

SCHÜTZ

news



COMPANY

L'ENGAGEMENT DE SCHÜTZ AU NIVEAU MONDIAL

vers une énergie durable

24

PACKAGING SYSTEMS

12 Le nouveau fût laser combiné de SCHÜTZ

ENERGY SYSTEMS

16 Les cuves SCHÜTZ sont « Green Fuels Ready »

INDUSTRIAL SERVICES

20 50 ans de savoir-faire : Construction des lignes d'extrusion-soufflage SCHÜTZ

PACKAGING SYSTEMS

4

To whirl is not enough : Comment l'IMPELLER de SCHÜTZ protège la qualité des produits



Contenu

PACKAGING SYSTEMS

- 4 **To whirl is not enough:** Comment l'IMPELLER de SCHÜTZ protège la qualité des produits
- 12 Alliance de l'acier soudé au laser et d'une matière plastique de haute qualité : **Le nouveau fût laser combiné de SCHÜTZ**
- 15 1 111 111ème IBC SCHÜTZ : **Jubilé particulier fêté sur le site de production de Hambourg**

ENERGY SYSTEMS

- 16 Prêts à relever les défis à venir liés aux combustibles liquides alternatifs. **Les cuves SCHÜTZ sont « Green Fuels Ready »**

COMPOSITES

- 18 **SCHÜTZ au salon JEC World 2024 :** Notre matériau structure nid d'abeilles innovant en point de mire

INDUSTRIAL SERVICES

- 20 50 ans de savoir-faire : **Construction des lignes d'extrusion-soufflage SCHÜTZ**

COMPANY

- 24 **L'engagement de SCHÜTZ au niveau mondial** vers une énergie durable
- 32 Collaboration avec les sapeurs-pompiers volontaires de Selters : **Une symbiose parfaite pour un engagement maximal**
- 34 **Boris Herrmann à la journée de l'apprentissage chez SCHÜTZ :** « Si vous voulez vraiment quelque chose, vous l'obtiendrez ! »
- 38 **Antenne relais 5G à Selters** pour une performance optimisée
- 40 **Nouveau programme de développement personnel** à destination du management

4

Ne pas compromettre la qualité et la pureté du produit conditionné lors du malaxage, est un point crucial. Le malaxeur intégré de SCHÜTZ offre une sécurité maximale, car il sait rester « sous couverture ».



16

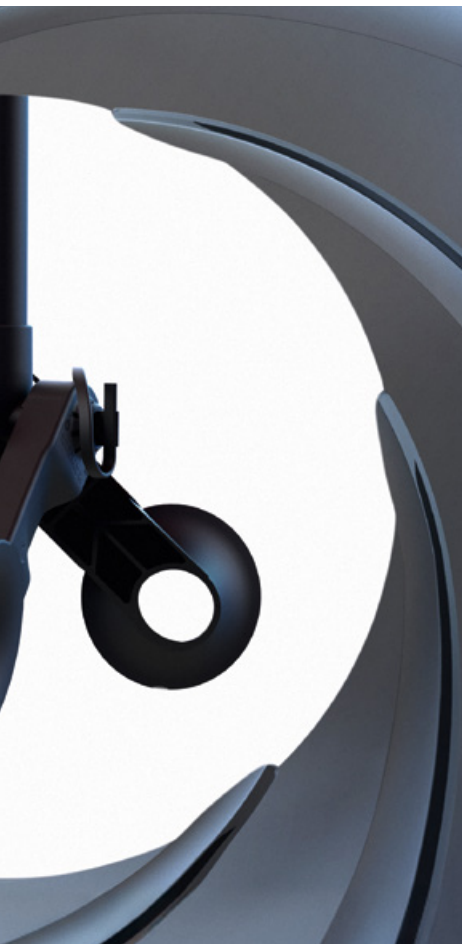
Prêts à relever les défis à venir liés aux combustibles liquides alternatifs : nos cuves de stockage sont dotées dès à présent du label « Green Fuels Ready ».



24

Un approvisionnement énergétique sûr et fiable allié à la protection du climat : SCHÜTZ mise sur le développement des énergies renouvelables sur un grand nombre de ses sites dans le monde entier.





34

Rencontre avec Boris Herrmann et découverte de l'univers passionnant de la voile : plus de 100 apprentis ont assisté à la Journée de l'apprentissage SCHÜTZ aux côtés du navigateur professionnel.



38

Installation d'une nouvelle antenne relais 5G sur le toit du siège de SCHÜTZ pour une performance interne optimisée.



MENTIONS LÉGALES

- Éditeur : Schütz GmbH & Co. KGaA
Schützstraße 12, D-56242 Selters
Tél.: +49 2626 77 0, E-Mmail: info1@schuetz.net
www.schuetz.net
- Rédaction : Schütz Corporate Marketing (Veit Enders, Melanie Ievolo)
- Texte : additiv pr GmbH & Co. KG (Marius Schenkelberg), www.additiv-pr.de
Sage & Schreibe Public Relations GmbH
(Christoph Jutz, Stephan Hanken), www.sage-schreibe.de
- Organisation : Bauch & Müller Werbeagentur GmbH, www.bauch-mueller.de
- Imprimerie : Druckerei Corzilius e.K., www.corzilius-mediencenter.de
- Source : www.shutterstock.com, Sailing Energy/The Ocean Race,
Antoine Auriol, Uli Kunz, Freiwillige Feuerwehr Selters

To whirl is not enough :

Comment l'IMPELLER de SCHÜTZ protège la qualité des produits

Au shaker, et pas à la cuillère. L'agent secret James Bond exprime ce souhait depuis plus de 60 ans dans les bars et restaurants huppés qu'il fréquente dans le monde entier. Contrairement au Vodka Martini, il n'existe souvent pas d'alternative au « whirling » pour les liquides visqueux tels que les peintures et les colles. Pour ne pas compromettre la qualité et la pureté du produit conditionné pendant le malaxage, il convient de respecter certaines consignes, surtout lors de l'utilisation de malaxeurs conventionnels. Le malaxeur intégré de SCHÜTZ offre en revanche une sécurité maximale, car il opère « sous couverture ».



Dans de nombreux secteurs et applications, les produits transportés dans les IBC doivent être malaxés et homogénéisés avant utilisation. C'est plus particulièrement le cas pour les peintures et les vernis, les produits d'étanchéité et les colles ou encore certains produits chimiques à forte viscosité. Le malaxage est généralement

effectué à l'aide de malaxeurs en acier inoxydable qui doivent être nettoyés après chaque utilisation en vue de leur prochaine intervention. Cette contrainte serait négligeable si un tel processus de malaxage n'entraînait pas aussi des risques importants pour la qualité, et par conséquent des coûts souvent conséquents pour la préserver. Dans l'industrie automobile, par exemple, la moindre impureté survenant pendant le processus de peinture d'une carrosserie entraîne des défauts et des cratères apparents qui rendent la pièce inutilisable.



Pour rendre les processus de malaxage dans l'IBC fiables et efficaces, SCHÜTZ propose avec l'IMPELLER un concept fermé tout à fait révolutionnaire.

La solution intégrale proposée par SCHÜTZ, composée de l'ECOBULK avec un IMPELLER intégré supprime totalement les risques liés aux malaxeurs conventionnels en acier inoxydable :

OUVERTURE :

Pour pouvoir introduire le malaxeur, l'IBC doit être ouvert. Le bouchon placé sur l'orifice de remplissage est retiré et le produit conditionné est exposé à l'environnement et aux multiples risques de contamination qu'elles comportent.

CORPS ÉTRANGERS :

Le malaxeur métallique réutilisable constitue, à lui seul, un risque de contamination, car il est difficile d'éviter les résidus de produit et de détergents provenant des utilisations précédentes.

RETRAIT :

Lors du retrait du malaxeur, le produit conditionné adhère à sa surface. Cela représente une perte de produit et une menace pour la propreté de l'emballage et de l'environnement de travail, et peut, selon les ingrédients, impacter dangereusement la santé des collaborateurs.



