

timber 5

LE MAGAZINE D'ENTREPRISE DU GROUPE PFEIFER



Numéro 5
Janvier 2017 | GROUPE PFEIFER



Site de Kundl

Chaine de création de valeur
entièrement intégrée

Pfeifer 4.0

BIENVENUE CHANOVICE !

Pfeifer. Une entreprise de formation
d'excellence

Bois et CO₂

1 000 000 000 de dés de palettes

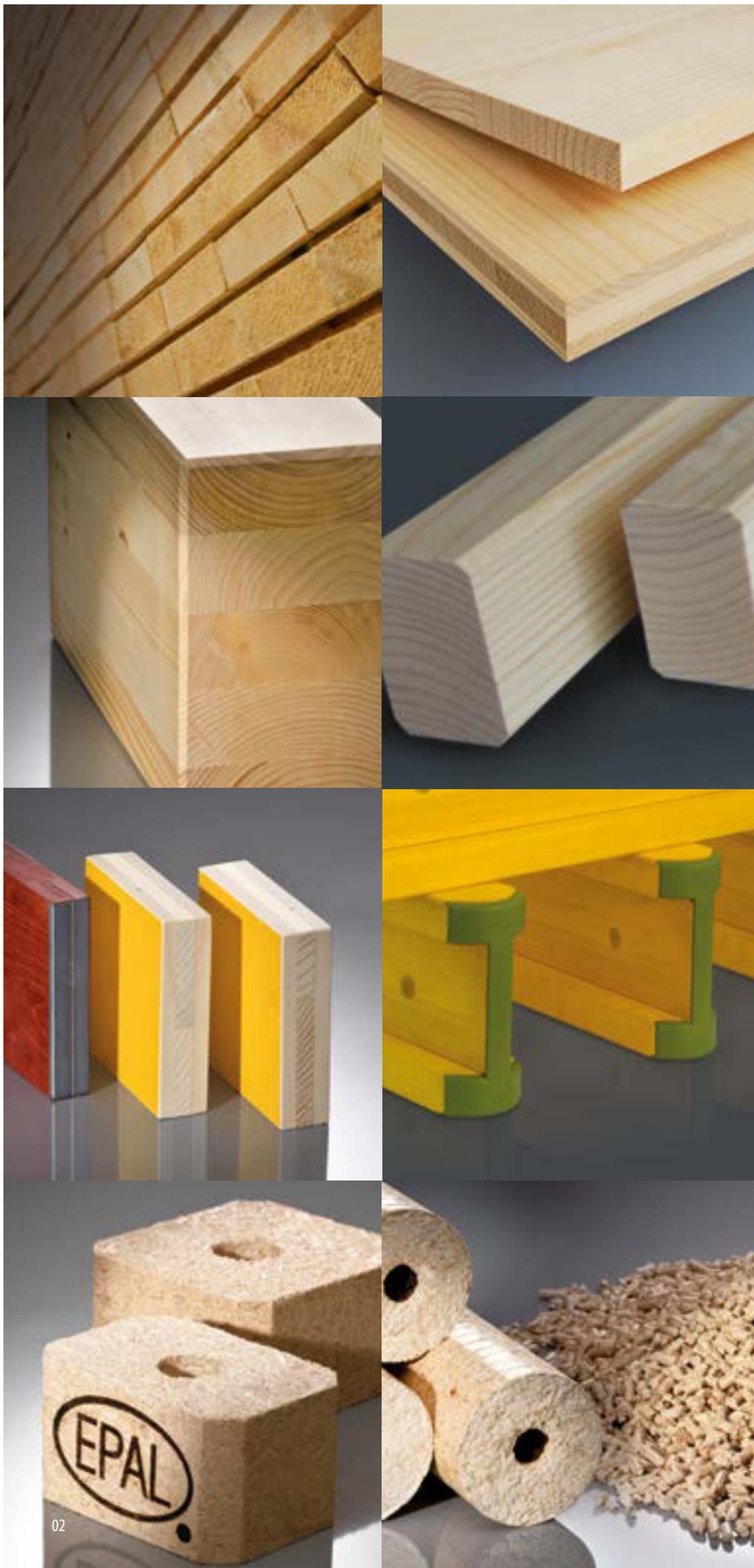


TABLE DES MATIÈRES

- 03 Édito
- 04 Zoom sur le site de production – Kundl
- 06 Bienvenue Chanovice !
- 10 Chaîne de création de valeur 100 % intégrée
- 12 Bois et CO2
- 14 Pfeifer forme les apprentis au Tyrol avec excellence
- 16 Pfeifer 4.0 – Construisons l'avenir
- 18 Une vieille dame très dynamique
- 20 1 000 000 000 de dés de palettes
- 22 Une idée géniale fête ses 40 ans !
- 24 Les pellets en action
- 28 Les pellets de Pfeifer sont no 1 en Italie
- 29 Vente des droits de superficie au canton des Grisons
- 30 Réalisation des travaux achevée en deux phases
- 31 Le site d'IMST au fil du temps
- 32 Investissements futurs
- 33 Excellente contribution à la protection du climat
- 35 LoadPlate pour Lauterbach
- 36 Participation réussie aux plus grands salons du monde
- 38 Management de l'énergie ISO 50001
- 42 Le Landrat en visite à la « scierie d'Unterbernbach »
- 43 En bref

UNE CROISSANCE SAINNE

ÉDITO



**Les dirigeants de Pfeifer Holding GmbH :
Clemens Pfeifer, Ewald Franzoi et Michael Pfeifer**

Chères lectrices, chers lecteurs,

2016 a été une année turbulente pour le groupe Pfeifer – mais dans un sens parfaitement positif. Elle a été marquée par des records de production, l'acquisition d'un nouveau site, des investissements, des modernisations, des distinctions et un anniversaire inoubliable.

