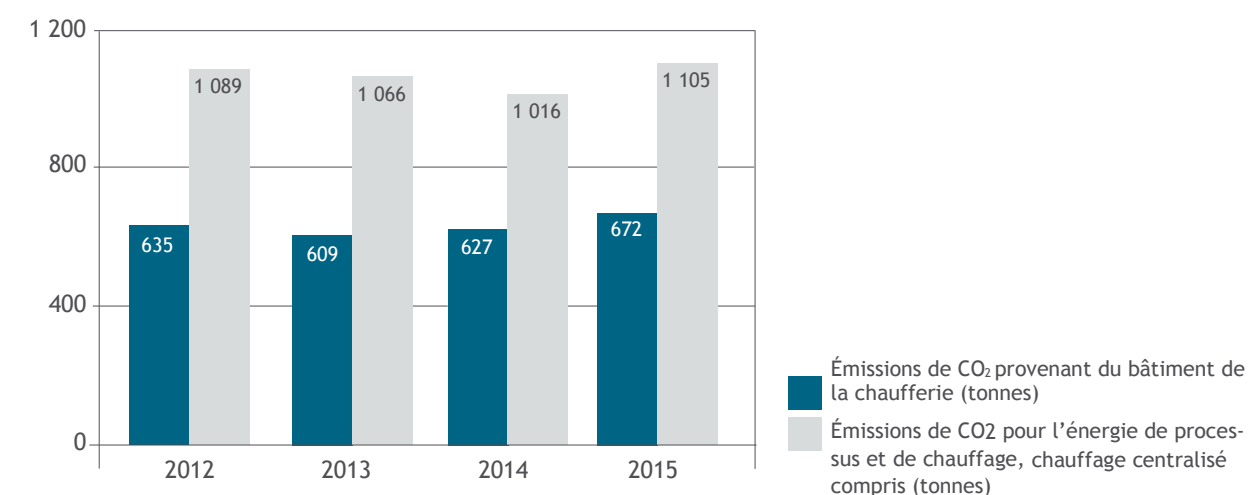
Les émissions de CO₂ générées par le chauffage centralisé servant à chauffer les bâtiments ont augmenté en 2015 de 8,8 pour cent, alors même que le nombre de degrés-jours en 2015 s'est avéré supérieur de 11,3 pour cent par rapport à 2014.

La production chimique implique principalement des processus fermés et l'utilisation de réservoirs de stockage, de systèmes de conduites, de bacs de fabrication et d'équipement de remplissage. C'est pourquoi seules quelques émissions mineures de composés organiques volatils (COV) se produisent par évaporation ou vaporisation.

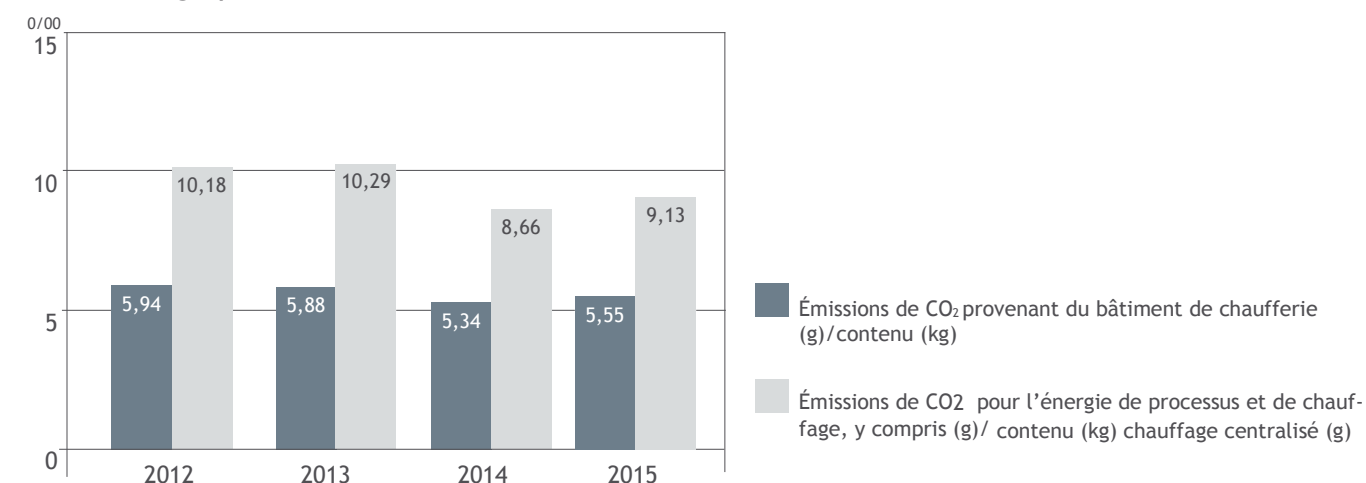
Les autorités n'ont pas spécifié une limite d'émissions de COV pour le site. Les machines et équipements soumis à la réglementation sur les installations émettant des COV ne sont pas sur le site.

La dernière déclaration des émissions a été publiée en 2013. S'élevant à 1 321 kilogrammes, les émissions totales de carbone étaient notablement inférieures à la limite autorisée.

Émissions de CO₂ provenant de la production de l'énergie de processus et de chauffage



Émissions de CO₂ générées par la production d'énergie de processus et de chauffage par contenu



→ Eau / eaux usées

Werner & Mertz – Mayence puise de l'eau non traitée principalement à partir de son propre puits et, dans une moindre mesure, de l'approvisionnement public en eau de la ville de Mayence.



Le système d'énergie géothermique fonctionne avec l'eau du puits pour chauffer et refroidir le bâtiment administratif. La majeure partie de l'eau utilisée à ces fins est ensuite déminéralisée au moyen de filtres à gravier et de systèmes d'osmose inverse (OI) pour la production chimique ; elle est donc utilisée deux fois.

Une partie de l'eau du puits (39 pour cent en 2015) est utilisée dans le cadre de la production pour refroidir les conteneurs et les échangeurs thermiques et ne fait l'objet d'aucun traitement chimique ou physique. En installant de nouveaux échangeurs thermiques à plaques, nous avons réduit la quantité d'eau nécessaire au refroidissement des processus de 28 pour cent de 2012 à 2015 malgré l'augmentation de la production.

La hausse de la consommation totale d'eau jusqu'en 2013 est due aux besoins en eau de refroidissement, notamment l'eau supplémentaire utilisée par le système géothermique pour le nouveau bâtiment administratif et l'accroissement de la production. L'optimisation de la gestion du système géothermique a permis de réduire davantage encore la consommation d'eau.

Pour diminuer le stock de produits finis, nous avons augmenté la production de petits lots. Ce type de production nécessitant des changements de matériaux et des cycles de rinçage plus fréquents, il en résulte une augmentation de la quantité d'eau traitée et de la pollution. Grâce, notamment, à une séquence de production modifiée et à des plans de rinçage optimisés, le volume d'eau usée a considérablement diminué depuis 2013. De plus, l'eau de rinçage est collectée séparément et éliminée correctement depuis 2014. Par conséquent, la pollution des eaux usées a sensiblement diminué. Malgré l'augmentation de la quantité et du nombre de pièces en 2015, nous avons réduit les déchets par kilogramme et par pièce en optimisant encore les plans de rinçage et séquences de production.

Aucune limite n'a été fixée pour les paramètres de pollution des eaux usées que sont la demande chimique en oxygène (DCO) et la demande biochimique en oxygène (DBO).

« Le développement durable présente de nombreux avantages concrets pour l'environnement et les humains ; c'est pourquoi nous mettons ces projets en œuvre depuis des années. Développés dans le respect des normes de qualité les plus rigoureuses, les ingrédients de tous les produits Frosch répondent à des exigences environnementales strictes.

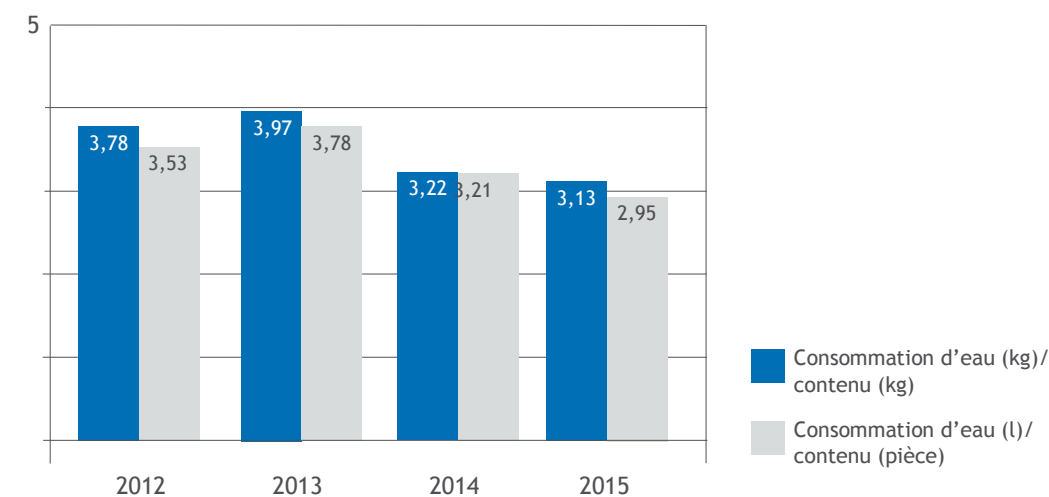
Notre produit de vaisselle écologique à la framboise en est un bon exemple. Ses ingrédients sont réputés pour leur biodégradabilité rapide. L'emballage du produit est fabriqué à partir de matériaux recyclés (PET), et chaque bouteille vide peut être utilisée. »

Barbara Chrzastowska,

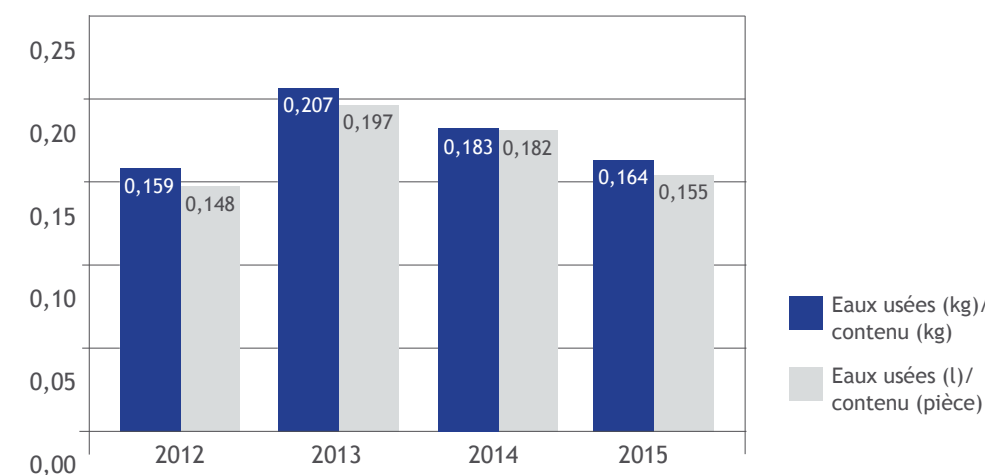
Directrice générale de Werner & Mertz Delta Polska Sp. z o.o.



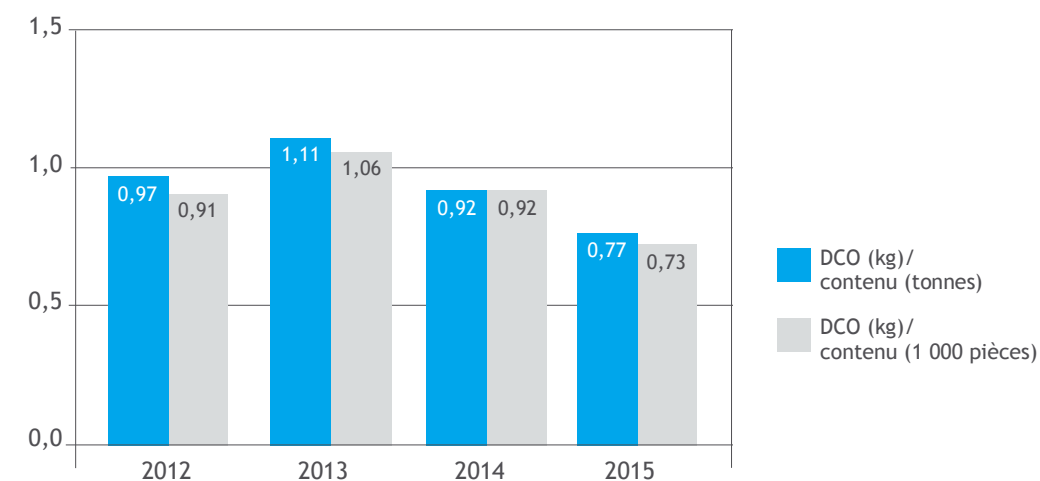
Consommation d'eau par contenu



Eaux usées traitées par contenu

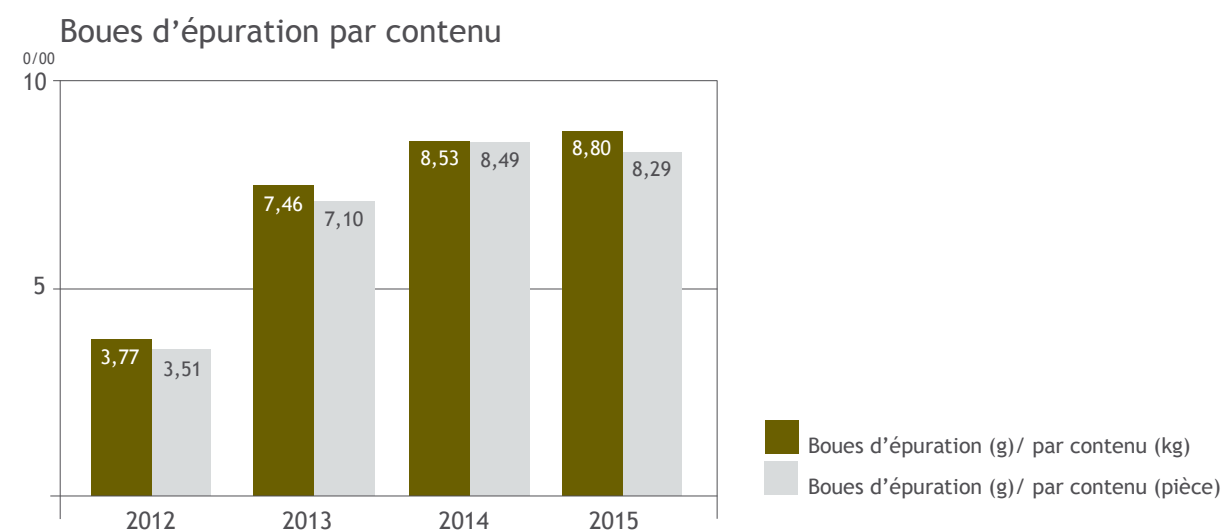
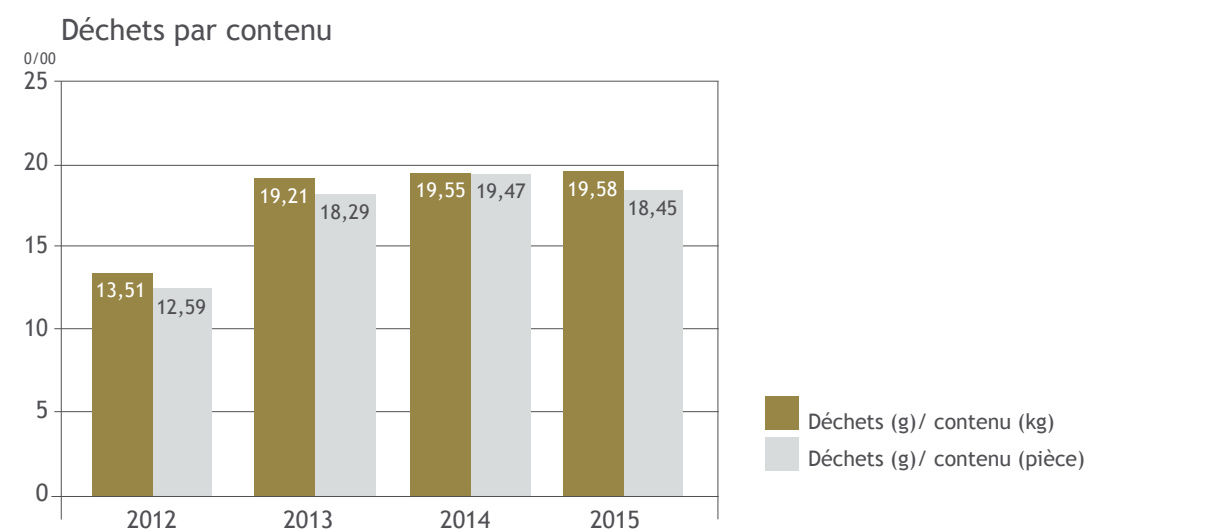


Demande chimique d'oxygène (DCO) par contenu



➤ Déchets

La quantité totale de déchets du site a considérablement augmenté depuis 2012 (2013 plus 38 pour cent, 2014 plus 15 pour cent, 2015 plus 3 pour cent). Les gâteaux de filtration de la station de traitement physicochimique des eaux usées constituent l'essentiel des déchets. Ils sont vidés dans un puissant filtre-pressé à chambres. Ces dernières années, les boues comprimées étant recyclées, elles ne relèvent pas de la catégorie des déchets dangereux. Par rapport à 2013, la quantité de déchets dangereux a fortement augmenté, mais elle a de nouveau été réduite en 2015. Avec les mesures décrites dans la section Eau / Eaux usées, 190 tonnes d'eau de rinçage en 2014 et 253 tonnes en 2015 ont été collectées séparément et éliminées conformément aux exigences légales.

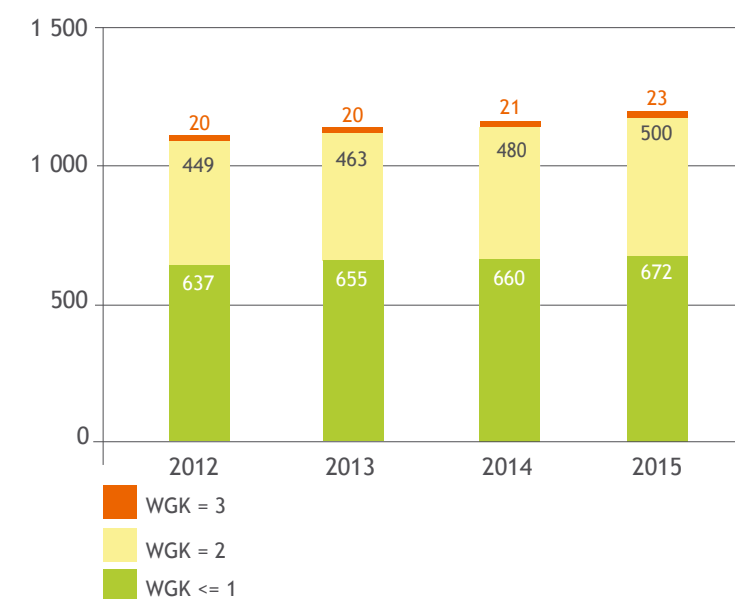


➤ Matières dangereuses

Une forte proportion des matières premières utilisées par Werner & Mertz – Mayence présente un risque mineur pour l'eau et se classe dans la catégorie de pollution des eaux 1, la plus faible.

Nous attribuons ce résultat à la conception optimisée de notre entrepôt en accord avec les exigences légales, aux mesures préventives en matière de sécurité au travail, à la sécurité générale et à la protection contre les incendies, ainsi qu'aux instructions données à nos employés.