Le

permis de malaxer

Pour rendre les processus de malaxage dans l'IBC fiables et efficaces, SCHÜTZ propose avec l'IMPELLER un concept fermé tout à fait révolutionnaire. Dès l'usine, le malaxeur à usage unique est inséré dans le conteneur. L'IMPELLER est fabriqué en PEHD, matériau résistant aux produits chimiques qui compose également les poches de nos IBC et est solidement intégré au bouchon qui obture l'orifice de remplissage. Si le processus et la configuration du conteneur sont adaptés, il n'est pas nécessaire de retirer le malaxeur SCHÜTZ, notamment lors du processus de remplissage. L'ECOBULK restera fermé en permanence tout au long de la chaîne d'approvisionnement jusqu'au retrait du produit conditionné et même pendant les processus de

malaxage. Les risques de contamination inhérents à l'ouverture de l'emballage et à l'introduction d'un malaxeur externe peuvent ainsi être totalement exclus. L'IMPELLER est proposé pour tous les modèles disponibles d'ECOBULK de 560 à 1250 litres. Dans sa version conductrice, il est également adapté à une utilisation dans des zones EX ainsi qu'avec des produits de remplissage inflammables dont le point d'éclair est ≤ 60 °C.

Malaxage optimal

L'IMPELLER dispose d'un malaxeur spécial à godets avec pales mobiles qui se redressent automatiquement à mesure que la vitesse augmente. Ce malaxeur homogénéise les produits conditionnés en douceur, sans former

de bulles, et en dissolvant totalement les sédiments. Cela permet de réduire la perte de produit au minimum. L'IBC peut ainsi être presque intégralement vidé. Selon le produit conditionné, l'IMPELLER doit être utilisé à faible vitesse, jusqu'à 200 tr/min, afin d'homogénéiser le produit en douceur et éviter l'apport d'air et la formation de bulles et de mousse. En fonction du produit, l'IMPELLER s'ouvre à une vitesse faible comprise entre 60 à 80 tr/min. La vitesse maximale est de 350 tr/min. Cette vitesse ainsi que le couple maximal de 100 Nm ne doivent pas être dépassés.



Possibilité d'utilisation des moteurs existants

En principe, l'IMPELLER de SCHÜTZ peut être raccordé à pratiquement tous les malaxeurs sur traverse ou support disponibles sur le marché, de sorte que les systèmes d'entraînement existants peuvent généralement être utilisés sans problème. Le raccordement est réalisé par l'insertion d'un axe d'entraînement en acier dans la tige creuse de l'IMPELLER. L'axe d'entraînement en acier se solidarise avec le moyeu. **Après le malaxage, l'axe d'entraînement en acier peut être retiré de la tige facilement. Comme il n'entre pas en contact avec le produit conditionné, il peut être réutilisé immédiatement avec l'IMPELLER suivant, sans nettoyage.**

Selon le produit conditionné, l'IMPELLER doit être utilisé à faible vitesse, jusqu'à 200 tr/min, afin d'homogénéiser le produit en douceur et éviter l'apport d'air et la formation de bulles et de mousse.



Remplissage d'un IBC équipé d'un IMPELLER

Il y a différentes façons de procéder au remplissage :



Si l'IBC ne dispose que d'un orifice de remplissage central, le bouchon avec l'IMPELLER intégré doit être dévissé et placé sur le côté.



Le remplissage est plus confortable et plus sûr si l'IBC est équipé d'une bonde supplémentaire sur le dessus. L'IMPELLER peut alors rester en place et le remplissage se fait confortablement, de préférence sous niveau, ce qui évite la formation de mousse et disperse les charges électrostatiques des produits inflammables. La bonde facilite également le prélèvement d'échantillons ou l'ajout d'ingrédients.



Scannez le QR code pour accéder au tutoriel sur l'utilisation de l'IMPELLER.

Le malaxage avec l'IMPELLER, étape par étape

1. Pour introduire l'axe d'entraînement en acier, retirer la capsule d'inviolabilité puis dévisser et retirer le bouchon et enlever le joint Alveolit.
2. Introduire l'axe d'entraînement en acier, le tourner jusqu'à ce qu'il s'enclenche et l'enfoncer jusqu'à la butée.
3. Pour raccorder l'IMPELLER, soulever légèrement l'axe d'entraînement en acier et le relier de manière sûre au raccord correspondant du système d'entraînement. L'IMPELLER est lié maintenant librement au bouchon. Il ne doit pas reposer sur l'IBC ou le heurter latéralement ou par le bas afin d'éviter toute abrasion du plastique.
4. Régler le conducteur extérieur ou le chanfrein de l'entraînement pour une rotation à droite.
5. Dès que les pales de l'IMPELLER sont complètement immergées dans le produit conditionné, le processus de malaxage peut commencer. Pour le lancer, mettre en marche l'entraînement à faible vitesse et augmenter progressivement.
6. Le processus de malaxage débute. Les sédiments, même ceux qui se sont déposés dans les coins de l'IBC, sont remis en suspension. La présence de mouvements légèrement ondulants à la surface du produit jusqu'aux parois latérales indique que le processus d'homogénéisation est optimal.

Mission industrie automobile

Une fois appliqués, l'épaisseur des revêtements high-tech très sensibles de l'industrie automobile ne dépasse pas le dixième de millimètre. La contamination par des substances tensioactives telles que les huiles et les graisses contenant des silicones entraîne souvent des problèmes d'humidification qui peuvent nuire à l'aspect et à l'effet protecteur de la peinture. Le malaxage indispensable des vernis visqueux dans l'IBC présente à ce titre un risque particulièrement élevé. En effet, toute ouverture de l'emballage et tout contact avec d'autres intrants d'exploitation peut entraîner une contamination involontaire. Cela commence au moment de l'immersion du malaxeur. Les sous-traitants de l'industrie automobile relèvent généralement ce défi par la mise en œuvre de processus de suivi complexes et coûteux. L'IMPELLER permet de minimiser le risque de contamination lors du remplissage et de l'application de vernis et d'apprêts, et d'augmenter considérablement l'efficacité du processus. **Résultat du test comparatif effectué par un utilisateur : avec des malaxeurs en acier inoxydable externes, 140 à 200 tours par minute étaient nécessaires pour une bonne homogénéisation. Cette vitesse élevée entraînait une formation plus importante de micro-mousse par appel d'air dans le produit. En revanche, 80 à 110 tours étaient suffisants pour le malaxage avec l'IMPELLER.** Grâce à un malaxage beaucoup plus doux, la qualité du processus a pu être optimisée de manière significative. Et comme l'homogénéisation est désormais nettement moins chronophage, le conteneur a pu être raccordé directement à la ligne de production pour l'alimentation en peinture après installation du dispositif d'entraînement. Il n'est donc plus nécessaire de passer par une station de préparation.



Mission agriculture

Dans l'agriculture, le traitement des semences est d'une importance capitale. Une méthode très répandue à cet effet est l'enrobage des semences, également appelé « traitement des semences ». Le traitement est appliqué directement sur les semences. Il en facilite la manipulation mécanique et protège contre les champignons et les parasites. Le défi: après une longue période de stockage, le produit d'enrobage peut se déposer et nécessitera d'être mélangé et homogénéisé avant utilisation. Il s'agit là d'un processus complexe et risqué, car nécessitant la mise en œuvre de pompes spéciales et l'ouverture de l'emballage. Cela peut entraîner la contamination de l'emballage et, parfois même un contact direct des collaborateurs avec le liquide d'enroba-

ge. L'utilisation de l'IMPELLER pour le processus de malaxage dans l'IBC simplifie considérablement la manipulation du produit d'enrobage. **Un simple contrôle visuel lors d'un test pratique a montré une parfaite homogénéité du produit d'enrobage sans formation de mousse. Le dépôt des sédiments lourds qui se forme habituellement ne s'est pas produit après malaxage avec l'IMPELLER intégré.**

De plus, avec ce système fermé, le risque de contact du produit de traitement avec l'utilisateur ou l'extérieur de l'emballage est pratiquement exclu. L'IMPELLER contribue ainsi à plus de sécurité et de propreté dans cette application.