Fin mai 2016, le groupe Pfeifer a racheté *Holzindustrie Chanovice* en Tchéquie. Cette « croissance » représente, pour nous, un enrichissement très important. Cet achat marque une grande étape pour le développement de notre entreprise. Chanovice s'intègre parfaitement au Groupe. Pour améliorer l'efficacité de ce nouveau site de production et garantir ainsi le succès de son développement futur, un programme de gros investissements a été élaboré.

L'an dernier, nos différentes scieries ont coupé pour la première fois plus de trois millions de mètres cubes de bois rond. C'est un véritable record de production en matière de bois de sciage qui a vu le jour. Ces quantités ont été utilisées pour satisfaire la demande de nos clients en bois de sciage et alimenter nos usines de transformation du bois. Nous avons eu la chance de bénéficier d'une forte demande sur les zones de notre cœur de marché. Cette tendance se confirme cette année. En 2016, près de 241 M. de m³ de bois de sciage ont été produits au niveau mondial, soit 10 M. de plus qu'en 2015.

Nous avons largement investi dans nos sites de production au cours des dernières années. De nombreux projets de modernisa-

tion et d'optimisation sont déjà achevés. Pour continuer à faire face à la concurrence et à développer notre capacité concurrentielle, chacun de nos sites bénéficie de nombreux investissements.

Cependant, toutes nos techniques ne seraient rien sans les compétences de nos collaborateurs assidus. De ce point de vue, nous nous réjouissons particulièrement que Pfeifer ait reçu la distinction « *Ausgezeichneter Lehrlingsbetrieb* » [Formation des apprentis d'excellence] du Land du Tyrol. Depuis toujours, la formation des jeunes occupe une place importante dans notre esprit d'entreprise. Nous adressons donc un grand merci à notre nouvelle génération de collaborateurs, travailleurs et dévoués ainsi qu'à leurs formateurs !

Il a vieilli - sans perdre sa vitalité -, notre dé de palette aggloméré a fêté en 2016 ses 40 ans de bons et loyaux services. C'est un de nos produits phares, commercialisé depuis 1998 par la société de codistribution EUROBLOCK, en partenariat avec la société hollandaise *Presswood International*. Nous remercions les inventeurs qui sont à l'origine de cet anniversaire réussi. Ce sont eux qui ont eu l'idée de presser les sous-produits du bois, comme les sciures et les copeaux et de créer un produit à forte valeur ajoutée. Aujourd'hui, tout le secteur de la logistique mondiale profite des avantages des dés de palettes agglomérés. Aux niveaux technique, écologique et économique, ils tiennent le haut du pavé. Leur importance ne fera que croître dans le futur en raison de la hausse des échanges mondiaux.

Nous vous souhaitons une bonne lecture et nous réjouissons à l'idée de passer une nouvelle année d'échanges captivants avec vous ! ☰



ZOOM SUR LE SITE DE PRODUCTION

KUNDL

Depuis 1978, le site de Kundl, situé dans le Land du Tyrol, fait partie du groupe Pfeifer. La scierie a été achetée à cette époque et elle s'est constamment développée depuis jusqu'à atteindre sa taille actuelle. Avec une capacité de sciage de près d'1 million de mètres cubes de bois rond, une capacité de production de 150 000 tonnes de pellets et une production annuelle de 55 millions kWh de bioélectricité, ce site démontre indiscutablement sa haute capacité de rendement.

- 1978 Le groupe Pfeifer achète la scierie.
- 1982 Mise en service de la chaîne de sciage
- 1996 Mise en service de l'installation de production de pellets
- 1998 Mise en service de la centrale no 1
- 2003 Mise en service de la centrale no 2
- 2005 Construction d'un atelier de bardage à haut rendement
- 2005 Rénovation de l'installation de tri du bois de sciage

Pelletisation

Chaque année, 150 000 tonnes de pellets sont produits.