Catégorie de pollution des eaux pour les matières dangereuses



« Je considère que la durabilité dans toutes ses manifestations signifie avant tout une seule et même chose : être non pas aussi bon que possible, mais aussi bon que nécessaire. Il n'y a pas de place pour le perfectionnisme. L'éco-efficacité nécessite des objectifs réalisables. »

Immo Sander

Responsable développement emballage

Pollution sonore

Werner & Mertz – Mayence n'émet aucun bruit qui dépasse les limites légales. Pour assurer le respect permanent de la norme, la carte des bruits actuelle pour la zone de production fait l'objet d'une mise à jour annuelle depuis début 2008, ce qui permet de suivre l'évolution des exigences légales et d'intégrer les modifications apportées aux installations de production.

Sites contaminés

Pour Werner & Mertz – Mayence, il n'existe aucun indicateur environnemental pertinent de sites contaminés ou de zones de contamination présumée à Mayence qui n'ait déjà été signalé aux autorités.

Indicateurs de base

Les indicateurs de base de notre respect des exigences du Règlement (CE) n° 1221/2009 (EMAS III) sont énumérés dans le tableau suivant.
Ces indicateurs ont été établis pour l'année 2009 et ont été mis à jour chaque année depuis lors.

Indicateurs de base pour l'année		2013	2014	2015	Observations
Figure B ₁	106 981 t	103 593 t	117 336 t	121 061 t	
Figure B ₂	114 759,619 *	108 798,302 *	117 837,806 *	128 489,150 *	(* = 1 000 pièces)

I) Efficience énergétique					
Énergie directe totale Figure A	15 320 MWh	15 422 MWh	14 904 MWh	15 990 MWh	La consommation d'énergie directe comprend la consommation électrique, de gaz naturel et l'utilisation du chauffage centralisé.
Consommation : Figure R ₁	0,143 MWh/t	0,149 MWh/t	0,127 MWh/t	0,132 MWh/t	
Figure R ₂	0,137 MWh/*	0,142 MWh/*	0,126 MWh/*	0,124 MWh/*	
Consommation totale d'énergie renouvelable	2 033 MWh	2 261 MWh	7 043 MWh	7 371 MWh	La part des énergies renouvelables dans la production d'électricité est de 18,5 % (à partir de 2011, plus de 1 000 MWh à partir de sources renouvelables) ; depuis le 1 ^{er} janvier 2014, la part des énergies renouvelables dans la production d'électricité est de 100 % (production d'énergie renouvelable à partir de l'énergie hydroélectrique)
	0,019 MWh/t	0,022 MWh/t	0,060 MWh/t	0,061 MWh/t	
	0,018 MWh/*	0,021 MWh/*	0,060 MWh/*	0,057 MWh/*	
II) Efficience des matériaux					
Total de toutes les matières premières, additifs et fournitures d'exploitation	29 485 t	28 934 t	28 333 t	28 456 t	Voir l'évaluation des intrants pour les listes détaillées des groupes de matières premières.
	0,276 t/t	0,279 t/t	0,241 t/t	0,235 t/t	
	0,257 t/*	0,266 t/*	0,240 t/*	0,221 t/*	
III) Eau					
Consommation d'eau annuelle totale	404 541 m³	410 754 m³	377 871 m³	378 506 m³	Voir l'évaluation des intrants pour plus de détails sur l'utilisation de l'eau.
	3,781 m³/t	3,965 m³/t	3,220 m³/t	3,127 m³/t	
	3,525 m³/*	3,775 m³/*	3,207 m³/*	2,946 m³/*	
IV) Déchets					
Production annuelle totale de déchets :	1 445 t	1 990 t	2 294 t	2 370 t	Voir l'évaluation des extrants pour plus de détails sur les types de déchets.
	0,0135 t/t	0,0183 t/t	0,0196 t/t	0,0196 t/t	
	0,0126 t/*	0,0175 t/*	0,0195 t/*	0,0184 t/*	
Production annuelle totale de déchets dangereux :	82 t	108 t	451 t	320 t	
	0,001 t/t	0,001 t/t	0,004 t/t	0,003 t/t	
	0,001 t/*	0,001 t/*	0,004 t/*	0,002 t/*	
V) Biodiversité					
Utilisation des terres, exprimée en m² de surface bâtie.	86 054 m²	83 700 m²	83 700 m²	83 700 m²	Proportion de la surface aménagée sur l'ensemble du site de la propriété = 89 %.
	0,804 m²/t	0,808 m²/t	0,713 m²/t	0,691 m²/t	
	0,750 m²/*	0,769 m²/*	0,710 m²/*	0,651 m²/*	

Indicateurs de base pour l'année		2013	2014	2015	Observations
Figure B ₁	106 981 t	103 593 t	117 336 t	121 061 t	
Figure B ₂	114 759,619 *	108 798,302 *	117 837,806 *	128 489,150 *	(* = 1 000 pièces)

VI) Émissions						
Émissions annuelles totales de gaz à effet de serre en tonnes équivalent CO ₂		29,7 t 0,0003 t/t 0,0003 t/*	0,82 t 0,0000 t/t 0,0000 t/*	44,34 t 0,0004 t/t 0,0004 t/*	0,00 t 0,0000 t/t 0,0000 t/*	Les systèmes de conditionnement d'air existants font l'objet d'une maintenance régulière. Il a été nécessaire de recharger les fluides frigorigènes lors de la maintenance effectuée sur les systèmes de climatisation en 2015 (2014 : 0,5 kg R134a, 24 kg R407c et 0,5 kg R410a) (2013 : 0,5 kg R407c) (2012 : 18 kg R407c).
Émissions d'air annuelles totales						
SO ₂		21 kg 0,00020 kg/t 0,00018 kg/*	20 kg 0,00019 kg/t 0,00018 kg/*	21 kg 0,00018 kg/t 0,00018 kg/*	22 kg 0,00018 kg/t 0,00017 kg/*	Émissions de SO2 et de NOx résultant de la combustion du gaz naturel pour générer de la chaleur (système de chauffage et vapeur de processus).
NO _x		453 kg 0,0042 kg/t 0,0039 kg/*	434 kg 0,0042 kg/t 0,0040 kg/*	447 kg 0,0038 kg/t 0,0038 kg/*	479 kg 0,0040 kg/t 0,0037 kg/*	Base de données : GEMIS 4.7
MP		0 kg 0 kg/t 0 kg/*	0 kg 0 kg/t 0 kg/*	0 kg 0 kg/t 0 kg/*	0 kg 0 kg/t 0 kg/*	Aucune émission de matières particulaires (MP)

Légende :
FIGURE A : Intrants/impact annuels totaux dans la zone environnementale spécifiée
FIGURE B₁ : Production annuelle globale de l'organisation en tonnes
Figure B₂ : Production annuelle globale de l'organisation pour 1 000 pièces
FIGURE R₁ : Rapport de A/B en tonnes
FIGURE R₂ : Rapport de A/B pour 1 000 pièces



Évaluation des incidences environnementales indirectes

Les incidences environnementales indirectes de tous les produits Werner & Mertz – Mayence ont fait l'objet d'une évaluation, et une liste de contrôle a été dressée. Les types de produits similaires ont été rassemblés par groupes de produits.

L'analyse prend en compte la pollution potentielle causée par le produit, ses ingrédients et son emballage. Pour chaque phase, nous avons évalué l'impact environnemental séparément avant, pendant et après l'utilisation.

Les groupes de produits ont été analysés séparément par rapport aux aspects suivants :

- incidence environnementale de la production et du transport des matières premières
- incidence environnementale de la production, du transport et du recyclage / de l'élimination des matériaux d'emballage utilisés
- incidence environnementale des ingrédients lors de leur utilisation et de leur élimination
- Conception du produit
- pollution de l'environnement causée par le transport de produits
- pollution de l'environnement causée par l'utilisation et l'élimination des produits
- performances environnementales et comportement vis-à-vis de l'environnement des entrepreneurs et des fournisseurs

Les dispositions réglementaires légales en vigueur, par exemple, les symboles de danger ou les avertissements et phrases de risque et de sécurité (R et S), sont également énumérés pour chaque groupe de produits. Les incidences environnementales et la pollution ont ensuite été évaluées dans le cadre d'une analyse des modes de défaillance et de leurs effets (AMDE). La base de l'AMDE et celle de l'évaluation sont compilées conjointement par le responsable de la gestion de l'environnement et des ressources énergétiques, avec le développement de produits, puis approuvées par la direction.

Les résultats figurent dans les Indices de Priorité de Risque (IPR) de la « Liste d'identification et d'évaluation des incidences environnementales directes (équipement/activités) ». Cette liste est mise à jour en fonction des activités prévues ou futures au cours de l'évaluation.

Elle correspond donc à l'état actuel de l'évaluation des incidences sur l'environnement. La liste est également le fondement sur lequel reposent les nouveaux objectifs environnementaux et le programme environnemental, la priorité étant accordée aux articles dont les IPR sont les plus élevés. Ils sont examinés en fonction de leur intérêt et de leur pertinence actuels dans le cadre d'un audit interne.

Des audits et vérifications de la gestion des risques internes et externes sont menés régulièrement et permettent d'identifier les risques. L'incidence environnementale indirecte potentielle est soumise à examen puis réduite au minimum lors de la phase de développement des nouveaux produits et de validation des nouveaux fournisseurs et matières premières. Par conséquent, les listes d'évaluation susmentionnées ne contiennent actuellement aucun poste à partir duquel des mesures doivent être prises.

De plus, notre équipe environnementale évalue et analyse d'autres aspects environnementaux indirects importants sur notre site de Mayence. La définition de notre programme et de nos objectifs environnementaux s'appuient sur le travail de cette équipe.



Itinéraires de livraison. Dans la mesure du possible, nous privilégions les fournisseurs situés près de notre site. Sur l'ensemble des contenants et cartons dont nous avons besoin, 49 pour cent sont produits directement sur nos locaux. Nous en achetons une part de 16 pour cent auprès de fournisseurs situés dans un rayon de 100 kilomètres autour de Mayence.

La production interne de bouteilles et de cartouches supprime 1 700 voyages par camion et par an. Ce qui constitue une économie totale annuelle d'environ un million de kilomètres ou 250 000 litres de diesel et revient à ne pas émettre approximativement 600 tonnes de CO₂ chaque année.

Logistique des produits finis. Conformément à notre approche intégrée, nous sélectionnons nos fournisseurs de services en fonction de leur philosophie en matière de durabilité. Nos principaux partenaires, tels que Dachser, Quehenberger, Schenker et VLOG, considèrent la durabilité comme un élément essentiel de la prise de décision de l'entreprise. Par conséquent, pour la période de reporting comprise entre 2008 et 2014 (données 2015 indisponibles au moment de l'impression) en Allemagne, les émissions de CO₂ ont été réduites de plus de 43 pour cent par tonne-kilométrique grâce à l'emploi de véhicules modernes et à une gestion rigoureuse de la flotte (surveillance et gestion de la consommation de carburant, habitudes de conduite et de freinage du personnel, etc.). Au cours de la même période, la part des véhicules respectueux de l'environnement (Euro 5 et supérieures) est passée de 21 pour cent à 84 pour cent.

Flotte de véhicules Les entreprises commerciales disposant d'une flotte remplacent un véhicule qui a parcouru 150 000 km par un véhicule équipé des technologies les plus récentes. Nous utilisons des véhicules équipés de technologies particulièrement respectueuses de l'environnement (notamment la technologie BlueMotion de VW), dont les émissions de CO₂ sont inférieures aux modèles plus classiques. En outre, nous surveillons de près la consommation de diesel de nos véhicules afin de réagir promptement à tout changement inhabituel des cycles de consommation. Depuis 2009, nous dispensons une formation continue aux représentants commerciaux, ce qui nous a permis de réduire davantage encore la consommation de carburant et d'économiser plus de 20 000 euros.

Informations des employés et des clients. Notre journal des employés publie régulièrement des articles traitant de la protection de l'environnement. Nous informons également nos employés sur des sujets environnementaux tels que les mesures d'économie d'énergie dans le cadre de programmes de formation réguliers. En ce qui concerne l'information des clients, il est dans notre intérêt de présenter la valeur de nos produits respectueux de l'environnement pour nos clients. Par exemple, nous ne manquons pas de signaler que Werner & Mertz a gagné le prix allemand de la durabilité en 2009 grâce à notre marque Frosch.

Un nombre croissant de produits des marques Frosch et green care Professional ont été développés dans le respect du concept Cradle to Cradle et ont reçu le label « Gold ».

En 2010, Werner & Mertz a lancé son Initiative en recyclabilité dont l'objectif est d'intégrer les emballages en PET à un système en circuit fermé et de transformer les déchets de PET en matière première obtenue grâce au système de collecte du bac jaune. Aujourd'hui, la société n'utilise plus aucun plastique à base de pétrole et produit des emballages en PET à partir d'anciens plastiques. La proportion actuelle du rPET (polyéthylène téréphtalate recyclé) issu du bac jaune est de 20 pour cent.

Depuis 2013, sur la base des connaissances tirées de la recherche conjointe sur les tensioactifs européens, Werner & Mertz se sert de plantes cultivées localement comme de matières premières pour les formules des produits de la marque Frosch. Utilisés en lieu et place des tensioactifs fabriqués à partir d'huile de palmiste, les tensioactifs provenant de plantes locales présentent de nombreux avantages, en particulier pour la protection des forêts tropicales et la conservation de la diversité biologique.



« Que signifie la durabilité pour moi ? S'engager dans des activités valorisées, écologiquement cohérentes et socialement responsables. Tout cela en impliquant les employés et partenaires commerciaux pour le bien de nos clients. »

Dr Detlef Matz,
Responsable de la gestion de la durabilité

Programme environnemental

En outre, Werner & Mertz – Mayence poursuit des objectifs ambitieux pour l'avenir. Plusieurs mesures ont déjà été recommandées pour atteindre ces objectifs. Voici un extrait de notre programme environnemental pour les années 2015 à 2017 :

Objectifs	Mesures	Responsable	Délai	Statut
Élimination d'environ 1 700 voyages par camion pour la livraison de conteneurs, entraînant l'économie d'environ 600 tonnes de CO ₂ par an.	Maintenir la production interne de bouteilles pour nos produits.	Gestion des achats	en cours	La production interne est conservée
Prévenir l'incidence environnementale	Prise en compte des critères environnementaux tels que l'énergie, l'air comprimé et la consommation d'eau lors de l'achat d'équipements neufs et de remplacement, de pièces, etc.	Gestion des achats	en cours	La mise en œuvre s'effectue au moyen d'achats orientés vers le respect de l'environnement
Réduction de la pollution des eaux usées	Collecte séparée de produits concentrés au cours du processus de rinçage et élimination séparée	Responsable production et gestion des déchets	en cours	Processus permanent
Comparaison des notes avec celles d'autres entreprises sur les problèmes environnementaux et énergétiques	Participation au projet « ÖKOPROFIT-Klub-Mainz » (projet ÖKOPROFIT de la ville de Mayence) dans le cadre de l'Agenda 21 local pour la Ville de Mayence	Gestion de la durabilité	en cours	Poursuite en 2014/2015
Participation active au comité environnemental de la Chemieverbände Rheinland-Pfalz (VCI - association de fabricants de produits chimiques de Rhénanie-Palatinat)	Envoyer un représentant au comité environnemental de l'association de l'industrie chimique (Chemieverbände Rheinland-Pfalz, VCI)	Ingénierie	en cours	Participation continue
Participation active à l'initiative « Business in Good Company » (l'entreprise en bonne compagnie)	Werner & Mertz fait partie du conseil d'administration de l'initiative Business in Good Company	Gestion de la durabilité	en cours	Participation continue
Comparaison des notes avec celles d'autres entreprises sur les problèmes de durabilité	Participation active au Groupe de travail fédéral allemand pour une gestion consciente de l'environnement (B.A.U.M. e.V.)	Gestion de la durabilité	en cours	Participation continue
Éviter l'utilisation de matériaux potentiellement dangereux pour l'environnement	Lors du remplacement des extincteurs, privilégier les mousses anti-incendie sans fluor	Service de lutte contre les incendies de l'entreprise	en cours	Remplacement continu
Éliminer les distances parcourues, les émissions et le temps de déplacement	Nouvelles réglementations pour la visite des clients et la planification des itinéraires pour le personnel commercial sur le terrain de Tana ; pas de voyage de retour au domicile pour des distances supérieures à 100 kilomètres ; nuit sur place	Direction de Tana-Chemie	Janvier 2015	Règles en vigueur depuis janvier 2015
Améliorer l'efficacité en se passant des documents d'accompagnement, réduire la distance parcourue et le temps de trajet ; éviter l'émission d'environ 5 tonnes de CO ₂ /an	Remplacement de la semi-remorque utilisée pour les transferts entre LZ1 et LZ2 par un tracteur électrique à remorque ; itinéraires réduits sur le site de l'usine et non plus sur la voie publique	Gestion des opérations Werner & Mertz Service & Logistik	Avril 2015	Mesures appliquées depuis avril 2013.

Objectifs	Mesures	Responsable	Délai	Statut
Mesure continue de la pollution des eaux usées et potentiel de réaction rapide lorsque des niveaux élevés sont enregistrés ; réduction du nombre de cuvettes de test contenant du mercure utilisées pour prendre les mesures DCO	Mesure en ligne des niveaux de COT et de DCO dans les bassins d'eaux usées provenant des stations de pompage des eaux usées dans les bâtiments de production	Ingénierie	Mai 2015	Dispositif utilisé depuis mai 2015
Réduction de 10 % (environ 20 000 kWh/an) de la consommation du chauffage centralisé du bâtiment H24	Installation de portes rapides supplémentaires dans le bâtiment, aux accès au stockage H24 des bidons	Gestion des installations	Septembre 2015	L'installation en septembre doit permettre des économies planifiées qui peuvent être vérifiées pour la première fois en 2016
Économies d'énergie en utilisant la chaleur résiduelle d'environ 55 kW	Utilisation de la chaleur résiduelle des compresseurs à air comprimé (température de l'huile d'environ 95° C) pour chauffer les étuves	Direction du site	Décembre 2015	La faisabilité sera vérifiée à nouveau en décembre 2016 dans le cadre de la nouvelle planification de l'usine
Réduire la consommation de carburant et les émissions	En collaboration avec la société de location des véhicules de l'entreprise, organiser un « Challenge d'écoconduite » pour le personnel commercial sur le terrain afin d'encourager un style de conduite économique et anticipatif.	Équipe commerciale Frosch et BNS	en cours	Le challenge a commencé ; le meilleur conducteur recevra une prime
Déploiement de l'ISO 50001 dans des entreprises distinctes sur l'ensemble du site	En collaboration avec la société de location des véhicules de l'entreprise, organiser un « Challenge d'écoconduite » pour le personnel commercial sur le terrain afin d'encourager un style de conduite économique et anticipatif.	Gestion de la durabilité et gestion des ressources énergétiques	Juin 2016	Phase de mise en œuvre
Réduire de 15 % la consommation du chauffage centralisé pour le bâtiment H25 (environ 15 000 kWh/an)	Installation de portes rapides supplémentaires dans le bâtiment, aux accès au stockage H25 des bidons	Gestion des installations	Septembre 2016	Planifiée
Élimination d'environ 100 000 km de transport => environ 15 tonnes de CO ₂ /an	Recours à la planification de l'itinéraire assistée par logiciel pour le personnel commercial afin de faire passer la distance moyenne par visite du client de 31 km entre 2010 et 2014 à 28 km en 2016	Équipe commerciale de Frosch	Décembre 2016	Phase de mise en œuvre
Réduire le nombre de voyages d'affaires	Effectuer des conférences téléphoniques et vidéo avec les clients, fournisseurs et collaborateurs à Hallein chaque fois que c'est possible et souhaitable	ECC	Décembre 2016	Phase de mise en œuvre
Réduire la distance totale et les émissions associées	Restructuration des ventes nationales et utilisation de la planification d'itinéraire assistée par logiciel	BNS	Décembre 2016	Approuvé

Communication au public

Nous fournissons la présente Déclaration environnementale pour informer nos employés, nos clients et le grand public des pratiques de notre entreprise en matière de protection de l'environnement. Nous certifions la véracité des informations exposées aux présentes et publions la Déclaration environnementale. La Direction est responsable de la publication de la Déclaration environnementale.