L'IMPELLER en bref

Solution intégrale pour tous les produits conditionnés qui doivent être malaxés ou homogénéisés au sein de la chaîne d'approvisionnement

L'ensemble constitué d'un ECOBULK et d'un IMPELLER intégré reste fermé et scellé depuis le remplissage jusqu'au prélèvement, mais aussi au cours des processus de malaxage

Les risques de contamination sont éliminés et les coûts significativement réduits par rapport à ceux inhérents aux conteneurs réutilisables et aux malaxeurs externes en acier inoxydable

Le matériau des composants en contact avec le produit conditionné ne contient pas de silicone



Mission peintures et vernis

Les peintures et vernis sont des produits à forte viscosité **qui imposent des contraintes particulières à l'emballage tout au long de la chaîne d'approvisionnement. Pour faciliter le prélèvement et le traitement de ces produits, il est indispensable de les malaxer régulièrement.** Ce processus comporte un énorme risque de contamination :

l'emballage est souvent ouvert à plusieurs reprises, les malaxeurs sont mis en place et retirés (souvent plusieurs fois). Des particules étrangères indésirables peuvent ainsi être introduites dans le produit conditionné, en raison notamment d'un nettoyage insuffisant ou d'adhérences non détectées. Cela entraîne rapidement des dommages considérables qui impactent l'utilisation future du produit. L'IMPELLER permet d'éliminer ces risques, car il peut être utilisé sans ouvrir l'IBC. Le résultat du malaxage est parfaitement convaincant, comme l'a montré un test pratique. Pour ce test, un utilisateur a rempli un conteneur HX de SCHÜTZ aux deux tiers, soit un total de 650 kilogrammes, de vernis, une peinture de protection à base d'huile de lin très visqueuse et à séchage rapide. L'IMPELLER a été utilisé pour malaxer ce produit très visqueux après deux jours et demi de stockage. Pour la quantité totale de 650 kilogrammes de produit, une solution a été obtenue après seulement 35 minutes environ avec un apport énergétique de 1,8 KW à 200 tours par minute.

Le malaxage est optimal : les produits conditionnés sont homogénéisés en douceur et sans formation de mousse, les sédiments sont entièrement dissous

Pas de contact avec le produit de remplissage : les mains, le conteneur et l'environnement de travail restent propres ; les employés bénéficient ainsi de la meilleure protection possible

Pas de nettoyage coûteux ou incomplet avant la prochaine utilisation

Reconditionnement écologique de l'ECOBULK usagé avec IMPELLER dans le cadre du SCHÜTZ TICKET SERVICE



Alliance de l'acier soudé au laser et d'une matière plastique de haute qualité :

LE NOUVEAU FÛT LASER COMBINÉ DE SCHÜTZ

L'idée de combiner acier et plastique, et de profiter ainsi des avantages de ces deux matériaux est au cœur du système d'IBC SCHÜTZ, et nous l'appliquons désormais au secteur des fûts acier à bondes. Dès l'automne 2024, la production du nouveau fût laser combiné débutera dans notre usine de Selters, dans une version plus aboutie qui combinera la qualité unique de nos fûts laser entièrement galvanisés avec les avantages d'une poche intérieure en PEHD.

Les fûts combinés SCHÜTZ allient l'absence de corrosion et la propreté d'un fût plastique à la stabilité et à la protection anti-perméation d'un fût acier. **Jusqu'à présent, sur notre site espagnol, le fût à bondes acier traditionnel était équipé d'une poche intérieure en PEHD spécialement adaptée, nécessitant une étape de production supplémentaire. Afin de sceller l'espace entre la poche intérieure en plastique et le fût extérieur en acier, un joint circulaire supplémentaire est inséré au niveau de la bonde.**

Par conséquent, le fût combiné offre non seulement une double protection contre les fuites, mais convient également au conditionnement de produits chimiques jusqu'alors incompatibles avec l'acier brut ou les vernis couramment appliqués sur la face interne des fûts acier. C'est le cas, notamment, des produits à forte perméation particulièrement exigeants du groupe d'emballage I classés comme agressifs et corrosifs.

Le fût laser SCHÜTZ comme nouvelle base

Le nouveau fût laser combiné SCHÜTZ (Combi Laserfass - CLF) associe pour la première fois ce principe avec notre procédé de fabrication de fûts acier révolutionnaire, basé sur le soudage laser de haute précision. Nous utilisons pour cela une tôle d'acier galvanisée à chaud directement issue de la bobine. Le matériau de base qui est revêtu d'une couche de zinc intégrale et uniformément appliquée dispose ainsi dès le départ d'une protection optimale contre la corrosion, sans galvanisation ou vernissage ultérieurs. La suppression de ces étapes de production conventionnelles améliore considérablement l'efficacité de la fabrication et le bilan environnemental.

Le fût combiné offre non seulement une double protection contre les fuites, mais il convient également au conditionnement de produits chimiques jusqu'alors incompatibles avec l'acier brut ou les vernis couramment appliqués sur la face interne des fûts acier.



Le corps du fût est fabriqué selon un procédé de soudage au laser spécialement développé qui prévoit le soudage de la tôle en aboutement.

Grâce à l'excellente protection qu'il assure aux produits conditionnés, et à sa grande longévité, le fût laser SCHÜTZ s'est déjà imposé en raison de son potentiel innovant dans le secteur des fûts acier.

La production du fût laser combiné SCHÜTZ débutera dès cette année

L'insertion dans le fût laser en acier entièrement galvanisé d'une poche en PEHD de grande pureté permet de combiner de façon optimale les atouts des deux composants dans le fût laser combiné SCHÜTZ ainsi obtenu. L'association intelligente de l'acier et du plastique protège intégralement et de façon fiable les produits les plus exigeants. **Dès l'automne 2024 débutera à Selters la production du fût combiné SCHÜTZ à la fois dans une version standard en acier vernis et dans la version du fût laser entièrement galvanisé. Les clients auront donc le choix entre un modèle de 205 litres avec une poche et un modèle de 202 litres avec une poche plastique de 6 kg, et entre différentes combinaisons d'épaisseurs de tôle.** Sur demande, un marquage personnalisé pourra être réalisé par sérigraphie.

Parallèlement, les problèmes de qualité sont éliminés et la propreté globale de l'emballage optimisée. La formation de coulures, d'inclusions, de cratères ou de résidus est ainsi totalement exclue. Une qualité de pointe qui s'applique également à la technologie d'assemblage. Le corps du fût est fabriqué selon un procédé de soudage au laser spécialement développé qui prévoit le soudage de la tôle en aboutement. On obtient ainsi une soudure de haute qualité, lisse et propre de 2 à 3 mm d'épaisseur.

Sur demande, un marquage personnalisé pourra être réalisé par sérigraphie.



1.111.111

Jubilé particulier fêté sur le site de production de Hambourg

Notre site de Hambourg a eu récemment une bonne raison de faire la fête: le 1 111 111ème IBC SCHÜTZ est sorti des chaînes de production ! Une étape importante qui fait la fierté de toute l'équipe.

Les collaborateurs ont fêté cet anniversaire comme il se doit, avec un gâteau IBC spécialement préparé pour l'occasion. Chez SCHÜTZ, on ne se contente pas de fournir un travail d'exception, on accorde également une grande place à l'esprit d'équipe et à la reconnaissance mutuelle.



SALONS



24 – 26 SEPTEMBRE 2024
MESSE NÜRNBERG
HALL 6 | STAND 6-328

SCAN
PACK®

22 – 25 OCTOBRE 2024
SVENSKA MÄSSAN
GÖTEBORG
HALL C | STAND C01:22

Prêts à relever les défis à venir liés aux combustibles liquides alternatifs

Les cuves SCHÜTZ sont :

« Green Fuels Ready »

Nos cuves de stockage sont dotées dès à présent du label « Green Fuels Ready ». Certifiées par le Deutsche Institut für Bautechnik (Institut allemand des techniques de construction), nos cuves à fioul sont aptes au stockage sans restrictions et en toute sécurité des nouveaux combustibles alternatifs selon les normes DIN EN 15940 et DIN/TS 51603-8 : Les carburants verts sont produits à partir d'énergies renouvelables et produisent nettement moins d'émissions nocives que les combustibles fossiles.