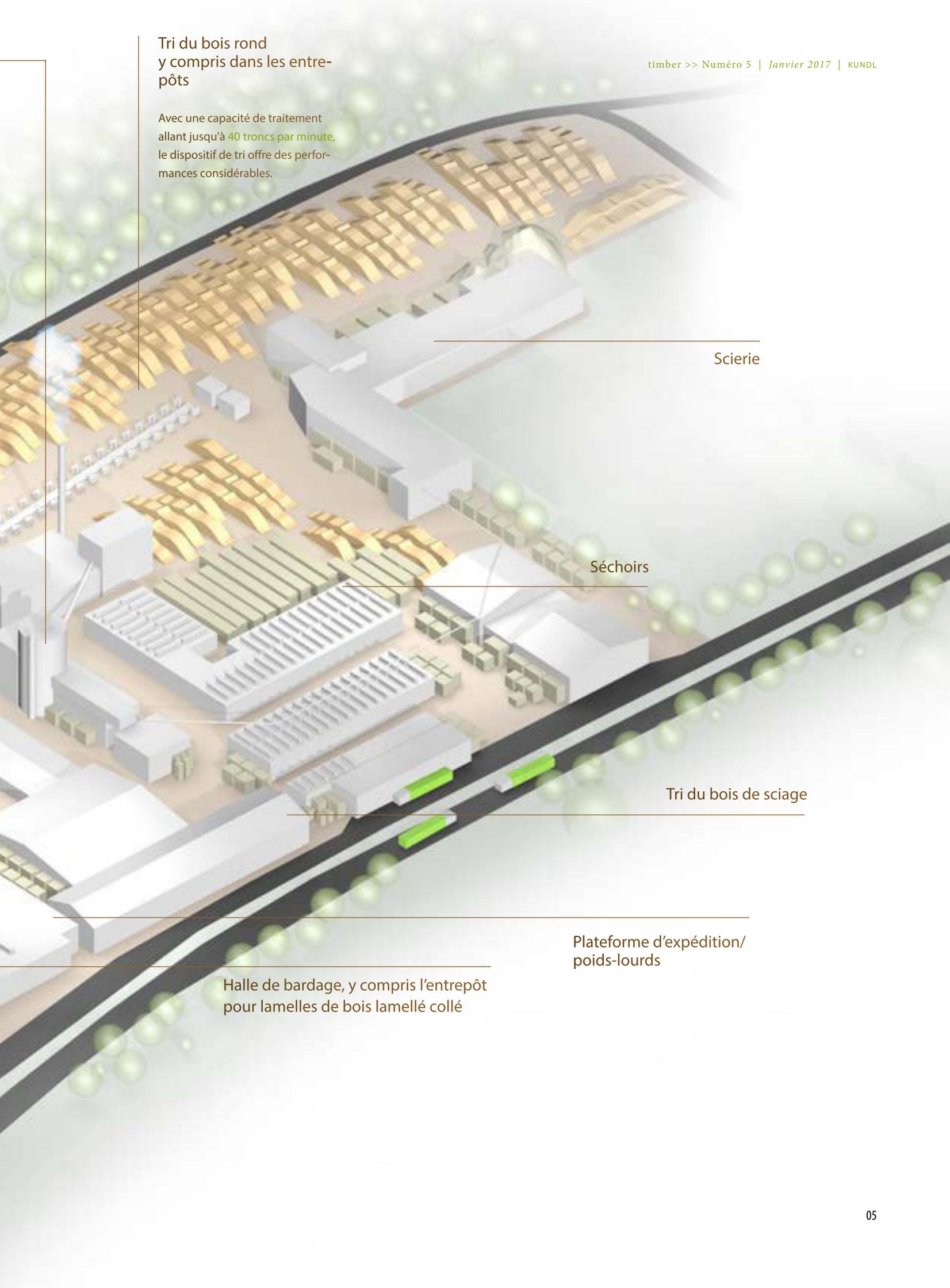
Centrales à biomasse

Deux centrales à biomasse produisent 55 millions kWh de bioélectricité, par an, grâce aux sous-produits de nos scieries.



Tri du bois rond y compris dans les entre- pôts

Avec une capacité de traitement
allant jusqu'à 40 troncs par minute,
le dispositif de tri offre des perfor-
mances considérables.



Scierie

Séchoirs

Tri du bois de sciage

Plateforme d'expédition/
poids-lourds

Halle de bardage, y compris l'entrepôt
pour lamelles de bois lamellé collé

LE GROUPE PFEIFER A RACHETÉ HOLZINDUSTRIE CHANOVICE S.R.O.

BIENVENUE CHANOVICE!



Le 31 mai 2016, le groupe Pfeifer a signé un contrat de vente pour l'acquisition de *Holzindustrie Chanovice s.r.o.*, filiale du groupe allemand Haas. Actuellement 350 personnes travaillent sur le site de Chanovice, en Tchéquie (à env. 50 kilomètres au sud de Pilsen). Le site dispose d'une scierie à la capacité de coupe de 500 000 mètres cubes de bois rond par an et d'un atelier de bardage. En plus de la production de bois de sciage, de panneaux en bois massif (mono- ou multi-couches) et de bois massif de construction (KVH), une centrale biomasse génère de la chaleur et de l'électricité. Une unité de pelletisation complète les installations de production.

UN SITE DÉDIÉ À LA PLUS HAUTE QUALITÉ

Le site se trouve au cœur d'une des plus grandes régions boisées d'Europe, la forêt de Bavière-Bohème. Aucune autre zone d'Europe centrale ne voit pousser un bois d'une telle densité. Ce lieu réunit les conditions idéales pour obtenir un produit de la plus haute qualité.

INFRASTRUCTURES DE PREMIÈRE CLASSE

En plus de nombreux équipements, Chanovice dispose d'infrastructures de première classe composées de hangars, d'une centrale, d'installations de séchage, etc. Actuellement, à peine 30 hectares des 53 hectares de terrain sont bâtis, ce qui laisse suffisamment de surface libre pour un agrandissement éventuel. Les 350 employés ont tous été repris par le groupe Pfeifer. La société *Holzindustrie Chanovice* continue à fonctionner comme une entreprise autonome sous la même direction expérimentée. L'offre de produits a été entièrement intégrée à celle du groupe Pfeifer, y compris le bois massif de construction que Pfeifer ne produisait pas jusqu'alors. Notre offre de produits pour le domaine de la construction en bois est ainsi complétée (bois lamellé collé ainsi que panneaux de bois massif monocouche ou triple couche).

DES COMPÉTENCES MUTUALISÉES AUTOUR DU BOIS

Du cœur jusqu'à l'écorce, nos employés expérimentés transforment les précieux troncs et veillent à atteindre 100 pour cent de création de valeur. Grâce à la proximité des ressources, à la transformation intégrée et à la flexibilité de l'utilisation des machines, nous pouvons répondre rapidement aux exigences de nos clients. Grâce à Chanovice et à Trhanov, Pfeifer exploite à présent deux usines en Tchéquie. Le site de Trhanov est reconnu comme spécialiste des pellets et des panneaux de coffrage, il continue à bien fonctionner et pourra bientôt, grâce à sa situation financière bénéficiaire, gérer ses propres investissements.

INVESTISSEMENTS À HAUTEUR DE 35 MIO. EURO

Investissement Tri du bois scié

La première optimisation se fera au niveau de la scierie. Avec le renouvellement du système de triage l'actuel „goulot“ sera éliminé et la capacité de production augmentée.

Investissement Production de panneaux de coffrage

Cette production obéissant aux plus modernes normes se trouvera là où ont été produites jusqu'ici les poutres en lamellés collés.

Investissement La production de pellet

Des séchoirs à bande seront ajoutés à ceux à tambour déjà existants.

La combinaison d'un silo à d'autres presses permettra de tripler la capacité de production à 90.000 Tonnes.