R. Schneider

Reinhard Schneider
(Président-directeur général)

D. Matz

Dr Detlef Matz
(Directeur gestion environnementale)



Notre Directeur gestion environnementale
Dr. Detlef Matz se tient à votre disposition
pour vous donner de plus amples
informations.

Werner & Mertz GmbH
Rheinallee 96
55120 Mayence
Téléphone : 0 61 31 -964 26 00
Télécopie : 0 61 31 964 3 26 00
Adresse électronique : DMatzDr@werner-mertz.com

Validation

La prochaine Déclaration environnementale consolidée sera soumise à validation pour le 22 mai 2018.

Société d'audit environnemental / vérificateur environnemental sous contrat :

Dr. Norbert Hiller
(n° d'enregistrement : D-V-0021)
INTECHNICA Cert GmbH (n° d'enregistrement : D-V-0279)
Ostendstr. 181
90482 Nuremberg

Confirmation de la validation

Le soussigné, Dr Norbert Hiller, vérificateur environnemental EMAS enregistré sous le numéro DE-V-0021, agréé ou approuvé pour la Région 20 (NACE-Code Rev. 2), certifie avoir procédé au contrôle du site / de l'organisation entière de

Werner & Mertz GmbH
et de ses filiales
Erdal-Rex GmbH, tana-Chemie GmbH und
Werner & Mertz Service & Logistik GmbH
Rheinallee 96, 55120 Mayence

tel qu'indiqué dans la Déclaration environnementale consolidée (sous le numéro d'enregistrement DE-152-00013), pour s'assurer de leur conformité à toutes les exigences du règlement (CE) n° 1221/2009 du Parlement européen et du Conseil du 25 novembre 2009 concernant la participation volontaire des organisations à un système communautaire de management environnemental et d'audit (EMAS).

En signant la présente confirmation, le vérificateur environnemental confirme que

- l'audit et la validation ont été effectués en pleine conformité avec les exigences du règlement (CE) n° 1221/2009,
- le résultat de l'audit et de la validation atteste l'absence de tout élément non conforme aux réglementations environnementales applicables,
- les données et informations contenues dans la Déclaration environnementale / Déclaration environnementale mise à jour de l'organisation / du site donnent une image fiable, crédible et précise des activités de l'organisation / du site dans les domaines spécifiés dans la Déclaration environnementale.

N. Hiller

Dr. Norbert Hiller
(vérificateur environnemental)

Nuremberg, le 30 mai 2016



Déclaration environnementale pour le site Hallein

Structure et organisation du système de gestion de l'environnement

La mise en place d'un système de gestion environnementale est la principale exigence de la validation EMAS (Environmental Management Audit Scheme - Système de management environnemental et d'audit). Ce système a pour objectifs d'intégrer des processus respectueux de l'environnement aux pratiques d'une entreprise et d'améliorer continuellement les activités de protection de l'environnement. Nous fixons des objectifs en fonction de nos lignes directrices environnementales et nous nous assurons régulièrement de les avoir atteints. L'objectif global est l'amélioration continue de la performance environnementale des trois sociétés Werner & Mertz en activité sur le site de Hallein, en Autriche :

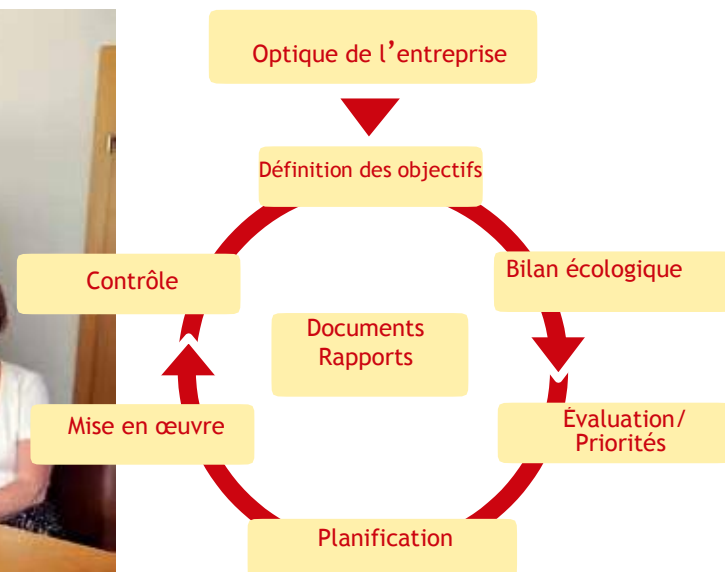
- Erdal Gesellschaft m.b.H. & CoKG,
- Erdal GmbH et
- Werner & Mertz Professional Vertriebs GmbH

Dans la présente Déclaration environnementale, les trois sociétés seront collectivement désignées « Erdal-Hallein ».

La politique environnementale de l'entreprise est fonction des exigences légales. La direction des trois sociétés spécifie les activités environnementales menées par Erdal-Hallein.

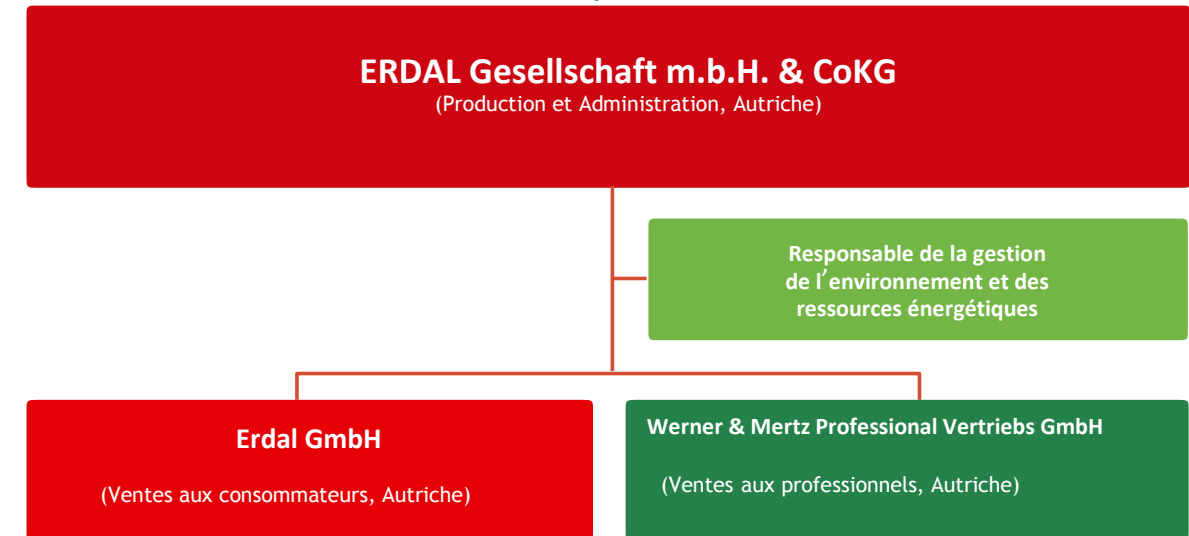
Des objectifs environnementaux quantifiables sont à la base de la définition de mesures concrètes à planifier, initier et surveiller. L'équipe environnementale de Hallein fait partie intégrante du processus. Le responsable de la gestion de l'environnement et des ressources énergétiques coordonne les activités de l'équipe.

Le système de gestion de l'environnement Erdal-Hallein est soumis à un examen au moyen d'audits internes.



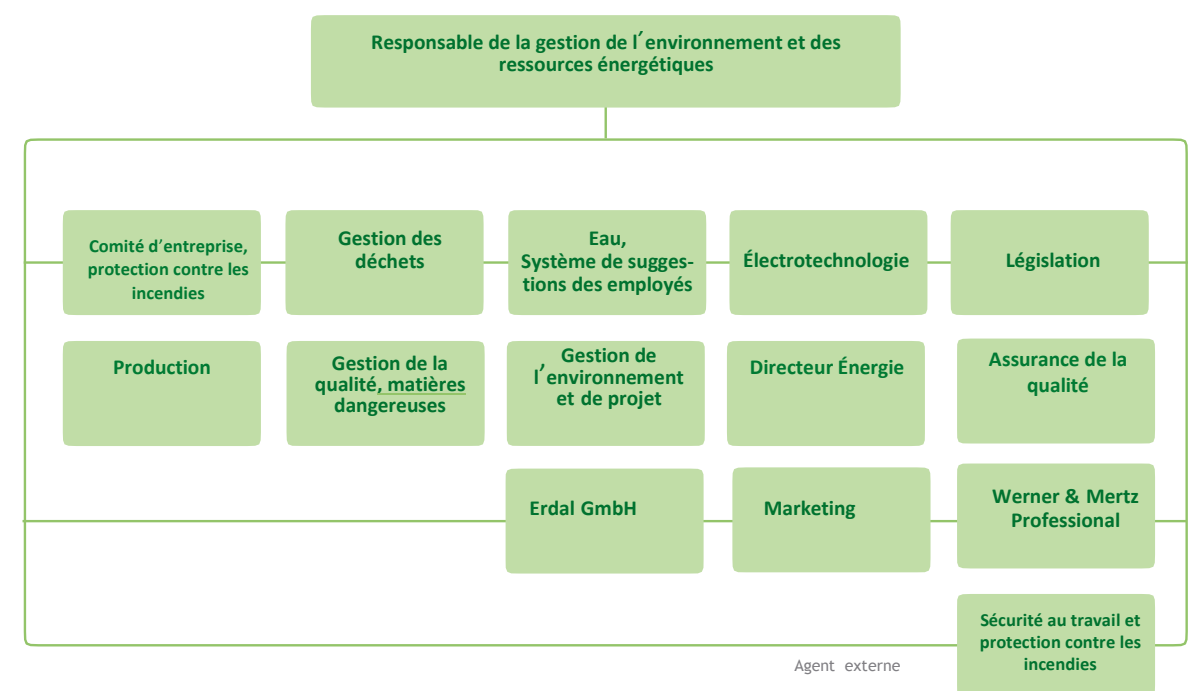
Organisation

des entités commerciales en matière de protection de l'environnement



Organisation de la gestion de l'environnement pour Erdal-Hallein à Hallein

La direction a nommé des personnes à ces postes, mais leurs noms ne sont pas divulgués à des fins de protection de la vie privée.



Changements importants intervenus depuis la Déclaration environnementale 2015

- Suppression de la ligne de blocs de désodorisant pour toilettes en avril 2015.
- Suppression de plusieurs lignes pour faire place à la nouvelle ligne de cirage.
- Transfert de la ligne de cirage à Hallein et mise en service en octobre 2015.
- Travaux majeurs de reconstruction des bâtiments pour accueillir les installations de fabrication et de remplissage pour les tubes de cirage.
- Extension et construction du laboratoire d'assurance de la qualité, du bureau technologique, ainsi que des ateliers et des archives pour les échantillons de référence du laboratoire.
- Installation des compresseurs dans le sous-sol et récupération de la chaleur résiduelle pour chauffer la zone, y compris l'eau déminéralisée.
- Construction et équipement de l'extension côté nord pour les parties dédiées au remplissage des boîtes de cirage et les locaux sociaux au deuxième étage.
- Mise en place et en service du groupe électrogène de secours.

Chiffres actuels du bilan environnemental pour le site de Hallein

Évaluation des intrants – extrants

Nous avons compilé dans les tableaux suivants les principales données d'évaluation des intrants et des extrants sur les quatre dernières années (les totaux en caractères gras sont au-dessus des sous-totaux en caractères standard).

➔ Extrants

	2012	2013	2014	2015		
Eau	18 398	21 817	21 551	16 524	m³	Consommation totale
	12 165	13 428	14 425	9 885	m ³	Usine (eau pour la fabrication)
	3 277	3 368	2 547	2 075	m ³	Eau du processus (bât. de production)
	15 442	16 796	16 972	11 960	m³	Consommation totale (bât. de prod.)
	2 665	4 640	4 223	4 176	m ³	Eau de refroidissement (eau du puits)
	301	381	356	388	m ³	Eau (bâtiment de bureaux)
Énergie	2 889 584	3 224 362	3 260 579	3 157 768	kWh	Consommation totale
	814 720	922 987	969 280	827 840	kWh	Électricité
	768 362	872 315	969 280	827 840	kWh	Part des sources d'énergies renouvelables
	(94,31 %)	(94,51 %)	(100 %)	(100 %)		Gaz naturel
	1 176 927	1 432 912	1 389 633	1 357 802	kWh	Proportion pour la vapeur de processus
	331 644	645 956	834 353	868 013	kWh	Portion pour le système de chauffage
	845 283	786 956	555 280	489 790	kWh	Diesel (consommation de la flotte)
	89 081	86 157	89 451	96 441	Litres	de véhicules du personnel commercial)
Taille de la propriété	15 500	15 500	15 452	15 452	m²	Superficie totale
	6 100	6 100	6 602	6 602	m ²	Surface aménagée
	9 400	9 400	8 850	8 850	m ²	Surface non aménagée

Base de calcul des émissions :

1 kWh d'électricité : 2012 = 0,025 kg CO₂ ; 2013 = 0,019 kg CO₂ ; 2014 + 2015 = 0,0 kg CO₂ (Source : fournisseur d'électricité)

1 m³ de gaz naturel = 2,026 kg de CO₂ (source : GEMIS 4.7)

1 litre de diesel : 2012 2015 = 2,462 kg CO₂ (source : Agence autrichienne de l'environnement, Vienne)

	2012	2013	2014	2015		
Matières premières	2 625	2 728	2 945	1 998	t	Total de toutes les matières premières, additifs et fournitures d'exploitation
	1 074	1 025	1 122	822	t	Solvants/Alcool
	847	971	1 028	668	t	Tensioactifs/savons/acides gras
	417	448	457	206	t	Acides/bases/sels
	35	26	29	22	t	Agents chélatants
	105	104	100	80	t	Parfums
	34	56	52	77	t	Polymères/Dispersions
	39	62	39	38	t	Produits de polissage
	113	91	128	87	t	Autres matières premières, additifs et fournitures d'exploitation
						(quantités annuelles < 50 tonnes)
Conditionnement	78 268 202	92 914 517	98 016 008	76 918 934	pc.	Conteneurs (bouteilles, bidons, y compris capuchons/couvercles)
	9 331 554	10 693 666	10 773 914	7 607 413		pc. Emballage en carton
	54 470 293	70 496 818	75 699 448	55 732 207		pc. Étiquettes
Papier	env. 600 000	env. 600 000	env. 700 000	env. 600 000		Feuilles de papier pour copieurs et imprimantes

Extrants ➔

	2012	2013	2014	2015		
Produits	13 786	14 774	15 453	9 967	t	Produits d'entretien et d'hygiène
	34 017 417	40 156 504	42 841 576	3 565 133	pc.	
Total des émissions dans l'atmosphère	469 845	509 912	493 076	502 969	kg	CO₂ :
	20 368	17 574	0	0	kg	Électricité
	230 160	280 220	271 758	265 532	kg	Gaz naturel
	219 318	212 119	220 228	237 438	kg	Diesel
	0	0	1 090	0	kg	Émissions de CO ₂ résultant de la perte de réfrigérant
	---	327	249	187	kg	Émissions de COV
Total des émissions de gaz à effet de serre	18	22	21	21	kg	SO₂ Émissions de SO₂ et de NO_x
émissions de gaz	160	195	189	189	kg	NO _x NO _x combustion de gaz naturel pour le chauffage.
	0	0	0	0	kg	MP Aucune émission de matières particulaires (MP).
Eau de refroidissement / Eaux usées	6 010	8 136	8 294	7 188	m³	Total composé de :
	2 655	4 640	4 223	4 176	m ³	Décharge directe dans les conduites d'évacuation (eau de refroidissement = eau du puits)
	3 355	3 496	4 071	3 012	m ³	Alimentation indirecte (eaux usées)
Déchets	18 545	240 994	205 045	206 044	kg	Total, dont :
	0	4 108	0	1 228	kg	Déchets dangereux
Plus grandes portions de déchets	41 190	42 580	48 700	39 000	kg	Déchets résiduels
	79 140	102 755	89 800	90 380	kg	Carton et papier
	31 525	42 500	46 825	39 825	kg	Palettes en bois
	16 080	15 500	13 270	8 680	kg	Feuilles de PE
	700	990	700	748	kg	Documents des données de sécurité
	500	780	500	3 935	kg	Articles creux en plastique
	0	13 826	0	6 480	kg	Déchets de production
	6 760	15 723	3 970	14 000	kg	Ferraille mélangée + fûts en fer
	1 280	2 300	1 280	1 200	kg	Déchets de verre
	8 370	4 040	0	1 796	kg	Déchets verts

Performance environnementale – Indicateurs de base pour 2015



Les indicateurs de base de performance environnementale et ceux qui résultent de l'évaluation des intrants et des extrants sont utilisés pour vérifier l'efficacité du système de gestion de l'environnement. Plus précisément,

- comptabilité environnementale de l'état actuel
- gestion et planification environnementales, et
- contrôles périodiques du processus d'amélioration continue.

Les indicateurs de base sont présentés par rapport au tonnage produit et au nombre de produits finis. En raison des changements importants intervenus dans les zones de production (y compris la suppression des installations de production de désodorisant pour toilettes et de la ligne de la gâchette, ainsi que le transfert de la ligne de cirage à Hallein), le tonnage produit a diminué de 36 pour cent, et le nombre de pièces a diminué de 26 pour cent par rapport à 2014. Cela se répercute sur les valeurs absolues de l'évaluation 2015 des intrants et des extrants.

Malgré la baisse des valeurs absolues, les valeurs relatives des indicateurs de base pour l'énergie, l'eau, les eaux usées et les déchets ont augmenté. Ce phénomène est avant tout imputable à la consommation durant l'interruption de la production liée au transfert et à l'augmentation de la production d'articles à faible volume, ce qui s'est traduit par un contenu dont le poids est de 315 grammes en 2015 (contre 361 grammes en 2014).

Les colonnes de gauche présentent la tendance par kilogramme, tandis que les colonnes de droite présentent la tendance par pièce. Les différents niveaux dans les colonnes dépendent donc de la quantité produite et du nombre de pièces produites.

Les conditions météorologiques, comme la durée et l'intensité des vagues de chaleur, etc., ont été prises en compte.

Énergie/Émissions

Les principales sources d'énergie de notre entreprise sont l'électricité et le gaz naturel. Salzburg AG, notre fournisseur local d'électricité, assure sa production d'énergie totalement à partir de sources renouvelables diversifiées depuis 2014. Environ 30 pour cent de notre consommation d'électricité est destinée aux installations de fabrication, de remplissage et de conditionnement au sein de la Production. Les autres utilisateurs majeurs sont l'alimentation en air comprimé et l'éclairage.

Les grands travaux de reconstruction et le transfert des installations de production ont entraîné une consommation supplémentaire d'électricité en 2015. Comme indiqué plus haut, l'augmentation spécifique dans les indicateurs de base résulte des réductions significatives des montants globaux et du nombre de pièces produites.



En raison de l'importance de la consommation de diesel de la flotte de véhicules (composée actuellement de 36 véhicules légers, normes Euro 5 et 6) utilisée par notre personnel commercial, nous surveillons leur utilisation de près.