Le secteur du bâtiment joue un rôle essentiel dans la protection du climat, car il génère environ un quart des émissions totales de CO₂. En Allemagne, plus de cinq millions de chaudières au fioul, le plus souvent dans des maisons individuelles ou jumelées, produisent encore aujourd'hui l'énergie nécessaire pour les chauffer. Et avec une part d'environ 25 %, le chauffage au fioul occupe aujourd'hui encore, après le gaz, la deuxième place parmi les sources d'énergie utilisées pour chauffer les logements allemands. Les installations de chauffage au fioul fonctionnant avec des combustibles neutres en termes d'émissions de gaz à effet de serre peuvent à ce titre contribuer de manière décisive à ouvrir la voie d'un avenir climatiquement neutre. Pour y parvenir, il convient bien entendu d'assurer la sécurité à long terme de l'ensemble du système de chauffage et, notamment, des cuves de stockage des combustibles.

« Le label « Green Fuels Ready » atteste de la sécurité sur le long terme et de la qualité de nos cuves de stockage » souligne Christian Schlosser, gérant de SCHÜTZ ENERGY SYSTEMS. Ce label distingue les installations de chauffage, les cuves et les composants aptes à fonctionner avec des combustibles liquides neutres en termes d'émissions de gaz à effet de serre. Pour un investissement à long terme en toute sécurité dans l'achat d'une nouvelle installation, il convient donc de veiller à ce que les produits arborent ce nouveau label. L'ensemble des cuves de stockage actuelles de SCHÜTZ sont dotées du label Green Fuels Ready. Outre la cuve TANK IM TANK plastique et acier, notre gamme comprend les cuves de stockage et d'élimination VET ainsi que les Multi-tanks pour le stockage et l'élimination des carburants diesel et des huiles.



Cuves de stockage SCHÜTZ

Grâce à leur réservoir et leur bac de rétention, les systèmes à double paroi comme le TANK IM TANK plastique ou acier assurent une double protection qui permet de gagner de la place et de l'espace en évitant la mise en œuvre de mesures de sécurité telles qu'un espace de rétention maçonné ou même un local de stockage de fioul séparé. Dotées du label de qualité Proofed Barrier®, ces cuves ont passé avec succès le test de résistance au feu (MPA) et disposent d'une barrière anti-odeurs SMP qui offre une protection efficace contre les odeurs de fioul ; peu encombrantes, elles peuvent être installées dans n'importe quel espace d'habitation quelle que soit son affectation.



Qu'est-ce au juste que les « Green Fuels » ?

Les Green Fuels sont des combustibles liquides alternatifs qui peuvent remplacer à long terme le combustible fossile.

La capacité d'intégration qui permet de les mélanger au fioul dans des proportions croissantes pouvant atteindre 100 pour cent constituait un critère essentiel du développement de ces nouveaux combustibles. Leur utilisation est considérée comme neutre en termes d'émissions de CO₂, car la quantité de CO₂ prélevée dans l'atmosphère lors de leur production est identique à celle libérée lors de leur combustion. Au final, aucune quantité supplémentaire de CO₂ n'est générée. Ces cycles de carbone fermés sont créés en utilisant par exemple des déchets et des résidus biosourcés pour leur production. Les dérivés d'hydrogène, appelés e-fuels, constituent une option supplémentaire. Ils sont produits de manière synthétique à partir d'hydrogène vert, c'est-à-dire obtenu en utilisant de l'électricité renouvelable, et de CO₂ « recyclé ». Source d'énergie pouvant être stockée, les Green Fuels auront un rôle important à jouer dans le bouquet énergétique futur, en complément des énergies éolienne et solaire plus fluctuantes.

Source: www.zukunftsheizen.de

Vous trouverez plus d'informations sur www.schuetz-energy.net.

Notre matériau en structure nid d'abeilles innovant en point de mire :

SCHÜTZ au salon JEC WORLD

2024 The Leading International Composites Show

March 5-7, 2024 | PARIS-NORD VILLEPINTE

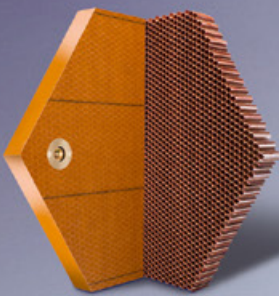
Le JEC World de Paris est le salon international de référence pour les matériaux composites et leurs applications. En 2024, l'événement que représente le JEC World a atteint un nouveau record en attirant plus de 43 500 visiteurs professionnels venus de plus de 100 pays et 1 300 exposants. Du 5 au 7 mars, SCHÜTZ COMPOSITES était présent sur le salon. Notre matériau de construction léger innovant CORMASTER® était au centre de l'attention.

À base de papier aramide, ce matériau de construction léger en structure de nid d'abeilles présente de multiples avantages : il est insensible à la chaleur, même extrême, à l'humidité et résiste à la corrosion par l'huile, l'eau et le kérosène. D'un poids très faible, il dispose néanmoins d'une solidité et d'une résistance mécanique exceptionnelles.

Grâce à sa structure en nid d'abeilles, ce matériau possède d'excellentes propriétés de cisaillement, ce qui en fait l'un des meilleurs matériaux intégrables disponibles. Nous proposons également nos nids d'abeilles sous forme de panneaux sandwich, engineered sandwich et curved

sandwich, mais aussi dans des configurations sur mesure, conformes aux attentes du client, notamment des nids d'abeilles fraisés ou thermoformés.

Cette flexibilité a attiré sur notre stand des personnes intéressées, issues des secteurs les plus divers. Ce matériau moderne peut être mis en œuvre entre autres dans la construction aéronautique et automobile où il convient pour l'aménagement intérieur de haute qualité sous forme de dalles de plancher par exemple mais aussi pour la réalisation d'éléments structurels comme les pales de rotor. Nous avons illustré la polyvalence du matériau CORMASTER® par un exemple pratique. Une sphère en nid d'abeilles à base de papier aramide (CORMASTER® C1-3,2-70) constituait le centre d'attraction de notre présentation au salon. Le nid d'abeilles composant l'objet exposé, d'un diamètre de 900 mm et d'un poids de 27 kg, fut réalisée dans notre usine de Selters avant d'être fraisé dans le service des composants de SCHÜTZ COMPOSITES à Siershahn pour lui donner la forme d'une sphère parfaite. Nous avons ainsi illustré les possibilités de fraisage quasi illimitées des pièces en nid d'abeilles SCHÜTZ.





Nos matériaux CORMASTER® offrent également de grands avantages aux utilisateurs en termes de durabilité.

Ce matériau de construction léger et hautement performant contribue ainsi directement à la réduction des émissions de CO₂ dans l'aéronautique. De plus, nous œuvrons constamment à l'optimisation de nos processus sur le plan énergétique et à la réduction des émissions de CO₂ lors de la production du CORMASTER®, notamment en exploitant davantage l'énergie solaire et éolienne pour sa fabrication. La prochaine étape pourrait consister à utiliser des systèmes de résine alternatifs à base de matières premières renouvelables pour la production de nos nids d'abeilles. Nos mesures en faveur de la durabilité ont été particulièrement bien accueillies par les visiteurs du salon. C'est particulièrement vrai pour les visiteurs du salon issus du secteur aéronautique, qui s'est montré globalement optimiste et orienté vers la croissance.

Extension de CORMASTER® avec de nouvelles installations de production

Sur notre stand, nous avons également présenté les installations de production CORMASTER® récemment mises en service dans le nouveau complexe de halles de 6 000 mètres carrés de Selters. Ces machines permettent la fabrication hautement automatisée de blocs en structure nid d'abeilles d'une taille pouvant atteindre 2 700 x 3 600 mm. Toutes les installations furent planifiées par les ingénieurs SCHÜTZ et fabriquées en grande partie dans notre unité de construction de machines et d'installations. Nous pouvons ainsi garantir à nos clients des standards de qualité uniformes. De plus, la duplication de ces lignes de production nous protège au mieux en cas de réparations ou de pannes. Cela augmente également la sécurité d'approvisionnement, car les installations disposent chacune de leur propre alimentation en électricité, en gaz et en huile thermique. Des systèmes de traitement de l'air modernes permettent également de réduire les émissions de CO₂ et les rejets polluants. Nous avons ainsi augmenté nettement le niveau de qualité dans la fabrication de notre nid d'abeilles CORMASTER®.