Rebranding et intégration :

A partir du 1. Avril 2017 le site de Chanovice sera totalement intégré au groupe Pfeifer. Ainsi toutes ces factions seront faites par Pfeifer Timber GmbH. ≡

UN SECTEUR TOUJOURS EN MOUVEMENT

Commentaire de Michael Pfeifer, PDG

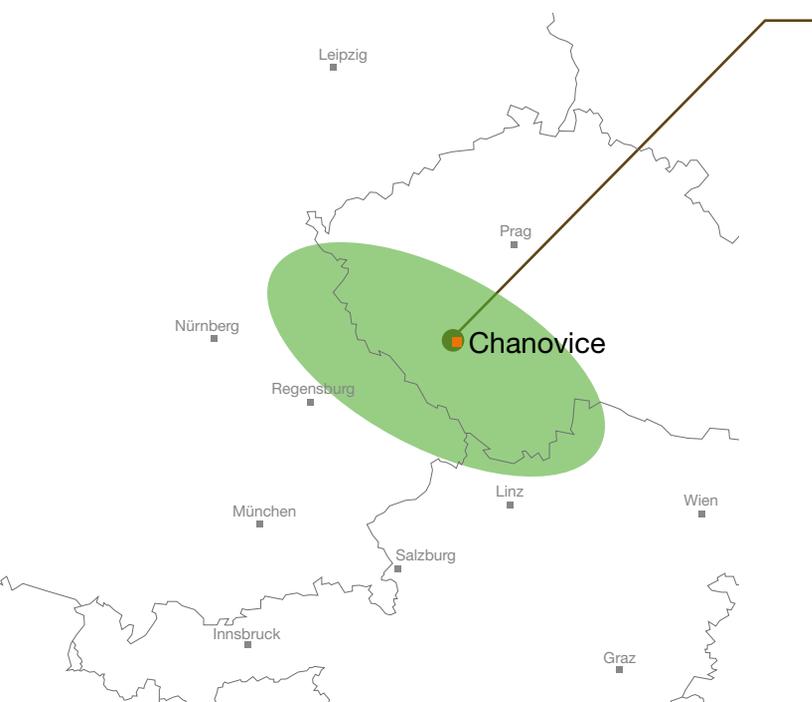


« Le rachat de Holzindustrie Chanovice est une étape très positive pour notre entreprise, dont je me réjouis, personnellement, particulièrement car ce site est parfaitement adapté à notre groupe. Grâce à cet achat, nous avons franchi une nouvelle étape qui nous permet de consolider notre position sur le marché et d'assurer notre croissance. La taille du terrain, les infrastructures et la disponibilité des matières premières nous offrent une bonne marge de manœuvre pour élaborer de nouveaux projets, prendre de nouvelles décisions d'investissements ou d'agrandissement, à l'avenir. Pour l'instant, des investissements sont prévus dans le domaine du tri du bois de sciage et des séchoirs à tapis roulant.

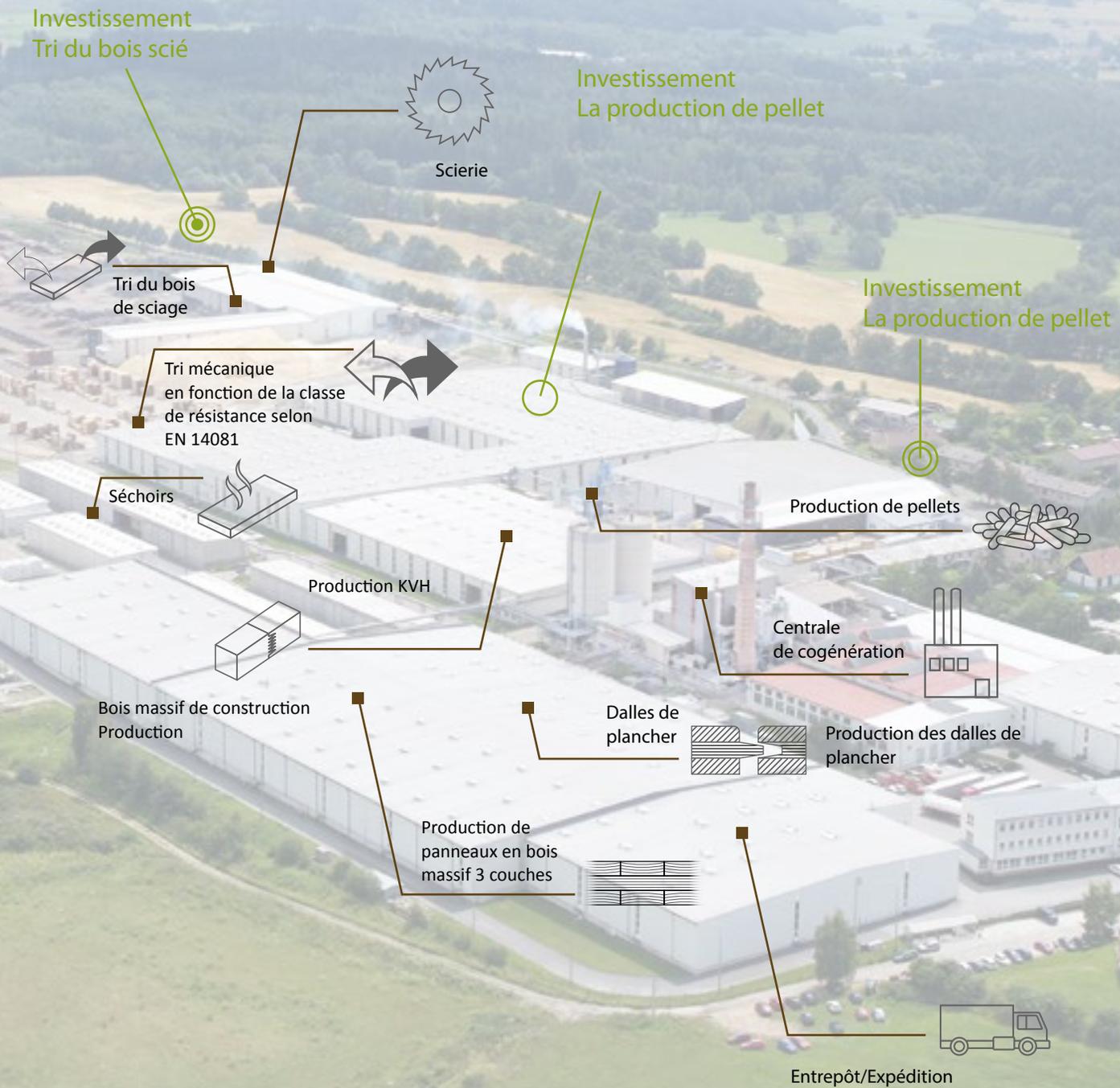
Le secteur du bois est toujours en mouvement. L'année dernière, quelques entreprises ont déposé le bilan tandis que d'autres ont été rachetées. Il faut être réactif et passer à l'action rapidement quand on veut pouvoir tirer des avantages économiques. Grâce aux actions rapides et réfléchies de notre groupe, la pérennité du site de Chanovice a pu être assurée. Nous garantissons ainsi un emploi durable à nos 350 employés. Ma préoccupation principale est de faire en sorte que notre groupe continue à faire partie, à l'avenir, des entreprises leaders du secteur du bois. C'est pourquoi nous allons continuer à observer de près les évolutions du marché.