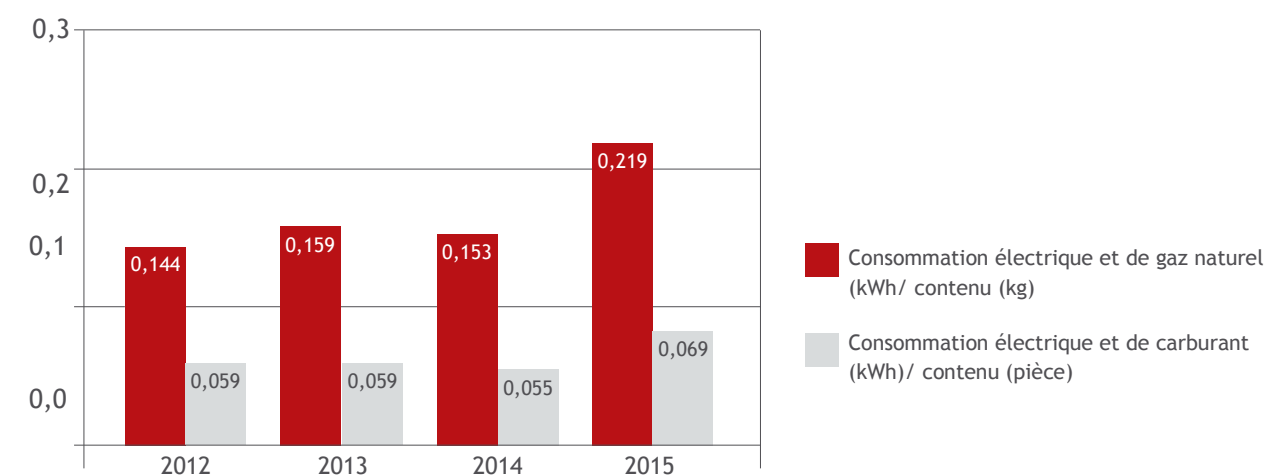
Depuis l'introduction du système de gestion des ressources énergétiques en 2013, la consommation d'énergie a été évaluée en détail, et des plans d'action pour la gestion de l'énergie ont été préparés et intégrés à notre programme environnemental.

Nous avons calculé les émissions de CO₂ à partir des données de consommation d'énergie et de la perte de réfrigérant pour notre site en fonction des informations communiquées par le fournisseur d'électricité et de la base de données GEMIS.

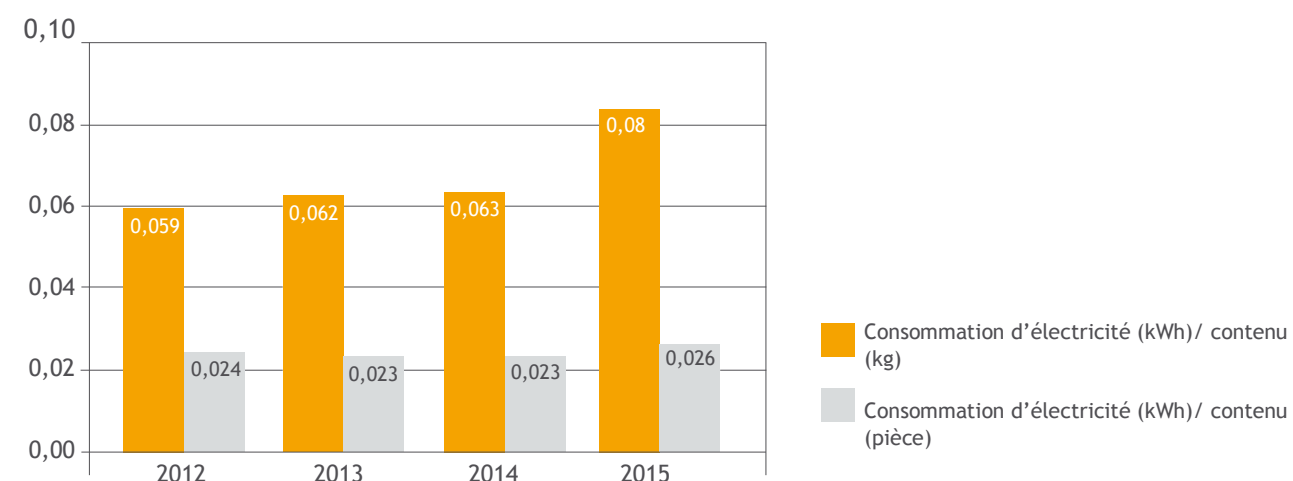
Le département Production a clos les systèmes de réservoirs de stockage, les systèmes de conduites, les bacs de fabrication et les équipements de remplissage. En conséquence, les émissions de composés organiques volatils (COV) sont très faibles et ne se produisent que par évaporation. En 2015, nous avons constaté un dommage d'inventaire de 187 kilogrammes d'alcool, ce qui correspond à 0,02 pour cent de la quantité utilisée.

Les autorités n'ont spécifié aucune limite d'émissions de COV pour le site. Les équipements et machines soumis à la réglementation sur les installations émettant des COV ne sont pas sur le site.

Consommation énergétique totale par contenu



Consommation d'électricité par contenu



« Notre entreprise étant résolument tournée vers la durabilité, il nous est possible de prendre des décisions commerciales éclairées qui tiennent compte des intérêts divergents des employés, des clients et des fournisseurs dans le contexte de notre stratégie à long terme. »

Ingo Frank

Conseil d'administration W & M Holding GmbH



« Dans toutes ses activités, notre entreprise est orientée durabilité. C'est pour moi un grand plaisir de contribuer à la qualité constante de la chaîne d'approvisionnement. »

Birgitta Ratzenböck
Responsable Assurance qualité
Erdal Gesellschaft m.b.H. & Co KG

➔ Énergie de processus et de chauffage

La consommation d'énergie plus élevée résulte de la combustion de gaz naturel pour notre production de vapeur et d'eau chaude. Ce sont les moyens utilisés pour produire l'énergie de processus destinée au chauffage des matières premières et des matériaux intrants. L'augmentation de 51 pour cent par kilogramme et de 34 pour cent par pièce constatée en 2015 est essentiellement imputable à la vapeur de processus intervenant dans la fabrication du cirage, depuis octobre 2015. Il a été nécessaire de mener des expériences supplémentaires à des fins d'optimisation des couleurs et de cohérence de la formule afin d'assurer l'uniformité de la qualité sur le nouveau site de production.

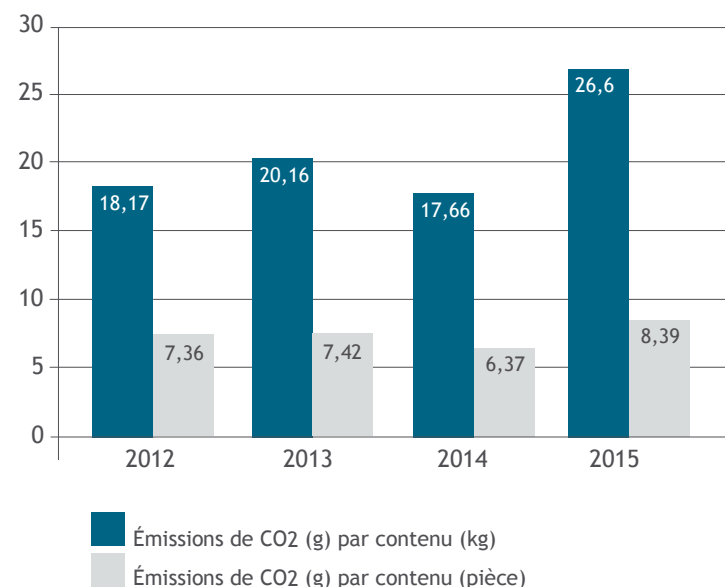
Les ajustements nécessaires tiennent compte de l'augmentation de la consommation d'énergie. Nous prévoyons de nouvelles hausses entraînées par le lancement de la production de tubes de cirage à Hallein.

Comme le montre le diagramme en bâtons, situé à droite, la prise en compte du nombre de degrés-jours (c.-à-d., environnement neutre pour le climat) s'accompagne d'un accroissement de la consommation.

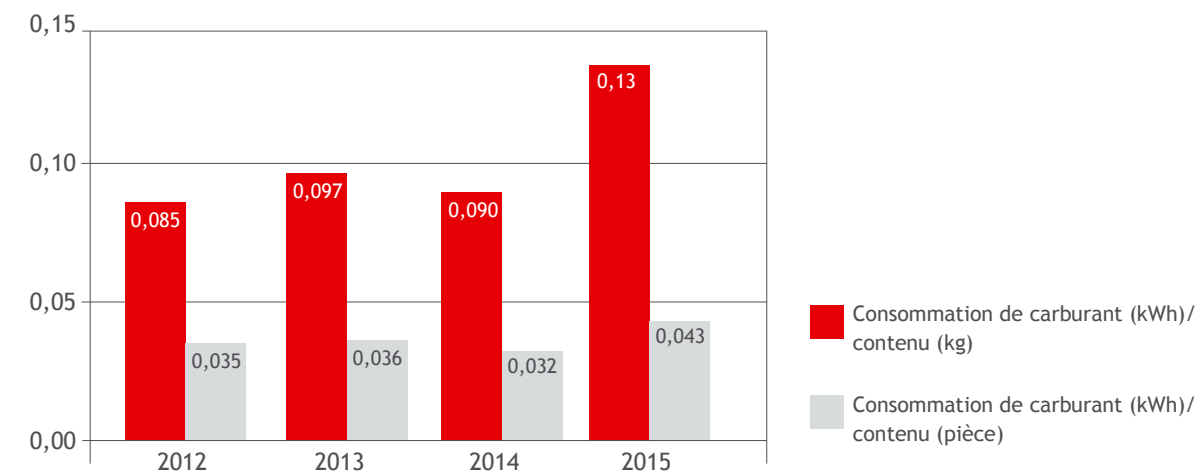
Depuis 2012, la consommation d'énergie de chauffage par degré a régulièrement diminué. À la mi-2014, des fenêtres à vitrage multiple ont été installées dans les bâtiments de production. En 2015, il a été procédé au remplacement et à l'isolation d'une partie du toit, ainsi qu'à l'isolation de l'entrepôt extérieur. Ces mesures ont permis une réduction de 12 % de la consommation d'énergie (absolue) et de 20 % par rapport aux degrés-jours.



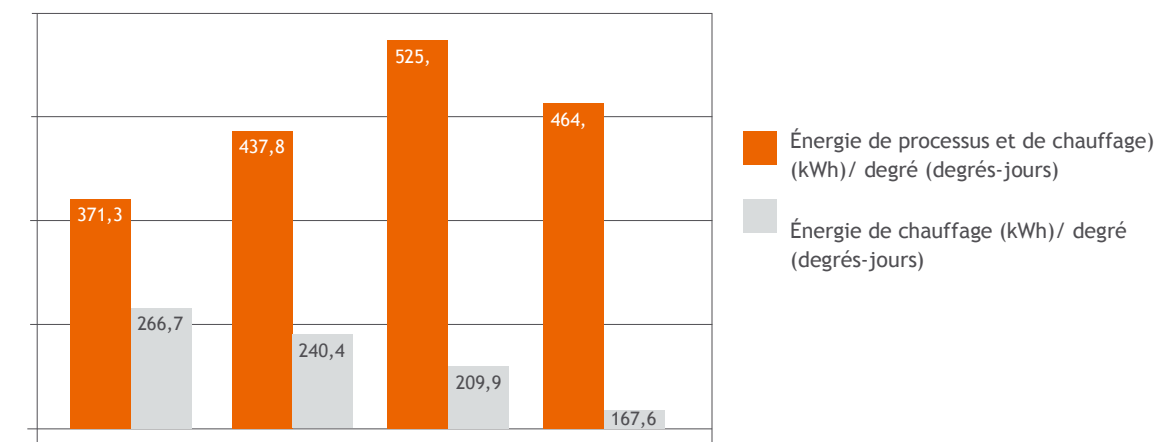
Émissions de CO₂ entraînées par la production d'énergie de processus et de chauffage, la consommation d'électricité et la perte de réfrigérant par contenu



Consommation de carburant (énergie de processus et de chauffage) par contenu



Consommation de carburant (énergie de processus et de chauffage/ énergie de chauffage) en rapport avec les degrés-jours

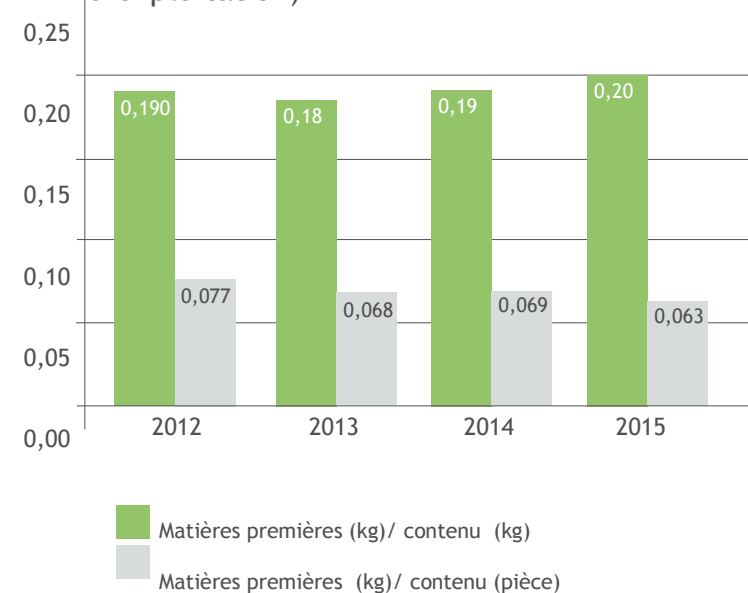


➔ Efficience des matériaux

Les quantités d'intrants, de matières premières, d'additifs et de fournitures d'exploitation, ainsi que les changements dans les matériaux individuels dépendent, directement de l'assortiment produit (mélange d'articles). L'alcool, les tensioactifs, les acides et les sels constituent les plus grandes quantités traitées.

Si les quantités d'intrants sont demeurées quasi constantes par rapport au montant de contenu en kilogrammes de 2012 à 2014, en revanche, la fabrication, en 2015, de produits d'entretien des chaussures à faible volume a entraîné une augmentation de 5 pour cent par kilogramme et une réduction de 9 pour cent par rapport au nombre de pièces.

Efficience des matériaux (matières premières, additifs et fournitures d'exploitation)



➔ Eau / eau usée

L'approvisionnement en eau est assuré par notre propre puits et par le réseau d'eau courante de la ville. Une part importante de l'eau traitée entre dans la fabrication de nos produits.

À partir de notre puits sur le site, nous avons puisé jusqu'à 65 m³ d'eau par jour depuis début 2006 pour fournir de l'eau déminéralisée pour la production.

Par ailleurs, nous puisons chaque jour 15 m³ d'eau pour le refroidissement. Cette eau, qui n'entre pas en contact avec des produits ou d'autres fournitures et n'est absolument pas contaminée, est rejetée dans le Salzach. L'extraction des eaux souterraines contribue à l'abaissement de la nappe d'eau haute dans la zone de Neualm, à Hallein.

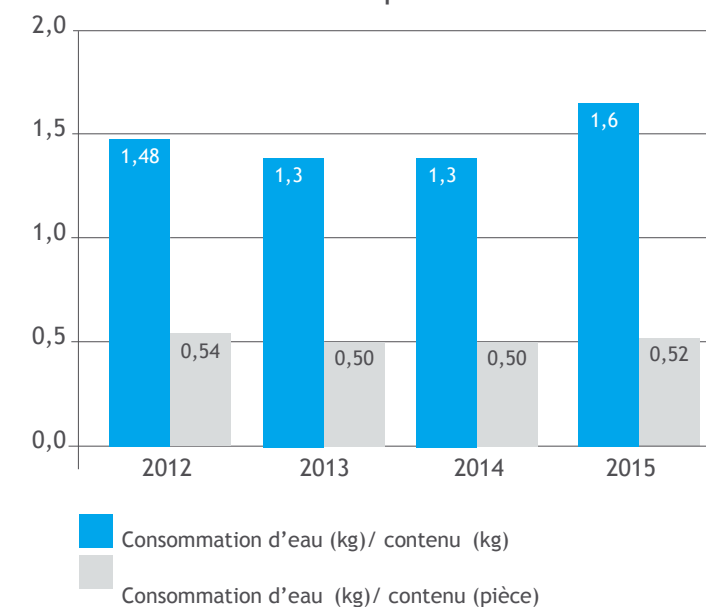
L'eau consommée principalement pour le nettoyage est retraitée puis dirigée depuis le bâtiment de production vers le système municipal de traitement de l'eau. L'augmentation de 15 % de la quantité relative d'eaux usées en 2015 est imputable aux processus complexes de nettoyage et de rinçage dans la fabrication et le remplissage du cirage, aux tailles de lots relativement faibles et aux changements de matériaux fréquents pour ces produits.



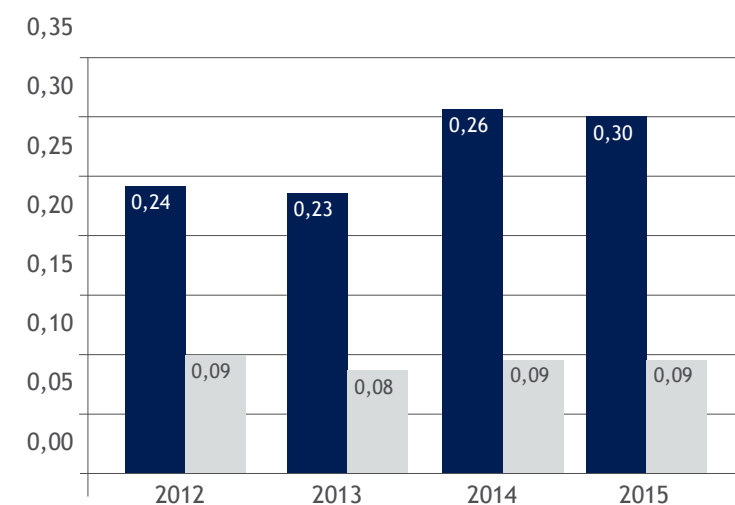
Ces mesures garantissent l'uniformité de la qualité des produits sur le nouveau site de production. Toutefois, une séquence de produit optimisée permet de maintenir constant le volume d'eaux usées par pièce.

Pour éviter de grandes fluctuations de charges d'eaux usées, nous sommes obligés de neutraliser les eaux usées de la production et de les rediriger chaque jour vers les installations de traitement de l'eau. Par exemple, la pollution des eaux usées par les tensioactifs est continuellement testée et surveillée par les autorités gouvernementales. Les limites autorisées n'ont pas été dépassées.

Consommation d'eau par contenu



Eaux usées par contenu



« Il est agréable de travailler pour une entreprise dont les produits fabriqués selon des principes de durabilité font votre fierté. »

Mag. Melanie Baier

Responsable Comptabilité et contrôle financier W & M Holding GmbH

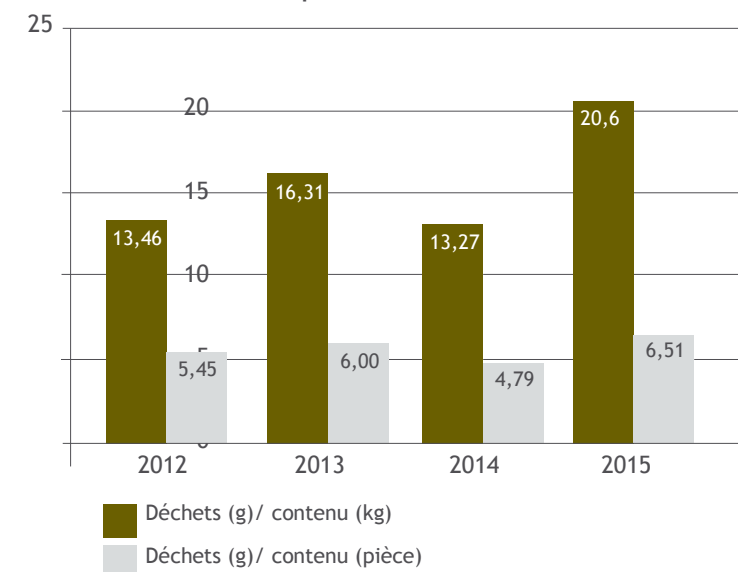
♻️ Déchets

Le carton, les palettes en bois et les déchets résiduels constituent l'essentiel des déchets sur le site. Les déchets sont introduits dans un système de recyclage approprié. Les déchets dangereux, qui représentent une fraction des déchets de production, ne sont produits que de façon irrégulière et en petites quantités. Toutes les fractions de déchets sont régulièrement contrôlées par notre responsable gestion des déchets à des fins d'optimisation de leur récupération et de prévention. En 2012, un moyen a été trouvé pour recycler le papier de support des étiquettes qui, auparavant, était éliminé avec les déchets résiduels.

