

Rapport Ressources Naturelles 2023

The Next Frontier :
Industrial Tech pour un
Impact durable

Utiliser efficacement les ressources

Dans cette section

Un « Impact Maker » pour le développement durable	2	3	Circularité de bout en bout	8
1 Politique en matière de gouvernance et d'environnement	4	4	Améliorer les achats	14
2 Minimiser les impacts et les dépendances du Groupe vis-à-vis de la nature	5	5	Améliorer la fabrication	19
		6	Utiliser plus longtemps et réemployer	25

Contexte et engagement du Groupe

La biodiversité s'érode plus rapidement que jamais dans l'histoire de l'humanité : une action urgente et ferme est impérative pour éviter de nouvelles atteintes à la nature et aux ressources. L'ampleur de la perte de biodiversité et de la destruction de la nature menace les moyens de subsistance de communautés dans le monde entier et suppose des risques importants pour les activités économiques et les actifs financiers qui dépendent des ressources naturelles, ce qui a un impact direct sur les entreprises et leurs chaînes de valeur⁽¹⁾.

Bien que le changement de l'utilisation des sols demeure la principale menace pour la nature, le changement climatique devrait être la principale cause de la perte de biodiversité au cours des décennies à venir si l'on ne parvient pas à limiter le réchauffement climatique à 1,5 °C⁽²⁾. Les crises environnementales que nous connaissons aujourd'hui sont interdépendantes. Cela souligne l'importance d'adopter une approche systémique pour résoudre les problèmes qui prend en compte les interactions entre les différents défis tels que la raréfaction des ressources, le déclin de la biodiversité et le changement climatique. Chez Schneider Electric, nous pensons que la transition vers une économie circulaire représente le meilleur levier pour protéger la biodiversité et les ressources naturelles tout en luttant contre le changement climatique.

Les entreprises examinent l'ensemble de leur chaîne de valeur et innovent rapidement pour identifier de meilleures méthodes de travail et de création qui soient durables sur le long terme, en adoptant une approche circulaire de bout en bout. Nous pensons que Schneider Electric est particulièrement bien placé pour être un leader de la transition vers une économie circulaire, tant en externe, auprès de ses clients, que dans le cadre de ses opérations internes. Nos propositions de valeur sont depuis longtemps synonymes d'efficacité des ressources, si bien que nos clients peuvent « faire plus avec moins » sans compromettre les performances, tout en tenant également compte de l'impact de nos produits et services sur l'environnement.

Au fil des ans, Schneider a adopté une approche qui examine l'impact de ses produits sur l'ensemble de leur cycle de vie, dans le but de découpler la croissance de l'entreprise de l'extraction des ressources. Le Groupe a également adopté récemment un cadre dédié à la circularité.

« Chez Schneider Electric, nous abordons la durabilité de la chaîne d'approvisionnement de manière globale, en électrifiant nos sites et nos processus, en réduisant notre consommation d'énergie grâce à nos offres, en travaillant en partenariat avec nos fournisseurs pour décarboner, et en adoptant la circularité de bout en bout. Adopter cette approche de la circularité signifie assumer l'entière responsabilité du cycle de vie de nos produits, depuis leur conception et leur production jusqu'à leur fin de vie. Cela nécessite une transformation pluriannuelle dans l'ensemble de nos activités, afin d'identifier les moyens de maintenir les ressources en circulation le plus longtemps possible pour maximiser l'efficacité et préserver la biodiversité, tout en offrant une valeur à long terme à nos clients, partenaires et parties prenantes. »

Mourad Tamoud,
Directeur général Opérations industrielles

(1) *Climate Governance Initiative*. « Biodiversity as a Material Financial Risk: What Board Directors Need to Know » *Climate Governance*, 6 mars 2023.
(2) Forum économique mondial (WEF) : « Six charts that show the state of global biodiversity loss » Forum économique mondial, 17 octobre 2022.



Progrès réalisés sur les engagements Ressources

Schneider Sustainability	#	Programmes 2021-2025	Référence ⁽¹⁾	Progrès en 2023 ⁽²⁾	Objectif 2025
Impact (SSI)	4.	Augmenter la part de matières premières durables dans nos produits	2020 : 7 %	29 %	50 %
	5.	Exempter nos emballages primaires et secondaires de plastiques à usage unique et utiliser du carton recyclé	2020 : 13 %	63 %	100 %
Essentials (SSE)	5.	Améliorer l'efficacité énergétique pour nos sites	2019 : 0 %	13 %	15 %
	6.	Augmenter les revenus de nos produits couverts par Green Premium™	2020 : 77 %	81 %	80 %
	7.	Convertir notre flotte de véhicules d'entreprise en véhicules électriques	2020 : 1 %	24 %	33 %
	8.	Déployer des programmes locaux de conservation et de restauration de la biodiversité sur nos sites	2020 : 0 %	66 %	100 %
	9.	Donner une seconde vie aux déchets grâce aux sites labélisés « Du Déchet vers la Ressource »	2020 : 120	137	200
	10.	Éviter la consommation de ressources primaires par la « reprise à la fin de vie » depuis 2017 (tonnes métriques)	2020 : 157 588	311 229	420 000
	11.	Déployer une stratégie de conservation de l'eau et un plan d'action pour les sites situés dans des zones soumises à un stress hydrique	2020 : 0 %	73 %	100 %

Ces programmes contribuent aux ODD de l'ONU



(1) L'année de référence est indiquée en regard de la performance de référence de chaque SSI.
 (2) Chaque année, Schneider Electric obtient un niveau d'assurance « modérée » d'un organisme tiers indépendant (OTI) sur la méthodologie et les progrès atteints pour tous les indicateurs du SSI et du SSE (sauf SSI #+1 et SSE #12 en 2023), conformément à la norme d'assurance ISAE 3000 (pour plus d'informations, veuillez vous référer au Document d'Enregistrement Universel 2023). Les résultats de 2023 sont également abordés plus en détail dans chaque section du présent rapport.

Faits marquants en 2023



Schneider Electric a lancé PanelSeT SFN, la 1^{re} armoire en acier décarboné du marché.



Schneider Electric s'est classé premier dans le *Gartner Supply Chain Top 25*, arrivant dans les 5 premiers pour la quatrième année consécutive.

Feuille de route à long terme

2030

- Zéro perte nette de biodiversité dans le cadre de nos opérations directes d'ici 2030
- 100 % de bois sans déforestation dans nos opérations et notre chaîne d'approvisionnement d'ici 2030
- Doubler la productivité énergétique par rapport à 2005 (EP100)
- Convertir 100 % du parc de véhicules de l'entreprise en véhicules électriques (EV100)
- Revalorisation de 100 % des déchets d'ici à 2030

Un « Impact Maker » pour le développement durable



Depuis plus de 15 ans, le développement durable est au cœur du processus de transformation de Schneider Electric. Le Groupe est aujourd'hui un leader mondial du développement durable et un partenaire essentiel de nos clients, nos fournisseurs, nos investisseurs, des ONG et des autres parties prenantes qui bénéficient de nos services et de nos produits pour accélérer leur propre transition vers l'efficacité énergétique et le développement durable. Notre raison d'être est de permettre à chacun de tirer le meilleur de notre énergie et de nos ressources, afin de concilier progrès et développement durable pour tous. Schneider Electric est une entreprise à impact.

Nous sommes fiers d'être une Entreprise à impact : chez Schneider Electric, le développement durable est au cœur de notre stratégie et fonde les décisions que nous prenons. Dès lors, nous nous devons de partager les connaissances acquises et de placer la barre toujours plus haut.

En tant qu'Entreprise à impact, nous sommes convaincus que pour être durables, nous devons être performants, et inversement. Avoir un impact réel en matière de développement durable implique que nous affichions à la fois une solide rentabilité et des pratiques pionnières en matière environnementale, sociale et de gouvernance (ESG). Parallèlement, cet impact positif soutient la résilience à long terme de la Société en attirant de nouveaux clients, investisseurs et talents.

Nos impacts sur le développement durable et nos activités convergent pour agir avec détermination pour le climat et pour un monde socialement équitable, tout en offrant à nos clients des solutions en matière de développement durable et d'efficacité.

Nous embarquons les parties prenantes de notre écosystème, de nos salariés à nos partenaires, en passant par nos clients, les communautés et les institutions locales. Fondé sur des relations de confiance, notre modèle opérationnel unique avec son approche multi-pôle est conçu pour avoir un impact à la fois au niveau mondial et au niveau local. Fondée sur cette raison d'être, notre culture s'appuie sur des fortes valeurs humaines et de leadership pour permettre à tous les collaborateurs de faire de Schneider Electric une grande entreprise.

1. Bien faire pour faire le bien et vice versa



Performance

La fondation pour bien agir



Business

Faire partie de la solution



ESG

dans toutes ses dimensions

2. Rassembler tout le monde



Modèle et culture

Visant l'impact au niveau mondial et local



Toutes les parties prenantes dans l'écosystème

Position de leader reconnue dans les notations externes



Dans le top 1 % parmi plus de 100 000 entreprises évaluées, atteignant un niveau exceptionnel



La seule entreprise de son secteur à figurer 13 années consécutives sur la liste A

Corporate Knights:
A Global 100
Most Sustainable Corporation

Schneider figure sur la liste Global 100 des leaders en matière de développement durable de Corporate Knights depuis 2012, se classant au 7^{ème} rang en 2023

Moody's
ESG Solutions

Schneider fait partie des indices Euronext Vigeo World 120, Europe 120, Euro 120, France 20 et CAC40 ESG

Dow Jones
Sustainability Indices

N° 1 parmi les pairs du secteur, avec une note de 88 sur 100 dans la dernière évaluation mondiale en matière de développement durable des entreprises de S&P



Consultez nos récompenses sur la page Awards www.se.com

Nos engagements en matière de développement durable à l'horizon 2025

Avec moins de 10 ans pour réaliser les 17 objectifs de développement durable (ODD) des Nations Unies, Schneider Electric a intensifié ses efforts et prend de nouveaux engagements ambitieux afin de produire un impact significatif dans le cadre de ses activités commerciales. Les 6 engagements à long terme de Schneider Electric sont les suivants :

<p>Agir avec détermination pour le climat</p> 	<p>en investissant et en développant continuellement des solutions innovantes pour réduire les émissions carbone conformément à notre engagement pour le climat.</p>
<p>Utiliser efficacement les ressources</p> 	<p>en adoptant un comportement responsable et en utilisant au mieux les technologies numériques pour préserver la planète.</p>
<p>Agir dans le respect de nos principes de confiance</p> 	<p>en appliquant à nous-mêmes, et à ceux qui nous entourent des normes sociales, de gouvernance et d'éthique exigeantes.</p>
<p>Garantir l'égalité des chances</p> 	<p>en veillant à ce que chacun de nos collaborateurs soit valorisé et bénéficie d'un environnement de travail inclusif pour se développer et donner le meilleur de lui-même.</p>
<p>Mobiliser toutes les générations</p> 	<p>en favorisant l'apprentissage, la formation et le développement des compétences de chaque génération pour ouvrir la voie aux générations suivantes.</p>
<p>Soutenir les communautés locales</p> 	<p>en encourageant les initiatives locales et en permettant aux individus et aux partenaires de faire du développement durable une réalité pour tous.</p>

Notre outil unique de transformation

Depuis 2005, Schneider Electric mesure et démontre ses progrès par rapport aux objectifs de développement durable grâce à un tableau de bord de suivi de transformation unique, aujourd'hui appelé Schneider Sustainability Impact (SSI).

Le SSI traduit nos six engagements à long terme dans une série de 11 programmes hautement transformateurs et innovants, suivant notre stratégie de développement durable 2021-2025. Il a été conçu pour se concentrer sur les enjeux les plus importants, en tirant parti des commentaires des parties prenantes internes et externes.

Chaque trimestre, le SSI fournit, sur une échelle de notation de 0 à 10, une mesure globale des progrès de tous les programmes, partagée auprès de l'ensemble de nos parties prenantes avec les résultats financiers.

À la fin de l'année, 64 000 employés du Groupe sont récompensés pour les progrès réalisés ; le SSI représente en effet 20 % de la part collective de leur bonus annuel (STIP).

La fiabilité des systèmes de performance et de mesure du SSI est garantie par une vérification annuelle par un organisme tiers indépendant (OTI) et l'obtention d'une assurance « modérée », conformément à la norme d'assurance ISAE 3000 (sauf SSI #+1). En 2023, le Groupe a obtenu une assurance « raisonnable » pour le SSI #8.

2021 - 2025
SCHNEIDER SUSTAINABILITY IMPACT

- 1. Focalisation**
sur les enjeux prioritaires
- 2. Bouleversement**
du *statu quo*
- 3. Communication transparente**
sur les progrès réalisés chaque trimestre
- 4. Données fiables**
assurées chaque année par un OTI
- 5. Collaborateurs récompensés**
pour leurs performances

1 Politique en matière de gouvernance et d'environnement

1.1 Gouvernance environnementale

Schneider Electric fabrique des produits qui permettent aux personnes et aux entreprises de progresser dans la décarbonation et la numérisation ; la durabilité environnementale est essentielle à chaque étape du cycle de vie global des produits. Le Groupe s'efforce de minimiser l'impact environnemental de la conception, la fabrication, la livraison et la maintenance de ses produits. Le Groupe s'engage également auprès de ses partenaires et de ses fournisseurs sur les matériaux qu'il utilise et intègre des normes strictes en matière de responsabilité sociale et environnementale qui tiennent compte des considérations relatives à l'éthique des affaires, aux droits humains et à l'impact environnemental.

Pour ses performances environnementales, le Groupe s'appuie sur l'implication de ses fonctions de stratégie, de R&D, de fabrication, d'achats, de la finance, des ressources humaines, de transport, ainsi que de ses équipes commerciales, de marketing et de services. Les performances environnementales sont au cœur de la proposition de valeur pour les clients, et sont suivies et discutées lors des réunions de direction des entités concernées, notamment la chaîne d'approvisionnement mondiale, le Comité Décarbonation, le Comité Conception de produits bas carbone, le Comité d'audit et des risques du Conseil d'administration, le Conseil d'administration, le Comité exécutif, le Comité Gouvernance, Nominations & Développement durable, et le Comité Fonctions du Comité Exécutif.

Les transformations environnementales sont pilotées par un réseau mondial de plus de 600 responsables et experts de la gestion environnementale des sites, des pays, de la conception des produits et du marketing. Le réseau des responsables des transformations environnementales est structuré comme suit :

- **Conception et développement des nouvelles offres** : des responsables Offres durables de chaque entité sont chargés d'intégrer les problématiques environnementales clés dans le développement de nouveaux produits et de produire les informations environnementales destinées aux clients.
- **Gestion des sites industriels, logistiques et tertiaires** : des responsables Santé et Sécurité, Environnement et Immobilier sont nommés dans chaque région, avec des équipes dédiées. Chacun est responsable de la mise en œuvre des politiques du Groupe sur tous les sites de leur périmètre géographique. Dans chaque région, des administrateurs coordonnent des équipes sur un groupe de sites (*clusters*) ainsi que sur chaque site. Ces responsables de l'environnement et de la sécurité sont chargés de rendre compte des performances et d'exécuter les plans de progression sur le terrain.
- **Logistique** : le Vice-président senior Logistique et ses équipes, au sein de la direction des Opérations industrielles, sont chargés de mesurer et de réduire les émissions de CO₂ du fret à l'échelle du Groupe.
- **Pays et entités commerciales** : des experts Environnement et Sécurité sont nommés pour chaque pays, et sont responsables des actions de reporting local, du suivi des réglementations, taxes et opportunités nationales quand elles existent (p. ex. transcriptions nationales des déchets d'équipements électriques et électroniques (DEEE) en matière de gestion des produits en fin de vie et suivi des réglementations nationales en matière de substances chimiques, comme la directive RoHS en Chine), de la gestion proactive des initiatives environnementales locales, et de la relation avec les parties prenantes locales.

- **Programme Electrifier** : un processus reconnaît les personnes disposant d'une expertise spécifique que le Groupe s'attelle à maintenir et à développer. Schneider offre à ces experts la possibilité de contribuer à des programmes stratégiques dans différents domaines. (Pour plus d'informations, consultez la section 2.5.3.8, page 230 du Document d'Enregistrement Universel 2023).

Diverses instances de gouvernance permettent à ces communautés d'experts et de leaders de se réunir tous les mois ou tous les trimestres, pour veiller à l'application cohérente des politiques et normes environnementales dans l'ensemble du Groupe. Ce réseau dispose d'un large éventail de ressources, notamment des normes, politiques, bonnes pratiques, valeurs de référence et guides de mise en œuvre, qui sont toutes partagées sur un site intranet et dans des bases de données spécialisés.

1.2 Politique du Groupe

La stratégie environnementale de Schneider Electric en matière d'opérations est conforme à sa stratégie de développement durable. Le Groupe s'est donné pour ambition de fonctionner de manière durable en respectant les limites de consommation des ressources disponibles sur la planète et de concilier croissance économique mondiale et progrès avec la nécessité de préserver et de régénérer l'environnement.

Dans le cadre de sa politique environnementale mondiale, Schneider Electric fixe des objectifs opérationnels qui mettent l'accent sur les étapes nécessaires pour progresser vers la concrétisation de son ambition. Ces objectifs sont les suivants :

- améliorer constamment le système de gestion de l'environnement et respecter les obligations de conformité (voir section 5, page 19) ;
- continuer à protéger l'environnement, prévenir la pollution, limiter les émissions et promouvoir la biodiversité (voir section 2, page 5) ;
- séparer notre chaîne d'approvisionnement de la consommation de ressources naturelles (voir section 4, page 14).