En dehors de cette nouvelle acquisition, le groupe Pfeifer a financé cette année de nombreux autres investissements sur tous les autres sites du groupe. Nous continuons également de miser sur nos usines autrichiennes et allemandes, idéalement situées au centre de notre cœur de marché. À Imst et Kundl, par exemple, environ 15 millions d'Euros ont été investis pour optimiser les installations de production et faire des travaux sur les infrastructures. Les projets d'investissements pour les quatre sites allemands s'élèvent à peu près au même montant.

La pression de la concurrence s'est très fortement accentuée ces dernières années, car nos concurrents ne se trouvent pas uniquement en Autriche et en Allemagne mais se déploient de la Scandinavie à la Russie. La concurrence en provenance de l'Europe de l'Est se fait également massive mais nous restons confiants : Grâce à nos compétences de pointe en matière de traitement du bois et à la motivation des employés de notre entreprise, nous saurons surmonter cette pression ! »



■ Signature du contrat de vente	31.05.2016
■ Employés	env. 350
■ Surface de production	53 ha (= env. 100 terrains de foot)
■ Produits	Panneaux en bois massif monocouche ou triple couche, bois massif de construction, bois de sciage, bardage, pellets
■ Votre contact direct	Pfeifer Timber GmbH Fabrikstrasse 54 A-6460 Imst Tél. +43 5412 6960 0 Fax +43 5412 6960 200 info@pfeifergroup.com



Site de production intégré : Un grand choix de bois de sciage, de produits en bois encollé et de biocombustibles est produit à Chanovice.



LE PRINCIPE DE VALORISATION TOTALE CHEZ PFEIFER

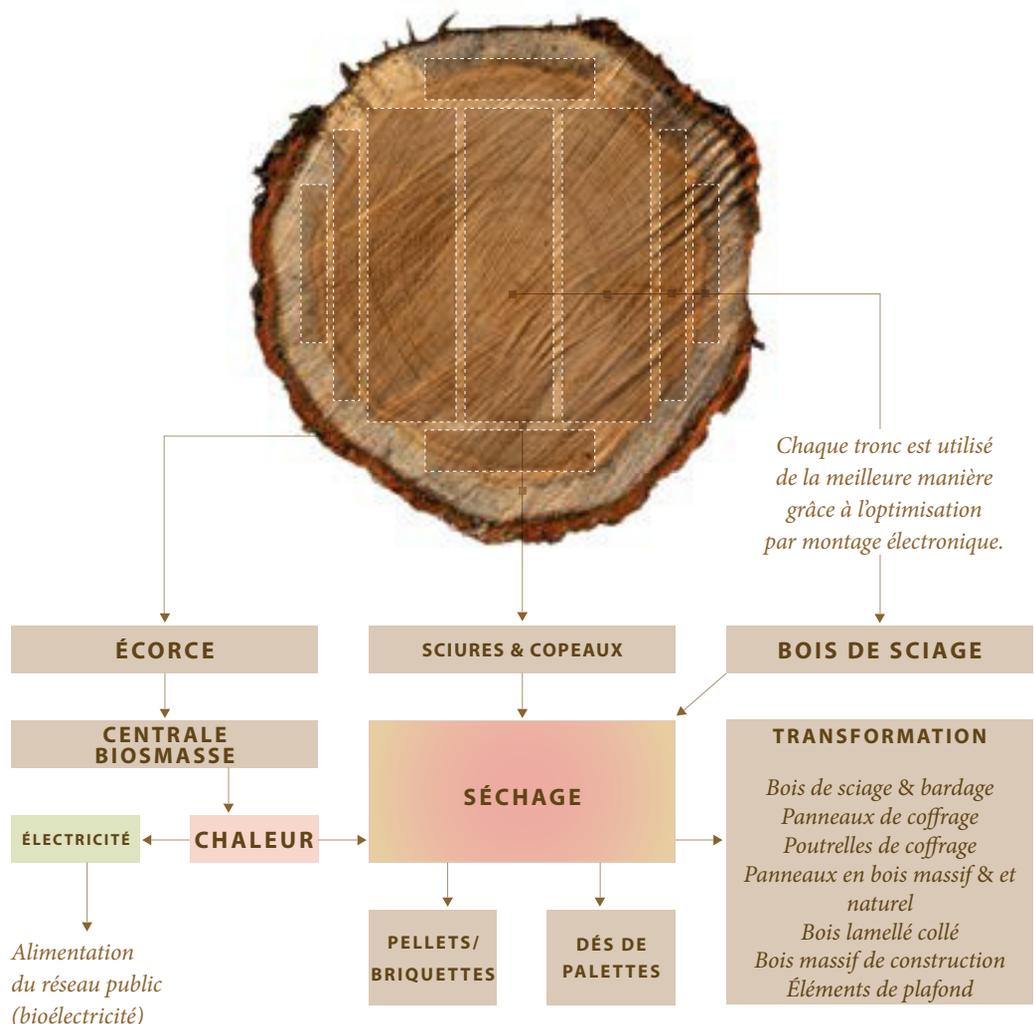
CHAÎNE DE CRÉATION DE VALEUR 100 % INTÉGRÉE