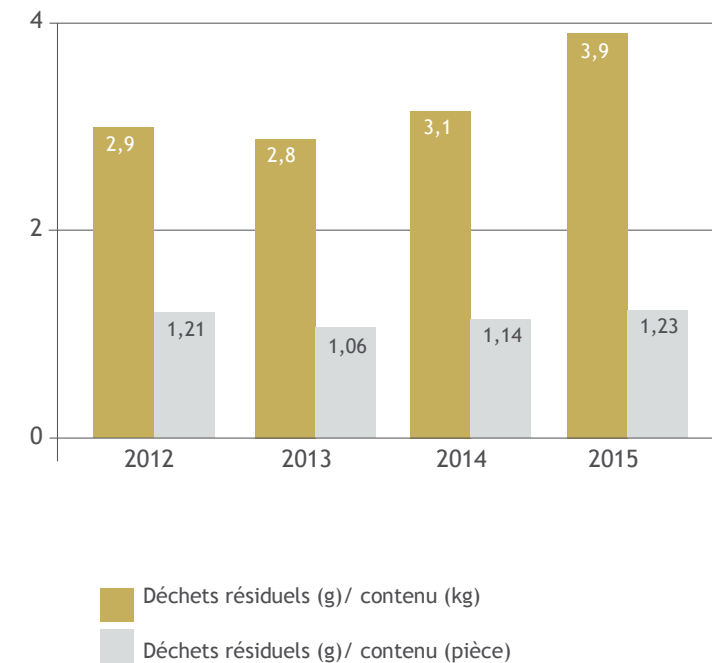
L'augmentation en chiffres absolus des quantités de déchets en 2015 résulte de la mise au rebut de pièces d'équipements de production (14 tonnes) à la suite du transfert de la production de Mayence à Hallein, de l'élimination des déchets de production (6,5 tonnes), requise tous les deux ans, et de l'élimination des matériaux d'emballage devenus inutiles (4 tonnes).

La forte réduction d'environ 10 tonnes (= 25 pour cent) de déchets résiduels à éliminer est particulièrement remarquable. Cette baisse est imputable au recyclage de 29 tonnes de papier de support siliconé pour des étiquettes qui, ponctuellement, ont dû être jetées en tant que déchets résiduels et à la non-émission de 66 tonnes de CO₂. Toutefois, la quantité produite ayant diminué de 36 pour cent, l'indicateur de base représenté à droite a enregistré une augmentation de 24 pour cent par kilogramme.

Déchets totaux par contenu



Déchets résiduels par contenu



Bruit

Le site d'Erdal-Hallein n'émet aucun bruit dépassant les limites fixées par la loi.

Avant d'étendre la production aux heures de nuit, une insonorisation a été installée pour l'admission d'air à filtre bactériologique et l'échappement des compresseurs.

Sites contaminés

Aucun indicateur environnemental pertinent de contamination des sites ou de zones de contamination présumée n'a été relevé pour Erdal-Hallein.

« Dans le domaine du nettoyage professionnel, la question de la durabilité est intimement liée à celle de l'efficacité et de la puissance des produits. Nous sommes le seul fabricant capable de proposer des produits recyclables au pouvoir nettoyant extraordinaire, et nous en sommes fiers. »

Edith Wyss

Directrice marketing chez Werner & Mertz

Professional Vertriebs GmbH

Indicateurs de base

Le tableau suivant contient les données des indicateurs de base requis par le Règlement (CE) n° 1221/2009 (EMAS III).

Indicateurs de base en 2012		2013	2014	2015	Commentaires
Figure B ₁	13 786 t	14 774 t	15 453 t	9 967 t	
Figure B ₂	34 017.417 *	40 156,504 *	42 841,576 *	31 656,133 * (* = 1 000 pièces)	
I) Rendement énergétique					
Consommation totale directe d'énergie	Figure A Figure R ₁ Figure R ₂	1 992 MWh 0,144 MWh/t 0,059 MWh/*	2 356 MWh 0,159 MWh/t 0,059 MWh/*	2 359 MWh 0,153 MWh/t 0,055 MWh/*	2 186 MWh 0,219 MWh/t 0,069 MWh/*
Consommation totale d'énergie renouvelable		768 MWh 0,056 MWh/t 0,024 MWh/*	872 MWh 0,059 MWh/t 0,023 MWh/*	969 MWh 0,063 MWh/t 0,023 MWh/*	828 MWh 0,083 MWh/t 0,026 MWh/*
II) Efficience des matériaux					
Total de toutes les matières premières, additifs et fournitures d'exploitation		2 625 t 0,190 t/t 0,077 t/*	2 738 t 0,185 t/t 0,068 t/*	2 945 t 0,191 t/t 0,069 t/*	1 998 t 0,200 t/t 0,063 t/*
III) Eau					
Consommation d'eau annuelle totale		18 398 m ³ 1,335 m ³ /t 0,541 m ³	21 817 m ³ 1,477 m ³ /t 0,543 m ³	21 551 m ³ 1,395 m ³ /t 0,503 m ³	16 524 m ³ 1,658 m ³ /t 0,522 m ³
IV) Déchets					
Production annuelle totale de déchets		186 t 0,013 t/t 0,0055 t/*	241 t 0,016 t/t 0,0060 t/*	205 t 0,013 t/t 0,0048 t/*	206 t 0,021 t/t
Production annuelle totale de déchets dangereux		0 t 0 t/t 0 t/*	4,1 t 0,0003 t/t 0,0001 t/*	0 t 0 t/t 0 t/*	1,2 t 0,0001 t/t 0,0004 t/*
V) Biodiversité					
Utilisation des terres, exprimée en m ² de surface bâtie :		6 100 m ² 0,442 m ² /t 0,179 m ²	6 100 m ² 0,413 m ² /t 0,152 m ²	6 602 m ² 0,427 m ² /t 0,154 m ²	6 602 m ² 0,662 m ² /t 0,209 m ²

Indicateurs de base en		2012	2013	2014	2015	Commentaires
Figure B ₁ Figure B ₂		13 786 t 34 017,417 *	14 774 t 40 156,504 *	15 453 t 42 841,576 *	9 967 t 31 656,133 *	(* = 1 000 pièces)
VI) Émissions						
Émissions annuelles totales de gaz à effet de serre en tonnes équivalent CO ₂		251 t 0,0182 t/t 0,0074 t/*	298 t 0,0202 t/t 0,0074 t/*	272 t 0,0177 t/t 0,0064 t/*	266 t 0,0266 t/t 0,0084 t/*	CO ₂ émis sur le site uniquement par la combustion de gaz naturel et jusqu'à 2013 par production d'électricité
		0 t 0 t/t 0 t/*	0 t 0 t/t 0 t/*	1,09 t 0,00007 t/t 0,00003 t/*	0 t 0 t/t 0 t/*	Les systèmes de conditionnement d'air existants font l'objet d'une maintenance selon un programme régulier. En 2012, 2013 et 2015, il n'a pas été nécessaire de recharger les fluides frigorigènes. Pendant les travaux de maintenance sur le système en 2014, il a été nécessaire de recharger les fluides frigorigènes (400 grammes de R422d)
Émissions annuelles totales	SO ₂	18 kg 0,001 kg/t 0,0005 kg/*	22 kg 0,001 kg/t 0,0005 kg/*	21 kg 0,001 kg/t 0,0005 kg/*	21 kg 0,002 kg/t 0,0007 kg/*	Émissions de SO ₂ et de NO _x résultant de la combustion du gaz naturel pour générer de la chaleur (système de chauffage et vapeur de processus)
	NO _x	160 kg 0,012 kg/t 0,0047 kg/*	195 kg 0,013 kg/t 0,0049 kg/*	189 kg 0,012 kg/t 0,0044 kg/*	185 kg 0,019 kg/t 0,0058 kg/*	Base de données : GEMIS 4.7
	MP	0 kg 0 kg/t 0 kg/*	0 kg 0 kg/t 0 kg/*	0 kg 0 kg/t 0 kg/*	0 kg 0 kg/t 0 kg/*	Aucune émission de matières particulaires (MP)

Légende :

Figure A: Intrants/impact annuels totaux dans la zone environnementale spécifiée

Figure B : Production annuelle globale de l'organisation en tonnes

Figure B₂ : Production annuelle globale de l'organisation pour 1 000 pièces

Figure R₁ : Rapport de A/B en tonnes

Figure R₂ : Rapport de A/B pour 1 000 pièces

Évaluation des incidences environnementales indirectes

Notre équipe environnementale a évalué et analysé les aspects environnementaux indirects les plus importants sur notre site de Hallein. Les objectifs et programmes environnementaux sont définis sur la base de l'évaluation, en tenant plus particulièrement compte des facteurs les plus pertinents et les plus influents. Dans le cadre de la vérification interne, la liste est régulièrement revue pour veiller à sa mise à jour.

Dans cette évaluation, une importance particulière est accordée au transport des employés, à la consommation d'énergie du parc automobile, à la logistique des produits finis, à la sensibilisation des employés aux aspects environnementaux et à l'impact environnemental du produit. Les détails figurent dans les paragraphes suivants.



Transport des employés. Depuis de nombreuses années, notre société dispense une aide financière aux employés titulaires de billets pour les transports en commun.

Flotte de véhicules La consommation de diesel de notre parc automobile (véhicules utilisés par le personnel commercial – actuellement 24 répondant à la norme Euro 5, 12 à la norme Euro 6, 1 voiture électrique) fait l'objet d'une surveillance régulière afin de réagir promptement en cas de changement inhabituel dans les profils de consommation. Selon la société de location, notre consommation de diesel est inférieure à la moyenne pour chaque catégorie de véhicules.

Logistique des produits finis. Depuis 2009, nous évaluons la durabilité dans la logistique des produits finis avec un partenaire externe. Sur la base de notre examen approfondi des processus du site, en particulier les transports commerciaux, le transport vers l'entrepôt central de logistique de Mayence et les processus de travail sur le site, nous calculons les émissions nocives et prenons des mesures d'optimisation. Pour nous, la compatibilité environnementale de la flotte de camions est un critère de décision important en faveur d'une externalisation vers des sociétés de transport. En 2014, 98,7 pour cent des camions que nous utilisons répondaient à la norme Euro 5 ou supérieure (contre 42 pour cent en 2009). Les émissions de CO₂ par tonne ont été réduites d'environ 20 pour cent dans la même période, alors même que le transport s'est accru de 28 pour cent. (Données 2015 non disponibles au moment de l'impression.)

« Nous ne pouvons grandir et réussir que si nous faisons des progrès écologiques, et c'est exactement ce que nous aimons faire. »

Mag. Franz Studener

Directeur général d'Erdal GmbH Hallein



Information des employés et des clients. Notre journal des employés publie régulièrement des articles traitant de la protection de l'environnement. Nous informons également les employés sur des sujets environnementaux lors de sessions de formation.

En ce qui concerne l'information des clients, il est dans notre intérêt de leur faire connaître les avantages de nos produits respectueux de l'environnement.

Impact environnemental des produits. Lors de la sélection des matériaux de conditionnement, nous prenons en compte les facteurs propices au respect de l'environnement, tels que l'utilisation de matériaux recyclables, dont l'Initiative Frosch en recyclabilité fait la promotion. En minimisant son impact environnemental, le nettoyant Frosch douche et salle de bain au citron fabriqué à Hallein est devenu le premier produit de l'industrie du nettoyage en Europe qui a reçu le prix Cradle to Cradle Certified™ Gold en juin 2013.



Programme environnemental

Erdal-Hallein fixe également des objectifs environnementaux pour l'avenir. L'équipe environnementale a retenu une palette de mesures permettant d'atteindre les objectifs. Voici un extrait de notre programme environnemental dans lequel ont été intégrés les plans d'action pour la gestion des ressources énergétiques.

Objectifs	Mesures	Responsable	Délai	Statut
Réemploi de matériaux recyclables	Vente de carton usagé et d'emballage à des sociétés externes	Responsable gestion des déchets	en cours	processus permanent
Réduction de la consommation de carburant de la flotte de véhicules	La société de location surveille la consommation de diesel. En cas de changements importants constatés dans la consommation actuellement inférieure à la moyenne, les conducteurs recevront une formation aux principes de la conduite écologique et économique	Gestion du personnel	en cours	processus permanent
Éviter le déplacement des fournisseurs	Adoption de conteneurs plus grands pour l'achat de matières premières	Responsable des achats	en cours	processus permanent
Augmentation de la part des produits recyclés dans les bouteilles PET > 50 %	Mise en œuvre des objectifs des directives d'emballage	Chef d'exploitation / Développement de l'emballage à Mayence	en cours	Depuis la mi-2015, les bouteilles en PET contiennent 100 % de matériaux recyclés => économies d'environ 250 tonnes de nouveau « PET » par an
Souligner l'orientation environnementale, la réduction des émissions de CO ₂	Remplacement du véhicule diesel par une voiture électrique pour les déplacements courts après livraison	Gestion de la flotte	en cours	Le véhicule électrique est utilisé depuis novembre 2011
Recyclage de plus de 30 tonnes de papier de support => économies de plus de 60 tonnes de CO ₂	Coopération avec une entreprise en Haute-Autriche de recyclage du papier de support siliconé pour les étiquettes de la Production	Chef d'exploitation / responsable de la gestion des déchets	Décembre 2015	Selon un certificat de C4G Recycling, 29 tonnes de papier de support ont été recyclées en 2015, ce qui correspond à une réduction de 66 tonnes d'émissions de CO ₂
Optimisation de la production de chauffage et de l'énergie de processus	Tenter de produire du chauffage et de la vapeur de processus avec une seule des chaudières disponibles. Pourrait permettre l'arrêt d'une chaudière supplémentaire	Responsable technique	Décembre 2014	En attente jusqu'à l'intégration à la planification d'usine 2017 ou lors du remplacement
Assurer le respect des exigences des systèmes de gestion de l'environnement et des ressources énergétiques	Prise en compte des facteurs environnementaux et énergétiques dans la mise en œuvre de la planification de l'usine	Chef d'exploitation	Décembre 2014	Question examinée dans la planification et la construction du nouvel entrepôt. Mise en œuvre début 2015
Augmenter l'efficacité énergétique	Contrôle de l'optimisation de la génération de vapeur et d'eau chaude pour la production dans le cadre de la planification de l'usine	Responsable technique	Décembre 2014	En attente jusqu'à l'intégration à la planification d'usine 2017 ou lors du remplacement

Objectifs	Mesures	Responsable	Délai	Statut
Augmenter l'efficacité énergétique	Gestion de l'éclairage à l'intérieur et à l'extérieur de l'entrepôt à l'aide de détecteurs de mouvement	Responsable technique	Décembre 2015	Terminé à temps
Économie de 12 000 m ³ de gaz naturel / an et réduction des émissions de CO ₂ de l'ordre de 24 tonnes/an	Utilisation de la chaleur résiduelle du nouveau compresseur pour chauffer le local d'entreposage du sous-sol	Responsable technique	Décembre 2015	La mesure (pratiquer une ouverture entre les étages) initialement prévue pour la fin 2012 n'a pas été exécutée. Dans le cadre des modifications apportées à la structure de l'usine, le compresseur a été déménagé en février 2016 au sous-sol, où la chaleur récupérée est réutilisée
Assurer le respect des exigences des systèmes de gestion de l'environnement et des ressources énergétiques	Mise en service de la ligne de produits d'entretien pour les chaussures, sur la base des directives en matière d'achats, incluant une conception ergonomique en bonne et due forme, une faible consommation d'énergie et d'eau, la durabilité, une maintenance réduite	Chef d'exploitation	Décembre 2015	Exigences des directives en matière d'achats mises en œuvre. Mise en service en octobre 2015
28 transports en camions entre Hallein et Mayence évités -> économies d'environ 20 tonnes de CO ₂ par an	Pour améliorer l'efficacité du chargement des camions, les palettes de cirage ont été doublément empilées pour le transport de Hallein à Mayence	Responsable logistique + Développement de l'emballage à Mayence	Novembre 2015	Un essai de transport a montré que le double empilage n'est pas réalisable. Le cirage sera désormais chargé en palette supérieure
Réduction de la consommation d'air comprimé sur la ligne d'éponge lustrante 123	Le pré-tri des éponges, fait jusqu'à présent par air comprimé, sera converti en une solution partiellement mécanique.	Responsable technique	Juin 2016	En phase de planification. Mise en service prévue pour juin 2016
Promotion de la biodiversité	Réaménagement du site de l'entreprise pour y inclure un espace naturel	Direction administrative	Décembre 2016	Phase de mise en œuvre
Recyclage de plus de 25 tonnes de papier de support => économies de plus de 50 tonnes de CO ₂	Coopération avec une entreprise en Haute-Autriche de recyclage du papier de support siliconé pour les étiquettes de la Production	Chef d'exploitation / responsable de la gestion des déchets	Décembre 2016	Poursuivre la coopération (en permanence)
Assurer le respect des exigences des systèmes de gestion de l'environnement et des ressources énergétiques	Mise en service de la ligne de tubes, sur la base des directives en matière d'achats, incluant une conception ergonomique bien pensée, une faible consommation d'énergie et d'eau, la durabilité, une maintenance réduite	Chef d'exploitation	Décembre 2016	En phase de planification, exploitation prévue pour décembre 2016
Assurer le respect des exigences des systèmes de gestion de l'environnement et des ressources énergétiques	Mise en service de la ligne des boîtes, sur la base des directives en matière d'achats, incluant une conception ergonomique bien pensée, une faible consommation d'énergie et d'eau, la durabilité, une maintenance réduite	Chef d'exploitation	Décembre 2017	En phase de planification, exploitation prévue pour décembre 2017

Communication au public

Nous fournissons la présente Déclaration environnementale pour informer nos employés, nos clients et le grand public des pratiques de notre entreprise en matière de protection de l'environnement. Nous certifions la véracité des informations exposées aux présentes et publions la Déclaration environnementale. La Direction est responsable de la publication de la Déclaration environnementale.

Reinhard Schneider

Reinhard Schneider
(Président-directeur général)

Dr.-Ing. Detlef Matz

Dr.-Ing. Detlef Matz
(Directeur gestion environnementale et ressources énergétiques)

De plus amples informations sont disponibles auprès de notre responsable gestion de l'environnement et des ressources énergétiques **Dr. Detlef Matz** ou du contact pour l'équipe environnementale **M. Ingo Lurger**.

Dr.-Ing. Detlef Matz

Werner & Mertz GmbH
Rheinallee 96, 55120 Mayence
Téléphone : 0 61 31 964 26 00
Télécopie : 0 61 31 964 326 00
DMatzDr@werner-mertz.com

Ing. Ingo Lurger

Erdal Ges. m.b.H. & Co KG
Neualmerstraße 11 – 13 · A 5400 Hallein
Téléphone : 0 62 45 80 111 200
Télécopie : 0 62 45 80 111 205
ILLurger@erdal.at

Validation

La prochaine Déclaration environnementale consolidée sera soumise à validation pour le samedi 6 mai 2017.

Au fil du temps, la Déclaration environnementale sera mise à jour annuellement et soumise au vérificateur environnemental pour validation.

Société d'audit environnemental / vérificateur environnemental sous contrat :

Dr.-Ing. Norbert Hiller
INTECHNICA Cert GmbH
Ostendstr. 181, D 90482 Nuremberg

(n° d'enregistrement : D-V-0021)
(n° d'enregistrement : D-V-0279)

Confirmation de la validation

Le soussigné, Dr Norbert Hiller, vérificateur environnemental EMAS enregistré sous le numéro DE-V-0021, agréé ou approuvé pour la Région 20 (NACE-Code Rev. 2), certifie avoir procédé au contrôle du site / de l'organisation entière de Erdal Ges.m.bH & CoKG, Erdal GmbH et Werner & Mertz Professional Vertriebs GmbH, sis Neualmer Str. 11-13 à 5400 Hallein, tel qu'indiqué dans la Déclaration environnementale consolidée (sous le numéro d'enregistrement A-000494), pour s'assurer de leur conformité à toutes les exigences du règlement (CE) n° 1221/2009 du Parlement européen et du Conseil du 25 novembre 2009 concernant la participation volontaire des organisations à un système communautaire de management environnemental et d'audit (EMAS).