Les résultats visés pour atteindre ces objectifs sont définis dans les programmes Schneider Sustainability Impact (SSI) et Schneider Sustainability Essentials (SSE) du Groupe. Les objectifs SSI et SSE associés sont les SSI #5, SSE #8, SSE #9 et SSE #11.

2 Minimiser les impacts et les dépendances du Groupe vis-à-vis de la nature

2.1 Contexte

Un avenir durable pour les personnes et les systèmes économiques ne sera possible que si nous accordons une importance accrue à la nature, au climat et aux individus dans les pratiques du Groupe. Le changement climatique est l'un des principaux moteurs du déclin de la biodiversité, tandis que la biodiversité fait partie des solutions climatiques. S'il devient impossible d'atteindre l'objectif de réchauffement à 1,5 °C maximum, le changement climatique deviendra probablement la cause dominante du déclin de la biodiversité dans les prochaines décennies. Le rapport « Planète Vivante 2022 »⁽¹⁾ du WWF souligne que la hausse des températures entraîne déjà des phénomènes de mortalité massive, ainsi que les premières extinctions d'espèces, et évalue à 69 % en moyenne la chute des populations d'animaux sauvages suivies entre 1970 et 2018. On sait que chaque degré de réchauffement intensifiera ces pertes, ainsi que leur impact sur les êtres humains.

En 2020, une analyse du Forum économique mondial⁽²⁾ a révélé que sur 163 secteurs industriels et leurs chaînes d'approvisionnement, plus de la moitié du produit intérieur brut (PIB) mondial (44 000 milliards de dollars américains de production de valeur économique) dépend modérément ou fortement de la nature et de ses services. La pollinisation, la qualité de l'eau et le contrôle des maladies sont trois exemples des services qu'un écosystème peut fournir. Lorsque la nature perd sa capacité à fournir de tels services, il est possible que l'économie soit considérablement perturbée. Ce rapport a révélé que de nombreuses industries ont des « dépendances cachées » significatives vis-à-vis de la nature dans leur chaîne d'approvisionnement et qu'elles risquent davantage de perturbations que prévu.

L'accélération indispensable de l'action des entreprises en faveur de la biodiversité se traduit par des exigences accrues concernant la publication d'informations. À l'issue de la COP15 tenue en 2022, le Cadre mondial de la biodiversité (CMB) a établi un objectif mondial visant à mettre fin à la perte de la biodiversité. La Cible 15 définie par le CMB oblige les entreprises à divulguer leurs risques, leurs dépendances et leurs impacts sur l'environnement. En réponse aux attentes croissantes des investisseurs et des parties prenantes quant à l'alignement des entreprises sur le CMB, le Groupe de travail sur la publication d'informations financières relatives à la nature (« TNFD ») a été officiellement lancé au 3^e trimestre 2023 pour promouvoir la transparence et la cohérence des informations.

Le Groupe anticipe de nouvelles exigences au titre de la directive CSRD au cours du prochain exercice et prendra les mesures requises pour demeurer conforme à celles-ci. Si le Groupe a aligné ses objectifs sur le CMB, il restera au fait de l'évolution des normes internationales et des meilleures pratiques, en particulier s'agissant du réseau *Science-Based Target Network* (SBTN), dont les travaux se poursuivent. Le Groupe a défini un programme solide, qui est fondé sur la science et établit des priorités parmi les actions d'atténuation, pour mettre l'accent sur les mesures permettant d'éviter, de réduire et de minimiser les impacts sur l'ensemble de sa chaîne de valeur.

Schneider Electric poursuivra la mise au point de son programme en faveur de la biodiversité grâce à une gouvernance solide et un engagement fort dans l'ensemble de ses activités.

2.2 Risques et opportunités

Compte tenu de ce lien entre climat et nature, Schneider Electric reconnaît qu'il est impossible d'atténuer les impacts du changement climatique, ou de s'y adapter, sans protéger, restaurer et améliorer les stocks mondiaux de la nature. Le Groupe a utilisé le cadre de la *Task Force on Nature-related Financial Disclosures* (TNFD) pour réaliser une double évaluation de matérialité : impacts et dépendances ; risques et opportunités liés à l'environnement. L'approche de la double matérialité s'intéresse aux interactions bidirectionnelles avec la nature : ses répercussions sur une entreprise et ses opérations, mais aussi les impacts des opérations d'une entreprise sur la nature.

Schneider Electric évalue régulièrement les impacts et les dépendances dans les quatre domaines de la nature définis par la TNFD (terres, océans, eaux douces et atmosphère), et pour cinq principaux moteurs du changement de notre environnement : le changement climatique, l'exploitation des ressources, la modification de l'utilisation des terres et des mers, la pollution et les espèces exotiques envahissantes.

Les impacts du Groupe sur la biodiversité découlent indirectement de ses émissions de carbone, et ses dépendances se concentrent en amont de sa chaîne d'approvisionnement. Il s'agit plus précisément des services écosystémiques liés à l'eau, en raison du traitement des métaux et des ressources. Le Groupe s'est fixé comme priorité de comprendre comment ses impacts et ses dépendances peuvent entraîner des risques physiques et de transition importants pour ses activités. Tandis que le Groupe accentue ses efforts pour gérer ses impacts tout au long de sa chaîne de valeur, il identifie des opportunités significatives pour améliorer la résilience de sa chaîne d'approvisionnement, via des partenariats plus étroits avec ses fournisseurs et en assurant une visibilité accrue des mesures environnementales. Les engagements et actions précoces du Groupe en faveur de la biodiversité continuent d'étayer sa réputation de leader dans son secteur.

2.3 Engagement du Groupe

En 2021, Schneider Electric a pris l'engagement « Zéro perte nette de biodiversité » dans le cadre de ses opérations directes d'ici 2030. Cette démarche s'appuie sur les 5 engagements concrets énoncés ci-dessous. Les directives internes définissent les règles applicables pour atteindre les objectifs du programme Schneider Sustainability Essentials (SSE) et les meilleures pratiques sont partagées entre les sites en vue d'une amélioration continue.

L'engagement de Schneider Electric à l'égard d'act4nature international :

1. Quantifier et publier régulièrement l'évaluation des impacts du Groupe sur la biodiversité ;
2. S'engager à réduire les impacts de Schneider et aligner les objectifs biodiversité avec la science ;
3. Développer des solutions et technologies qui contribuent à la préservation de la biodiversité ;
4. Engager et transformer la chaîne de valeur ;
5. Agir localement, en engageant les employés et les partenaires. (Veuillez vous reporter à la section 5.6, page 23, pour en savoir plus sur les actions de Schneider Electric au niveau de ses sites)



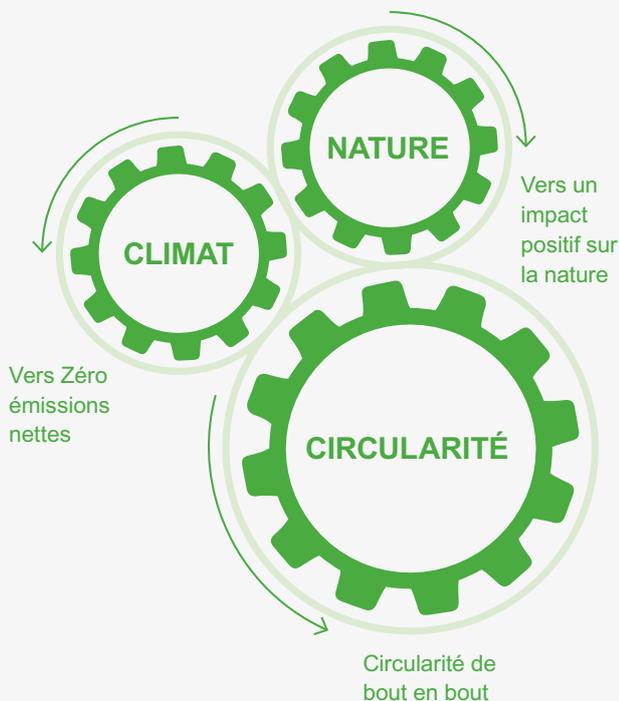
Consultez les engagements de Schneider envers Act4nature international à l'adresse www.se.com

(1) Rapport Planète Vivante 2022, WWF

(2) Nature Risk Rising: Why the Crisis Engulfing Nature Matters for Business and the Economy, FEM, 2020

Utiliser efficacement les ressources

La circularité est le principal levier à actionner pour un avenir neutre en carbone et positif pour la nature



Plus les produits et les matériaux circulent dans l'économie à leur valeur maximale, plus le besoin en matières vierges diminue. Cela se traduit par une réduction de l'extraction de métaux et de minéraux, ainsi que par une baisse des besoins en ressources pour la fabrication. En conséquence, les émissions environnementales se réduisent et davantage d'espace est disponible pour la régénération de la nature et la préservation des zones sauvages.

La réduction des émissions environnementales de Schneider est directement liée à l'atteinte des objectifs SSI #1 à #5 d'ici 2025 et de son objectif de neutralité carbone d'ici 2030. La circularité est un élément non négociable pour atteindre le Zéro émissions nettes, car la plupart des efforts de lutte contre la crise se sont concentrés sur la transition vers les énergies renouvelables, complétée par l'efficacité énergétique. Cependant, ces mesures ne permettent de réduire que 55 % des émissions. Les 45 % restants proviennent de la production et de la consommation des produits. Au-delà de l'entreprise, les principes de la circularité guident également la durabilité des produits, par exemple l'écoconception et l'éco-label Green Premium™ ; la fabrication efficace, comme les sites de transformation des déchets en ressources ; et la sécurisation des composants et des matériaux, par exemple la circularité du cuivre.

Schneider s'est engagé à atteindre la neutralité en termes de perte de biodiversité due à ses activités d'ici 2030. Une analyse de l'empreinte de Schneider sur la biodiversité d'un bout à l'autre de la chaîne de valeur révèle qu'une part importante (85 %) provient des activités en aval (principalement la consommation d'électricité). La deuxième source d'impact la plus significative est constituée par les activités en amont (15%), représentées par l'approvisionnement en métaux, bois et minéraux. En intégrant les concepts de l'économie circulaire, c'est-à-dire "mieux utiliser, utiliser plus longtemps et réutiliser", Schneider peut réduire considérablement son empreinte sur la biodiversité en amont et en aval. Schneider ambitionne de disposer de programmes de conservation et de restauration de la biodiversité sur 100 % de ses sites.

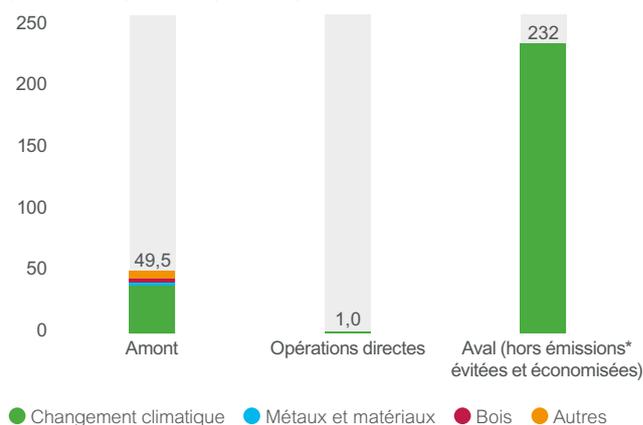
2.4 Évaluation de l'empreinte biodiversité

La quantification des impacts du Groupe sur la biodiversité est une première étape essentielle pour comprendre ses impacts et ses dépendances sur la nature et prendre les mesures appropriées. En 2020, Schneider Electric est devenu la première société à publier l'évaluation de l'empreinte biodiversité globale de ses activités, à l'aide de l'outil « Global Biodiversity Score » (GBS) développé par la Caisse des dépôts et consignations (CDC) Biodiversité.

Le GBS donne des résultats détaillés et modulables pouvant être classés par catégorie (par exemple par matière première comme le métal, le plastique ou le bois), par pression sur la biodiversité (comme l'utilisation des sols, le changement climatique, la fragmentation ou l'empiètement) ou par périmètre (abondance moyenne des espèces - *Mean Species Abundance*, ou MSA par km²). Synthétique, facile à comprendre et largement disponible, cette mesure pourrait devenir la norme internationale.

En 2023, Schneider Electric a conduit sa deuxième évaluation de l'empreinte biodiversité afin d'évaluer les progrès de son empreinte biodiversité réalisés via ses programmes de développement durable. Les derniers résultats en date, qui utilisent des données de 2022, soulignent un impact terrestre dynamique sur la biodiversité dans l'ensemble de sa chaîne de valeur.

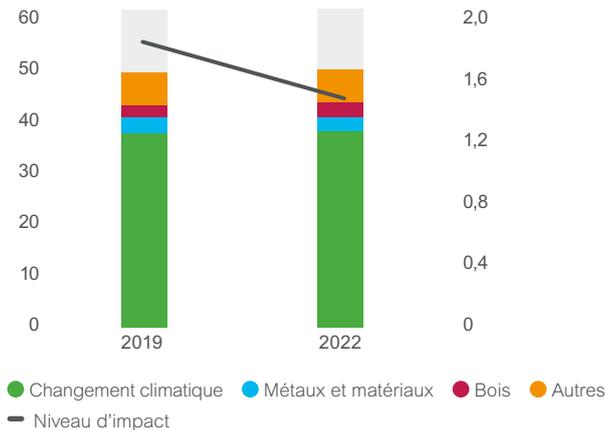
Empreinte biodiversité 2022 de Schneider Electric par périmètre (en MSA par km²)



Les conclusions de cette deuxième évaluation de l'empreinte biodiversité, qui rejoignent celles de la première évaluation, soulignent que le changement climatique constitue le principal impact de Schneider Electric sur la perte de biodiversité. Cet impact est particulièrement important en aval de la chaîne de valeur du Groupe, en lien avec l'utilisation de ses produits.

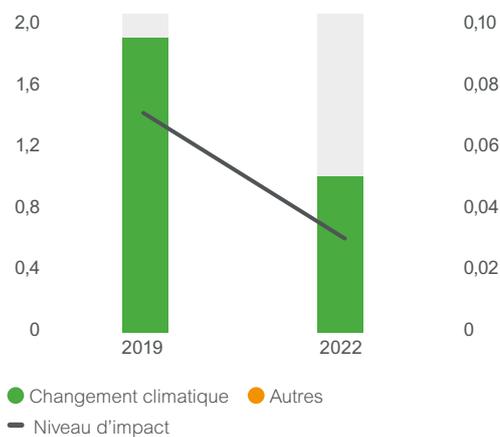
L'étude met également en exergue les impacts liés au changement d'utilisation des sols, pour l'essentiel en amont de la chaîne d'approvisionnement du Groupe, les matières premières concernées étant le cuivre, l'acier et l'aluminium, ainsi que les emballages (bois, cartons et plastiques). Cela souligne l'importance des connexions entre l'utilisation de matériaux verts, l'économie circulaire et les programmes d'élimination des plastiques à usage unique pour protéger efficacement la biodiversité tout au long de la chaîne de valeur.

Impact terrestre dynamique amont de Schneider Electric, évolution 2019-2022 (en MSA km²)



Le rapport a également souligné les arbitrages importants à prendre en compte : le retrait progressif des plastiques à usage unique a ainsi entraîné une hausse de la consommation de cartons d'emballage, et donc de l'utilisation de bois. D'autres efforts sont actuellement déployés pour mieux atténuer cet impact, tels que l'engagement à utiliser exclusivement du bois sans déforestation d'ici 2030.

Impact terrestre dynamique des opérations directes de Schneider Electric, évolution 2019-2022 (en MSA km²)



Les conclusions de cette deuxième évaluation de l'empreinte biodiversité indiquent que Schneider Electric est sur la bonne voie pour atteindre son objectif « Zéro perte nette de biodiversité dans le cadre de ses opérations directes d'ici 2030 ».

L'étude a également permis à Schneider Electric d'identifier plus précisément et de réaffirmer les principaux leviers d'action pour réduire son empreinte biodiversité dans l'ensemble de sa chaîne de valeur :

- **Réduire les émissions de GES** dans ses propres activités et dans sa chaîne d'approvisionnement. Le changement climatique est l'une des principales pressions sur la biodiversité à l'échelle mondiale et représente l'impact le plus important du Groupe sur la biodiversité (plus de 70 %). Par conséquent, l'engagement Net Zero de Schneider aura un impact significatif sur la réduction de la pression du Groupe sur la biodiversité.

Des informations plus détaillées sur les programmes et les réalisations de Schneider en faveur du climat sont présentées au chapitre 2.3, pages 154 à 183 du Document d'Enregistrement Universel 2023.

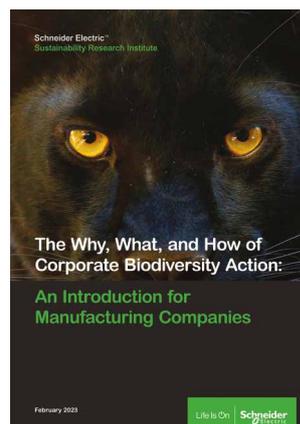
- **Réduire l'« utilisation des sols » due à l'extraction de matières premières.** Le principal moteur de l'utilisation des sols est l'extraction du bois et des métaux, le premier étant principalement utilisé pour les emballages (carton, palettes, boîtes), les seconds étant au cœur même des produits du Groupe (l'argent, le cuivre, l'acier, l'aluminium, etc.). Une plus grande transparence et un meilleur accès aux données sur la chaîne d'approvisionnement globale sont essentiels pour minimiser les impacts et les dépendances du Groupe vis-à-vis de la nature. Néanmoins, que ce soit pour le climat ou pour la nature, la qualité des données ne devrait pas empêcher de prendre les mesures immédiates nécessaires. Schneider Electric a pris plusieurs engagements :
 - acheter 100 % de bois sans déforestation d'ici 2030 ;
 - acheter 50 % de « matériaux durables » pour ses produits d'ici 2025 (SSI #4) ;
 - utiliser 100 % d'emballages primaires et secondaires durables d'ici 2025 (SSI #5).