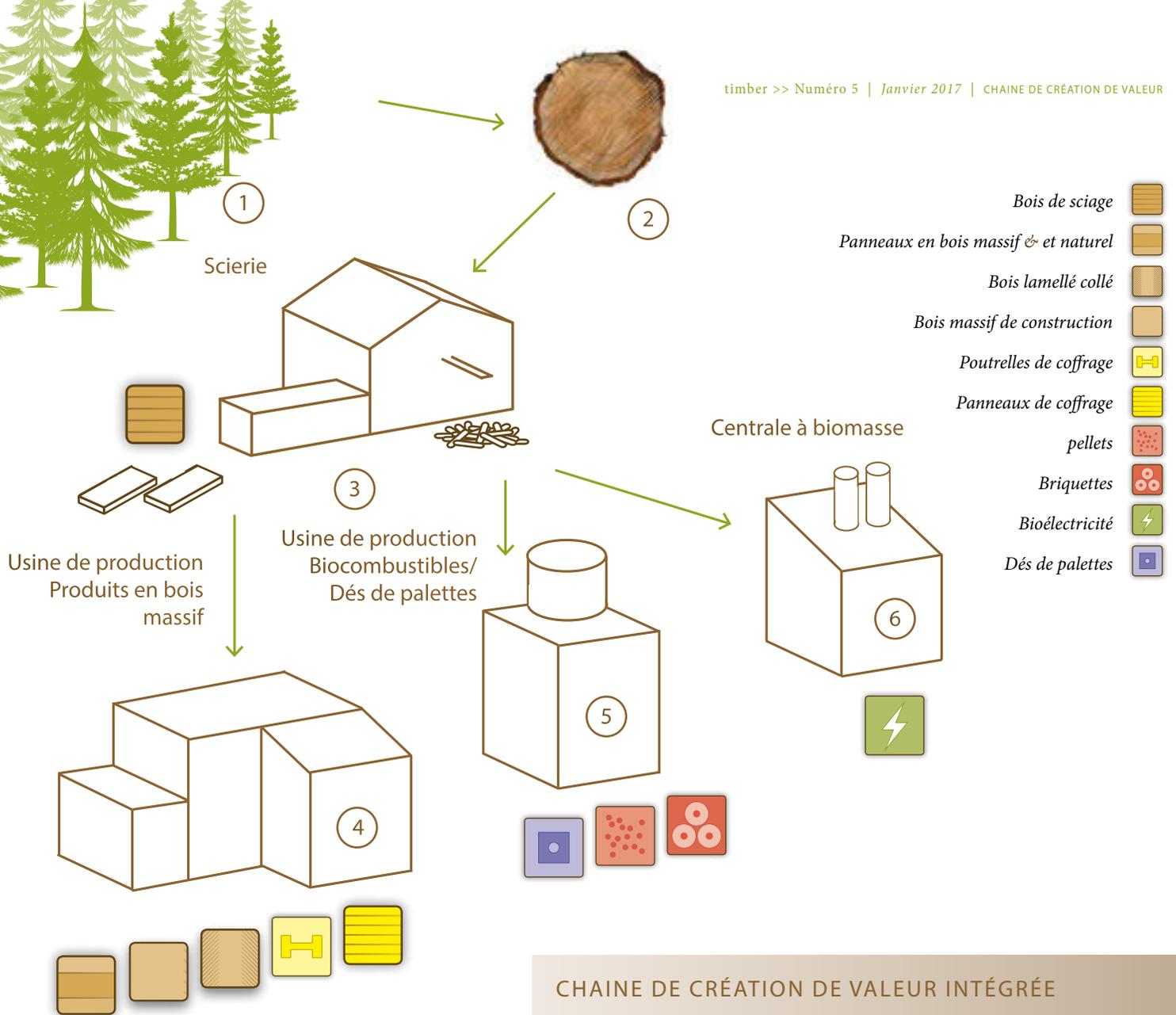
La matière première renouvelable d'exception qu'est le bois est traitée à 100 pour cent, au sein du groupe Pfeifer. Sur nos huit sites, les grumes sont non seulement transformées, par exemple, en bois de sciage, en produits de coffrage béton et en bois de construction ou en dés de palettes - mais aussi en biocombustibles et en électricité, que Pfeifer fait naître du bois.

Chez Pfeifer, le bois rond est intégralement valorisé. Il est coupé en bois de sciage dans les scieries avant d'être transformé en produits encollés. Tous les sous-produits issus du procédé de fabrication comme l'écorce, les copeaux et les sciures sont traités comme des matières premières précieuses. Les « déchets » du bois servent à fabriquer des dés de palettes, des biocombustibles respectueux de l'environnement (pellets et briquettes) et de l'électricité. La chaîne de création de valeur fonctionne ainsi en circuit entièrement fermé au sein du groupe Pfeifer. Le chauffage au biocombustible et l'utilisation de bioélectricité dans de nombreux ménages aident à réduire le recours aux énergies fossiles.