En signant la présente confirmation, le vérificateur environnemental confirme que

- l'audit et la validation ont été effectués en pleine conformité avec les exigences du règlement (CE) n° 1221/2009,
- le résultat de l'audit et de la validation atteste l'absence de tout élément non conforme aux réglementations environnementales applicables,
- les données et informations contenues dans la Déclaration environnementale / Déclaration environnementale mise à jour de l'organisation / du site donnent une image fiable, crédible et précise des activités de l'organisation / du site dans les domaines spécifiés dans la Déclaration environnementale.

Dr.-Ing. N. Hiller

Dr.-Ing. N. Hiller
(Vérificateur environnemental)
Nuremberg, le 28 juillet 2016





 Un engagement récompensé

Un engagement récompensé 

Un engagement récompensé

Nous vivons la durabilité ! Tel est le leitmotiv de notre entreprise. Témoin nos nombreux certificats et récompenses, qui attestent de nos normes strictes en matière de qualité et de durabilité et qui nous incitent à développer et à améliorer continuellement nos produits et processus.



Geprüftes
Umweltmanagement
REG.NO. DE-152-00013

EMAS : intégralement durable

Pour nous, la validation EMAS est la meilleure discipline en matière de gestion de l'environnement. Depuis 2003, Werner & Mertz a volontairement soumis son site de Mayence et, depuis 2005, celui de Hallein (en Autriche) à la validation selon les critères rigoureux de l'EMAS. L'EMAS, acronyme signifiant « Eco-Management Audit Scheme of the European Union » (Système communautaire de management environnemental et d'audit de l'Union européenne), est actuellement le système de gestion environnementale le plus sévère du monde. Il a ceci de particulier que les normes environnementales élevées sont continuellement développées et que leur conformité aux critères stricts de l'Union européenne est vérifiée par des auditeurs environnementaux indépendants.

Gestion environnementale à l'échelle internationale

Preuve que son système de gestion environnementale est reconnu dans les pays en dehors de l'Europe, Werner & Mertz a obtenu la certification ISO 14001 pendant plusieurs années. Le système repose sur un processus d'amélioration continue afin d'atteindre certains objectifs environnementaux. Notre description du processus déclare : « Améliorons ce qui est bon et continuons à le développer. »



Gestion de la production, de la qualité et de l'énergie

Pour nous, la cohérence de la qualité du produit est une nécessité. Depuis 2001, la gestion de la qualité de l'entreprise pour le développement et l'offre de produits sur le site de Mayence a reçu le label TÜV Rheinland (Rhénanie) selon les critères de la norme DIN EN ISO 9001:2000. Depuis 2002, le même processus a été appliqué pour notre site de production à Hallein, en Autriche.



En outre, le système de gestion des ressources énergétiques utilisé à Mayence et à Hallein bénéficie de la certification ISO 50001 depuis 2013. L'ISO 50001 est une norme internationale permettant de suivre et d'analyser systématiquement la gestion des ressources énergétiques dans l'objectif principal d'améliorer continuellement l'efficacité et les performances énergétiques de l'entreprise et d'appliquer des mesures d'économie d'énergie.

La sécurité des consommateurs selon l'IFS HPC

Deux certifications nouvelles et très ambitieuses accordées en octobre 2014 à Werner & Mertz s'ajoutent à nos normes de qualité et de sécurité. Les équipes de Mayence et de Hallein (en Autriche) sont fières d'avoir passé avec succès les audits IFS HPC et IFS Broker et obtenu des résultats supérieurs à la moyenne.

La norme « International Featured Standards Household and Personal Care » (IFS HPC) est destinée à vérifier, tout au long de la chaîne de production, la qualité et la sécurité des produits de marque d'entretien ménager ou de soin pour le corps distribués par des détaillants et des grossistes. Dans le cadre du processus de certification, l'auditeur vérifie que les composants figurant dans le système de gestion de la qualité et des risques font l'objet d'une documentation en bonne et due forme, qu'ils sont mis en œuvre et continuellement améliorés. L'objectif de l'IFS Broker est de combler le fossé entre la fabrication et les ventes. Le processus permet de promouvoir la comparabilité et la transparence dans l'ensemble de la chaîne d'approvisionnement. La norme évalue la façon dont les revendeurs choisissent leurs fournisseurs et s'ils agissent conformément à la sécurité des produits et aux exigences de qualité. Le processus garantit que les produits livrés sont conformes aux dispositions légales et répondent aux exigences spécifiques du client.



Dans le cadre de la vérification, un test de traçabilité pratique du produit fini a été effectué. Les auditeurs pouvaient sélectionner tout produit pour lequel les informations suivantes devaient être présentées dans un délai de quatre heures : où se trouvait le produit fini dans les marchés de détail et de gros ? Quel fournisseur avait livré les matières premières et emballages ? Ces articles avaient-ils été utilisés pour d'autres produits ? Werner & Mertz a réussi à livrer les résultats en seulement 2,5 heures !

En moins d'un an, toutes les conditions préalables à la certification ont été remplies. Les responsabilités et les processus ont été récemment définis, et la gestion des risques à l'échelle du groupe a été développée. L'ensemble de nos efforts tout au long du processus ont été récompensés. Les mesures que nous avons prises dans le cadre de la certification IFS HPC et IFS Broker se traduisent par une sécurité accrue pour le consommateur – et c'est précisément ce que nous cherchons.



Prix spéciaux



Reconnaissance de l'engagement exceptionnel en matière de protection de l'environnement : Reinhard Schneider, PDG de Werner & Mertz (le deuxième en partant de la droite), a reçu le certificat de récompense du ministre allemand de l'Environnement, Barbara Hendricks (au centre) et du Conseil consultatif du B.A.U.M.

Nos certifications exigeantes attestent de nos normes en matière de développement durable et nous permettent quotidiennement de poursuivre nos objectifs ambitieux. Nous sommes particulièrement heureux lorsque nos clients, nos partenaires, le public et les personnalités politiques remarquent et saluent notre engagement.

Le Groupe de travail B.A.U.M. Protection de l'environnement récompense Reinhard Schneider

En décernant le Prix B.A.U.M. Protection de l'environnement, le Groupe de travail fédéral allemand pour une gestion consciente de l'environnement (B.A.U.M. e.V.) honore les individus pour leur dévouement à la gestion de l'environnement. Le prix distingue le travail des dirigeants chargés du développement et de la promotion de la philosophie de l'entreprise en matière d'environnement et de durabilité. Les lauréats sont choisis par un jury composé de 25 membres issus du monde politique, de l'entreprise et du milieu universitaire.

Le PDG de Werner & Mertz, Reinhard Schneider, a reçu le prix qui lui a été remis par la ministre allemande de l'Environnement, Barbara Hendricks, et par le Conseil consultatif du B.A.U.M. Le jury a honoré Schneider pour son engagement qui démontre que les entreprises peuvent protéger l'environnement sans compromettre leur réussite financière.



Le groupe de travail B.A.U.M. s'efforce de sensibiliser les entreprises, les institutions et les personnalités politiques à la protection préventive de l'environnement et à une économie durable. Avec d'autres membres du BAUM, Werner & Mertz encourage la diffusion de systèmes intégrés pour une gestion commerciale prudente.

Prix allemand du développement durable

Pour la réalisation exemplaire de sa philosophie en matière de durabilité, Werner & Mertz a reçu, en 2009, le prestigieux Prix allemand du développement durable dans la catégorie principale « Marque la plus durable d'Allemagne » pour sa marque Frosch.

Marques les plus dignes de confiance

En 2016, pour la 15^e fois consécutive, Reader's Digest a nommé Frosch « Marque la plus digne de confiance », l'un des plus remarquables prix du consommateur décerné en Europe.

Green Brands

GREEN BRANDS est une organisation internationale indépendante de marketing de marque. Elle distingue les marques « vertes » de la vie quotidienne et leurs fabricants pour leur production respectueuse de l'environnement, leur engagement à préserver les ressources naturelles et le comportement de l'entreprise qui atteste de leur engagement. Notre marque Frosch a été l'une des premières en Allemagne et en Autriche à gagner une deuxième fois le GREEN BRANDS SEAL. Nos marques et notre société ont impressionné le jury et obtenu le label pour deux nouvelles années. Le label GREEN BRANDS rend hommage aux marques exceptionnelles qui constituent des repères pour les autres. Notre marque green care Professional a reçu ce label en Autriche et en Allemagne en 2015.



Prix fédéral de l'écoconception

Depuis 2012, le ministère fédéral de l'Environnement et l'Agence fédérale de l'environnement ont décerné un prix pour les produits, les services et les idées, prix récompensant la qualité écologique exceptionnelle de la conception. En 2014, le Prix fédéral de l'écoconception a été décerné à Werner & Mertz pour son Initiative en recyclabilité et sa conception d'un emballage particulièrement novateur et durable. La ministre allemande de l'Environnement, Barbara Hendricks, a remis le prix à Reinhard Schneider, à Berlin.



Bundespreis
ecodesign
Produkt 2014

Prix allemand de l'emballage

Les jours précédents, l'Initiative en recyclabilité avait remporté le Prix allemand de l'emballage. Chaque année, l'Institut allemand du conditionnement distingue les projets les meilleurs et les plus innovants dans le domaine de l'emballage. Le jury, constitué d'experts du milieu des entreprises, de la recherche, de l'éducation et de la presse spécialisée, choisit les solutions qui améliorent le conditionnement et le rendent plus précieux pour les consommateurs, les marchés et l'environnement. En novembre 2014, Werner & Mertz a reçu le Prix allemand de l'emballage 2014 sanctionnant la meilleure solution d'emballage commercial dans la catégorie lessive, détergent et liquide vaisselle. En septembre 2016, en récompense de son utilisation des recyclats de HDPE issus du bac jaune, Werner & Mertz a reçu le Prix allemand de l'emballage dans la catégorie Développement durable et, de surcroît, la médaille d'or.

Prix EMAS de la meilleure équipe de protection environnementale en Autriche

Erdal a reçu le prix EMAS 2014 « Meilleure équipe environnementale » pour les travaux remarquables réalisés par son équipe. Depuis 2004, les trois sociétés de Hallein reçoivent chaque année une certification établie par un auditeur indépendant sur la base des critères stricts de l'EMAS (Eco-Management Audit Scheme - Système de management environnemental et d'audit) de l'Union européenne. Dans le cadre des audits EMAS, un système complet de gestion environnementale a été élaboré et comprend des mesures destinées à réduire la consommation d'énergie et les émissions de CO₂ tout en préservant les ressources. Grâce aux efforts des 10 membres de l'équipe environnementale de Hallein, plusieurs projets d'optimisation ont été conçus et mis en œuvre. Le prix a été remis à l'équipe en reconnaissance de ses réalisations.





Coopération et Efficient Consumer Response (ECR - réponse optimale au consommateur)



L'obtention du prix ECR révèle l'importance de la coopération et du transfert de connaissances dans le cadre du développement d'idées novatrices.

Chaque année, le prix ECR récompense les idées et innovations des entreprises qui collaborent avec des partenaires pour développer des produits ou des procédés axés sur le développement durable et caractérisés par leur forte orientation client. En septembre 2014, l'Initiative en recyclabilité a reçu le prix ECR pour le travail collaboratif exceptionnel réalisé tout au long de la chaîne d'approvisionnement.



Transcender les frontières de l'industrie

Ce prix ECR est un nouveau témoignage de notre culture de « l'innovation ouverte ». Werner & Mertz défend la cause du partage des idées au-delà des frontières de l'entreprise et de son secteur d'activité. Nous voulons que les solutions innovantes et durables soient connues de tous ! L'objectif de notre initiative est de développer nos idées sur les plans écologique, commercial et politique. À cette fin, nombre de nos employés s'engagent activement dans des associations professionnelles, des groupes de travail, des comités et organisations politiques.



Visite du ministre de l'Environnement à Mayence

En 2015, l'attention du monde politique s'est tournée vers notre Initiative en recyclabilité. En juin, la ministre fédérale de l'Environnement, Madame Barbara Hendricks, a accepté notre invitation à venir à Mayence pour un entretien préalable au débat sur la législation relative au recyclage. Sur place, elle a examiné les processus de production technique de l'Initiative en recyclabilité. Cem Özdemir, président du parti fédéral Bündnis 90/Die Grünen (Alliance 90/les Verts), a visité notre entreprise le même mois pour en savoir plus sur nos initiatives et s'entretenir avec Reinhard Schneider sur la question de la gestion durable.



Association fédérale des petites et moyennes entreprises

Au sein de l'Association fédérale des petites et moyennes entreprises (Bundesverband mittelständische Wirtschaft - BVMW), Reinhard Schneider a assumé la présidence de la Commission de l'énergie à Berlin, car il est important pour lui de participer activement à la révolution énergétique.

La production et la distribution d'énergie devraient être aussi décentralisées que possible et aussi centralisées que nécessaire. S'il est vrai que le développement durable n'implique pas de se passer de l'électricité, il suppose en revanche que les mesures favorisant l'efficacité énergétique ne soient pas de simples tactiques de réduction des coûts.



Promouvoir la biodiversité : Nos projets

Société tournée vers l'écologie et socialement responsable, Werner & Mertz s'engage dans de nombreux projets et initiatives concertées. La préservation des ressources, la réduction des émissions et la promotion d'un recyclage efficace contribuent à améliorer les conditions favorables à la diversité biologique. Werner & Mertz soutient de nombreux projets de protection de la nature depuis longtemps. En coopération et en partenariat avec des associations de protection de l'environnement et de la nature, telles que l'association NABU, le WWF et d'autres organisations, nous nous concentrons sur des projets de préservation ou de restauration de zones humides, de rivières et de plaines inondables près du Rhin, dans les plaines inondables des rivières Dyje et Morava, en Autriche, en France et ailleurs.

Biodiversity in Good Company



La biodiversité joue un rôle central dans les activités de notre entreprise. C'est pourquoi Werner & Mertz est l'un des membres fondateurs de l'initiative « Biodiversity in Good Company » et fait partie de son directoire. Lancée en 2008 sous le haut patronage du ministère allemand de l'Environnement, de la Protection de la nature et de la Sécurité nucléaire, l'initiative « Biodiversity in Good Company » a pour objet d'inciter les acteurs de l'économie à intégrer le thème de la biodiversité. Et c'est un franc succès ! En 2011, l'initiative a été reprise par un groupe d'entreprises engagées qui en assument désormais la responsabilité, puisque ce sont elles qui dirigent et financent l'association sans subvention publique. L'initiative intersectorielle comprend également de petites et grandes entreprises allemandes et de nombreuses sociétés internationales. Dans leur Déclaration de mission et leur Déclaration de leadership, les membres s'engagent à intégrer la protection de la biodiversité dans leurs systèmes de gestion de l'entreprise. En outre, ils siègent dans des instances politiques afin de promouvoir davantage d'initiatives en matière de biodiversité.

Protection des espèces et du climat dans les forêts de basse altitude



Les forêts de basse altitude dans les plaines inondables figurent parmi les habitats naturels les plus diversifiés en Allemagne. Les crues des fleuves et rivières environnants assurent l'évolution des conditions dans l'habitat, les circonstances géographiques et temporelles changeant fréquemment. Et ce au grand bénéfice des arbres, comme les arbustes et d'autres végétaux. La diversité de la flore est la condition préalable à l'épanouissement d'une faune très riche.

Harter Aue est une péninsule dans la réserve naturelle de Fulder Aue-Ilmen Aue, près d'Ingelheim am Rhein. Si, pendant plusieurs décennies, cette terre a été cultivée, elle est aujourd'hui en grande partie laissée en friche. Certaines parcelles ont été achetées, et des bois typiques des forêts de basse altitude y ont été plantés. Les nouvelles plantations ont résisté à leur première épreuve lors de la grande crue du Rhin survenue en juin 2013. Les arbres à croissance rapide absorbent le CO₂. Les données sur la diminution du taux de CO₂ et une étude réalisée par l'Université technique de Munich révèlent que cinq tonnes de CO₂ sont retirées de l'atmosphère et absorbées par les plantes pour chaque hectare reboisé avec du chêne anglais et des arbustes sauvages d'Aue. Voilà qui confirme l'importance pour la diversité biologique et la protection du climat de projets comme celui de la nouvelle forêt de basse altitude près d'Ingelheim et qui conforte Werner & Mertz dans sa résolution de soutenir ce projet NABU.



Protection des tourbières dans le parc du Mürmes

La protection des espèces et de l'environnement est l'enjeu d'un autre projet NABU, celui de la renaturation des tourbières dans le parc naturel du Mürmes, dans la région d'Eifel. Werner & Mertz contribue financièrement à ce projet afin de compenser ses propres émissions de CO₂. Même si notre société certifiée EMAS utilise des sources d'énergie renouvelable dans le nouveau siège de Mayence et sur son site de production de Hallein, ses activités émettent du CO₂, ce qui a une incidence sur l'environnement.

Les tourbières sont d'énormes puits de CO₂ qui constituent également l'habitat de nombreux animaux et végétaux rares. L'objectif de notre projet avec l'association NABU était d'enrayer la croissance des arbres et des arbustes afin d'améliorer les conditions pour les mousses à faible croissance, les graminées et plantes à fleurs typiques des tourbières, pour permettre aux tourbières de retrouver leur état naturel. De plus, des étangs de drainage nous ont permis de rétablir l'harmonie entre les tourbières et les champs cultivés adjacents. Des eaux de ruissellement en provenance de fermes avoisinantes transportent des nutriments d'engrais agricoles dans le marécage. L'eau est retenue dans les bassins de drainage pendant quelques jours pour permettre la dégradation naturelle d'une partie de l'azote de l'eau. L'eau « purifiée » peut ensuite retourner dans le marécage. Achevé avec succès fin 2015, ce projet de conservation du marais a ouvert la voie à un nouveau projet.

Projet LIFE : Hunsrück-Hochwald

Le parc national de Hochwald est une précieuse zone de protection de la nature. Les grandes tourbières du parc en constituent le principal écosystème. Cependant, la construction de routes, le drainage et la déforestation ont causé des changements majeurs et, parfois, la perte des habitats des tourbières. La désintégration insidieuse de la tourbe a été l'une des conséquences. La tourbe absorbe le CO₂ présent dans l'atmosphère et apporte une contribution capitale à la protection du climat.

Le projet LIFE de l'Union européenne « Restoration and conservation of sloping and transition mires in low mountain range Hunsrück (area Hochwald) » (Restauration et conservation des tourbières de pente et de transition en basse montagne de Hunsrück [région de Hochwald]) poursuit l'objectif de réactiver de précieuses zones humides afin que la flore et la faune typiques des marais puissent s'y réinstaller et empêcher la désintégration de la tourbe.

LIFE-Nature est un programme de financement de l'UE pour les mesures de protection de la nature. L'objectif principal est de conserver la diversité des espèces végétales et animales et d'enrayer la disparition des espèces au moyen de mesures de protection ciblées. Werner & Mertz collabore avec NABU Rhénanie-Palatinat sur ce projet.



Frosch protège les grenouilles

La grenouille est le logo de notre entreprise depuis plus de 100 ans. C'est l'une des raisons pour lesquelles, depuis 1998, nous collaborons avec NABU Rhénanie-Palatinat sur le projet « Frosch protège les grenouilles ». L'eau est l'élixir de la vie de la grenouille. En particulier dans la région Rhin-Main à forte densité de population, la protection des eaux et des plaines inondables est cruciale en raison des nombreuses utilisations concentrées dans une zone limitée. NABU développe donc des concepts pour la cohabitation harmonieuse de l'homme avec la nature. Des études scientifiques démontrent combien les terres humides du Rhin sont importantes pour la grenouille et d'autres amphibiens. Depuis plus de 15 ans, NABU Naturschutzzentrum Rheinauen travaille avec Werner & Mertz pour améliorer l'habitat de la grenouille. Grâce à leurs efforts, la présence d'espèces rares de grenouilles a été durablement sécurisée.