2.5 Utiliser la voix du Groupe pour partager l'expérience acquise

Lors de la Conférence de l'ONU sur la biodiversité (COP15), Schneider Electric a soutenu l'ambitieuse Cible 15, un engagement collectif qui oblige les entreprises et les institutions financières à évaluer et divulguer leurs dépendances et leurs impacts sur la biodiversité, et à accélérer l'adoption de mesures visant à réduire les impacts négatifs.

Schneider Electric s'engage à respecter la Cible 15, comme le démontre l'alignement sur le CMB de son objectif « Zéro perte nette de biodiversité » et divulgation des impacts, des risques et des dépendances.

En février 2023, le Schneider Electric Research Institute a publié le premier document d'une série de rapports de recherche consacrés à l'action des entreprises en faveur de la biodiversité. Ce livre blanc intitulé *The why, what, and how of corporate biodiversity action* (Le pourquoi, le quoi et le comment de l'action des entreprises pour la biodiversité) offre un aperçu général des mesures que les entreprises peuvent prendre pour préserver la biodiversité. Il peut aider les entreprises, en particulier industrielles, à prendre acte de la nécessité d'agir, à comprendre les notions clés et les tendances à l'œuvre, à dégager des priorités en utilisant les cadres et outils appropriés, et, en définitive, à appréhender les opportunités qu'une économie positive pour la nature peut offrir à tous. Un deuxième livre blanc intitulé *Green Digital Solutions for Corporate Biodiversity Action* (Solutions numériques vertes à l'appui des actions des entreprises pour la biodiversité), publié en octobre 2023, explique comment les nouvelles technologies peuvent contribuer à la protection de la biodiversité.



3 Circularité de bout en bout

3.1 Contexte

La circularité représente une nouvelle opportunité de croissance pour Schneider Electric. À ce jour 80 % de notre chiffre d'affaires provient de produits couverts par notre programme GreenPremium™ (voir section 3.5, page 11), tandis qu'environ 19 % de notre chiffre d'affaires correspond à des logiciels ou services. Grâce à la croissance continue de nos gammes couvertes par le label « produits remis à neuf et réparés », 22 % de nos familles de produits présentent au moins une option de circularité. Cette expansion sur de nouveaux marchés repose sur des innovations telles que la maintenance basée sur l'intelligence artificielle, qui permet aux clients d'optimiser la valeur de leurs actifs, tout en générant des revenus récurrents pour Schneider.

Schneider Electric a été reconnu comme étant un phare de la circularité par le Forum économique mondial et McKinsey pour son approche circulaire de bout en bout appliquée à un large portefeuille de solutions énergétiques et d'automatismes du bâtiment. Grâce à l'éco-conception, aux sites labélisés « Du Déchet vers la Ressource », aux services d'extension de la durée de vie et à son réseau mondial de centres de remise à neuf, Schneider Electric a permis à ses clients d'économiser et d'éviter 553 millions de tonnes de CO₂ depuis 2018.

La société utilise également 27 % de matériaux durables dans ses produits, avec l'ambition d'atteindre 50 % d'ici 2025. 22 % des familles de produits de Schneider Electric offrent une option de circularité, et plus de la moitié de ses sites de production récupèrent plus de 99 % de leurs déchets.

À titre d'exemple, Schneider Electric donne une seconde vie à ses disjoncteurs MasterPact MTZ. Remis à neuf dans l'usine MasterTech située en France, ces disjoncteurs sont récupérés en fin de vie auprès de nos clients, puis démontés, diagnostiqués, remis à niveau et testés avant d'être remis sur le marché.

Au-delà de Schneider Electric, plusieurs secteurs commencent à proposer des offres circulaires, telles que l'éclairage en tant que service, la location d'équipements et des modèles circulaires de paiement à l'utilisation des infrastructures informatiques.

À l'inverse, l'inaction a un coût élevé : non seulement elle indique que l'entreprise concernée renonce à rester dans la course, mais elle hypothèque sa capacité à conduire ses activités, dans un contexte de pénuries critiques de matières premières et d'exigences toujours plus strictes au titre de réglementations telles que la directive Taxonomie ou la directive sur la publication d'informations en matière de durabilité par les entreprises (« CSRD »).

L'objectif de la circularité est d'éliminer les déchets et la pollution dès la conception, de prolonger l'utilisation des produits et des matériaux, et de régénérer les systèmes naturels. Elle propose un cadre dans lequel les extrants de chaque étape du cycle de vie deviennent les intrants de la prochaine, de manière à compenser les besoins de nouveaux matériaux et d'activités de fabrication à forte intensité énergétique. Une économie circulaire est également indispensable pour dessiner un avenir conjuguant neutralité carbone et impacts positifs pour la nature. L'approche circulaire de Schneider consiste à découpler la croissance de notre entreprise de l'extraction des ressources naturelles tout en atteignant ses objectifs Zéro émissions nettes et impact environnemental positif.

3.2 Notre vision

Notre approche

Vision : découpler la croissance de l'entreprise de l'extraction des ressources, tout en atteignant nos objectifs de neutralité carbone et d'impact environnemental positif.

Mission : instaurer une circularité de bout en bout pour (1) placer le concept de circularité au cœur de la création d'offres, de la conception et de la fabrication de produits ; (2) maintenir les produits, composants et matériaux en circulation à leur valeur fonctionnelle la plus élevée, aussi longtemps que possible.

Volets stratégiques :

- **Innovation à l'étape de conception :** (1) appliquer les principes d'éco-conception au développement des produits, notamment en visant la fiabilité et l'extension de la durée de vie et (2) adopter l'innovation commerciale pour assurer le développement, p. ex. passer d'une stratégie de ventes ponctuelles à des ventes en tant que service.

La circularité de bout en bout chez Schneider Electric

0. Concevoir et innover pour la circularité

- Éco-conception pour une meilleure utilisation, plus longue et récurrente
- Innovation en matière de modèle commercial : élaborer des offres groupées avec financement et maintien de la propriété, le cas échéant

6. Recycler les matières premières et les substances

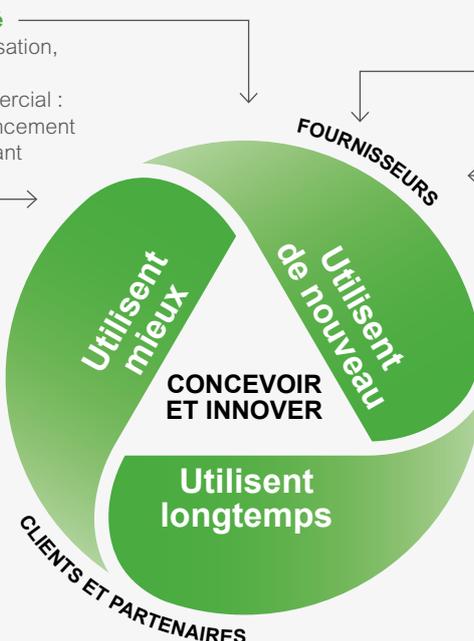
- Récupérer le service de gaz SF₆
- Recycler les matériaux

5. Reconditionner et remettre à neuf

- Reprendre et racheter des services
- Reconditionner et remettre à neuf
- Récupérer les pièces de rechange

4. Moderniser et mettre à niveau

Solutions de modernisation et de mise à niveau pour éviter le remplacement par de nouveaux équipements.



1. Mieux s'approvisionner

- Utiliser des matériaux et emballages durables

2. Mieux fabriquer

- Sites de transformation des déchets en ressources
- Gestion zéro déchet
- Logistique optimisée
- Actions locales en faveur de la biodiversité
- Sites sans plastique à usage unique
- Opérations net-zéro prêtes à l'emploi
- Plans d'action pour l'eau dans les sites soumis à un stress hydrique

3. Entretenir et réparer

Maintenance basée sur l'état, alimentée par l'analyse et l'intelligence artificielle.

- **Mieux utiliser** : acheter des matériaux durables de qualité supérieure et assurer l'efficacité de la production. Cela passe notamment par un approvisionnement en matériaux à contenu recyclé élevé et la réduction des déchets de fabrication.
- **Utiliser plus longtemps** : fournir des services pour prolonger la durée de vie utile des produits aussi longtemps que possible. Assurer des services de réparation et de maintenance sur site, ainsi que des services de modernisation des équipements.
- **Réutiliser** : remettre en circulation dans l'économie des produits, composants et matériaux. Par exemple : reprise, remise à neuf et revente d'actifs mis hors service.

3.3 Innover grâce aux modèles commerciaux

Une dimension essentielle de la circularité de bout en bout consiste à proposer l'ensemble de notre offre en tant que service (« *Everything as a Service* »). Lorsque le Groupe conserve la propriété du produit et en étend sa responsabilité au-delà du point de vente, il est incité à concevoir les produits les plus efficaces et durables, bénéficiant d'une assistance tout au long de leur utilisation et d'une gestion optimale au moment de la mise hors service.

La plupart des produits Schneider sont numériques et connectés. Ils incluent une gestion de leur cycle de vie complet ainsi qu'une maintenance prédictive, et garantissent ainsi des performances optimales. Cela permet au Groupe de s'orienter vers des modèles commerciaux tels que l'abonnement, le contrat de performance et la location d'équipement, qui créent une relation de proximité entre Schneider et ses clients.

Schneider explore des offres circulaires innovantes notamment en matière d'électrification et services d'énergie, grâce à son partenariat Alphastruxure avec Carlyle.

L'un des clients concernés est le nouveau terminal 1 de l'aéroport international JFK de New York, et plusieurs superlatifs sont nécessaires pour décrire son microréseau EaaS. Il s'agit en effet du plus grand microréseau d'aéroport aux États-Unis, avec une conception unifiée révolutionnaire (quatre microréseaux en un), et pouvant alimenter 100 % des opérations critiques du terminal. Sa capacité électrique décarbonée, égale à 11,34 MW, provient de piles à combustible, du stockage par batteries et du plus grand réseau de panneaux solaires de toit de New York.

La planification détaillée et l'excellence des services d'AlphaStruxure permettront de prolonger la longévité des actifs, de minimiser l'utilisation de ressources et de promouvoir la décarbonation. C'est ainsi que l'EaaS d'AlphaStruxure favorise la circularité.

3.4 L'éco-conception au service de la circularité

Chez Schneider Electric, chaque produit ou solution répond à des critères environnementaux stricts. Le Groupe a adopté une approche circulaire tout au long du cycle de vie de ses produits et cherche à concevoir des produits qui ont une empreinte minimale en termes de matériaux et une valeur maximale sur leur durée de vie. La mise en œuvre d'un modèle circulaire qui minimise le gaspillage nécessite des interventions tout au long de la chaîne de valeur : conception, matériaux, modèles d'affaires, processus de réutilisation et de redistribution, collecte, traitement, etc.

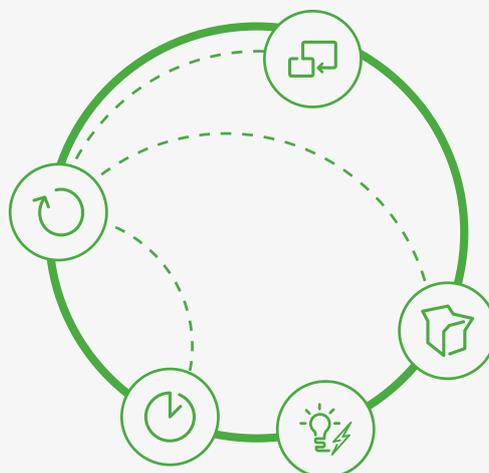
La circularité représente un facteur et un levier essentiels pour atténuer le changement climatique et préserver la biodiversité. En tenant compte de la circularité, le Groupe peut maximiser le maintien de la valeur de tous les produits qu'il fabrique tout au long de leur durée de vie.

Le parcours de Schneider Electric vers la circularité commence dès la phase de conception, pour faire en sorte que chaque produit et chaque offre utilise les meilleurs matériaux et processus, soit utilisé plus longtemps et réutilisé après sa première fin de vie : c'est la vision de l'éco-conception pour Schneider Electric. L'éco-conception est définie dans les normes, telles que la norme IEC 62430:2019 (Écoconception - ECD), comme la conception de produits ou services visant à minimiser les impacts environnementaux négatifs tout au long du cycle de vie des produits.

En 2015, pour répondre à la demande croissante des clients souhaitant des produits ayant une empreinte écologique réduite et pour intégrer les principes circulaires dans ses produits et ses offres, Schneider Electric a adopté EcoDesignWay™, un processus permettant de comprendre et de gérer l'impact environnemental tout au long du cycle de vie des produits et de coordonner les efforts sur l'ensemble de la chaîne de valeur, comme l'illustrent les cinq catégories EcoDesign ci-dessous.

EcoDesign Circularity

-  **Recyclage**
Veiller à ce que les produits, les pièces et les matériaux aient plusieurs vies.
-  **Extension de la durée de vie**
Prolonger la durée de vie des produits, des pièces et des matériaux grâce à la conception et aux services.
-  **Efficacité énergétique**
Optimiser l'efficacité énergétique pendant l'utilisation du produit. Capacité à offrir une efficacité énergétique aux clients.



-  **Matériaux et substances**
Optimiser : Se concentrer sur la réduction de la consommation. Se concentrer sur les matériaux alternatifs agissant pour la circularité, le faible taux de carbone et la sécurité des personnes et des écosystèmes.
-  **Emballages et opérations**
Se concentrer sur des solutions d'emballage alternatives pour optimiser les ressources et minimiser la production de déchets. Autres avantages survenant dans les Opérations de Schneider Electric.

Utiliser efficacement les ressources

L'éco-conception permet de mettre en œuvre les engagements environnementaux mondiaux de Schneider Electric dans les processus de développement de nouveaux produits et, par conséquent, de s'assurer que les offres du Groupe contribuent activement à ses engagements à long terme.

Si le tableau de bord EcoDesign Way™ reste utilisé dans les projets, Schneider Electric a réorganisé en 2023 ses ressources de l'éco-conception afin d'accélérer davantage encore les impacts positifs que ses produits et services pourraient avoir sur l'environnement.

En 2023, le Groupe a structuré sa stratégie d'éco-conception, tout en développant de multiples actifs pour mieux accompagner ses équipes de conception et de R&D.

Éco-conception dans la stratégie commerciale :

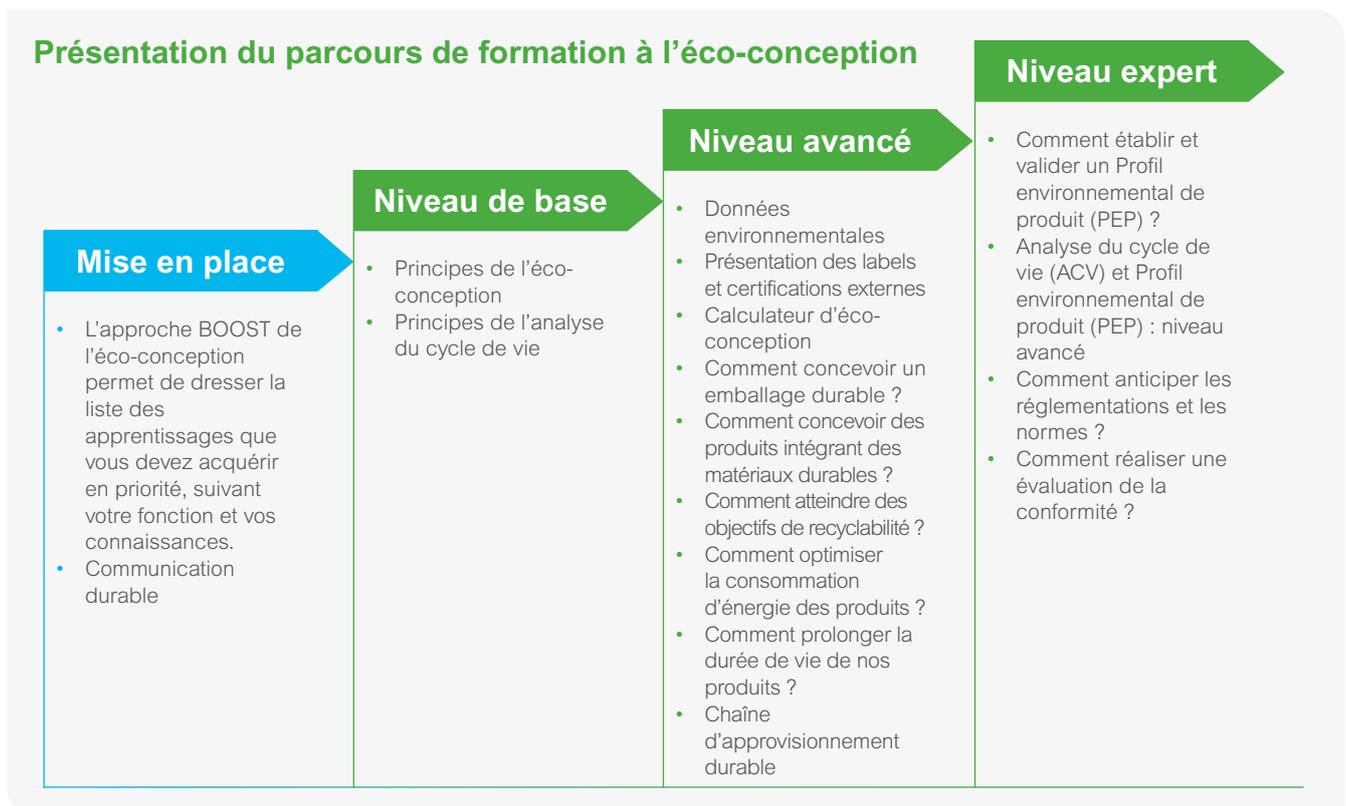
- Chaque business unit a défini ses objectifs de développement durable et sa feuille de route de manière à refléter au niveau opérationnel les ressources nécessaires à la réalisation d'un plan de décarbonation. Les Ressources humaines ont effectué une évaluation approfondie afin de s'assurer que chaque business unit dispose du personnel suffisant pour favoriser l'éco-conception. Cette évaluation comprend les descriptions des rôles et des responsabilités, ainsi que les plans de perfectionnement.