50 ANS DE SAVOIR-FAIRE :

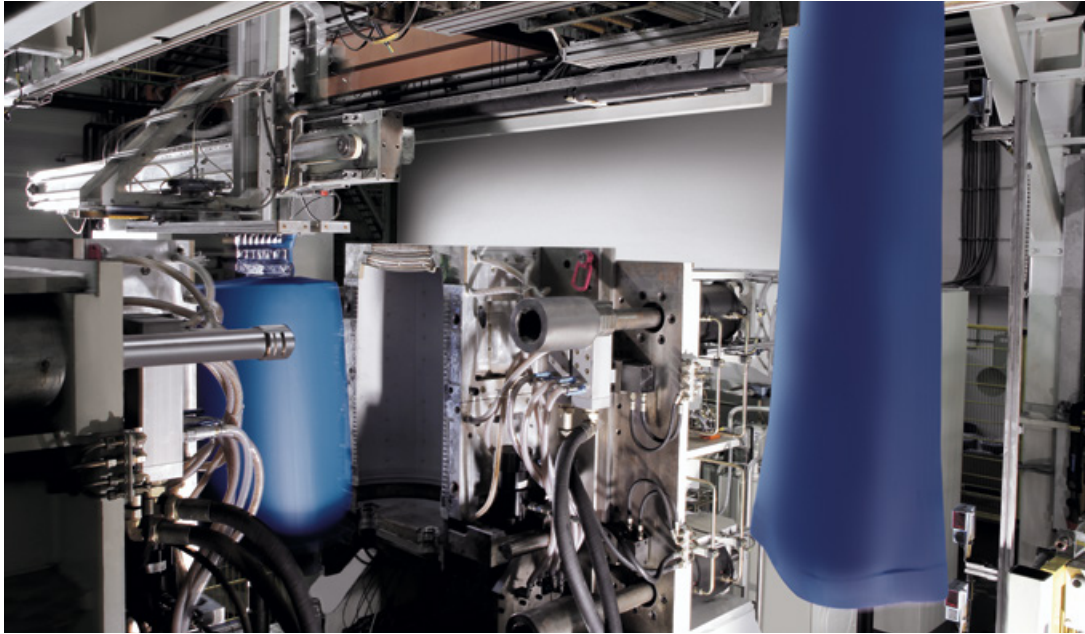
CONSTRUCTION DES LIGNES D'EXTRUSION-SOUFFLAGE SCHÜTZ

Lorsque dans les années 1970 SCHÜTZ lançait la fabrication de ses propres installations d'extrusion-soufflage, rien ne laissait présager l'étape importante que cela constituerait dans la réussite de l'entreprise. Aujourd'hui, notre entreprise est leader en matière de technologie et d'innovation dans le domaine de l'extrusion-soufflage en continu et vient d'achever avec la toute dernière KEB (kontinuierliche Extrusionsblasanlage – installation d'extrusion-soufflage en continu) une installation ultramoderne qui viendra renforcer la production d'emballages en Chine.



Le développement, la conception et la fabrication en interne de presque tous les outils, machines et installations dont nous avons besoin pour fabriquer nos produits est une caractéristique du groupe SCHÜTZ. Le centre de compétences du Westerwald avec le siège social de Selters et l'usine de Siershahn, joue ainsi un rôle clé dans le réseau de production mondial de SCHÜTZ. C'est ici que sont fabriqués les équipements de production que nous installons sur nos 60 sites mondiaux selon les normes standardisées les plus modernes. Parmi les différents types de machines on trouve également des installations de pliage entièrement automatisées, des installations de soudage, des lignes de montage complètes et bien plus encore. Dans le domaine de l'emballage, nous produisons avec nos installations d'extrusion-soufflage des fûts à bondes et à ouverture totale ainsi que les poches plastique de nos gammes ECOBULK/RECOBULK, l'IBC le plus vendu au monde.



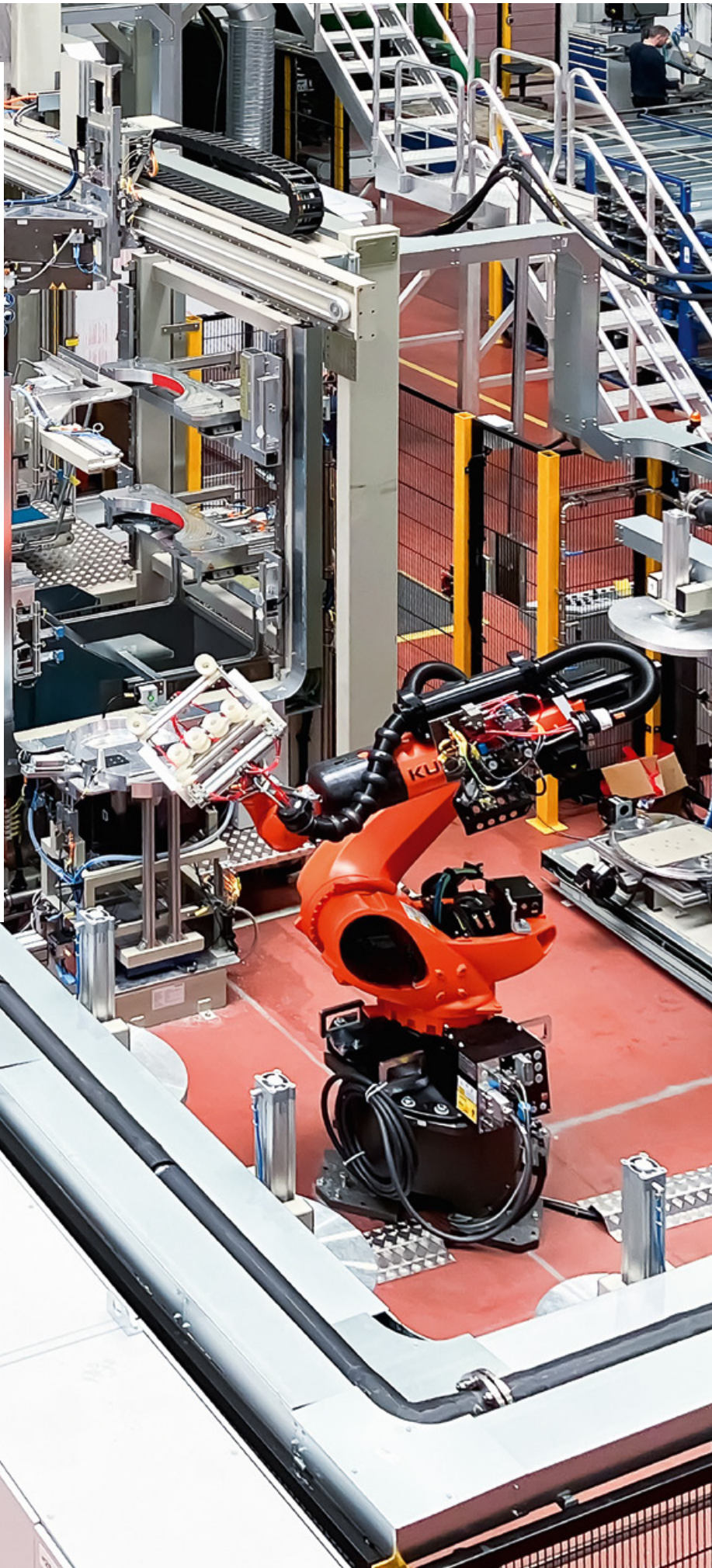



Le développement continu de cette technologie clé constitue l'une des raisons majeures de notre succès commercial. Après la mono-extrusion à une couche (années 60-70) et la bi-extrusion à deux couches (années 80-90), la co-extrusion jusqu'à six couches, présentée par SCHÜTZ au début de l'année 2000, représente un énorme progrès dans la production de récipients en PE. Car, d'une part, la plastification jusqu'à six couches permet un contrôle nettement plus précis du poinçon de la filière durant la production et donc une répartition optimale du matériau pour obtenir des épaisseurs de paroi différentes dans certaines zones du produit. D'autre part, l'introduction de nouveaux matériaux

fonctionnels ouvre à l'emballage des domaines d'application entièrement nouveaux. SCHÜTZ est ainsi le seul fabricant d'IBC au monde à produire des conteneurs disposant d'une barrière anti-perméation EVOH intégrée. Cette dernière permet, par exemple, de prolonger la durée de conservation des produits alimentaires emballés. Elle présente également de nombreux avantages dans le conditionnement de produits dangereux. De même, la production des nouveaux emballages de notre gamme SCHÜTZ GREEN LAYER comportant une part élevée de matières recyclées n'est possible que grâce à notre technologie multicouche moderne.