NABU dresse l'état de ses projets dans son rapport annuel. L'objectif des activités déployées en 2014 était d'énoncer des mesures concrètes pour le projet « Upper Rhine Lifeline » (sauvegarde du Rhin Supérieur). Au nombre de ces mesures, l'achat de zones vertes afin d'optimiser l'habitat de la grenouille pour la saison du frai, l'été et l'hiver, et pour améliorer la fonction du biotope pour les jeunes grenouilles. De plus, des espèces de plantes rares trouvées dans les marais à laîche et les prairies ont été disséminées et placées dans les marais existants. Cette mesure enrichit la diversité des plantes à fleurs, ce qui élargit la population des insectes. Avec, à la clé, une réserve alimentaire bien garnie pour les jeunes grenouilles.



Protection paneuropéenne des espèces



Les plaines inondables des rivières Dyje et Morava revêtent une importance toute particulière pour la filiale autrichienne de Werner & Mertz. Depuis longtemps, nous contribuons aux efforts du WWF pour la protection de ce trésor naturel. Après tout, les plaines inondables sont l'un des hauts lieux de la biodiversité en Europe centrale. Plus de 500 espèces en voie de disparition s'y réfugient, notamment le pygargue à queue blanche, le râle des genêts, le triton crêté du Danube, la grenouille oxyrhine et le Dianthus collinus. Les rivières Morava et Dyje sont un havre de survie dans la zone frontalière trilatérale protégée. Cependant, le redressement et le développement de la Morava au XX^e siècle, ainsi que le drainage des marais et des zones humides, ont modifié des processus écologiques déterminants et entraîné une lente disparition du précieux habitat naturel.

C'est pourquoi le WWF a fixé les objectifs de préserver la diversité des espèces et de revitaliser la région en prenant des mesures de restauration ambitieuses. Avec le soutien de Werner & Mertz depuis 2009, le WWF a pu sauvegarder de précieux habitats pour les amphibiens en rétablissant les plans d'eau dans les zones humides.



En Pologne, Werner & Mertz s'engage pour la protection de la cigogne blanche. L'une des activités consiste à dénombrer les cigognes, à vérifier leurs nids en Europe et en Afrique du Nord et à recenser leur présence dans des zones sélectionnées. En 2014, pour la septième fois les cigognes ont été dénombrées en Pologne mais, grande première, avec le renfort de représentants de Werner & Mertz Delta Polska, distributeur de la marque Frosch en Pologne. Un autre participant local, l'association « Storch », participe à la protection des plantes sauvages et des animaux, en particulier de la cigogne blanche. Les personnes chargées de compter les cigognes ont visité les villages locaux, près de la ville de Plock, où elles ont cherché des nids et collecté des données.



En France, notre marque Rainett a noué un partenariat en 2015 avec la Fédération des Conservatoires d'espaces naturels pour la protection des zones humides menacées. En France, deux tiers des zones humides ont disparu depuis le début du XX^e siècle. Selon les estimations, la superficie des zones humides continue à se réduire à raison de 10 000 hectares environ par an, ce qui entraîne la disparition des habitats rares des plantes et animaux en voie de disparition. Werner & Mertz apporte son soutien à ces initiatives parce que nous avons conscience de l'importance de protéger et de conserver les habitats naturels existants et d'en créer de nouveaux.

La biodiversité à nos portes



En 2015, les projets conjoints gérés par Werner & Mertz et NABU avaient pour thème central la biodiversité. Nous avons notamment pour objectif d'élargir notre champ d'action en faveur de la protection des espèces à notre siège. Nous avons décidé la création d'un nouvel habitat pour les espèces végétales et animales et de soutenir activement la diversité biologique qui se trouve à nos portes.

Nous avons installé des hôtels à insectes et planté des roses et des arbustes sauvages, autant d'éléments qui ont fini par constituer un habitat attrayant en plein cœur d'une zone industrielle. Les espaces verts ne sont tondus qu'une fois par an afin de favoriser la croissance d'îlots riches en espèces florales. Les abeilles sauvages sont les principales bénéficiaires de cette riche floraison, car l'absence de plantes à fleurs est l'une des raisons de leur disparition.

En mai 2016, dans les installations de Hallein, une zone a été réservée avec le double objectif de fournir aux employés un espace de détente et lieu propice à l'épanouissement de la biodiversité. Outre les fleurs sauvages, les plantes chargées de nectar et les hôtels à insectes, un potager a également été aménagé pour produire des légumes frais pour le déjeuner ou le dîner. Vous n'avez plus qu'à vous servir !





Employés

Réussir ensemble : Nos employés

Nos employés sont notre plus belle richesse. Leur engagement, leur conviction et leur créativité sont les moteurs de notre réussite. Nous respectons et apprécions grandement leur contribution. C'est pourquoi nous estimons important de proposer des produits durables, mais aussi de diriger et d'assister nos employés au moyen de pratiques de gestion durables.

Âge moyen des salariés				
	2012	2013	2014	2015
Total				
Années	43	43	42	44
Allemagne				
Années	43	43	42	44
Autriche				
Années	43	43	41	42
Autres pays				
Années				45

Conformément à notre stratégie de gestion du personnel à long terme, nous formons chaque année environ 35 jeunes gens sur dix postes. Nous prenons grand soin de nos « jeunes espoirs ». Nous croyons que le travail collaboratif entre nos employés expérimentés et les plus jeunes qu'ils forment se traduit par une symbiose, gage de notre réussite à long terme, solution contre la pénurie de travailleurs qualifiés et moteur de la création d'emplois sécurisés.

Nous considérons que la responsabilité sociale est au cœur de la gestion efficace et à long terme des employés. Nos lignes directrices en matière de personnel se fondent sur la qualification, l'appréciation, l'assistance et l'équité. Nous apprécions la motivation de nos employés, leur implication personnelle, leur travail d'équipe et leur identification à l'entreprise, autant d'atouts sur lesquels nous comptons beaucoup.

Code de conduite Werner & Mertz



Rentabilité

Nous sommes engagés sur la voie de la rentabilité durable qui nous permet de mettre en œuvre nos stratégies, de réaliser des investissements à long terme, de rémunérer équitablement nos employés et de dégager un retour sur investissement attrayant pour nos actionnaires. Toutefois, le respect de la législation et de la réglementation, ainsi que de nos valeurs éthiques, revêt une plus grande importance que la réalisation de bénéfices.

Le Code de conduite de Werner & Mertz formule nos 12 valeurs du travail collaboratif. Ces valeurs sont applicables à tous les employés de toutes les entités commerciales, à tous les niveaux de la hiérarchie et dans l'ensemble de la société. D'une part, le code traite des valeurs éthiques que sont l'intégrité, le sens des responsabilités et l'équité, d'autre part, il porte sur les autres valeurs liées aux performances, comme le service, le travail d'équipe et l'engagement.

La valeur fondamentale « économie » reflète fidèlement la teneur du code (voir l'extrait joint).

Répartition hommes/femmes				
		2013	2014	2015
Total				
hommes	66 %	65 %	65 %	68 %
femmes	34 %	35 %	35 %	32 %
Allemagne				
hommes	71 %	70 %	70 %	74 %
femmes	29 %	30 %	30 %	26 %
Autriche				
hommes	46 %	44 %	46 %	47 %
femmes	54 %	56 %	54 %	53 %
Autres pays				
hommes				64 %
femmes				36 %

Explication de la proportion élevée d'hommes dans les statistiques : Le département Production, les ateliers et services techniques de terrain comptent traditionnellement un nombre d'hommes plus élevé en raison du travail avec des machines et équipements lourds.



Politique de durabilité en matière de personnel

Nous voulons que nos employés soient épanouis et restent longtemps à nos côtés. Nous proposons des horaires de travail flexibles, un plan de retraite d'entreprise et de nombreuses options de formation continue. Nous organisons régulièrement des réunions planifiées pour discuter des possibilités de carrière personnelles, offrir un programme de perfectionnement des cadres, ainsi qu'un vaste programme de gestion de la santé. L'ancienneté moyenne de plus de 15 ans chez Werner & Mertz, ainsi que le niveau élevé de formation, témoignent du succès de ces mesures.

En reconnaissance de son excellente politique du personnel, Werner & Mertz a reçu le titre d'« Employeur attractif » de la part d'Eveline Lemke, l'ancienne ministre de l'Économie en Rhénanie-Palatinat, en novembre 2014. Les jurés ont été impressionnés par notre culture d'entreprise respectueuse, la direction que nous assurons avec finesse et de manière adaptée aux employés et à la situation, la rémunération équitable alignée sur le marché, nos mesures en faveur d'une bonne santé, nos modèles de carrières à long terme, la flexibilité de nos horaires de travail et, surtout, notre politique de gestion durable de la santé. Du fait de leur exemple exceptionnel d'employeurs engagés et soucieux de leurs employés, les gagnants des prix sont des repères pour les autres entreprises régionales et les inciteront à suivre leur exemple.



Employés

Employés

Nous privilégions la personne

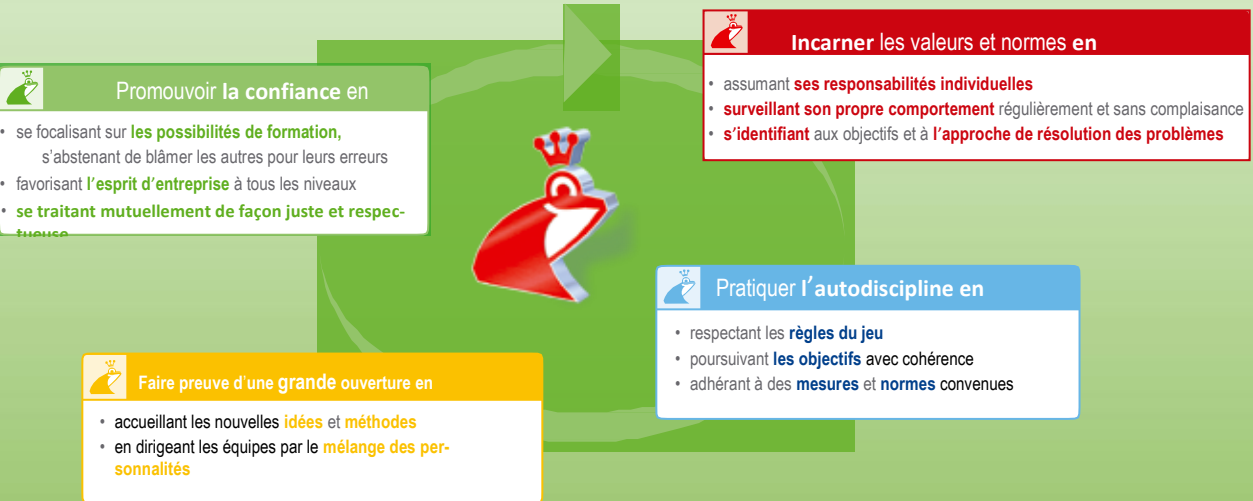
Nous vivons la durabilité ! Ce qui est vrai pour nos produits et nos processus l'est également pour notre politique du personnel. Voici comment nous formulons notre ligne de conduite :

- Nous nous respectons et apprécions mutuellement.
- Nous soutenons nos employés et proposons des parcours professionnels personnalisés.
- Nous contribuons à l'équilibre entre vie professionnelle et vie privée.
- Nous fournissons des outils et équipements informatiques modernes.
- Nous communiquons ouvertement.
- Nous offrons un programme de santé complet.
- Nous garantissons l'égalité des chances.
- Nous encourageons l'esprit d'entreprise.
- Nous misons sur le travail d'équipe et la transparence.
- Nous proposons des modèles de temps de travail individuels.
- Nous impliquons activement nos employés.
- Nous comptons sur l'apprentissage tout au long de la vie. Nous sommes encourageants et offrons notre assistance.

Confiance et responsabilité : Notre conception de la direction

Nos conceptions en matière de direction se caractérisent essentiellement par la confiance. Chez Werner & Mertz, nous favorisons la confiance principalement par des relations respectueuses, ouvertes et justes entre les responsables et les employés. Nos cadres vivent selon les valeurs et les normes prônées par l'entreprise. Ils assument leur responsabilité et mènent régulièrement une réflexion sans complaisance sur leur propre comportement. Nous nous appuyons sur les valeurs de libre partage des idées et d'équité. Chacun a le devoir de respecter les règles du jeu. Il s'agit là des conditions préalables à remplir pour surmonter nos éventuelles différences d'opinions et travailler ensemble pour atteindre nos objectifs.

« Nous voulons être la meilleure entreprise leader et qualifiante de notre industrie ! »



Développement personnel

Werner & Mertz souhaite que chaque employé atteigne son plein potentiel. C'est pourquoi nous favorisons un plan de développement personnalisé, axé sur les besoins et stratégique. Résultat, des employés très satisfaits de notre approche et motivés, mais aussi le succès de l'ensemble de l'entreprise. Les besoins de formation personnelle d'un employé sont déterminés en partie lors de l'évaluation annuelle des performances. C'est aussi le moment pour l'employé d'exprimer son avis sur son travail et son rôle de leader. L'évaluation annuelle est un outil très utile apprécié des responsables pour le développement de leurs propres compétences. Elle prend en compte plusieurs aspects différents, tels que le développement continu de compétences et de connaissances spécifiques, les compétences sociales et méthodologiques, ainsi que des exigences particulières, comme la formation informatique et les cours de langue. Nous soutenons les employés qui veulent poursuivre leurs études ou étudier tout en conservant leur poste. Werner & Mertz fournit une aide financière complète ou partielle et libère l'employé de son travail pour qu'il puisse assister aux cours.

Gestion des idées : La créativité récompensée

Outre l'évaluation annuelle, nous donnons à nos employés d'autres moyens de développer et d'exprimer leur potentiel. Dans le cadre de la Gestion des idées ou du Système de suggestions des employés (BVW), chacun peut émettre des suggestions sur la façon d'optimiser ou d'améliorer les processus de travail, la sécurité, la protection de l'environnement ou les produits. Une unité de comptabilité financière détermine le potentiel d'épargne.

Nous montrons la valeur accordée aux suggestions des employés en offrant une prime égale à 20 pour cent du montant total qu'une idée permet d'économiser sur une année. Toutes les idées émises au cours de l'année sont admissibles à un tirage au sort en fin d'année.



Une idée brillante sur le « Calcul des frais de transport » permet à l'entreprise d'économiser environ 17 500 € par an. Notre collaboratrice autrichienne a été heureuse de recevoir une prime égale à 20 % de la somme économisée sur un an. Le directeur général autrichien Franz Studener présente Teresa Purkhart qui arbore son certificat.



La formation chez Werner & Mertz : Résolument tournés vers l'avenir

« Les stagiaires d'aujourd'hui renforcent l'entreprise et nous préparent aux défis de demain », déclare Rheinhard Schneider. Chaque année, Werner & Mertz accepte 10 nouveaux stagiaires dans son programme de formation, qui prépare actuellement 35 jeunes gens à exercer 12 professions et métiers différents. En fonction du poste, les stagiaires suivent une formation d'une durée comprise entre deux ans et demi et trois ans et demi. Lors du choix des candidats, Werner & Mertz considère la pertinence technique tout en attachant une grande importance aux compétences non techniques, telles que l'engagement et l'esprit d'équipe.

Pour nous, il est capital d'encourager les employés de demain et de créer de belles possibilités professionnelles pour eux. C'est pourquoi nous organisons des événements annuels qui soulignent la valeur de notre formation interne.



La journée des filles : Les quotas sont du passé

Si le développement durable joue un rôle majeur dans la production, il a aussi son importance dans la politique du personnel de Werner & Mertz. Quinze filles fréquentant les écoles de Mayence, de la 5^e à la 9^e année, l'ont constaté pendant la journée des filles en avril 2015. La journée des filles, le plus grand projet d'orientation professionnelle pour les écolières en Allemagne, a permis à ces participantes de s'informer sur les professions dans les métiers de l'industrie et des sciences naturelles. Au moyen de son programme Journée des filles, Werner & Mertz souhaite encourager les femmes à investir les métiers traditionnellement dominés par les hommes et ainsi empêcher la pénurie de techniciens. Tout le monde peut constater que c'est une réussite. Au cours des dernières années, le nombre de femmes candidates a considérablement augmenté. Les filles s'intéressent surtout aux métiers de la mécanique générale.

Il y a toujours affluence lors de la Journée des filles chez Werner & Mertz. Chaque année, les postes à pourvoir sont très vite pris d'assaut.

Stagiaires embauchés à titre permanent

	2012	2013	2014	2015
Formation achevée	14	6	12	11
Embauche	10	5	7	8
Taux d'embauche	71 %	83 %	58 %	73 %
Contrats proposés	12	6	7	8



Prévenir la pénurie de main-d'œuvre qualifiée

En avril 2016, Werner & Mertz a conclu un partenariat de formation avec l'école Gustav-Stresemann Wirtschaftsschule (GSW).

Des classes de l'école GSW ont visité plusieurs fois Werner & Mertz au cours des années passées pour se rendre compte de la vie et du travail dans cette entreprise familiale indépendante basée à Mayence. À la fin de l'année dernière, un séminaire pour l'école GSW a été organisé au siège de l'entreprise. Favorablement impressionnés par la coopération, les administrateurs de l'école ont demandé au fabricant de Mayence d'établir un partenariat de formation ; la réponse positive de Werner & Mertz ne s'est pas fait attendre.



Un accord de partenariat de formation entre Werner & Mertz et Gustav-StresemannWirt schaftsschule a été conclu.

Selon les conditions de l'accord, Werner & Mertz et GSW intensifieront leurs efforts de coopération. Entre autres choses, elles développeront des unités d'enseignement traitant de la durabilité et de la protection de l'environnement. L'objectif est d'établir un lien entre la théorie et la pratique sur des sujets précis. Chacun des partenaires a pour but de travailler à un projet collaboratif à long terme, sur plusieurs années. Ils utiliseront des projets de formation pratique pour montrer aux étudiants la diversité des professions et métiers qui leur sont ouverts et leur prodiguer des conseils sur le choix de leur futur métier.

Un an plus tôt, en mai 2015, un accord de partenariat de formation a été conclu avec Steinhöfelschule, à Mayence. Par cette initiative, nous souhaitons anticiper une éventuelle pénurie de travailleurs qualifiés, en particulier pour les postes commerciaux. L'idée de constituer des partenariats a été émise par IHK Rheinhessen, qui aide les entreprises de la région à rechercher en temps voulu des stagiaires et apprentis correspondants aux besoins.

Dans le cadre des partenariats de formation, les entreprises peuvent se familiariser avec les stagiaires potentiels et les recruter. Ce processus leur permet de réduire les frais de recrutement et de compléter les places disponibles pour les formations. Les écoles bénéficient du lien étroit entre les travaux concrets et les contacts personnels dans le monde du travail. Il est ainsi plus aisé pour les étudiants de réussir leur transition vers la formation professionnelle.



Employés

Promotion de la



Jour de formation

Notre journée annuelle de formation interne a fait l'objet de commentaires très élogieux cet été. Les visiteurs intéressés n'ont pas manqué de saisir l'occasion de connaître les possibilités de formation sur notre site.

Du domaine commercial au domaine des sciences naturelles en passant par la technique, l'offre de formation est vaste et variée. Les formateurs et les stagiaires présentent leurs métiers à des stands d'information où les stagiaires exposent aux jeunes gens et à leurs parents leur expérience dans le monde du travail et proposent leur aide pour choisir leur voie. Dans le cadre de conversations individuelles, les étudiants peuvent poser des questions et se présenter.

En parcourant l'atelier de formation et en consultant des exemples pratiques dans la logistique d'entrepôt, les visiteurs se font une idée précise de la formation très diversifiée proposée par Werner & Mertz.

Toute personne souhaitant avoir de plus amples informations à notre sujet et sur notre offre de formation est invitée à regarder notre film pédagogique à l'adresse

<http://werner-mertz.de/Mediathek/Ausbildungsfilm>

Conçu pour les jeunes adultes à la recherche d'une formation appropriée, le film présente le début d'une carrière chez Werner & Mertz à travers les yeux de nos jeunes collaborateurs.