Le Groupe a intégré des indicateurs d'éco-conception dans la gestion du cycle de vie des offres pour que tous les projets soient incités à suivre leur empreinte environnementale et à rendre compte de leurs performances en matière d'empreinte carbone et d'empreinte matériaux. Les livrables obligatoires aux étapes clés de la gestion du cycle de vie de l'offre ont été mis à jour pour consolider les exigences d'éco-conception.

Ressources de l'éco-conception :

- En 2023, le Groupe a lancé le parcours de formation à l'éco-conception, un ensemble de 20 modules de formation, accessibles à toute la communauté R&D et visant à sensibiliser, former et améliorer les compétences des ingénieurs responsables de la mise au point de nouveaux produits. Ce parcours comprend plusieurs niveaux de formation, allant des notions de base à l'expertise, et couvre un large éventail de sujets tels que les principes de l'éco-conception, l'évaluation du cycle de vie, les matériaux durables, les règles de communication, les normes, etc. L'équipe centrale des différentes unités opérationnelles supervise le déploiement des différents modules du parcours de formation, pour garantir son appropriation par l'équipe R&D et développer ainsi des compétences partagées qui consolident l'ADN de l'innovation durable dans toute l'entreprise.
- En 2023, le Groupe a mis au point le calculateur carbone pour l'éco-conception, un outil en ligne fondé sur la méthodologie et les jeux de données d'évaluation du cycle de vie, pour permettre aux collaborateurs non-spécialistes de l'environnement de modéliser l'empreinte environnementale de leurs projets, d'identifier les zones à risque et d'estimer leur premier potentiel de réduction. Ce calculateur carbone, axé dans un premier temps sur l'indicateur de changement climatique (d'autres indicateurs environnementaux pourraient être intégrés à l'avenir), a vocation à être utilisé à un stade précoce de la gestion du cycle de vie de l'offre. Il s'appuie sur le Profil environnemental produit (PEP) disponible et permet de simuler différents scénarios à l'aide d'une fonction d'extrapolation. Plusieurs scénarios peuvent être comparés, permettant à l'équipe en charge du projet d'identifier la meilleure approche en ce qui concerne la conception. Le calculateur carbone pour l'éco-conception a été élaboré grâce à un partenariat avec la start-up Altermaker, spécialisée dans le développement de solutions informatiques pour l'évaluation du cycle de vie, avec l'aide d'équipes pilotes qui ont testé cet outil. Il n'a pas vocation à remplacer un outil exhaustif d'évaluation du cycle de vie, mais vise plutôt à informer toute l'équipe en charge du projet de l'ordre de grandeur de l'empreinte carbone de leur produit ou service. Il permet de sensibiliser les participants à leur responsabilité en matière d'empreinte environnementale au regard des engagements de Schneider Electric et les incite à contribuer activement à l'identification de nouvelles opportunités.

Présentation du parcours de formation à l'éco-conception



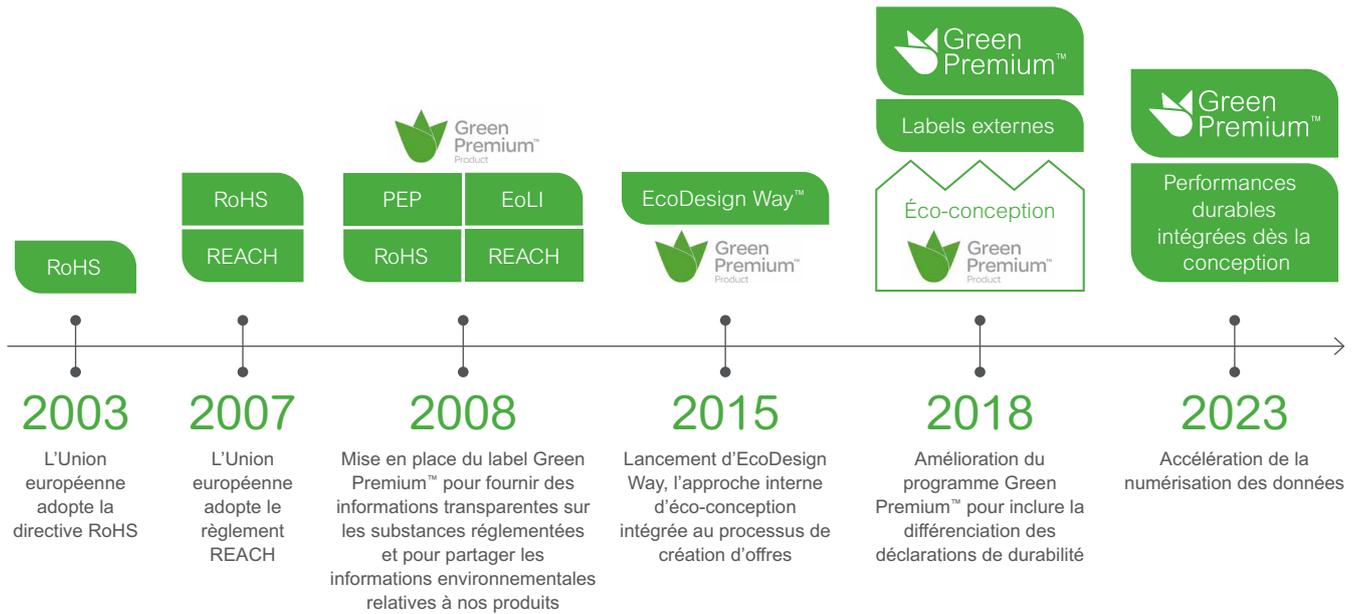
3.5 Diriger avec transparence : Green Premium™ et les Profils Environnementaux Produits

Green Premium™

Schneider Electric a lancé en 2008 son programme Green Premium™ pour communiquer aux clients de manière transparente la valeur d'un produit en termes de durabilité environnementale, avec des données qualitatives et quantitatives. Le label Green Premium™ signifie qu'un produit respecte les principes de l'éco-conception, à savoir :

- être conforme à la directive RoHS et au règlement REACH ;
- disposer d'une estimation de son analyse du cycle de vie (ACV) ;
- avoir des instructions claires concernant sa fin de vie.

En 2015, d'autres critères environnementaux ont été intégrés dans le label. Ainsi, le label Green Premium™ indique les modèles d'affaires relevant de la circularité, tels que les programmes de reprise. Par exemple, les clients qui ont acheté un système d'alimentation sans coupure (UPS) peuvent notamment recycler la batterie du produit lorsque celle-ci atteint la fin de son cycle de vie. En 2023, ce service a collecté plus de 16 000 tonnes de batteries à recycler dans le monde.



Le programme repose sur trois piliers : Confiance, Transparence et Performance.

- La **confiance** signifie que Schneider continue d'être transparent à l'égard de ses clients, en fournissant des informations sur les substances concernées par la directive RoHS et le règlement REACH et en dépassant les exigences réglementaires avec l'application des mêmes règles dans toutes les régions géographiques. Cette pratique est la base du programme Green Premium™.
- La **transparence** est l'engagement de Schneider consistant à communiquer de manière numérique les impacts environnementaux de ses produits, leur traitement en fin de vie, ainsi que toute caractéristique environnementale pertinente pour ses clients. C'est un élément central de la stratégie du Groupe, car la mesure et la quantification constituent la première étape de l'amélioration.
- La **performance** représente l'engagement de Schneider visant à fournir des produits à impact environnemental réduit. Cette performance peut prendre plusieurs formes :
 - utilisation de matériaux à faible impact (tels que les plastiques recyclés) ;
 - meilleure recyclabilité des produits afin de réduire les déchets et les pertes de matières premières critiques ;
 - produits économes en énergie, avec au moins 10 % de gains d'efficacité énergétique par rapport à la moyenne du marché ou aux générations précédentes de produits ;
 - durabilité améliorée et capacité à fonctionner selon les besoins, dans des conditions d'utilisation, d'entretien et de réparation définies, jusqu'à l'atteinte d'un état limite final (qui doit être supérieur d'au moins 5 % à la moyenne du marché) ;
 - produits sans SF₆ ;
 - réparation facile des pièces des produits.

Confiance



Utilisation minimale de substances dangereuses, à la fois dans le cadre de et au-delà de la conformité avec les réglementations (RoHS et REACH).

Transparence



Divulgation environnementale numérique (PEP)



Profils de circularité pour fournir des instructions sur le traitement responsable de fin de vie des produits



Caractéristiques environnementales transparentes (c.-à-d. sans mercure/sans plomb/sans PVC, emballage durable)

Performance



Matériaux à faible impact



Efficacité énergétique



Sans SF₆



Recyclabilité



Durabilité



Réparabilité



Utiliser efficacement les ressources

En 2022, Schneider a réorganisé les pages de son catalogue en ligne pour que les clients puissent consulter facilement toutes les informations environnementales. Ils peuvent rapidement identifier les produits Green Premium™ et choisir le produit qu'ils souhaitent en fonction de ses caractéristiques environnementales. De nouvelles fonctionnalités en ligne, telles que les badges de déclaration environnementale, ont été ajoutées à toutes les pages produits de Schneider en 2023. Cela permet aux clients de prendre connaissance, en haut de chaque page produit, des avantages environnementaux du produit concerné.

La déclaration de conformité, les Profils Environnementaux Produits (PEP) et les instructions sur la fin de vie des produits, sont également accessibles en permanence pour les clients de Schneider au format numérique, sur les pages produits de l'application MySchneider App et depuis la plateforme « Check a Product » à l'adresse <https://checkaproduct.se.com>



En 2023, plus d'un million de téléchargements ont été effectués à partir de l'application « Check a Product ». Cela illustre l'intérêt des clients à l'égard des informations environnementales de chaque produit.

Certaines offres phares Green Premium™ ont été lancées au cours de l'année :

- Par exemple, la série Smart-UPS Modular Ultra, qui offre toutes les caractéristiques de développement durable attendues : conçue en intégrant la circularité dès l'origine, elle satisfait aux exigences les plus élevées en matière d'efficacité énergétique à ce jour sur le marché. Cette nouvelle série offre une réduction de 35 % du carbone incorporé, une réduction des émissions de 40 %, une durée de vie des batteries multipliée par 3 ainsi qu'une densité de puissance multipliée par 2,5. La série Smart-UPS Modular Ultra est certifiée Energy Star 2.0 aux États-Unis. Le résultat est une gamme d'onduleurs qui présentent l'empreinte carbone incorporée la plus faible du marché actuel par rapport à tout modèle comparable.
- La gamme Mureva, ensemble d'armoires étanches et durables conçues pour protéger les personnes, les biens et les installations. Cette gamme intègre au moins 20 % de plastique recyclé et son emballage modifié est désormais composé à 70 % de fibres recyclées. Ces modifications réduisent la consommation d'eau, les effluents chimiques et les émissions de poussière.

Pour continuer à montrer l'exemple dans le domaine de la communication transparente et responsable et éviter tout *greenwashing*, Schneider Electric a entrepris d'importantes activités de marketing.

Tout d'abord, un audit complet du processus marketing de Schneider a été réalisé par une société tierce pour consolider la communication de Schneider sur le développement durable de ses produits.

Ensuite, tous les contenus en ligne de Schneider ont été analysés afin d'évaluer l'utilisation de mots spécifiques devant être employés avec prudence.

Enfin, une directive pratique visant à prévenir le *greenwashing* a été publiée auprès de tous les employés, avec une communication spécifique à l'intention des équipes marketing. Plus de 1 000 collaborateurs des équipes marketing ont été formés à l'utilisation de ces directives.

Ressources

SSE #6



Notre engagement pour 2025

80 % de notre chiffre d'affaires produits réalisé dans le cadre du programme Green Premium™

En 2023, Schneider Electric a reçu un nombre croissant de demandes de clients souhaitant obtenir des informations détaillées sur la composition des produits et leur impact environnemental. En réponse, les experts environnement de l'activité automatisés industriels du Groupe ont élaboré plus de 440 nouveaux documents de Profil environnemental produit (PEP). Cela a permis la certification d'un plus grand nombre de produits dans le cadre du programme Green Premium™ visant à fournir des informations encore plus transparentes.

Nos progrès

Référence 2020	Progrès en 2023	Objectif 2025
77 %	81 %	80 %

Profil environnemental de produit

De plus en plus de clients, de législateurs et d'instituts de normalisation demandent des données environnementales de qualité et détaillées. De nombreuses normes de construction et réglementations locales exigent ou mettent en avant des offres fournissant des Déclarations environnementales de produits (DEP).

L'empreinte environnementale correspond aux contenus fournissant des informations quantitatives basées sur l'Analyse du cycle de vie (ACV, selon les normes ISO 14040-44) d'un produit ou d'une solution. Elle permet d'évaluer différents indicateurs d'impact environnemental, dont l'empreinte carbone, pour toutes les étapes du cycle de vie d'un produit ou d'une solution. Cette évaluation est parfois désignée comme « cycle intégral ». Dans le cadre du programme Green Premium™, il est obligatoire d'indiquer l'empreinte environnementale des produits.

Schneider Electric se base sur les Profils Environnementaux Produits (PEP) pour remplir cette obligation. Le PEP est défini comme une version « synthétisée » du LCA axée sur le produit. Il s'appuie sur les règles relatives aux catégories de produits (PCR) ou les règles spécifiques aux produits (PSR), comme indiqué par la norme ISO 14025 relative aux Déclarations environnementales de produits (DEP).

Chez Schneider, deux types de PEP sont disponibles :

- **Certifié** : il s'agit d'une déclaration environnementale de type III conforme à la norme ISO 14025. Le PEP certifié est examiné en externe par un vérificateur accrédité et publié par un opérateur de programme selon les règles imposées par l'opérateur en question (par exemple PEP Ecopassport).
- **Interne** : le PEP interne suit exactement les mêmes règles que le PEP certifié. Toutefois, un PEP interne est examiné en interne et ne peut donc pas être enregistré par l'intermédiaire d'un opérateur de programme indépendant. Le processus d'accréditation suivi par les vérificateurs internes garantit le bon niveau des contrôles effectués. Afin de garantir l'indépendance, les PEP d'une ligne d'activité sont contrôlés par des vérificateurs appartenant à d'autres activités. Les PEP internes sont conformes à la norme ISO 14021 d'auto-déclaration.

En 2023, plus de 2 000 PEP valides ont été publiés en ligne (accès public), et couvrent toutes les gammes de produits Schneider, dont plus de 80 % disposent d'une déclaration environnementale de type III ISO 14025.

Numérisation des données relatives aux PEP

Depuis 2008, la présentation d'un PEP est obligatoire dans le cadre du programme Green Premium™, et Schneider Electric a publié des PEP à l'échelle des familles de produits.

En 2021, le Groupe a lancé un projet pilote visant à extrapoler les données PEP des familles de produits jusqu'au niveau des produits, pour générer des données PEP plus détaillées et commencer à les communiquer à certains clients stratégiques. L'accès à des données PEP plus détaillées a permis à ces clients d'affiner leur propre comptabilité carbone et de concevoir des services à l'intention de leurs clients pour les accompagner vers l'achat de produits plus durables, grâce à des données quantitatives évaluant l'impact environnemental. Cette initiative a permis à Schneider Electric de resserrer ses relations avec ses clients stratégiques, en se positionnant parmi les meilleurs fournisseurs concernant le développement durable.

En 2023, le Groupe a déployé un programme de numérisation des PEP utilisant l'intelligence artificielle et un logiciel dédié qui lui permet d'extrapoler et de numériser des données de qualité couvrant plus de trente mille produits.

Grâce à l'investissement du Groupe dans ces outils et processus dédiés et à une coordination rigoureuse des projets impliquant les fonctions centrales et toutes les divisions, il est désormais possible de partager les données PEP au niveau des produits avec un ensemble élargi de clients, de bases de données externes, de bureaux d'étude et de logiciels. Schneider Electric se positionne ainsi comme un acteur clé de la transformation durable du bâtiment, des infrastructures et de l'industrie, à même de conduire cette transformation en s'appuyant sur des données quantitatives issues de l'analyse du cycle de vie.

Position de Schneider Electric sur l'analyse du cycle de vie (ACV) et l'empreinte carbone des produits (ECP)

Schneider Electric a lancé sa démarche ACV il y a plus de 20 ans, pour offrir à ses parties prenantes la transparence quant à l'impact environnemental de ses offres, en couvrant tout le cycle de vie et en utilisant un large éventail d'indicateurs de l'impact environnemental, au-delà de la seule empreinte carbone des produits.

Depuis lors, le Groupe promeut l'ACV comme une approche permettant de se conformer aux réglementations déjà en place ou à venir (notamment la CSRD, la Taxonomie européenne ou la réglementation néerlandaise sur la performance environnementale des bâtiments), pour répondre à la demande des clients en matière de données ACV et adopter des stratégies d'éco-conception pertinentes qui évaluent l'impact environnemental et évitent les arbitrages contre-productifs.