L'installation d'extrusion-soufflage de dernière génération récemment produite par SCHÜTZ a d'abord été assemblée à partir de pièces détachées et testée à Siershahn, avant d'entamer son voyage vers notre site de production de Tianjin en Chine. Sur place, nos techniciens et spécialistes se chargent du montage final. L'assistance technique, l'entretien et la maintenance sont assurés depuis notre siège social du Westerwald.

Avec nos installations de production à la pointe de la technologie, implantées sur tous les continents, nous sommes très bien placés pour répondre de manière optimale aux exigences futures et à la demande sans cesse croissante d'emballages SCHÜTZ innovants. Nous considérons le 50ème anniversaire de notre unité de construction d'installation d'extrusion-soufflage comme une étape importante de notre parcours tout en poursuivant résolument notre croissance mondiale.





L' ENGAGEMENT DE SCHÜTZ AU NIVEAU MONDIAL

vers une énergie durable



COMPANY

La gestion durable des ressources naturelles limitées est implicitement liée au développement des énergies renouvelables. Ces dernières contribuent en effet considérablement à la protection du climat et jouent ainsi un rôle essentiel dans la lutte contre le changement climatique. Dans le cadre de son programme de durabilité, le groupe SCHÜTZ poursuit lui aussi des objectifs ambitieux pour la protection environnementale. L'entreprise investit ainsi non seulement constamment dans de nouvelles installations de production et dans une économie circulaire performante, elle priorise également le développement des énergies renouvelables sur nombre de ses sites de par le monde.

Le changement climatique est considéré comme le plus grand défi du 21^e siècle. Il est temps d'agir. « Climate Action now ! » est devenu le slogan de SCHÜTZ. Ce slogan symbolise la mission que nous nous sommes fixée avec le navigateur et recordman du monde Boris Herrmann et le team Malizia : protéger durablement l'environnement

et le climat. Le skipper utilise sa notoriété pour attirer l'attention sur la protection du climat, effectue des analyses de l'eau de mer et plante des forêts de mangroves. Et SCHÜTZ ? Nous nous engageons également activement pour la protection du climat et mettons, dans le cadre de notre programme de durabilité, l'accent sur l'utilisation d'énergies renouvelables.

USA

BELLEVILLE

Projet de construction d'une nouvelle installation solaire fin 2024

Réduction prévue de 40 % de la consommation d'énergie

NORTH BRANCH

Projet de construction d'une nouvelle installation solaire fin 2024

Réduction prévue de 10 % de la consommation d'énergie



IRLANDE

KILLALA

Utilisation de 100 % d'électricité verte certifiée



BRÉSIL

SÃO PAULO

Utilisation d'énergies renouvelables

Réduction de 697,92 t de CO₂



AUSTRALIE

LAVERTON NORTH

Installation de capteurs solaires en 2023

L'installation couvre 15 % de la consommation d'électricité

YATALA

Installation de capteurs solaires en 2023

L'installation couvre 15 % de la consommation d'électricité



ROYAUME-UNI
WORKSOP

Installation de panneaux photovoltaïques
L'installation couvre 10 % de la consommation d'électricité



NORVÈGE
KONGSVINGER

Installation de 3 600 panneaux solaires
Réduction de 40 t de CO₂



FRANCE
MARCOUSSIS
Installation photovoltaïque prévue en 2024



POLOGNE
WARZAWA
Utilisation de sources d'énergie renouvelables par le biais du fournisseur actuel



ESPAGNE
CAZALEGAS
Installation d'une installation photovoltaïque
L'installation couvre en moyenne 30 % env. de la consommation énergétique



MALAISIE
KUALA LUMPUR
Installation d'une installation photovoltaïque en 2023
15 % d'économie d'énergie en moyenne au cours des 5 derniers mois



Siège social de Selters : Un site exemplaire

En 2023, notre siège social de Selters, en Allemagne, a été alimenté pour la première fois à plus de 75 % par de l'énergie renouvelable. La part d'électricité autoproduite, qui est passée à plus de 50 % de la consommation totale, y a nettement contribué. Pour parvenir à ce résultat, nous avons réalisé des investissements conséquents, non seulement au niveau de notre siège social, mais aussi sur les sites de Ransbach-Baumbach et Siershahn situés à proximité. La majeure partie de notre électricité provient d'éoliennes que nous avons nous-mêmes développées. Nous favorisons également la mise en place d'installations photovoltaïques sur chaque espace de toit disponible. L'électricité ainsi obtenue est utilisée à la fois pour la production d'emballages durables sur place et la fabrication de composants à destination d'autres usines SCHÜTZ dans le monde. L'utilisation des énergies renouvelables nous a permis de réduire de 63 % nos émissions de CO₂ sur le site.

ÉCONOMIES D'ÉNERGIE JUSQU'EN 2026 3 600 000 kWh

COMPANY



Une nouvelle extension des capacités est prévue dans les prochaines années afin de continuer à produire de manière durable et dans le respect du climat. **SCHÜTZ se fixe comme objectif stratégique d'économiser 3 600 000 kWh d'énergie supplémentaires d'ici 2026.**

Pour y parvenir, nous ne misons pas uniquement sur les sources alternatives de production d'énergie, mais prenons des mesures ciblées pour la protection du climat. L'investissement continu dans les technologies de production les plus récentes en est un exemple. Il comprend à la fois la modernisation permanente mais aussi le remplacement intégral des installations de production avant même la fin de leur durée de vie sur le plan technique, afin de réduire nettement la consommation d'énergie.

Nous misons par exemple de plus en plus sur des technologies de refroidissement sophistiquées, basées sur des principes naturels et consommant nettement moins d'énergie que les méthodes conventionnelles.



Nous utilisons également les procédés les plus avancés pour purifier les gaz résiduels de production. Grâce à l'utilisation de technologies qui exploitent efficacement l'énergie thermique et l'utilisent pour purifier l'air, nous parvenons à réduire considérablement nos besoins énergétiques.

Des techniques de récupération de la chaleur et des systèmes de contrôle

intelligents dans les halls de nos usines du monde entier nous aident à réduire encore davantage notre consommation d'énergie et à atteindre nos objectifs de durabilité.

Sur notre nouveau site de Hambourg, par exemple, ces différentes mesures ont été si efficaces que nous n'avons pas eu à utiliser d'énergie supplémentaire pendant les périodes de chauffage.



Mesures globales pour la protection du climat et de l'environnement

Avec la certification ISO 14001, nous nous engageons à atteindre des objectifs environnementaux prédéfinis et à mettre en place un système de gestion environnementale. Ce dernier est contrôlé régulièrement et sert à améliorer continuellement la performance environnementale. Nous sommes également certifiés ISO 50001 et exploitons, grâce à notre système professionnel de gestion de l'énergie, les potentiels énergétiques inutilisés afin de réduire notre consommation. Pour ce faire, nous enregistrons et analysons l'intégralité des consommations d'énergie au niveau des installations et des processus. Cette étape est suivie d'une évaluation des données visant à l'élaboration de mesures d'amélioration énergétique de ces installations et processus.

L'objectif est d'optimiser systématiquement nos performances énergétiques afin d'améliorer la protection de l'environnement et du climat.