Nous espérons que ce film vous encouragera à soumettre votre demande en ligne par notre portail !



Participation annuelle au salon de l'emploi

Chaque année, lors du Salon de l'emploi de deux jours tenu à Mayence, les jeunes gens et leurs parents s'informent sur les possibilités de formation offertes par 108 entreprises, institutions, écoles et collèges techniques représentés au salon. Avec l'offre interactive appelée « Lights on » (Pleins feux sur...) et l'horloge binaire au stand Werner & Mertz, nous avons facilement pris contact avec des candidats potentiels et découvert les formations professionnelles intéressant les jeunes gens. Les visiteurs ont pu se renseigner sur les possibilités de formation, participer à des ateliers pour différents groupes professionnels et glaner des astuces pour présenter leur candidature. Avec 7 000 visiteurs cette année, le salon de l'emploi a été un succès.



Promotion de la santé durable



La gestion de la santé au travail fait partie intégrante de notre politique de durabilité en matière de personnel. Depuis 2009, Werner & Mertz a exécuté un programme de promotion de la santé à long terme. Au sein de ce qu'il est convenu d'appeler le « Comité directeur de la santé », les employés sélectionnés aident à concevoir le programme. L'actualité du programme en cours est régulièrement communiquée au moyen d'écrans d'information placés sur le site de Mayence, du magazine des employés et de réunions des employés.

L'offre de mesures de promotion de la santé est très variée et comprend des cours réguliers allant de la relaxation musculaire progressive au yoga et au qi gong. D'intéressantes conférences sur les thèmes de la santé et de l'équilibre travail-vie privée complètent les offres.

Nous offrons également à nos employés des séances hebdomadaires « bougez ! » pendant la journée de travail dans les départements Production, Développement de produits et Administration. Tout le monde est invité sans nécessité de s'inscrire à l'avance.





Promotion de la santé



Join in – Be Frosch & Fit

En vertu de ce slogan (rejoignez-nous, soyez Frosch et en forme !), nous donnons à nos employés la possibilité d'agir pour leur santé à tout moment. Information et prévention, tels en sont les outils. Des ateliers de discussion, des cours et des dispositions médicales concrètes, comme des vaccinations et des examens effectués par le médecin de la société, aident nos employés à rester en bonne santé.

Dans le cadre de l'initiative « Join in – Be Frosch & Fit », les mesures sont spécialement destinées à aider les employés à agir pour leur condition physique à moindres frais. Chaque activité « Join in » menée à terme rapporte des points, par exemple les séances « Bougez ! », la montée des marches des escaliers, l'arrêt de la cigarette et le comptage des pas. Le cumul des points peut rapporter gros ! À la fin des activités, un tirage au sort a lieu pour décerner des prix, qui, bien entendu, ont un rapport avec l'entretien de la santé.

« Une pomme chaque matin éloigne le médecin »

Nous prenons cet aphorisme au sérieux et au sens littéral. Des paniers de pommes biologiques sont déposés à la réception du bâtiment administratif de Mayence et en Production pour que chacun puisse se servir. Nous considérons qu'il est capital d'avoir une alimentation saine. De l'eau potable et des boissons chaudes gratuites sont mises à disposition des employés. À Mayence, le restaurant d'entreprise propose des menus certifiés par la Deutsche Gesellschaft für Ernährung (société allemande pour la nutrition) et étiquetés « Job & Fit – With Pleasure to Success » (Emploi et forme, en route vers le succès). Un grand bar à salade, des salades de fruits frais et des plats végétariens fournissent des repas équilibrés tous les jours.



Des sourires éclairent les visages lors de la présentation du certificat Job & Fit : Dr Dörte Folkers (présidente de la Société allemande pour la nutrition, Land de Hesse) présente le certificat à Bernd Orio (responsable gastronomie de la société de restauration WISAG chez Werner & Mertz) et Stephanie Gabler (directrice des ressources humaines chez Werner & Mertz GmbH).

Promotion de la santé



Une saine ambiance au travail

Une offre complète de cours ne suffit pas à assurer une ambiance de travail saine. Ce qui compte, c'est que nos employés se sentent choyés à leurs postes de travail. Nous sommes attentifs à l'ergonomie et vérifions régulièrement les conditions de l'environnement de travail. Ce qui s'applique également aux conditions qui affectent la santé mentale de nos employés. Werner & Mertz assume ses obligations de s'occuper de ses employés en entretenant une culture de la communication ouverte et des hiérarchies horizontales, en s'assurant le concours d'un prestataire de services externe en cas de problèmes de garde des enfants ou d'autres membres de la famille, en gérant la réinsertion professionnelle des employés et en dirigeant l'entreprise sans jamais oublier le bien-être des employés.





Un esprit d'équipe

Nous sommes particulièrement heureux que certains collaborateurs aient formé des équipes pour participer à des manifestations sportives ou à des compétitions. La société est représentée par une équipe de tennis de table, des coureurs qui participent à des événements interentreprises tels que le J.P. Morgan Corporate Challenge, le Gutenberg Marathon de Mayence ou le triathlon de Roth, des skieurs qui participent à des sorties le week-end, des cyclistes, des amateurs d'aviron et bien plus encore. Werner & Mertz parraine les équipes et soutient ses employés dans leur sport d'équipe de prédilection.



Tout le monde à bicyclette

Il est tellement pratique d'avoir un vélo à portée de main, même si ce n'est que pour une demi-heure. L'offre de vélo de MVG, le service de transport public de Mayence, est particulièrement attrayante pour nos employés qui prennent les transports en commun. Tout titulaire d'une carte professionnelle MVG ou FirmenCard peut louer un vélo à des tarifs avantageux. L'une des nombreuses stations réparties dans toute la ville est située juste aux portes de Werner & Mertz, à Kaiserbrücke. Les employés qui préfèrent le vélo peuvent maintenant louer une bicyclette de l'entreprise. Proposant une subvention mensuelle et la recharge gratuite des vélos électriques dans ses locaux, la société participe au plaisir de se déplacer à deux roues.

Soutien aux personnes défavorisées



Début 2016, Werner & Mertz s'est jointe à la société de logistique Schmelzer pour faire don de 140 palettes de produits ménagers, de produits de vaisselle et de lessive de marque FROSCH aux magasins de solidarité de Tafel Deutschland e.V. dans toute l'Allemagne. Il s'agit de l'exemple le plus récent du soutien continu et à long terme que nous apportons à Tafeln, qui garantit que l'aide va directement à ceux qui en ont besoin. L'engagement social est au cœur de la philosophie de durabilité de Werner & Mertz. Werner & Mertz a fourni des biens pour une valeur de 190 000 euros, tandis que Schmelzer s'est chargé de la logistique et a livré les palettes à ses propres frais aux points de distribution centraux de Tafel Deutschland à Nuremberg, Essen, Berlin et Brême.

Les produits d'entretien et d'hygiène ont été livrés au site de réception initial pour les réfugiés, à Mayence. Les personnes qui y vivent disposent gracieusement des ressources disponibles et peuvent utiliser les produits Frosch pour laver la vaisselle ou se laver les mains.

Au contact des consommateurs

Il a toujours été important pour nous d'avoir un bon contact avec les utilisateurs de nos produits. C'est la raison pour laquelle nous sommes dotés de notre propre groupe consultatif auprès des consommateurs depuis plus de 30 ans. Les utilisateurs demandent des conseils sur la façon d'utiliser nos produits et, en retour, nous obtenons leurs précieux commentaires sur l'utilisation quotidienne des produits.



Lien : <http://www.facebook.com/markefrosch>

Frosch et les médias sociaux

Fidèle aux tendances des médias sociaux, Frosch entretient des contacts sur sa page Facebook. Comme sur un blog, la page contient des nouvelles du cercle d'amis et des fans de Frosch, tout en insistant sur le dialogue avec les adeptes. Les demandes de renseignements de toutes sortes et les idées de nouveaux produits des utilisateurs dynamisent le dialogue entre les consommateurs et Frosch. Les activités Join-in, des suggestions pour le week-end et une galerie de photos de grenouilles vertes illustrent la palette des sujets liés à nos produits d'entretien et d'hygiène écologiques. Le partage enthousiaste d'idées avec les utilisateurs de nos produits est particulièrement fructueux. Autre aspect intéressant, les commentaires souvent positifs des consommateurs, très appréciés de nos employés.



Le blog Frosch traite de sujets variés, par exemple des conseils de ménage et de bricolage, des recettes végétales et végétaliennes, l'expérience et les conseils de mères de famille, ainsi que des idées émises par l'entreprise, la présentation de nouveaux produits et les activités Join-in. Grande nouveauté, les blogueurs externes, qui sont fans de la marque Frosch, peuvent rejoindre et alimenter le réseau. Une belle diversité de sujets et de belles perspectives de partage d'informations !

Lien : <http://www.froschblog.de/>

Perspectives



Ingo Frank, Reinhard Schneider, Ralph Wenner (de gauche à droite) assument la direction de WM Holding

Pour servir notre Déclaration de mission commune – Nous voulons être le leader du marché européen et de l'innovation dans les produits de soins spéciaux – Werner & Mertz s'ouvre sur l'international en établissant une holding. La société holding a pour responsabilité d'observer et de diriger les activités commerciales globales. Détenant des participations dans le groupe Werner & Mertz et ses filiales, elle élabore à la fois des stratégies pour les entités commerciales et des stratégies interdivisions pour les sites et les marchés respectifs. D'autres responsabilités impliquent des tâches de gestion générale, l'administration et les finances, la gestion des risques et les questions stratégiques à l'échelle du groupe. Enfin, la société holding assure la promotion de la culture d'entreprise, ainsi que la poursuite et la réalisation des objectifs du groupe Werner & Mertz dans une mesure égale dans tous les domaines d'activité.

La société holding a des participations dans trois domaines

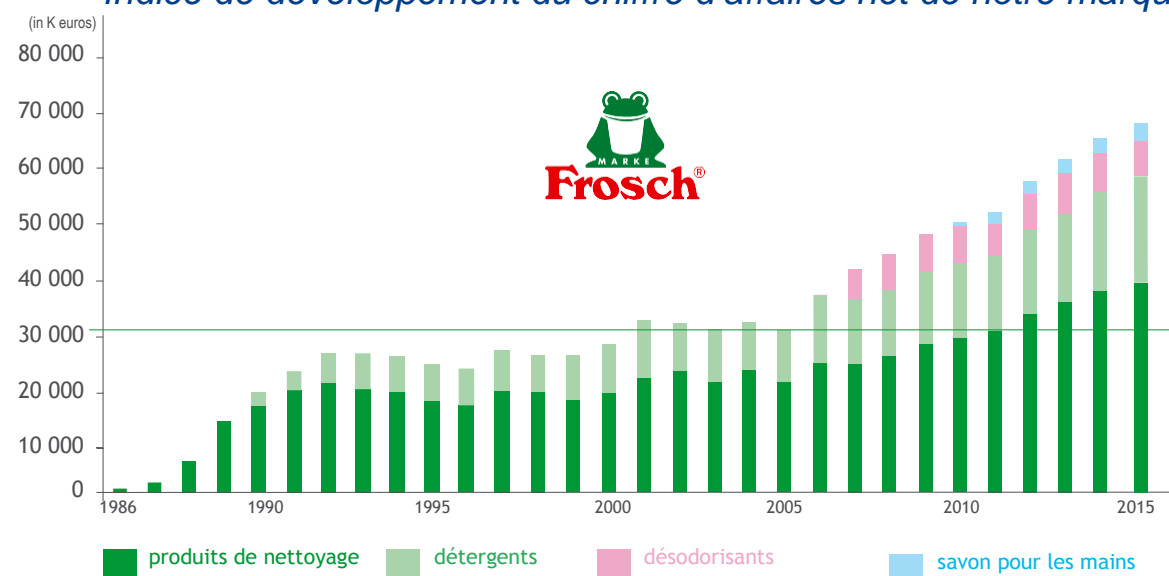
- Marques – Werner & Mertz GmbH et ses divisions Consommateurs et Professionnels
- Activités spéciales
- Co-entreprises – BNS Group avec Bergal, Nico & Solitaire Vertriebs GmbH et des participations dans Granger's GmbH et Aneks Polska Sp. Z. o.o. Sp.K.

Nous sommes prêts pour l'avenir. Investissant pour accroître les capacités de nos sites de production et poursuivant opiniâtrément une véritable économie circulaire, nous considérons que le maintien engagé de nos initiatives en faveur de formules et d'emballages durables constitue un nouvel objectif !

La marque verte Frosch est peut-être un petit compagnon, mais elle est le précurseur de solutions qui transcendent notre industrie et parvient à donner aux gens le courage de relever les défis de notre planète.



Indice de développement du chiffre d'affaires net de notre marque Frosch



A.I.S.E. Charte La charte A.I.S.E. pour le nettoyage durable est une initiative de l'industrie européenne de la détergence et des produits d'entretien. Les entreprises participantes s'engagent à utiliser une approche durable dans l'approvisionnement, la production et l'utilisation de produits et à présenter des facteurs de durabilité dans un rapport annuel à l'A.I.S.E.

B.A.U.M. : Le Groupe de travail fédéral allemand pour une gestion consciente de l'environnement, ou B.A.U.M. (Bundesdeutsche Arbeitskreis für Umweltbewusstes Management), s'engage à intégrer la gestion environnementale et durable dans l'entreprise.

Biodiversité : La préservation et l'utilisation durable de la diversité biologique sont les fondements du bien-être de l'homme. La plus grande menace pour la biodiversité mondiale se manifeste dans la destruction et le dépeçage des habitats naturels.

Code de conduite : Compilation des règles de conduite de base pour les employés de l'entreprise. Les valeurs éthiques et liées aux performances sont formulées dans le Code de conduite.

Division Consommateur : La division Consommateur contient la gamme de produits vendus par Werner & Mertz dans le commerce de détail directement aux consommateurs, c'est-à-dire les utilisateurs finaux. Les marques dignes de confiance pour le nettoyage et l'hygiène sont utilisées dans toute l'Europe et ailleurs.

Processus d'amélioration continue : Ce processus est une stratégie commerciale dont l'objectif est d'améliorer les procédures, processus et produits en matière d'économie, d'écologie, de qualité, de conditions de travail, etc. Le processus d'amélioration continue se résume en « planifier, exécuter, vérifier, optimiser ».

Cradle to Cradle® par l'EPEA (Environmental Protection Encouragement Agency - Agence pour l'Encouragement à la Protection de l'Environnement) : Concept de conception ayant pour objectif de développer des produits en vue de les intégrer dans un cycle biologique ou technique.

Label écologique : Les ingrédients particulièrement respectueux de l'environnement dans les produits de nettoyage sont distingués par le label écologique. Toutes les normes nationales applicables en Europe sont compilées dans le label écologique.

Prix allemand du développement durable : Le Prix allemand du développement durable est une initiative à grande échelle de plusieurs organisations et personnes souhaitant promouvoir le thème de la durabilité en Allemagne. Un jury d'experts reconnus sous le patronage de la chancelière Angela Merkel sélectionne les marques et les entreprises qui se verront décerner le prix.

EMAS : Acronyme de « Eco-Management and Audit Scheme », la norme désigne le Système de management environnemental et d'audit de l'Union européenne. L'EMAS est la plus haute distinction européenne pour la gestion environnementale systématique (entreprise).

Émissions : Dans un contexte environnemental, le mot émission (du latin emittere = envoyer ou émettre) désigne l'envoi dans l'environnement de facteurs perturbateurs, tels que les gaz d'échappement.

IFS HPC : La norme « International Featured Standards Household and Personal Care » est destinée aux détaillants et aux fabricants de produits d'entretien et d'hygiène et permet de garantir la sécurité tout au long de la chaîne de production.

ISO 9001 : Les exigences relatives à la gestion de la qualité sont définies selon huit principes. Afin de recevoir la certification, un système de gestion de la qualité doit se conformer à une norme reconnue.

ISO 14001 : La norme internationale de gestion de l'environnement ISO 14001 définit des exigences reconnues à l'échelle mondiale pour un système de management environnemental. Le processus d'amélioration continue (voir ci-dessus) joue un rôle important dans cette norme.

ISO 50001 : Le système de gestion des ressources énergétiques offre les conditions requises pour l'amélioration continue des performances d'une entreprise, conditions liées à l'énergie. En utilisant le système, une entreprise peut augmenter son efficacité énergétique et optimiser sa consommation.

LEED : Le « Leadership in Environmental and Energy Design » (LEED - Leadership en énergie et conception environnementale) est un système de classification des bâtiments écologiques de haute qualité. La certification a été élaborée par l'organisation à but non lucratif US Green Building Council, aux États-Unis.

Marques les plus dignes de confiance : Lors de l'enquête annuelle « Reader's Digest European Trusted Brands » (marques européennes dignes de confiance du Reader's Digest), le magazine identifie les marques les plus fiables dans 15 pays européens.

NABU : L'Association allemande de protection de la nature est impliquée dans le projet « Frosch protège les grenouilles » dans la plaine inondable du Rhin et la réactivation de la lande dans l'Eifel et le Hochwald.

ÖKOPROFIT : ÖKOlogisches PROjekt Für Integrierte UmweltTechnik ou Projet écologique pour la technologie de l'environnement, partie intégrante de l'initiative pour l'avenir de Mayence dans le cadre de l'agenda 21 local.

PE (Polyéthylène) : Matériau semi-cristallin du groupe des polyoléfinés. Le PE, qui est de loin le plastique le plus utilisé au monde, est très fréquemment employé dans les emballages. Werner & Mertz utilise ce plastique pour les cartouches et bouteilles dans la division Professionnelle. Depuis l'automne 2016, la société dispose d'une gamme complète de produits avec des emballages constitués à 100 pour cent de recyclats provenant du bac jaune.

PET (polyéthylène téréphthalate) : Le PET est un plastique thermique synthétique dans la famille des polyesters. Le PET a de nombreuses applications, y compris la fabrication de bouteilles en plastique transparent (bouteilles en PET), de films et de fibres textiles. Werner & Mertz utilise 100 % de PET recyclé (recyclat de PET) dans la production de ses emballages plastiques.

Division professionnelle : La division Professionnelle contient la gamme de produits que Werner & Mertz destine aux utilisateurs à grande échelle pour le nettoyage des cuisines professionnelles, des bâtiments publics, des hôpitaux et d'autres installations avec des exigences particulières en matière d'hygiène et de désinfection.

Initiative en recyclabilité : En 2012, Werner & Mertz a lancé l'initiative sous forme de projet d'innovation ouvert dans le but d'utiliser des déchets d'emballages récupérés dans le bac jaune comme matériaux pour la production de nouveaux emballages plastiques.

Renouvelable : Contrairement aux ressources limitées, les matières premières ou sources d'énergie renouvelable se renouvellent ou sont récupérées/recyclées grâce à des procédés appropriés. L'électricité générée par le soleil ou le vent est renouvelable, alors que l'électricité produite par la combustion du charbon ne l'est pas. Les huiles dérivées des plantes sont des ressources renouvelables, mais le pétrole fossile ne l'est pas.

Tensioactifs : Substances actives pour le lavage qui provoquent la dissolution de la graisse dans l'eau. Pour ses produits Frosch, Werner & Mertz recourt à des tensioactifs fabriqués à partir de plantes, de plus en plus à partir de plantes oléagineuses cultivées en Europe, y compris le colza, l'olive et la graine de lin.

Durabilité : Le terme « durabilité » désigne une approche globale dont le but est un développement compatible avec l'environnement, économiquement rationnel et socialement juste. La durabilité s'exprime dans des actions qui tiennent compte des générations actuelles et futures, qui comprennent la gestion des ressources disponibles de manière responsable, attentive et efficace.

WWF (World Wide Fund for Nature) : Le Fonds mondial pour la nature (connu sous le nom de « Fonds mondial pour la nature jusqu'en 1986 ») est l'un des plus importants organismes internationaux de protection de la nature et de l'environnement. Werner & Mertz travaille avec l'organisation en Autriche.

Werner & Mertz GmbH, Mayence
Rheinallee 96
D-55120 Mayence
www.werner-mertz.de