Le Groupe préconise également des stratégies visant à améliorer la représentativité de la chaîne d'approvisionnement dans les ACV et la comparabilité des ACV à l'échelle des secteurs à différents niveaux, depuis les normes européennes et internationales jusqu'aux initiatives intersectorielles, telles que le Projet de cadre de référence PACT (Partenariat pour la transparence du carbone), piloté par le WBCSD (World Business Council for Sustainable Development). Il promeut également la création d'une base de données ACV unifiée et publique, pour s'assurer que les spécialistes sectoriels de l'ACV puissent exploiter les données de leur propre chaîne d'approvisionnement, tout en utilisant des jeux de données ACV identiques (données ACV brutes relatives aux matériaux, aux processus, à l'approvisionnement en énergie, etc.)

PEP Ecopassport PCRed4

En 2021, Schneider Electric a fortement contribué au développement des nouvelles règles relatives aux catégories de produits (PCR) de l'association PEP Ecopassport (document PCRed4 publié en septembre 2021), qui :

- sont conformes à la norme EN 50693:2019 : Règles de définition des catégories de produits pour l'analyse du cycle de vie des produits et systèmes électriques et électroniques – actuellement reflétées par le groupe de travail 15 IEC/TC111 (IEC 63366) ;
- sont parfaitement conformes à la norme EN 15804+A2 : Contribution des ouvrages de construction au développement durable – Déclarations environnementales sur les produits – Règles régissant les catégories de produits de construction
- intègrent des éléments clés de l'Empreinte Environnementale des Produits (PEP) de l'UE, tels que des indicateurs d'impact obligatoires, des formules concernant la fin de vie des produits et le classement qualité ;
- sont conformes à la norme ISO 14067:2018 : Gaz à effet de serre – Empreinte carbone des produits – Exigences et lignes directrices pour la quantification, en intégrant les dernières exigences des textes réglementaires français de la RE 2020.

L'application de PCRed4 permet aux fabricants d'équipements électriques et électroniques de produire des déclarations environnementales de produits en respectant les normes internationales les plus connues, ce qui favorise la reconnaissance interrégionale et intersectorielle. Schneider prévoit d'utiliser ces nouvelles PCR pour orienter et renforcer les pratiques du secteur en matière d'empreinte environnementale par le biais de la standardisation (groupe de travail TC111, initiative ZVEI) et de la réglementation (Initiative relative aux produits durables de la Commission européenne, Taxonomie verte).

Officiellement, à partir de 2023, tous les PEP publiés par le Groupe sont conformes au PCRed4.

En s'appuyant sur la méthodologie PCRed4 de l'association PEP Ecopassport et sur l'accélération de la numérisation des données sur l'impact environnemental, Schneider s'efforce de fournir de manière systématique et fluide à ses clients des informations relatives à la quantification de l'empreinte environnementale, afin de différencier ses offres durables, et de prendre ainsi part à la transition vers une économie circulaire à faible émission de carbone.

4 Améliorer les achats

4.1 Atteindre 50 % de matériaux durables dans les produits d'ici 2025

Risque lié aux achats de matériaux

L'accélération de l'électrification dans le monde entraîne une concurrence croissante concernant l'accès aux matières premières. Par exemple, la production d'énergie renouvelable transfère la dépendance du secteur de l'énergie vis-à-vis des combustibles fossiles vers les ressources minérales. D'après l'Agence internationale de l'énergie (AIE), le secteur des véhicules électriques devrait multiplier par 50 la demande de lithium d'ici 2040 et par 30 la demande de cobalt et de graphite.

L'évolution des tendances économiques, le manque d'accès et la surexploitation peuvent entraîner des pénuries de ressources naturelles au sein des opérations du Groupe et de sa chaîne de valeur. Le Groupe est donc confronté à des perturbations de l'activité et à une hausse des coûts à court et à long terme, ainsi qu'à des défis supplémentaires pour garantir l'approvisionnement dans le cadre des programmes de transformation durable (matériaux durables, substances de substitution, emballages durables).

Suivi et gestion des risques

Les interruptions d'activité dues à l'approvisionnement énergétique sont examinées dans l'initiative STRIVE de la Chaîne d'approvisionnement mondiale du Groupe et sont couvertes par le programme de dommages matériels et d'interruption d'activité du Groupe au niveau des sites.

L'approche de Schneider Electric en matière d'accès aux ressources est définie à différents horizons temporels, afin d'assurer la résilience de l'offre, à l'heure actuelle et à l'avenir, en :

- renforçant la résilience à court terme pour sécuriser l'approvisionnement et protéger les activités contre la volatilité des prix, avec des alertes en temps réel permettant d'activer des plans d'action ;
- réduisant les risques de son portefeuille grâce des solutions technologiques et des modèles d'affaires circulaires ;
- façonnant l'avenir grâce à une résilience matérielle à long terme et le développement durable avec des actions disruptives.

Pour répondre aux incertitudes liées à la perturbation de l'accès aux ressources à long terme, Schneider a ajouté des paramètres de ressources dans l'éco-conception des produits et défini des stratégies de substitution pour les ressources critiques. Des actions de R&D sont en place, axées sur les matériaux assurant les principales fonctions stratégiques, et sont assorties de canaux de communication permettant de faire remonter les informations et d'alerter.

Augmenter la part des matériaux durables dans les produits du Groupe

Schneider Electric s'est engagé à augmenter les matériaux durables dans ses produits pour atteindre 50 % d'ici 2025, dans le cadre de son programme Schneider Sustainability Impact (SSI #4). Par cet engagement, le Groupe vise à :

- être un agent du changement pour accélérer la transition de l'industrie des matériaux vers une économie circulaire et à faibles émissions de carbone ;
- réduire les émissions du scope 3 en amont, conformément à l'engagement Net Zero du Groupe ;
- différencier les produits Schneider en utilisant des matériaux à faible teneur en CO₂, circulaires et plus sûrs.

Selon Schneider Electric, un matériau durable est un matériau dont l'empreinte environnementale et sociale est moindre, ce qui signifie des émissions de gaz à effet de serre (GES) faibles, un contenu recyclé élevé et un impact minimal sur les êtres humains et la planète.

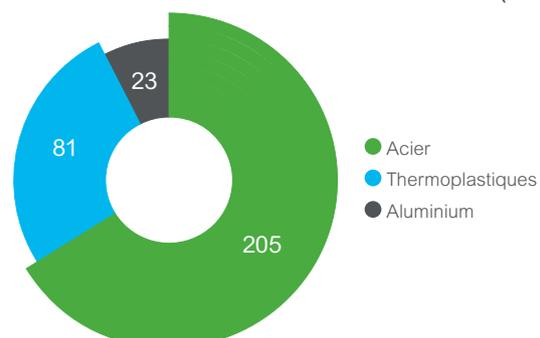
Par conséquent, ces performances pourraient découler de la sélection de matériaux/fournisseurs ayant une empreinte environnementale réduite avérée (p. ex. la preuve qu'un matériau a été produit à partir d'un contenu 100 % recyclé), ou d'une meilleure traçabilité des initiatives durables dans la chaîne de valeur.

La première proposition est particulièrement pertinente pour les matériaux thermoplastiques, mais la seconde est une priorité pour les produits métalliques dans la mesure où la visibilité concernant l'impact environnemental et l'origine technologique des métaux achetés est faible.

Les caractéristiques d'empreinte environnementale réduite sont définies pour chaque produit visé, car la performance environnementale du métal ne peut pas être fondée sur les mêmes attributs que le plastique. En 2023, le périmètre des matériaux durables était axé sur trois types de produits couvrant environ le tiers des matériaux achetés en volume :

- Les thermoplastiques (incluant l'achat direct et indirect). Ils sont qualifiés de « durables » lorsque le fournisseur apporte la preuve d'une teneur minimale en matières recyclées, en matières biologiques (le seuil minimal dépend de l'halogénéation ou non du composé) ou utilise un agent ignifuge écologique.
- L'acier (les achats directs). Il est qualifié de « durable » lorsque le fournisseur apporte la preuve que l'usine d'origine est un four à arc électrique (FA) ou a un certificat vert comme ceux livrés par Responsible Steel.
- L'aluminium (les achats directs). Il est qualifié de « durable » lorsque le fournisseur apporte la preuve que l'empreinte carbone du produit est inférieure à 8 tonnes de CO₂ par tonne d'aluminium, qu'il utilise au moins 90 % de contenu recyclé dans son produit ou que l'usine d'origine a un certificat vert comme ceux délivrés par l'Initiative de gestion de l'aluminium (ASI).

Volume et distribution des matériaux durables (en kt)



Définition des « thermoplastiques durables » et des « métaux durables »

UN THERMOPLASTIQUE DURABLE EST
conforme au règlement REACH/POP et à la directive RoHS⁽¹⁾
ET

Cas n° 1	Cas n° 2
Si le plastique est sans halogène⁽²⁾	Si le plastique contient de l'halogène⁽²⁾
Matière conforme à au moins un des critères ci-dessous : ≥ 20 % de contenu recyclé⁽³⁾ ≥ 20 % de contenu d'origine biologique⁽⁴⁾ Agent ignifuge écologique et additifs <i>Uniquement pour les plastiques retardateurs de flamme⁽⁵⁾</i>	Matière conforme à au moins un des critères ci-dessous : ≥ 50 % de contenu recyclé⁽³⁾ ≥ 50 % de contenu d'origine biologique⁽⁴⁾

- (1) Polluants organiques persistants (POP)/Dernières versions
- (2) D'après la norme IEC 63355
- (3) D'après les normes ISO 14021 et EN 45557
- (4) D'après la norme EN 16785 ou ASTM D6866
- (5) D'après le GreenScreen utilisé dans le cadre de la certification TCO

UN MÉTAL DURABLE EST

De l'acier procuré par achat direct	De l'aluminium procuré par achat direct
Matière conforme à au moins un des critères ci-dessous : L'acier provient d'un four à arc électrique (FA) L'acier a un certificat écologique⁽¹⁾	Matière conforme à au moins un des critères ci-dessous : ≤ 8 tCO₂e/tonne d'aluminium⁽²⁾ ≥ 90 % de contenu recyclé⁽³⁾ L'aluminium a un certificat écologique⁽⁴⁾

- (1) Ex. Responsible Steel
- (2) Selon les critères de l'Initiative de gérance de l'aluminium (ASI)
- (3) Selon la Taxonomie européenne
- (4) Ex. Initiative de gérance de l'aluminium (ASI)

L'inclusion d'autres matières premières, comme le cuivre, les thermodurcissables et les achats indirects d'acier, sera réévaluée en s'appuyant sur les avancées du programme et la transparence accrue au sein des chaînes d'approvisionnement. En 2023, des définitions provisoires pour le cuivre et les thermodurcissables ont été déployées en interne et les performances font l'objet d'un suivi pour préparer leur intégration lors d'une phase à venir.

En outre, en 2023, Schneider Electric a lancé des travaux visant à définir les critères de l'électronique durable. Ces critères et les KPI correspondants sont actuellement testés via des projets pilotes et devraient être déployés à travers l'ensemble du Groupe en 2024.

Des partenariats pour accélérer les achats de matériaux durables

L'un des points essentiels pour accélérer l'adoption des matériaux durables dans les produits de Schneider consiste à planifier en amont les différentes étapes de qualification des matériaux, des composants et des produits. C'est particulièrement vrai pour les thermoplastiques. En 2023, Schneider Electric a été en mesure d'augmenter les volumes de thermoplastiques qualifiés de « durables », principalement grâce à l'application de la feuille de route des unités opérationnelles qui commence à produire ses effets à la suite de la qualification des matériaux. La période de qualification peut s'étendre de 8 à 18 mois selon les matériaux et spécificités des produits. Schneider Electric s'engage donc à planifier à l'avance la feuille de route de ses offres en prenant en compte ce délai incompressible pour s'assurer que son objectif est atteint d'ici 2025.

Schneider Electric a déjà identifié les risques de goulets d'étranglement à l'étape de la qualification en raison de la demande croissante sur le marché. À l'avenir, le Groupe s'efforcera d'optimiser et de mutualiser ses besoins de qualification. Par ailleurs, en 2023, le Groupe a accéléré son engagement auprès des fournisseurs en vue de leur transformation durable, en établissant des liens plus solides et en sécurisant le premier volume d'acier durable certifié.

Schneider Electric travaille notamment en partenariat avec ArcelorMittal, acteur mondial du secteur de l'acier et de l'exploitation minière, pour s'approvisionner en acier recyclé et produit sans impact négatif pour l'environnement, appelé XCarb. Cet acier est produit dans l'usine d'ArcelorMittal située à Sestao, en Espagne. Il utilise un pourcentage élevé d'acier recyclé et est traité dans un four à arc électrique alimenté à 100 % par de l'électricité renouvelable. Schneider Electric utilise cet acier pour construire des armoires électriques qui présentent des émissions de CO₂ nettement réduites (voir l'exemple ci-contre). Cet exemple illustre clairement comment le travail de Schneider en partenariat avec ses fournisseurs peut promouvoir des solutions circulaires et étayer ainsi son parcours de décarbonation.

Utiliser efficacement les ressources

Schneider Electric a également maintenu sa participation auprès d'organismes sectoriels et contribue activement à la mise en place de ceux qui seront considérés comme des catalyseurs du changement dans toute la chaîne d'approvisionnement. Le Groupe poursuit sa participation à des groupes de travail organisés par « Responsible Steel », le premier programme mondial d'achat et de production responsables d'acier.

Schneider Electric est partenaire officiel de The Copper Mark, qui vise à accélérer les achats de matériaux responsables dans le domaine des métaux. L'adhésion à The Copper Mark aidera le Groupe à améliorer les aspects environnementaux et sociaux de la chaîne de valeur du cuivre. Schneider se réjouit à l'idée de progresser vers la réalisation de ses objectifs en matière d'achats de matériaux responsables avec The Copper Mark, et encourage ses fournisseurs à participer au processus de garantie The Copper Mark et à viser collectivement la production de cuivre responsable.



4.2 Élimination des substances dangereuses

Depuis 1950, la production de produits chimiques a été multipliée par 50 et devrait tripler sur la période 2010-2050, alors que seule une faible proportion des 350 000 produits chimiques utilisés a fait l'objet d'une évaluation exhaustive en termes de sécurité⁽¹⁾. Outre les préoccupations sanitaires, les substances chimiques peuvent également contribuer au changement climatique via l'émission GES tout au long de leur cycle de vie.

Afin de minimiser les risques potentiels pour l'environnement et la santé humaine, Schneider Electric continue de privilégier la gestion et le remplacement des substances chimiques nocives dans ses produits, ses processus et sa chaîne d'approvisionnement. En 2023, le Groupe a mis à jour sa définition des « produits durables » pour s'aligner sur l'Annexe C de la Taxonomie européenne publiée en 2023. Il a également actualisé sa directive concernant les substances chimiques dans les produits, pour préciser les principales orientations et la stratégie à appliquer aux produits de son portefeuille. La précédente version datait de 2015. La directive actualisée intègre, entre autres, les différents critères énoncés à l'Annexe C de la Taxonomie européenne. Elle sera déployée en 2024 afin de maintenir notre leadership en termes de transparence et de contrôle des substances préoccupantes.

Le Groupe assure une gestion des substances spécifiques depuis de nombreuses années, dans le cadre de ses programmes environnementaux visant à réduire et gérer les déchets, les émissions et les risques liés à l'eau, y compris la pollution. Il remplace en permanence les substances ou groupes de substances préoccupants visés par les réglementations ; lorsque cela n'est pas possible techniquement, Schneider Electric veille à ce que le risque chimique soit sous contrôle à toutes les étapes du cycle de vie. Le développement récent des nouveaux appareils de commutation moyenne tension sans SF₆ (l'un des gaz à effet de serre parmi les plus puissants et persistants) en est un exemple. Comme le reflète le SSE #2, le Groupe vise une substitution à 100 % ses technologies moyenne tension par des alternatives sans gaz SF₆.

Le Groupe est implanté dans différentes juridictions, dont les réglementations en matière d'environnement, de santé, de sécurité et de conformité des produits évoluent en permanence. La régionalisation des réglementations environnementales (notamment California Prop 65, RoHS Chine, RoHS EAU) est génératrice de complexité puisque le Groupe compte plusieurs milliers de fournisseurs. Par conséquent, Schneider applique une gouvernance solide, qui repose sur une approche mondiale des directives en matière de gestion environnementale des produits, en s'appuyant sur un réseau régional et local de supervision environnementale. La détection de la présence de substances et leur traçabilité étant essentielles, le Groupe investit dans des systèmes numériques robustes pour assurer et communiquer la conformité environnementale de notre vaste portefeuille de produits, qui comprend plusieurs centaines de milliers de références commerciales.

Ressources

SSI #4

Notre engagement pour 2025

Porter à 50 % la part de matières premières durables dans nos produits

En 2023, Schneider Electric est devenue une entreprise pionnière dans la fabrication d'armoires universelles, avec le lancement d'une gamme de produits haut de gamme décarbonés rendu possible par les améliorations apportées à la conception, aux procédés industriels et aux matières premières.

PanelSeT SFN est la 1^{ère} armoire en acier décarbonée du marché. Cette nouvelle armoire au sol est fabriquée en acier décarboné certifié, obtenu à partir de matières premières recyclées et de sources d'énergies renouvelables, telles que l'énergie solaire et éolienne. Outre l'emballage, cette approche innovante permet une réduction des émissions de CO₂ allant jusqu'à 34 %.