UN BOIS « DURABLE »

Le bois, travaillé chez Pfeifer, provient exclusivement de forêts gérées durablement. La durabilité est prise ici au sens classique : ne pas consommer plus de bois qu'il n'en pousse. Une exploitation forestière non durable résulterait en une catastrophe environnementale pour les générations à venir. C'est la raison pour laquelle nous sommes





extrêmement attentifs à ménager et à respecter autant que possible la matière première qu'est le bois. L'intégration verticale complète que Pfeifer a su atteindre grâce à ses procédés de production, est en tout point exemplaire. ☰

CHAÎNE DE CRÉATION DE VALEUR INTÉGRÉE

- 1 FORÊT :** Le bois rond provient exclusivement de forêts gérées durablement.
- 2 BOIS ROND :** Le bois rond provient d'un rayon de 150 km maximum autour de la scierie.
- 3 SCIERIE :** Avec une capacité de production d'environ 2,5 millions de mètres cubes de bois de sciage, Pfeifer fait partie des leaders européens.
- 4 USINE DE PRODUCTION DES PRODUITS EN BOIS MASSIF :** Les poutrelles et panneaux de coffrage, les panneaux en bois massif, le bois lamellé collé ainsi que le bois massif de construction font tous partie de l'offre de produits Pfeifer.
- 5 USINE DE PRODUCTION DE BIOCOMBUSTIBLES/DÉS DE PALETTES :** 420 000 tonnes de pellets, 30 000 tonnes de briquettes et 1 milliard de dés de palettes sont produits chaque année à partir des sous-produits du sciage.
- 6 CENTRALE :** 295 000 MWh de bioélectricité sont générés chaque année par les centrales du groupe Pfeifer.

LES FORÊTS SONT LES AGENTS DE PROTECTION DU CLIMAT NUMÉRO UN.

BOIS ET CO₂

Les arbres sont les protecteurs naturels du climat. Ils absorbent du dioxyde de carbone, qui est un gaz à effet de serre, dans l'atmosphère et le transforment en carbone et en oxygène grâce à la lumière du soleil. Le carbone est stocké dans le bois tandis que l'oxygène est rejeté dans l'air environnant (photosynthèse).

Prenons l'exemple de l'Autriche : Nos forêts absorbent 35 fois la somme des émissions de CO₂ sur une année. 48 pour cent de la surface de l'Autriche est recouverte de forêts, ce qui représente une quantité d'environ 3,4 milliards d'arbres. Le bois des arbres et le sol des forêts stockent 800 millions de tonnes de carbone en tout. Cela correspond à environ 3 milliards de tonnes de CO₂ absorbé. Les forêts sont nos principaux réservoirs de carbone et des arbres grandissent à chaque instant ! Chaque seconde, un mètre cube de bois contenant 1 tonne de CO₂, apparaît. La forêt est la meilleure arme contre le CO₂. Sur le long terme, une forêt laissée à l'état naturel devient neutre en CO₂. Toutefois, les arbres ne grandissent pas éternellement, ils finissent par mourir et par pourrir. Le carbone retenu dans le bois est alors libéré. Parallèlement, de nouveaux arbres se mettent à pousser par régénération naturelle et à capter du CO₂. Un équilibre biologique est ainsi instauré qui maintient les quantités de carbone stockées à peu près au même niveau. Les forêts livrées à elles-mêmes réduisent les émissions de CO₂ dans l'atmosphère mais dans une moindre me-

sure. En revanche, les forêts exploitées et entretenues augmentent la protection du climat grâce à l'or vert. Plus il y a de forêts, moins il y a de CO₂ – et notre empreinte carbone s'en trouve d'autant réduite.

LE BOIS TRANSFORMÉ EN TANT QUE MATIÈRE ET MATÉRIAU DE CONSTRUCTION PERMET UNE DOUBLE RÉDUCTION DES ÉMISSIONS DE CO₂

Le processus de photosynthèse, à l'œuvre dans les forêts, entraîne l'absorption d'1 tonne de CO₂ par mètre cube de bois. Ce CO₂ n'est pas rejeté dans l'atmosphère tant que le bois n'est pas pourri ou brûlé. Ce n'est qu'à ce moment que le carbone se lie à l'oxygène et que le CO₂ se forme.

L'utilisation en cascade protège durablement l'atmosphère des émissions de CO₂. Le concept d'utilisation en cascade prévoit que le bois soit utilisé en tant que matériau dans différentes applications successives (en tant que matière ou matériau de construction). Quand son utilisation matérielle est épuisée, le bois est alors transformé en énergie. Cette procédure entraîne que les produits en bois issus des forêts conservent leur proprié-

té de stockage du carbone le plus longtemps possible. Le bois utilisé dans la construction empêche le rejet de CO₂ dans l'atmosphère pendant des dizaines d'années. Du bois utilisé dans la construction peut être recyclé à d'autres fins, par exemple, en utilisant une charpente de toiture pour fabriquer des meubles. Réutiliser le bois le plus longtemps possible est la meilleure stratégie du point de vue écologique, en termes de protection du climat. Toutefois, l'avantage est aussi économique étant donné qu'à chaque étape de la production, la valeur ajoutée augmente. Le bois est durable.

Chaque tronc pris à la forêt laisse place à de nouveaux arbres. Alors que les produits en bois emprisonnent le CO₂, les arbres prélevés dans les forêts sont remplacés par de nouveaux arbres qui, à leur tour, absorbent activement le CO₂ présent dans l'air environnant. Le bois en tant que matière et matériau de construction a donc une action doublement positive sur le bilan CO₂. Plus le bois est utilisé en tant que matière et matériau de construction, plus les émissions de CO₂ et notre empreinte carbone s'en trouvent réduites.