Nous nous engageons en outre activement à réduire la consommation de carburant de nos véhicules. Pour nos caisses mobiles, utilisées comme conteneurs de transport sur route et sur rail, nous avons par exemple mis en place de nouveaux porte-conteneurs. Équipés d'un système de filtrage des gaz d'échappement mo-

derne, ces véhicules sont à la pointe de la technologie. Ils se distinguent par de faibles émissions, une consommation de carburant réduite et un confort d'utilisation accru. **L'utilisation de ces porte-conteneurs respectueux de l'environnement permet de réduire la consommation de carburant de 50 % pour chaque heure d'utilisation. Ces véhicules sont déjà en place sur tous les sites allemands de SCHÜTZ .**

SCHÜTZ mise sur l'énergie renouvelable dans le monde entier

En tant que fabricant d'emballages industriels durables, nous nous engageons à soumettre notre production à des contraintes écologiques et de respect du climat. Nos usines sont construites dans



le monde entier selon les normes les plus modernes en matière de production et de sécurité, et fournissent une efficacité maximale. Grâce aux nombreuses mesures mises en œuvre, nous réduisons continuellement notre empreinte carbone.

SCHÜTZ photovoltaïque : solution intégrale basée sur une domotique innovante

Parallèlement à la mise en œuvre d'installations solaires sur nos sites dans le monde entier, nous avons créé SCHÜTZ Photovoltaïque, un nouveau secteur d'activité au sein de la division SCHÜTZ

Par rapport à la production d'électricité obtenue à partir de sources d'énergie conventionnelles, les énergies renouvelables permettent d'éviter en moyenne 90 % des émissions de CO₂.

ENERGY SYSTEMS, et proposons désormais des solutions sur mesure pour une production d'électricité durable. Particuliers, clients commerciaux ou collectivités locales, tous nos clients bénéficient des décennies d'expérience que nous avons acquises dans le domaine de la domotique


moderne et bénéficient d'une installation photovoltaïque parfaitement adaptée à leurs besoins. Pour ce faire, nous proposons une offre complète : conseil et planification, installation et mise en service, mais aussi connexion au réseau et maintenance. Avec nous comme partenaire, l'énergie solaire est exploitée au mieux, car nous rendons possible la production d'électricité solaire sur votre propre toit.

«Climate Action now! » – agissons !

Avec des processus et des structures durables, nous souhaitons créer un équilibre entre les facteurs économiques et la responsabilité écologique et sociale. Chez SCHÜTZ, le principe a toujours consisté à investir dans de nouvelles technologies, d'améliorer et de renouveler continuellement les installations et d'augmenter ainsi la rentabilité grâce à une productivité accrue, à l'efficacité énergétique et à l'économie des ressources.

Toutes les installations, machines et processus sont évalués selon des critères écologiques et optimisés en permanence.

Même si nous contribuons déjà significativement à la préservation des ressources et à la réduction des émissions de carbone grâce à nos produits GREEN LAYER et au SCHÜTZ TICKET SERVICE, nous poursuivons notre démarche « Responsible Care » en augmentant la part des énergies renouvelables. Le bilan CO₂ des énergies renouvelables est très satisfaisant : par rapport à la production d'électricité obtenue à partir de sources d'énergie conventionnelles, elles permettent d'éviter en moyenne 90 % des émissions de CO₂. **Nous assumons nos responsabilités et nous engageons avec notre programme de durabilité pour un avenir meilleur où il sera possible de concilier approvisionnement énergétique sûr et fiable et protection du climat.**



SCHÜTZ PHOTOVOLTAÏQUE :
Nous proposons une offre complète : conseil et conception, installation et mise en service, mais aussi connexion au réseau et maintenance.



Collaboration avec les sapeurs-
pompiers volontaires de Selters :

Une symbiose parfaite pour un engagement maximal

Un partenariat réussi se caractérise par le fait qu'il profite à toutes les parties concernées. L'étroite collaboration qui existe depuis des décennies entre les pompiers volontaires de Selters et notre entreprise en constitue un bon exemple. Une proximité qui ne s'exprime pas uniquement par la contiguïté de la caserne des pompiers avec le siège de SCHÜTZ.



SCHÜTZ a à cœur de soutenir durablement et de diverses manières les pompiers volontaires locaux.

L'engagement personnel et la volonté d'assumer des responsabilités sont des qualités qui sont non seulement très appréciées dans les entreprises, mais constituent le fondement de notre vie en communauté. SCHÜTZ a donc à cœur de soutenir durablement et de diverses manières les pompiers volontaires locaux. **Ce soutien se traduit à la fois par une aide matérielle et par la mise en disponibilité de collaborateurs pour les interventions. Ainsi, 20 des 70 pompiers actifs actuellement sont employés à plein temps chez SCHÜTZ.** Ils restent disponibles à tout moment pour des interventions, malgré le travail posté et les activités en cours. Nos sapeurs-pompiers, hommes et femmes, peuvent également suivre à tout moment des formations continues. Une disponibilité indispensable pas toujours garantie ailleurs.

Au sein de la communauté de communes de Selters, la zone de déploiement des pompiers volontaires comprend 21 communes comptant environ 17 000 habitants sur une superficie d'environ 100 km². Les SPV de Selters sont également impliqués dans la protection civile sur tout le district du Westerwald et au-delà.

Ils apportent notamment leur soutien en cas de sinistres majeurs survenant sur le secteur de l'autoroute fédérale 3 et de la ligne ICE Cologne-Francfort, une contribution essentielle à la gestion des alertes journalières dans la région.

Mais le partenariat des pompiers de Selters avec la société SCHÜTZ va plus loin. Nous soutenons ainsi les SPV par la mise à disposition d'équipements supplémentaires et spéciaux, nécessaires à la lutte contre les incendies industriels. Cela profite autant aux citoyens de Selters et de ses environs qu'à la société SCHÜTZ elle-même en



permettant de contenir les situations dangereuses et de réduire les éventuels dommages importants.

En outre, des visites organisées au sein de l'entreprise permettent de mieux connaître le site et les usines. Cela garantit un temps de réaction rapide et confère une connaissance précise sur la façon de lutter contre les incendies dans les différentes installations et sites de production tout en limitant les situations de danger et en réduisant le risque d'arrêt des installations et des zones de production critiques. **Cette coopération étroite contribue ainsi à prévenir et à combattre le risque de façon optimale dans toute la région.**

Boris Herrmann à la journée de l'apprentissage chez SCHÜTZ :

« Si vous voulez vraiment quelque chose, vous l'obtiendrez ! »



Aventurier, recordman du monde, défenseur du climat : Boris Herrmann est un homme aux multiples talents. À l'occasion de la journée de l'apprentissage SCHÜTZ, le skipper de renommée mondiale nous a rendu visite à Selters. Devant plus de 100 apprentis, il a raconté ses périples en mer et son engagement pour les océans du monde. Boris Herrmann a consacré plusieurs heures à répondre aux questions des apprentis, à faire des photos et à dédicacer de nombreux exemplaires de son livre.

Pour SCHÜTZ, offrir aux jeunes talents des possibilités de formation de haute qualité constitue un élément important de la réussite de l'entreprise. Avec un total d'environ 150 apprentis répartis dans 25 métiers différents, nous faisons partie des plus grandes entreprises formatrices du Westerwald. Un bon tiers de ces jeunes formés pour assurer la relève est arrivé l'année dernière.

Chaque apprenti s'est vu remettre un exemplaire du livre intitulé « Alone Between Sky and Sea » avec une dédicace personnelle de Boris Herrmann.

L'annonce de la visite du navigateur le plus célèbre d'Allemagne, Boris Herrmann et de son collègue Cornelius Eich à l'une de nos journées d'apprentissage a tout de suite suscité un vif intérêt. À travers de passionnantes anecdotes, Boris Herrmann a abordé des aspects très variés de la voile et partagé ses vastes connaissances avec les apprentis. Il a décrit de manière touchante les hauts et les bas émotionnels de sa carrière. Cornelius Eich a pris le rôle de modérateur et a organisé une discussion interactive au cours de laquelle certains apprentis nous ont surpris et enthousiasmés par leurs connaissances approfondies de la voile.

Dormir, cuisiner, se laver – comment cela se passe-t-il en mer ? Comment gérer les doutes qui peuvent vous envahir ou les éventuels accidents ? Boris Herrmann a pris tout son temps pour répondre aux nombreuses questions de nos apprentis. Puis chacun s'est vu remettre un exemplaire de son livre intitulé « Alone Between Sky and Sea » (Seul entre le ciel et la mer) et a pu obtenir une dédicace personnelle, une photo commune et un bref entretien avec le navigateur professionnel.