En outre, nos clients bénéficieront d'une meilleure expérience utilisateur grâce à une nouvelle conception offrant un produit plus robuste, plus simple à utiliser et au système de montage facile. Celui-ci est également disponible en version assemblée, en kit ou sous forme personnalisée suivant les besoins spécifiques des clients et des marchés ciblés.

Nos progrès

Référence 2020	Progrès en 2023	Objectif 2025
7 %	29 %	50 %

(1) Human Rights Watch. « New Study Underscores Dangerous Levels of Chemical Pollution. » Human Rights Watch, 21 janvier 2022.

RoHS et REACH

En 2015, Schneider Electric a adopté une mise en œuvre proactive de la directive européenne RoHS, relative à la limitation de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques, étant précisé que l'utilisation de la plupart de ces substances est également limitée par le règlement REACH concernant l'enregistrement, l'évaluation, l'autorisation et les restrictions entourant les substances chimiques. Le Groupe conçoit et produit tous ses produits comme s'ils relevaient de la directive RoHS, même si certains d'entre eux ne figurent pas dans le périmètre légal ou géographique de la directive. Cette initiative couvre toutes les offres de Schneider, tant ses marques locales qu'indépendantes, les produits fabriqués dans ses usines ou fabriqués par d'autres entreprises sous sa marque.

Schneider Electric s'engage à respecter ses obligations légales et cherche à assurer la conformité du plus grand nombre de produits possible tout en respectant la logique économique. Le Groupe continue d'œuvrer à la réduction du nombre de produits exemptés de conformité avec la directive RoHS, ainsi que du nombre total d'exceptions aux exigences REACH et RoHS. 81,8 % des produits à l'échelle mondiale (soit 93,6 % des revenus générés) sont conformes à la directive RoHS, dont 45,2 % sans exemption.

En vue d'anticiper les éventuelles restrictions futures, des programmes de recherche s'efforcent de trouver des alternatives au plomb dans certains alliages métalliques, ainsi qu'aux retardateurs de flamme bromés dans les polychlorobiphényles (PCB) et au cobalt dans les traitements de surface. Les substances polyfluoroalkylées et perfluoroalkylées (PFAS) sont une vaste famille de substances ciblées par de prochaines réglementations dans l'UE et aux États-Unis. Après une première identification des différentes utilisations, le Groupe a participé à la consultation publique, en décrivant chaque cas d'utilisation en termes d'exposition, de disponibilité des solutions alternatives, de risques et en demandant une dérogation temporaire uniquement lorsque cela s'avère approprié. À la suite de cette consultation, une nouvelle proposition de limitation sera proposée en 2024 et Schneider lancera un vaste programme de substitution sur tout le périmètre concerné.

Système conformité

Un solide système de gestion des données est essentiel pour garantir la conformité des produits et anticiper les mesures de substitution. Les processus informatiques internes sont continuellement ajustés pour adopter une approche plus proactive et plus sûre de l'utilisation des matériaux et des substances, et afin de répondre plus efficacement aux exigences de déclaration telles que celles de la base de données européenne sur les substances préoccupantes dans les produits (*Substances of Concern In Products*, SCIP) au moyen d'un lien direct ou de formats d'échange de données structurés IEC 62474/IPC1752.

Outre les outils informatiques, la collecte des données de conformité des fournisseurs est améliorée en permanence grâce à un nouveau flux de travail et à un périmètre de requêtes élargi. Cela permet au Groupe de s'appuyer sur une divulgation plus complète des matériaux, en augmentant la visibilité de toutes les substances chimiques présentes dans ses produits pour une transparence accrue et une meilleure gestion de l'exposition aux produits chimiques.

DEEE

La directive RoHS est associée à la directive DEEE (Déchets d'équipements électriques et électroniques, aussi connus sous le nom de « e-déchets »). Cette directive couvre les réglementations passées à l'échelle d'un pays ou d'un État, et vise à favoriser la réutilisation et le recyclage des équipements électriques et électroniques pour réduire la consommation de ressources et la quantité de e-déchets qui finiront en décharge. La directive DEEE impose le financement de la collecte, du traitement, de la récupération et d'une élimination favorable à l'environnement des déchets DEEE. De plus en plus de juridictions se conforment à la directive DEEE en raison de l'utilisation croissante de produits électroniques et électriques à l'échelle mondiale et la quantité croissante de e-déchets qui en résulte.

La directive DEEE de l'Union européenne (UE) est appliquée par le biais de réglementations nationales dans tous les pays de l'Espace économique européen, y compris dans tous les États membres de l'UE, la Norvège, le Liechtenstein et l'Islande. Schneider suit de près l'évolution de la législation DEEE et applique la directive DEEE ainsi que les réglementations de l'Espace économique européen à chaque fois que cela est possible.

Les exigences de la directive DEEE de l'UE 2002/96/EC ainsi que les réglementations nationales comprennent généralement, entre autres :

- le financement de la collecte, du traitement, de la récupération et d'une élimination favorable à l'environnement des déchets DEEE provenant de produits sur le marché concerné qui ont atteint leur fin de vie utile ;
- l'étiquetage des produits avec un logo « poubelle barrée » pour aider à réduire la quantité de DEEE mis en décharge via un tri et une collecte adéquats. Tous les produits Schneider Electric concernés sur le marché européen doivent être conformes à la directive DEEE et porter l'autocollant « poubelle barrée ».

Utiliser efficacement les ressources

4.3 Emballages durables

L'emballage, qui est la première ressource visible par les clients, est associé à des défis environnementaux majeurs tels que l'épuisement des ressources, la production de déchets et la pollution marine. Le programme d'emballages durables de Schneider Electric vise à promouvoir des solutions d'emballage innovantes afin de garantir des emballages sûrs et de qualité, tout en réduisant l'impact sur l'environnement.

À l'échelle mondiale, un nombre croissant de réglementations exigent la mise en place d'emballages alternatifs, en mettant l'accent sur la recyclabilité. Pour se conformer à ces réglementations et éviter les taxes actuelles ou à venir liées aux emballages, l'innovation et le partenariat avec les fournisseurs sont essentiels. Les fournisseurs de Schneider sont tenus de se conformer aux lois et réglementations applicables, y compris à la directive de l'Union européenne concernant la gestion des emballages et des déchets d'emballage (1994/62/CE), telle que modifiée par la directive 2018/852/UE et les normes d'emballage CEN (EN 13427:2005), ainsi qu'à la législation américaine sur les produits toxiques dans les emballages.

Schneider Electric travaille avec ses fournisseurs pour éviter que l'approvisionnement en matériaux d'emballages durables soit limité.

D'ici 2025, Schneider Electric s'engage à atteindre les objectifs suivants :

- 100 % de ses emballages primaires et secondaires avec du carton recyclé. Le carton est considéré comme recyclé lorsqu'il est composé de fibres recyclées pour au moins 70 % de son poids. Une exception peut être approuvée pour éviter tout compromis quant à la protection, à la sécurité ou au niveau de qualité des produits. Une exemption temporaire est prévue pour l'Amérique du Nord, où les fibres recyclées doivent représenter en moyenne 50 % du poids du carton pour que celui-ci soit considéré comme recyclé.
- 100 % de ses emballages primaires et secondaires exempts de plastiques à usage unique. Schneider Electric définit les plastiques à usage unique (SUP) conformément au Pacte Plastiques européen : « Un produit en plastique à usage unique fabriqué entièrement ou partiellement à partir de plastique et qui n'est pas conçu, créé ou mis sur le marché pour accomplir, pendant sa durée de vie, plusieurs trajets ou rotations en étant retourné à un producteur pour être rempli à nouveau ou réutilisé pour un usage identique à celui pour lequel il a été conçu. »⁽¹⁾

Les équipes Emballages de Schneider travaillent pour :

- veiller à la recyclabilité des emballages pour réduire l'empreinte environnementale globale du Groupe ;
- établir des partenariats avec des fournisseurs clés pour identifier des alternatives durables permettant de remplacer les plastiques à usage unique présents à ce jour dans les emballages ;
- renforcer la traçabilité dans la chaîne d'approvisionnement en recueillant les déclarations et certificats des fournisseurs concernant le carton recyclé.

Ressources

SSI #5



Notre engagement pour 2025

Nous mobiliser pour que 100 % de nos emballages primaires et secondaires soient exempts de plastiques à usage unique et utilisent du carton recyclé

La transformation des emballages progresse grandement, 80 % du carton utilisé dans les emballages primaires et secondaires étant fabriqués à partir de carton recyclé. Notre gamme de produits Wiser est emballée avec 100 % de matériaux exempts de plastiques à usage unique et utilise du carton recyclé.



Nos progrès



(1) Source : directive 2019/904/CE du 5 juin 2019 relative à la réduction de l'incidence de certains produits en plastique sur l'environnement.

5 Améliorer la fabrication

5.1 Contexte

En plus de l'offre croissante de solutions numériques telles que ses divers logiciels de la suite EcoStruxure™, ses services de consultation et de conseil, et ses équipes de services de terrain, Schneider Electric s'appuie toujours sur la fabrication traditionnelle pour produire sa large gamme de produits économes en énergie.

Cela étant, le Groupe s'est engagé à minimiser son impact sur les ressources naturelles et à respecter les principes de développement durable. Il peut ainsi poursuivre dans l'avenir cette fabrication, pour aider ses clients à atteindre leurs objectifs de développement durable et leurs objectifs commerciaux, tout en protégeant l'environnement et ses ressources limitées.

Schneider Electric vise à évoluer vers des systèmes en circuit fermé dans ses opérations et avec ses partenaires afin de prolonger la durée de vie et l'utilité de ses ressources aussi longtemps que possible.

L'empreinte immobilière de Schneider Electric couvre environ 1 000 sites au total, sur six continents, pour une surface d'occupation avoisinant les 5 millions de mètres carrés. Environ trois quarts de cette surface sont occupés par de grands sites de fabrication et de logistique. Le quart restant est composé de bureaux dont la taille et les caractéristiques varient. Dans l'ensemble, les 100 plus grands sites du portefeuille immobilier du Groupe représentent 55 % de son empreinte immobilière et les 200 plus grands sites représentent 80 % de son empreinte. C'est pour cette raison que les KPI des sections suivantes sont élaborés par rapport aux 200 plus grands sites, afin de restituer des impacts durables très concrets.

5.2 Risques et opportunités liés aux opérations de fabrication

Les risques environnementaux liés à la fabrication comprennent les risques de contamination du sol, des gaz du sol, des eaux de surface et souterraines, ainsi que de l'air. Par exemple, le rejet de substances dangereuses peut être nocif pour la santé humaine et l'environnement. Cela peut également perturber la continuité des opérations et ternir la réputation du Groupe. Dans la mesure où les usines et les centres de distribution de Schneider Electric sont répartis dans des dizaines de pays et soumis à différents cadres réglementaires environnementaux, il existe des risques de non-conformité. Ces risques sont liés à une mauvaise gestion potentielle de l'utilisation, de la manutention, du stockage, du rejet, de l'émission et/ou de l'élimination de substances dangereuses et des déchets correspondants, ainsi qu'aux attentes relatives aux émissions de gaz à effet de serre.

Une approche proactive des risques environnementaux et de la conformité des sites permet de préserver la continuité des opérations, de réduire les risques juridiques et de réputation, et d'éviter les préjudices financiers.

L'efficacité énergétique et des ressources permet non seulement de réaliser des économies financières, mais aussi de limiter l'exposition du Groupe à la volatilité des cours des matières premières et aux risques de pénurie. Les mégatendances en matière d'électrification sont de plus en plus concurrentielles pour avoir accès à certaines matières premières, ce qui crée des risques de pénurie pour Schneider Electric. Pour le Groupe, la mesure de la performance environnementale est un outil puissant qui l'incite à innover afin de construire une chaîne d'approvisionnement toujours plus efficace et résiliente, et de générer des économies. L'architecture EcoStruxure™ permet au Groupe d'atteindre cet objectif, tout en montrant à ses clients les avantages des offres économes en carbone.

La conformité avec les réglementations environnementales et les systèmes de gestion de la performance environnementale, de même que les programmes d'engagement auprès des parties prenantes clés, constituent le fondement du programme de gestion et de prévention des risques environnementaux de Schneider Electric ainsi que de son programme d'amélioration continue pour les opérations actuelles, passées et futures.

Conformité avec les réglementations en matière d'environnement opérationnel

Les responsabilités environnementales historiques sont gérées au niveau régional pour s'assurer que l'expertise locale, les connaissances réglementaires et les spécificités locales sont appliquées. Les problématiques environnementales connues font l'objet d'une enquête approfondie de la part de consultants externes et, le cas échéant, sont corrigées ou gérées par des contrôles techniques ou institutionnels en vue de réduire les risques potentiels à des niveaux non significatifs et conformément aux réglementations locales. Les dispositions et les risques environnementaux sont examinés avec les fonctions financières et juridiques à l'échelle locale, ainsi qu'à l'échelle du Groupe.

En 2023, aucun impact environnemental significatif n'a été identifié. Plus d'informations sont disponibles en section 5.5, page 23. En outre, aucun site de Schneider Electric n'est classé Seveso.

Système de gestion de l'environnement opérationnel

Schneider utilise un système de gestion intégrée (IMS) qui permet un déploiement standardisé, rationalisé et collaboratif de ses différents systèmes de gestion. L'IMS couvre les usines, les centres de distribution et les sites importants de bureaux du Groupe. Il héberge par ailleurs des systèmes de gestion de la conformité ISO 14001, ISO 50001, ISO 9001 et ISO 45001. Chaque site est audité périodiquement, soit en externe par Bureau Veritas (tous les trois ans), soit en interne. En particulier, le système de gestion pertinent en matière d'environnement est la certification ISO 14001.

La certification ISO 14001 permet de définir et maintenir une gouvernance environnementale forte sur les sites de Schneider Electric, favorisant une amélioration continue au profit de la performance environnementale. Tous les sites industriels et logistiques du Groupe comprenant plus de 50 collaborateurs sont certifiés, de même que tous les grands sites tertiaires de plus de 500 salariés, et ce dans les deux ans à compter de leur acquisition ou de leur création.

Utiliser efficacement les ressources

À la fin de l'année 2023, 2434 sites, représentant respectivement environ 79 % du périmètre du Groupe en termes de surfaces de sites, 82 % en termes de consommation d'énergie et plus de 83 % du périmètre du Groupe en termes d'utilisation de l'eau, de génération de déchets et d'émissions de composés organiques volatils (COV), étaient certifiés ISO 14001⁽¹⁾.

Le périmètre et les objectifs du reporting environnemental du Groupe reposent sur tous les sites ISO 14001. Les indicateurs de reporting incluent la consommation d'énergie, les émissions de CO₂ (scopes 1 et 2), la génération de déchets, l'utilisation de l'eau et les émissions de COV, et sont présentés à la page 301 du Document d'Enregistrement Universel 2023.

Le réseau Sécurité, Environnement et Immobilier (SERE) travaillant de concert avec le réseau Satisfaction des Clients et Qualité (SC&Q), une gouvernance solide est en place pour atténuer les risques environnementaux et favoriser une amélioration continue.

Les Politiques énergie et environnement internes soutenues par les directives environnementales mondiales sur la conformité légale, les signalements et alertes d'événements, ainsi que les responsabilités environnementales fournissent des attentes claires, un périmètre et des règles en matière de responsabilité, permettant l'harmonisation de la gouvernance environnementale et énergétique entre les régions et les activités.

Chaque site est évalué selon plus de 240 indicateurs consolidés dans le cadre de l'évaluation en matière d'environnement, de santé et de sécurité (ESS) et publiés sur tous les sites de la chaîne d'approvisionnement mondiale dans un tableau de bord ESS mondial. Les sites sont également évalués et comparés en fonction des meilleures techniques disponibles, documentées et partagées au sein des réseaux SERE et SC&Q.



Programmes d'engagement relatifs à l'environnement opérationnel

Schneider Electric reconnaît depuis longtemps que la gestion et la prévention des risques environnementaux exigent plus que l'engagement d'experts techniques en matière d'environnement. Une gouvernance solide avec les parties prenantes clés de l'ensemble de l'organisation est essentielle pour atteindre et maintenir le succès sur les nombreux sujets entourant les risques environnementaux et la prévention.

Le Groupe a donc établi les programmes d'engagement suivants :

- Le programme CLEARR (Analyse des risques et évaluation environnementale à l'échelle de l'entreprise), qui met l'accent sur les risques environnementaux potentiels historiques et actuels pouvant toucher les sites, examine chaque année les nouveaux sites de fabrication et les sites de fabrication existants.
- Un examen approfondi de « diligence raisonnable » (*Due Diligence*) environnementale des fusions, acquisitions et cessions, sur tous les sites où des produits chimiques sont utilisés ou ont été utilisés. Tous les risques ou responsabilités environnementaux identifiés sont traités par le biais d'activités de gestion des risques appropriées.
- Les services de tiers évaluent le profil de risque des sites clés par rapport à certains risques externes, tels que les incendies, les tremblements de terre, les inondations et autres

catastrophes naturelles. Ce processus est combiné avec les efforts de planification de la continuité des activités pour évaluer les risques connexes et anticiper les mesures qui pourraient s'imposer.

- Les risques et les mesures d'atténuation sont présentés au Comité d'audit et des risques du Conseil d'administration.

Programme relatif à la résilience des matériaux

L'approche du Groupe en matière d'accès aux ressources est définie à différents horizons temporels, afin d'assurer la résilience de l'offre, à l'heure actuelle et à l'avenir. Le Groupe :

- renforce la résilience à court terme pour sécuriser l'approvisionnement et protéger les activités contre la volatilité des prix, avec des alertes en temps réel permettant d'activer des plans d'action ;
- réduit les risques de son portefeuille grâce des solutions technologiques et des modèles d'affaires circulaires ;
- façonne l'avenir grâce à une résilience matérielle à long terme et le développement durable avec des actions disruptives.

Pour garantir la résilience de l'approvisionnement en matériaux, Schneider a ajouté des paramètres de ressources dans l'éco-conception des produits et défini des stratégies de substitution pour les ressources critiques. Des actions de R&D sont en place, axées sur les matériaux assurant les principales fonctions stratégiques, et sont assorties de canaux de communication permettant de faire remonter les informations et d'alerter.

5.3 Du déchet vers la Ressource

Schneider Electric s'engage à atténuer les impacts négatifs potentiels des déchets dangereux sur l'environnement et la santé. Deux leviers principaux ont été identifiés dans le cadre du programme « Du Déchet vers la Ressource ». Premièrement, tous les sites générant des déchets dangereux garantissent la visibilité du traitement et des processus de traitement des produits en fin de vie. Ils doivent également chercher à valoriser les déchets autant que possible (valorisation énergétique ou de matière) tout en neutralisant leur nature dangereuse. Deuxièmement, les principaux sites générateurs de déchets dangereux doivent s'efforcer de réduire les volumes de déchets générés, en mettant en œuvre les « meilleures techniques disponibles » (BAT) dans leurs processus industriels. Ces techniques produisent des performances environnementales supérieures du point de vue de l'efficacité des ressources, et/ou de l'utilisation de substances chimiques et/ou des réductions d'émissions.

Ces dernières années, les défis mondiaux liés aux chaînes d'approvisionnement, aux pénuries de matériaux et à la visibilité accrue de la pollution liée aux déchets, telle que la pollution plastique des océans, ont renforcé la priorité que Schneider accorde de longue date à sa stratégie de circularité et à l'importance d'impliquer les parties prenantes de l'ensemble de la chaîne de valeur pour changer la donne.

Dans le cadre de son programme 2021-2025 intitulé « Du déchet vers la Ressource » (SSE #9), qui est une évolution du programme 2018-2020 « Vers le Zéro Déchet en Décharge », le Groupe va encore plus loin dans son programme de valorisation des déchets. Les sites doivent désormais valoriser 99 % de tous les déchets qui ne sont pas classés comme dangereux, et toujours 100 % des déchets dangereux, en utilisant les meilleures techniques de manipulation/traitement disponibles localement. En outre, pour promouvoir et souligner l'importance de l'économie circulaire, les sites du programme « Du Déchet vers la Ressource » ne sont pas autorisés à utiliser des solutions de valorisation énergétique pour plus de 10 % de leurs déchets. Cela oblige les sites à travailler en collaboration au sein de leurs chaînes d'approvisionnement internes, ainsi qu'avec des fournisseurs externes et des prestataires de gestion des déchets, afin de trouver des solutions innovantes de réduction, de réutilisation et de recyclage.

(1) Les exclusions comprennent notamment AVEVA, RIB Software et Larsen & Toubro, ainsi que d'autres entités non intégrées, dans une moindre mesure.

En 2023, le Groupe a progressé vers son objectif de 200 sites labellisés « Du Déchet vers la Ressource » en atteignant 137 sites, soit plus de 10 sites supplémentaires par rapport à l'année dernière, mais continue d'être impacté par l'évolution continue de son empreinte immobilière. Depuis le lancement du programme, plus de 19 sites labellisés « Du Déchet vers la Ressource » ont été fermés, cédés ou transférés à des tiers, ce qui a eu un impact sur la capacité du Groupe à respecter l'engagement d'atteindre 200 sites. Cette évolution du parc immobilier a également affecté le nombre de sites pouvant être ciblés avant 2025, alors que d'autres consolidations ou transferts de sites vers des tiers sont prévus pour répondre aux besoins opérationnels et améliorer les gains d'efficacité. En 2023, malgré les défis posés par cet ICP basé sur les sites, les performances globales restent solides concernant la réduction, la réutilisation, le recyclage des déchets et la redirection des déchets destinés aux décharges. Schneider a produit environ 124 000 tonnes de déchets, pour la plupart solides. Des plans d'amélioration continue sont en place pour gérer ces déchets, conformément à la certification ISO 14001. En 2023, le Groupe a atteint 97 % de déchets déclarés valorisés et un taux de recyclage sans valorisation énergétique de 91,3 %. Ce taux de valorisation est passé de 81 % à 97 % depuis 2009, grâce à des plans d'action pour chaque site.

En 2021, le Groupe s'est fixé pour objectif de réduire l'intensité des déchets dangereux de 30 % en 2025 par rapport à 2017. En 2023, l'intensité de génération des déchets dangereux a atteint 0,21 tonne/M€ de chiffre d'affaires, soit un recul de 50 % par rapport à 2017.

Ressources

SSE #9






Notre engagement pour 2025

200 sites labellisés « Du Déchet vers la Ressource »

SSLVTA, un site de fabrication d'équipements basse tension situé à Shanghai, en Chine, produit sur site des appareils basse tension, tels que des disjoncteurs et des produits à double alimentation électrique.

En raison de la nature du processus de fabrication, des Composés organiques volatils (COV) sont émis sous forme de sous-produit des gaz de combustion de l'usine. En outre, le charbon actif produit en tant que déchet sur le site est classé comme produit dangereux, et doit être confié à un tiers chargé d'en gérer la fin de vie.

L'équipe locale a identifié la possibilité de créer une boucle fermée, en utilisant le charbon actif comme absorbant permettant de réduire les émissions de COV. Non seulement cette solution contribue à faire des déchets une ressource, mais elle représente également un moyen économique de réduire l'impact environnemental du site.

Dans le cadre de ce projet, 1,5 tonne de déchets dangereux est éliminée chaque année.

Nos progrès

Référence 2020	Progrès en 2023	Objectif 2025
120	<div style="width: 100%; height: 15px; background-color: #76b82a; position: relative;"> 137 </div>	200

5.4 Prélèvement, rejet d'eau et stress hydrique

Schneider Electric évalue régulièrement les risques liés à l'eau. En 2022, le Groupe a réalisé une analyse de l'empreinte hydrique de l'entreprise sur l'ensemble de sa chaîne de valeur, couvrant la consommation, la rareté, l'eutrophisation, l'écotoxicité et l'acidification de l'eau. Cette évaluation a montré que l'utilisation directe et indirecte de l'eau dans les installations représente moins de 1 % de l'empreinte hydrique globale de Schneider Electric, qui correspond pour 18 % à des matières premières et pour 81 % à la phase d'utilisation de ses produits.

Les opérations directes de Schneider Electric ne supposent pas une forte consommation d'eau, les procédés industriels reposant pour l'essentiel sur un assemblage manuel ou automatique. Cependant, les installations ne peuvent pas fonctionner sans eau, qui reste donc une préoccupation constante pour l'entreprise, une attention accrue étant accordée aux sites situés dans les zones où le stress hydrique est le plus aigu.

En 2023, des données de performance concernant la gestion de l'eau ont été publiées dans le *CDP Water Security* et le Groupe a obtenu la note A-.

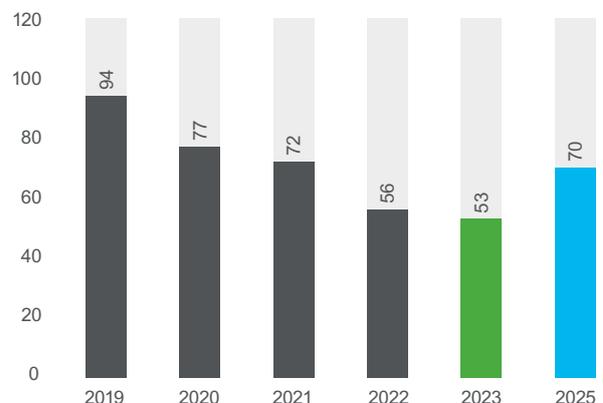
Prélèvement d'eau

Le Groupe mesure les prélèvements d'eau par source, avec des détails sur l'eau prélevée du réseau public, les eaux souterraines, les eaux de surface (par exemple les lacs et les rivières) et d'autres sources d'eau (y compris la pluie et les eaux recyclées).

L'eau est principalement utilisée à des fins de refroidissement et d'assainissement et, sur quelques sites seulement, pour des processus tels que les traitements de surface et les chaînes de peinture.

En 2021, Schneider Electric s'est donné pour objectif de réduire de 35 % la consommation d'eau (en m³ d'eau prélevée par euro de chiffre d'affaires) en 2025 par rapport à 2017, avec une attention particulière sur les sites à fort prélèvement et ceux situés dans les zones de stress hydrique. En 2023, le prélèvement d'eau a atteint 53 m³ par M€ de chiffre d'affaires, soit un recul de 51 % par rapport à 2017.

Évolution de l'intensité hydrique mondiale* (en m³/million d'euros)



● Intensité hydrique ● Objectif

* Le périmètre des sites correspond au périmètre GED 001. Le périmètre des revenus correspond à celui du chiffre d'affaires total du Groupe.

Utiliser efficacement les ressources

Attention accordée aux zones de stress hydrique

Le Groupe reconnaît l'importance de l'eau pour ses opérations comme pour les communautés locales, en particulier celles qui se trouvent dans des zones de stress hydrique. Le Groupe surveille le niveau de stress hydrique de tous les sites certifiés ISO 14001 (y compris les usines, les centres de distribution et les sites importants de bureaux), à l'aide de l'Atlas des risques liés à l'eau d'aqueduc de l'Institut des ressources mondiales (World Resources Institute ou WRI). Tous les sites situés dans des zones à risque « élevé » ou « extrêmement élevé » selon cet outil sont considérés comme des sites soumis à un stress hydrique, quelle que soit la quantité d'eau prélevée.

76 sites sont classés comme étant soumis à un stress hydrique, représentant environ 46 % du total des prélèvements d'eau. Le Groupe s'est fixé comme objectif que 100 % de ses sites situés dans des zones soumises à un stress hydrique disposent d'une stratégie de conservation de l'eau et d'un plan d'action adapté d'ici 2025 (SSE #11). Les plans d'action prévoient que les sites procèdent à une évaluation de leur consommation d'eau pour identifier les axes d'amélioration de l'utilisation des ressources en eau. Cela englobe notamment les bonnes pratiques en matière de mesure, des formations techniques et générales des employés concernant l'eau, des analyses des pertes, ainsi que des analyses approfondies des activités liées aux processus, au chauffage et au refroidissement, aux installations sanitaires et aux cantines et, le cas échéant, à l'irrigation. En 2023, le Groupe a atteint 73 % de son objectif 2025.

Rejet d'eau

La majeure partie de l'eau rejetée par Schneider Electric correspond à des eaux usées liées aux installations sanitaires et aux cantines. Elle est acheminée vers un tiers, souvent une entité publique, pour traitement sans nécessiter de traitement préalable supplémentaire dans l'installation du Groupe.

Dans certains cas, les eaux usées doivent être traitées avant de quitter le site (c'est souvent le cas lors de l'utilisation de l'eau pour des procédés industriels tels que les traitements de surface). Le traitement des eaux usées sur site réduit la quantité des polluants et les programmes de suivi sont conformes aux dispositions réglementaires. De plus en plus, les sites assurant un traitement de l'eau adoptent des systèmes en circuit fermé pour éliminer les eaux usées, minimiser les prélèvements d'eau douce et récupérer les matières premières utiles.

Un exemple est fourni par le site de Coimbatore, dans l'État du Tamil Nadu en Inde, où Schneider produit des tableaux de distribution basse tension. Une eau de haute qualité est nécessaire pour le procédé de revêtement par poudre utilisé pour revêtir les panneaux des tableaux. En 2023, le site a commencé à appliquer le processus amélioré de recyclage des eaux usées, qui comprend des systèmes d'osmose inverse et un évaporateur solaire, soit un investissement d'environ 30 000 euros. Cette initiative permet de récupérer plus de 880 m³ d'eau par an. Elle a également amélioré la qualité de l'eau renvoyée, ce qui a permis de réduire le nombre de défauts tout en réduisant les émissions de carbone du site de 10 tonnes en équivalent CO₂ par an, apportant une contribution essentielle à notre programme de sites neutres en carbone. Ces améliorations, associées à l'installation d'un système de collecte de 2 500 m³ d'eaux de pluie, ont permis de réduire les prélèvements d'eau du site de près de 15 %.

Ressources

SSE #11



Notre engagement pour 2025

100 % des sites en zones de stress hydrique ont une stratégie de conservation de l'eau et un plan d'action

Schneider Electric possède trois sites situés dans la zone de stress hydrique de Nuevo Leon, au Mexique. De récentes pénuries d'eau ont mis en évidence l'importance de sécuriser l'approvisionnement en eau pour nos employés et leurs familles, et pour assurer la continuité opérationnelle des activités. Il est particulièrement important d'être économe en eau sur ces sites. Les plans d'action pour la conservation de l'eau mis en œuvre sur les trois sites ont associé les initiatives suivantes :

1. Des employés impliqués et formés quant à l'importance de l'eau et aux efforts de réduction de la consommation
2. Amélioration des systèmes de mesure
3. Amélioration des processus des activités de peinture et revêtement
4. Mise à niveau et installation d'équipements à faible débit d'eau (robinets, sanitaires)
5. Jardin xérophile mis en place autour du site pour installer des plantes indigènes ne nécessitant pas d'irrigation

Au cours des 12 derniers mois, les sites de Monterrey ont réduit leur consommation d'eau de 24 %. Autour du site, l'équipe a travaillé avec des ONG telles que *Fondo Unido, Sociedad Sostenible* (SOSAC), REMARE et des organismes publics du bassin de la rivière Santa Catarina pour contribuer à la sécurité hydrique par l'élimination d'espèces invasives, la reforestation et des activités de nettoyage des rivières. Les sites continuent de travailler pour améliorer l'efficacité et contribuer à la sécurité hydrique de la région.

Nos progrès



5.5 Réduction de la pollution

Conditions d'utilisation et rejets dans les sols

Les sites de Schneider Electric sont principalement situés dans des zones urbaines ou industrielles. Aucune opération d'extraction de matériaux ou exploitation agricole n'est recensée dans le portefeuille d'activités du Groupe. Comme chaque année, Schneider a procédé en 2023 à une revue des risques de pollution de l'ensemble de ses sites industriels dans le cadre du suivi de la certification ISO 14001. Aucun déversement ou rejet n'a entraîné de pollution des sols en 2023. Les substances dangereuses et les déchets correspondants sont gérés conformément aux réglementations et aux dispositifs de prévention de la pollution appropriés. Cela suppose notamment de stocker les déchets sur des surfaces imperméables et de veiller à ce que les eaux de pluie soient isolées des substances chimiques et des déchets.

Rejets dans l'eau et l'air

Les rejets de substances dans l'air et l'eau sont par définition très limités, l'activité de Schneider Electric étant majoritairement une activité d'assemblage. Les sites de fabrication du Groupe font l'objet d'un suivi strict, dans le cadre des réglementations locales et de leur certification ISO 14001. Les rejets sont suivis localement dans le respect de la législation. Aucun déversement ou rejet n'a entraîné de pollution de l'eau ou de l'air en 2023.

Les émissions de NOx (oxydes d'azote), SOx (oxydes de soufre) et particules dans l'air sont suivies, s'il y a lieu, au niveau des sites. Conformément aux exigences légales applicables, la surveillance de ces émissions est vérifiée par le biais d'audits ISO 14001.

Schneider s'engage à prévenir les impacts néfastes des émissions de composés organiques volatils (COV) sur la santé et l'environnement. C'est pour cela que le Groupe travaille à réduire l'intensité de ses émissions⁽¹⁾ de COV de 10 % tous les trois ans. Ces émissions, principalement liées à la production, ont diminué, passant de 29 kg/million d'euros en 2017 à 8,5 kg/million d'euros en 2023. Ce travail se concentre sur les sites industriels qui émettent le plus de COV, qui représentent plus de 90 % des émissions du Groupe. Pour ces sites, les équipes Environnement, Santé et Sécurité et Industrialisation s'associent et collaborent activement pour s'assurer que les conditions d'utilisation sont scrupuleusement respectées, et que les risques environnementaux et pour la santé sont identifiés et atténués. Les principaux sites émetteurs de COV étudient également les possibilités de réduire et d'éliminer progressivement les produits chimiques des procédés industriels à chaque fois que cela est possible.

Enfin, les émissions de chlorofluorocarbone (CFC) et d'hydrochlorofluorocarbone (HCFC) sont surveillées localement, en accord avec les réglementations applicables. Ces émissions sont principalement dues au fonctionnement des systèmes de climatisation et ne sont pas directement liées aux activités industrielles du Groupe.

Nuisances sonores, olfactives et lumineuses

Tous les sites de Schneider Electric opèrent dans le respect des réglementations locales de nuisances sonores et olfactives. Compte tenu de la nature de ses activités et de son modèle de distribution, le Groupe ne génère pas de pollution lumineuse significative.

5.6 Actions en faveur de la biodiversité sur les sites

Afin d'obtenir une vision d'ensemble des sites prioritaires en matière de biodiversité, de façonner la gestion des risques et de traiter les impacts potentiels sur la biodiversité, le Groupe a effectué une évaluation multisite avec l'Outil d'évaluation intégrée de la biodiversité (IBAT). Développé dans le cadre d'un partenariat entre BirdLife International, Conservation International, l'Union internationale pour la conservation de la nature (IUCN) et le Centre mondial de surveillance pour la conservation de la nature des Nations Unies (UNEP-WCMC), cet outil permet de collecter et d'améliorer les jeux de données sous-jacents et de conserver ces informations scientifiques.