Unis dans l'esprit d'aventure

SCHÜTZ est le partenaire technique et le fournisseur officiel de Boris Herrmann et de son Team Malizia depuis 2021. Ainsi, de nombreux éléments de son voilier de course « Malizia – Seaexplorer » sont constitués de notre matériau de construction léger CORMASTER®. Comme l'a souligné Boris Herrmann lors de la journée de l'apprentissage, SCHÜTZ fut la première entreprise à utiliser un tel matériau en structure nid d'abeilles dans la construction navale. Et on peut considérer que ce sont les bateaux de course qui sont à l'origine de SCHÜTZ COMPOSITES. Pourquoi ? L'origine se trouve dans le passé de sportif du fondateur de notre entreprise. Udo Schütz fut un coureur très respecté dans les années 60, avant de devenir lui aussi un navigateur accompli qui a notamment remporté le prestigieux Admiral's Cup.

Boris Herrmann incarne la même passion et le même esprit d'aventure. Considéré par certains comme un rêveur, il débuta la navigation dès l'âge de 16 ans, alors qu'aucun Allemand n'avait encore participé à une course au large. Plus tard, à 42 ans, il fit le tour du monde en solitaire dans le cadre du Vendée Globe de 2020/2021. Lors de l'Ocean Race 2023, il a même établi le record du monde de la plus longue distance jamais parcourue en 24 heures (1 300 kilomètres). Il a réalisé ce dernier exploit à bord du « Malizia – Seaexplorer ».



Udo Schütz (fondateur et propriétaire de l'entreprise) et Boris Herrmann

Naviguer pour la protection du climat

La voile n'est pas la seule passion de Boris Herrmann. Il utilise les courses à la voile et la publicité qui en découle pour attirer l'attention sur un sujet majeur : le changement climatique et ce que nous pouvons faire pour le combattre. Sur son bateau, Boris Herrmann fait la promotion des 17 objectifs de durabilité de l'ONU, avec une mention spéciale pour le « Climate Action ». Cela s'explique par le fait que bon nombre des 16 autres objectifs dépendent directement de la protection du climat. L'éducation est l'un d'entre-eux. C'est pourquoi Herrmann s'engage, avec son programme éducatif « Malizia My Ocean Challenge », à inspirer les enfants du monde entier pour la protection des océans, et à leur transmettre ainsi une réflexion et une action porteuses d'avenir. **Son message : avec une bonne éducation, chaque enfant et chaque adolescent peut accomplir de grandes choses. L'éducation permet de comprendre le monde et l'importance de la durabilité, par exemple. Un objectif clair, beaucoup de conviction et de travail finissent par payer !**



La team Malizia s'engage également en haute mer, en analysant en permanence la teneur en CO₂ de l'eau de mer par exemple. Des appareils sophistiqués à bord du « Malizia – Seaexplorer » rendent ces analyses possibles. La recherche climatique dispose ainsi de précieuses données provenant d'eaux peu fréquentées et difficiles à explorer comme l'océan Austral. Le Team Malizia a en outre fait aménager un parc de mangroves aux Philippines grâce à des dons. Celui-ci compte déjà près d'un million de plantes et devrait en compter le double d'ici la fin de l'année. En matière de protection du climat, les professionnels de la voile font ainsi route commune vers deux objectifs : les forêts de mangroves absorbent le CO₂ et protègent la côte des tempêtes. Elles luttent ainsi à la fois contre le changement climatique et contre ses conséquences.

Une collaboration porteuse d'avenir

Nous soutenons l'engagement de Boris Herrmann en faveur de la durabilité. D'une part, en donnant à notre cause commune une plate-forme supplémentaire avec notre Climate Blog (que vous trouverez sur www.schuetz.net/climate-action). D'autre part, en nous engageant de manière ciblée pour plus de durabilité dans notre propre branche, notamment avec nos emballages écologiques SCHÜTZ GREEN LAYER et le recyclage des emballages usagés par le biais du SCHÜTZ TICKET SERVICE.

La collaboration entre la Team Malizia et SCHÜTZ se poursuivra dans les années à venir. Ainsi, lors de la journée de l'apprentissage, Boris Herrmann a souligné qu'il souhaitait construire avec nous son nouveau bateau pour la prochaine Ocean Race de 2027. Nous nous en réjouissons. D'ici là, Boris Herrmann peut compter sur le « Malizia – Seaexplorer », qui l'accompagnera entre autres lors du Vendée Globe 2024/2025.

Antenne relais 5G à Selters

pour une performance optimisée

Des processus performants nécessitent un réseau optimal. C'est vrai pour l'approvisionnement international de nos clients en solutions d'emballage, mais aussi pour les processus commerciaux internes. Pour augmenter encore notre productivité, nous avons fait installer récemment, en collaboration avec un grand opérateur de téléphonie mobile allemand, une antenne relais 5G sur le toit du siège de SCHÜTZ à Selters.



Le réseau 5G constitue une base technologique solide pour la mise en réseau des machines SCHÜTZ (M2M).

Gâce à un réseau de distribution mondial dense, nous créons une proximité avec nos clients dans le monde entier et garantissons des processus de livraison rapides. Un autre type de réseau facilite dès à présent les processus de production et de logistique au sein de l'entreprise SCHÜTZ : après installation d'une nouvelle antenne relais, un réseau 5G à haut débit vient renforcer le réseau wifi existant sur le site principal de Selters. Depuis cette installation, en collaboration avec un opérateur de téléphonie mobile allemand de renom, nous utilisons le réseau 5G pour la maintenance mobile et le chargement. Il assure par ailleurs la continuité des activités de SCHÜTZ, en servant par exemple de solution de repli. Si d'autres systèmes devaient tomber en panne suite à une urgence, le réseau assurerait la continuité des processus commerciaux importants. Grâce à une bande passante élevée et à une faible latence, la communication en temps réel est également possible sur l'ensemble du site.

Le réseau 5G constitue en outre une base technologique solide pour la mise en réseau des machines SCHÜTZ (M2M). Tech-



nologie clé et plateforme pour l'industrie 4.0, le réseau révolutionne la communication M2M en prenant en charge simultanément un grand nombre de membres du réseau. Par conséquent, les machines peuvent communiquer entre elles beaucoup plus rapidement, ce qui permet d'accélérer les processus de traitement au sein de l'usine.

Globalement, le réseau 5G à haut débit optimise considérablement l'efficacité de la production et de la logistique chez SCHÜTZ. Nos clients ne seront pas les derniers à en profiter.



Nouveau programme de développement personnel à destination du management

Chez SCHÜTZ, nous pensons qu'il faut investir dans l'avenir professionnel de nos employés et les aider à réaliser pleinement leur potentiel individuel. C'est pourquoi nous avons lancé le programme SCHÜTZ de développement du management, afin de les aider à améliorer leurs compétences, à élargir leurs connaissances et à favoriser leur réussite au sein de notre entreprise. Après presque deux ans de formation intensive, neuf participants issus de différents secteurs de production de notre siège social à Selters ont achevé leur cursus avec succès.

Le programme spécialement conçu pour SCHÜTZ avait pour objectif de développer les compétences individuelles de management des participants par le biais de différents modules de formation, de mesures de coaching, d'études de cas et de projets à présenter. Des thèmes tels que la gestion des situations de conflit, la direction d'équipe et la conduite de projets furent abordés en profondeur. Une attention particulière fut également accordée au renforcement de l'interaction et de la communication entre les participants.

Lors d'une petite cérémonie de clôture à laquelle a participé la direction, la direction de la production et le service des ressources humaines, les participants ont présenté fièrement leurs rapports de projet et ont parlé des ex-

périences vécues dans le cadre du programme. Le retour très positif illustre le grand succès de cette formation ciblée. Les participants ont eu accès à des contenus et des connaissances précieux pour leurs domaines respectifs et pourront mettre en pratique au quotidien ce qu'ils ont appris. Dans ce contexte, les responsables SCHÜTZ ont également souligné l'importance du programme de développement des cadres pour pérenniser la réussite de l'entreprise.

Nous félicitons chaleureusement tous les participants pour avoir achevé avec succès leur module de qualification et leur souhaitons beaucoup de succès dans la mise en œuvre de leurs connaissances désormais approfondies en matière de gestion.