Le rapport d'évaluation IBAT permet aux utilisateurs d'évaluer les caractéristiques liées à la biodiversité de plusieurs sites à des fins de gestion des risques et de définition de la stratégie. En particulier, il est pertinent pour la norme GRI 304 de la Global Reporting Initiative (GRI) : Biodiversité.

Pour chaque site opérationnel, le rapport indique le nombre de zones protégées et de zones-clés pour la biodiversité dans un rayon d'un kilomètre.

Les conclusions du « Rapport multisite IBAT 2021 » couvrent tous les sites de Schneider et montrent que, dans un rayon d'un kilomètre :

- 21 % de ses sites se trouvent à proximité d'une zone protégée telle que définie par l'IUCN, dont :
 - 8 % se trouvent dans les catégories 1a, 1b et 2 (6 sites seulement se trouvent à proximité d'une zone protégée de catégorie 1) ;
 - 29 % relèvent des catégories 3 ou 4 ;
 - 31 % relèvent des catégories 5 ou 6 ;
 - 32 % sont non concernés, non classifiés ou non répertoriés.
- 3 % des sites du Groupe se trouvent à proximité d'une zone clé pour la biodiversité, classée par l'IBAT soit « Alliance pour Zéro Extinction (AZE) », soit « Zones importantes pour les oiseaux et la biodiversité (IBAs) ».

Parmi les sites situés à proximité d'une zone protégée, 33 % sont soit des sites industriels (caractérisés par des processus industriels distincts, tels que des chaînes d'assemblage), soit des centres de distribution (entrepôts et logistique) ; les 66 % restants correspondent à des immeubles de bureaux.

Tous les résultats sont mis à la disposition des sites, afin qu'ils puissent mieux comprendre la menace locale pour la biodiversité et le potentiel de restauration. Les sites utilisent ces résultats à leur discrétion pour encourager l'action locale en faveur de la biodiversité décrite précédemment.



Retrouvez le rapport multisite IBAT, généré sous la licence 26614-25299 à partir de l'Outil d'évaluation intégrée de la biodiversité (IBAT), le 15 décembre 2021 à l'adresse www.ibat-alliance.org

(1) Le périmètre des sites correspond au périmètre GED 001. Le périmètre des revenus correspond à celui du chiffre d'affaires total du Groupe.

Utiliser efficacement les ressources

En 2021, dans le cadre de l'Engagement du Groupe en faveur de la biodiversité, Schneider Electric s'est engagé à agir localement, en engageant les employés et les partenaires à déployer des programmes de conservation et de restauration de la biodiversité sur 100 % de ses sites. Pour atteindre cet objectif, 400 sites de Schneider doivent définir et déployer un programme en matière de biodiversité composé de plusieurs éléments : l'élimination des plastiques à usage unique (hors des activités de production, p. ex. dans les bureaux et restaurants d'entreprise) et au moins une action locale ciblant des risques écologiques spécifiques, incluant une structure de gouvernance et une implication élargie des partenaires des sites.

Le périmètre d'interdiction des plastiques à usage unique dans le cadre du programme biodiversité concerne les plastiques à usage unique hors activités d'exploitation (gobelets, vaisselle, cadeaux/souvenirs, etc.). Les plastiques à usage unique liés aux activités d'exploitation (emballages primaires et secondaires, produits) sont quant à eux décrits dans les programmes SSI #4 et SSI #5 de Schneider Electric.

Ce programme a été lancé en 2021, et si l'année 2022 s'est concentrée sur l'éducation et la formation, 2023 a mis l'accent sur l'action, en appréhendant la complexité de la biodiversité, en évaluant l'impact des sites et en travaillant avec les parties prenantes locales et les employés dans des actions directes visant à préserver ou restaurer la biodiversité sur les sites et leurs environs. Le Groupe a enregistré une performance de 66 % en 2023, contre 18 % en 2022.

Ce programme permet aux employés de mieux connaître l'environnement local et les risques écologiques prioritaires, et de prendre les mesures appropriées sur les sites de Schneider Electric et près de ceux-ci. Cela a donné lieu à une série d'initiatives, par exemple : la création de stations de ravitaillement pour les papillons monarques au Mexique et aux États-Unis, la création de forêts miniatures en Inde, en Arabie saoudite, au Canada et en Algérie, la restauration de la mangrove au Vietnam et en Chine, le nettoyage des rivières et des mers en Égypte et en Italie, ainsi que la création de couloirs écologiques au Brésil.

L'action en faveur de la biodiversité représente un moyen unique d'impliquer les collaborateurs et les communautés sur des questions importantes pour eux, de former une main-d'œuvre responsabilisée qui reconnaît le rôle de la nature dans la lutte contre le changement climatique, et qui est consciente que la multiplication des actions à petite échelle peut produire de grands effets.

Ressources

SSE #8



Notre engagement pour 2025

100 % de nos sites ont un programme local de conservation et de restauration de la biodiversité

Schneider Electric s'engage à agir au niveau local. Chaque site participera à au moins une action locale pour remédier aux risques écologiques auxquels il est confronté.

Par exemple, l'équipe de l'usine d'Edmonton, au Canada, s'inquiétait du déclin des pollinisateurs et de l'impact sur les plantes à fleurs et la production alimentaire dans la région. La population des principaux pollinisateurs de la région a diminué d'environ 40 %.

L'année dernière, l'équipe a travaillé avec un apiculteur local pour installer une ruche et former les employés. Il s'agit d'une des actions mises en œuvre par l'équipe en faveur des pollinisateurs, d'autres initiatives incluent l'installation d'abris pour les chauves-souris et une collaboration avec Root for Trees Canada visant à soutenir la reforestation locale, avec la plantation de plus de 500 arbres et arbustes indigènes dans les parcs locaux au cours des deux dernières années.

Des projets similaires sont également en cours au Royaume-Uni, en France et aux Pays-Bas.

Schneider s'engage à protéger la biodiversité autour de ses sites et, chaque fois que possible, à l'améliorer.

Nos progrès



6 Utiliser plus longtemps et réemployer

Schneider Electric s'attache à maximiser la performance environnementale de ses produits. Pour atteindre cette ambition, le Groupe développe des services et des modèles d'affaires pour prolonger la durée de vie utile de ses produits et, lorsqu'aucune option n'est possible, reprendre le produit, évaluer si une seconde vie est possible et, enfin, assurer le recyclage du produit ou de ses composants.

Avant d'envisager la fin de vie, il s'agit d'abord de prolonger la durée de vie des produits. Ces solutions, qui utilisent jusqu'à 60 % de matériaux en moins par rapport à l'utilisation d'un équipement neuf, permettent d'obtenir un retour sur investissement constant, d'accroître la fidélité des clients et d'établir des relations à long terme.

Pour s'assurer que les produits sont correctement utilisés, entretenus, réparés, collectés, triés et recyclés, la circularité doit être intégrée dès l'étape de conception de l'offre (voir l'approche d'éco-conception décrite au chapitre 3.4, page 9).

Les risques identifiés par Schneider Electric concernent la perception d'une « solution universelle » en matière de circularité, ainsi que la tentation de l'envisager sous l'angle unique de la gestion des déchets et du recyclage, et l'accent mis sur l'importance donnée à l'élaboration de lignes directrices, de principes de gouvernance connexes et de normes fondées sur cette perception.

- Durabilité des produits, par opposition aux circuits de déchets plus courts** : les profils thermiques, mécaniques ou électromagnétiques de chaque ressource diffèrent. Pour le secteur industriel, le principal impact de l'économie circulaire découlera de la promotion de la réparabilité, de l'évolutivité, de la modernisation, de l'allongement de la durée de vie des produits et des « services de deuxième et de troisième vie » connexes. Les produits Schneider sont hautement techniques par nature, et ont une longue durée de vie. Ils ont très peu de chances de finir en déchets plastiques dans les océans. On peut toutefois craindre que les nouvelles réglementations soient trop « centrées sur les ressources/déchets ». En effet, pour répondre aux attentes en matière de qualité et de sécurité, et respecter les normes strictes en matière d'équipements électriques et électroniques, les matériaux recyclés ne sont parfois pas disponibles en quantité et/ou en qualité voulue. Le Groupe préconise activement des approches sectorielles spécifiques.
- Garantir la sécurité des personnes et des biens grâce à des services qualifiés et certifiés** : de fait, tout en promouvant des services visant à prolonger la durée de vie des produits, Schneider élargit les rangs d'experts homologués sur ses produits (ses milliers de représentants commerciaux). Si l'on tire parti de l'économie circulaire, il existe une formidable opportunité d'offrir davantage de services de réparation, modernisation et recyclage, à condition que les catégories de produits concernées soient correctement entretenues et gérées par des experts qualifiés et certifiés.

Ressources

SSE #10





Notre engagement pour 2025

420 000 tonnes de consommation de ressources primaires évitées depuis 2017 grâce aux programmes de « récupération en fin de vie » des produits

Afin de promouvoir correctement les avantages environnementaux en termes de CO₂ et d'économies de matériaux, les équipes ECOFIT™ ont développé une calculatrice utilisant la base de données sur l'impact environnemental (fondée sur les Profils Environnementaux Produits – PEP créés par Schneider).

La méthode de calcul de cette calculatrice a été examinée de façon indépendante par un grand cabinet d'audit et d'assurance afin d'assurer la fiabilité des informations fournies aux clients.

Nos progrès

Référence 2020	Progrès en 2023	Objectif 2025
157 588	311 229	420 000

Utiliser efficacement les ressources

6.1 Entretien et réparer

Prolonger la durée de vie et la résilience des équipements grâce à une maintenance fondée sur les besoins

Ces dernières années ont accéléré le processus d'adoption de l'IdO comme un progrès technologique qui améliore la résilience des installations. En outre, les défis pressants liés à la crise énergétique et climatique soulignent la nécessité de décarboner les installations, ce qui ajoute une couche supplémentaire de complexité.

La maintenance basée sur les besoins offre une réponse efficace à ces deux défis, en améliorant la disponibilité des équipements et en prolongeant leur durée de vie. En assurant un suivi permanent de l'état des équipements et de différents paramètres de stress, d'usure et de vieillissement, le Groupe peut prévenir de manière proactive les défaillances qui accélèrent le vieillissement des équipements. Cette approche permet non seulement d'éviter le remplacement des équipements, mais aussi d'éviter les émissions de carbone qu'impliquerait la fabrication de nouveaux équipements.

Dans les nouveaux projets d'investissement, Schneider applique la maintenance fondée sur les besoins en s'appuyant sur les équipements connectés natifs. Dans le cas d'installations plus anciennes, le Groupe met à niveau les équipements existants en installant des capteurs qui permettent d'assurer la maintenance fondée sur les besoins.

Les clients peuvent bénéficier de l'approche de maintenance fondée sur les besoins en adhérant à EcoCare, l'un des services nouvelle génération proposés par Schneider :

- suivi à distance 24 h/24 et 7 j/7 par des experts de Schneider Electric, et intervention sur site en cas d'urgence
- ensemble unique d'index de santé des actifs reposant sur des analyses avancées
- plus de 45 000 incidents surveillés et gérés
- 25 millions de points de données collectés chaque jour
- plus de 24 000 recommandations par an

6.2 Offres de remise à neuf

Schneider Electric est en mesure de créer des propositions de valeur pour ses clients grâce à des compétences en matière d'économie circulaire, telles que des modèles locaux de réutilisation, modernisation, réparation, remise à neuf et reprise des produits.

Dans l'optique de développement de modèles de produits remis à neuf, Schneider Electric a étendu ses capacités pour :

- Elargir la couverture ainsi que la création de valeur pour les services de reprise et de récupération ;
- Proposer une offre plus vaste de gammes de produits remis à neuf garantis par Schneider Electric ;
- Industrialiser les processus, les systèmes et les opérations pour proposer une expérience client simple.

Gammes circulaires en 2023

Produits circulaires remis à neuf				
<p>Basse tension</p>  <p>MasterPact MTZ</p>	<p>Onduleurs</p>  <p>Onduleur 1-Phase</p>			<p>Obtenez des références en utilisant des produits circulaires remis à neuf et garantis par Schneider Electric</p> <ul style="list-style-type: none"> • Un label dédié à la vente et à la promotion de produits issus de l'économie circulaire, lancé par Schneider Electric. • La garantie d'un produit circulaire est identique à celle d'un produit neuf • Les produits circulaires remis à neuf ont une valeur environnementale plus élevée, en réduisant l'empreinte carbone et la consommation de ressources <p>Service de reprise</p> <p>Reprise et recyclage de vos équipements vieillissants et tous les gaz associés comme le SF₆.</p>
<p>Automatismes et contrôles industriels</p>				
 <p>Variateurs de vitesse</p>	 <p>HMI</p>	 <p>PLC</p>	 <p>Mouvement</p>	 <p>Variateurs</p>

Schneider Electric met son expertise de fabricant au service du développement de solutions circulaires au niveau des produits neufs du fabricant, en respectant des instructions strictes, en garantissant la traçabilité et les performances des produits et équipements, et en proposant les services classiques de Schneider sur site.

Ils incluent entre autres : une disponibilité plus rapide des produits, une capacité accrue de gestion des décisions relatives aux dépenses d'investissement et aux coûts d'exploitation, une disponibilité prolongée des pièces de rechange, et l'assurance de la continuité des opérations grâce à des produits remis à neuf garantis par le fabricant. Dans un contexte réglementaire en évolution qui encourage tous les circuits circulaires, Schneider Electric continue d'étendre ses offres pour accompagner cette transition circulaire et créer de nouvelles opportunités commerciales à la fois pour ses partenaires et pour ses clients finaux, avec l'intention première d'optimiser la réutilisation de produits, d'équipements et de pièces de rechange.

6.3 Recycler les matières premières et les substances

Réglementations relatives aux produits en fin de vie

Schneider Electric a mis en place un processus assurant le traitement sûr et le recyclage de ses produits en fin de vie.

Dans le cadre de la mise en application de la directive DEEE (Déchets d'équipements électriques et électroniques), Schneider met en œuvre les actions d'identification et de sélection des produits, en établissant des filières de recyclage et les tarifs des taxes à appliquer conformément à la réglementation de chaque pays de commercialisation.

Pour les produits entrant dans le périmètre de la directive DEEE, un profil de circularité incluant les instructions sur la fin de vie des produits est systématiquement publié sur la plateforme publique « Check A Product ».

Amélioration du recyclage

L'approche unique de Schneider pour la modernisation des équipements vieillissants, la réduction des déchets et l'optimisation de la sécurité, de l'efficacité et de la résilience permet d'éviter jusqu'à 90 % des déchets en mettant à niveau les équipements des clients avec les dernières technologies utilisant des capteurs et la connectivité pour optimiser le temps de fonctionnement et prolonger la durée de vie des actifs en remplaçant les composants principaux. Cette approche permet également de récupérer des produits pour les réutiliser, les reconstruire, les revendre et les recycler quand aucune autre option n'est possible.

Étude de cas : Bouygues Energies & Services : Fourniture d'équipements électriques remis à neuf pour le projet « Six degrés »



« Six degrés » est un projet immobilier respectueux de l'environnement couvrant 39 000 m² de bureaux et services associés. Conçu pour offrir des bureaux flexibles adaptés aux nouvelles modalités de travail, ainsi qu'une gamme complète de services incluant le *coworking*, un auditorium, des restaurants, des magasins, une crèche, une salle de sport ainsi qu'un centre de bien-être. Le programme prévoit également 7 000 m² de terrasses arborées et pourra accueillir jusqu'à 2 900 personnes. Situé dans le Val-de-Marne, à proximité de Paris, France, ce projet devrait être livré en 2024.

Afin de réduire l'empreinte environnementale, les architectes et Bouygues ont opté pour des solutions innovantes : béton bas carbone pour les infrastructures et les fondations, planchers et poteaux bois en superstructure, peintures à base d'algues, ainsi que de nombreux matériaux et équipements issus de l'économie circulaire. Des équipements basse tension à moyenne tension, y compris les systèmes de gestion des bâtiments (BMS), tous les produits doivent contribuer à réduire l'empreinte carbone.

Concernant l'économie circulaire, Schneider Electric a apporté des contributions significatives par le biais de différentes initiatives :

1. Disjoncteurs MasterPact MTZ remis à neuf dans le centre MasterTech situé près de Grenoble, en France. Les produits repris font l'objet de processus de remise à neuf et de test spécifiques, assurant ainsi leurs performances ainsi que la garantie du fabricant.
2. Les produits réemballés (Mureva et Unica) issus des flux de redistribution se voient offrir une seconde chance, ce qui permet d'éviter des déchets et des émissions de carbone.
3. La gamme AirSeT fournit des équipements de moyenne tension sans SF₆ grâce à la technologie AirSeT, offrant une solution à moindre émission de CO₂ et une gestion en fin de vie plus sûre pour l'environnement.

« La demande de produits à faible émission de carbone est une véritable tendance sous-jacente dans tous les appels d'offres », explique Santiago Rivero, Responsable grands comptes pour Bouygues Energies et Services. « La France est un pays pionnier dans le domaine, à la faveur de législations incitatives et d'une sensibilisation croissante du public. »



Conception et production par **emperor** 
Rendez-vous sur emperor.works

CtrlPrint

Life Is On

Schneider
Electric

Schneider Electric SE

Siège social :

35, rue Joseph Monier - CS 30323

F-92506 Rueil-Malmaison Cedex (France)

Tél. : +33 (0) 1 41 29 70 00

Fax : +33 (0) 1 41 29 71 00

Société Européenne

à Conseil d'administration

au capital de 2 291 343 536 euros

542 048 574 R.C.S. Nanterre

Siret : 542 048 574 01791

se.com