CONSTRUIRE AVEC DU BOIS, C'EST PRÉSERVER ACTIVEMENT LE CLIMAT

Pour épargner durablement, autant que possible, les émissions de grandes quantités de CO₂ pendant le cycle de vie des matériaux, la solution serait d'intégrer autant de bois que possible dans les produits durables. Construire avec du bois, c'est la solution. Grâce aux constructions en bois, « une seconde forêt » naît dans nos villes et nos villages. Le bois remplace d'autres matériaux de construction et limite les émissions de CO₂. Les maisons en bois ne sont pas seulement d'énormes réservoirs à carbone issus des forêts, elles participent aussi à la réduction de production de CO₂, par ailleurs. Le bois peut remplacer les matériaux traditionnels comme les tuiles ou le béton, dont la fabrication dégage de grandes quantités de CO₂ et éliminer ainsi les émissions liées à ces types de production. Par exemple, un mètre carré de bois massif pour la construction d'un mur extérieur (capture de CO₂ dans le bois moins les émissions de CO₂ pendant la phase de fabrication) épargne à peu près la même quantité de CO₂ que celle qu'un mur en béton comparable aurait, à l'inverse, générée. À cet effet obtenu par substitution de matériau, s'ajoute encore un effet de substitution énergétique. Le bois de construction ne doit pas forcément être mis au rebut, il peut, au contraire, servir de ressource énergétique et remplacer les combustibles fossiles comme le charbon, le pétrole ou le gaz. Les édifices en bois sont des choix de construction en faveur de la protection du climat. Selon les analyses de cycles de vie qui évaluent les émissions de gaz à effet de serre des bâtiments depuis leur construction et leur exploitation jusqu'à leur démantèlement et leur élimination, en tenant compte des effets de substitution, chaque kilogramme de bois utilisé permet d'épargner la libération de 1,76 kilogramme de CO₂. Plus il y a de maisons en bois, moins il y a de CO₂ et moins nous laissons notre empreinte carbone. ☰



Les forêts captent d'énormes quantités de CO₂, et encore plus, quand elles sont gérées durablement !



Les secteurs forestiers et du bois sont des moteurs économiques qui réduisent l'impact du CO₂.

1 mètre cube de bois, c'est 1 tonne de CO₂ en moins dans l'atmosphère.



Le bois remplace les matériaux polluants en termes de CO₂.



Les maisons en bois captent le CO₂ comme une seconde forêt.



FORMATION DES
APPRENTIS
D'EXCELLENCE AU TYROL.
30 junge Menschen werden
an den Pfeifer Standorten
ausgebildet.



PFEIFER FORME LES APPRENTIS AU TYROL AVEC EXCELLENCE

Cette année, l'entreprise Pfeifer Holz GmbH & Co KG a reçu, pour la première fois, le label « Entreprise de formation d'excellence du Tyrol » qui garantit l'excellente qualité de la formation de ses apprentis. Le respect des obligations très strictes a été examiné par un jury de professionnels qui a donné son avis favorable pour la remise de ce label, validé sur décision du Land du Tyrol.

RESPECT DE RÈGLES STRICTES

Pour conserver cette mention, il faut satisfaire à des critères très stricts ; seuls ceux qui sont capables de garantir une formation d'excellence des apprentis, reçoivent ce label convoité. La formation des apprentis est une tradition ancienne chez l'entreprise Pfeifer : la formation des apprentis remonte aux années cinquante du siècle dernier. À cette époque, les fils de Barbara Pfeifer, fondatrice de la société, faisaient déjà leur apprentissage grâce auquel ils ont pu obtenir leur diplôme d'ouvrier de scierie. Pour devenir de vrais professionnels, les apprentis ne

doivent pas seulement suivre des stages techniques mais aussi des cours de développement personnel. Les apprentis travaillent dès le début de leur formation auprès d'experts hautement spécialisés afin de recevoir le meilleur enseignement possible. Grâce à la mise en place d'un système de primes personnalisées, les apprentis peuvent gagner de l'argent supplémentaire en plus de leurs indemnités de stage. Ils reçoivent donc de l'argent s'ils ont de bonnes notes ou qu'ils réussissent leur examen de fin d'apprentissage, par exemple.

ENSEMBLE PLUTÔT QUE SEULS

Cette année, l'accent a été mis sur la formation continue des apprentis au sein du groupe. Les 23 et 24 juin 2016, une rencontre a été organisée, rassemblant tous les apprentis et les formateurs de l'entreprise. Le premier jour a d'abord été consacré à la visite de l'usine moderne de Lauterbach et de ses centres de formation. Les apprentis(e)s des différents sites ont ensuite appris à se connaître, en discutant des différents profils professionnels ; ils en ont profité pour échanger des informations sur les contenus de formation avec beaucoup d'intérêt. Le lendemain, à des hauteurs



vertigineuses, les apprentis ont comparé leur formation au parcours accrobranche. L'accomplissement d'un parcours accrobranche, tout comme le parcours de formation des apprentis, exige parfois du courage, il faut traverser ensemble des épreuves difficiles avant de pouvoir tous se réjouir d'avoir surmonté les obstacles.

LE SOUTIEN AUX JEUNES GÉNÉRATIONS S'ÉCRIT EN LETTRES CAPITALES

L'entreprise Pfeifer mise fortement sur les talents, dans ses propres rangs, c'est pourquoi la promotion des talents individuels de nos employés arrive en première place de notre liste de préoccupations, tout comme le soutien aux jeunes générations. Les métiers enseignés sont extrêmement variés : des métiers techniques comme technicien(ne) du bois, technicien(ne) des métaux ou électrotechnicien(ne) jusqu'aux métiers commerciaux illustrés, par ex., par les formations de secrétariat commercial ou de technico-commercial(e), les domaines de spécialisation sont nombreux. L'apprentissage se fonde sur un système d'alternance, ce qui signifie que la théorie et la pratique travaillent main dans la main. Ce dispositif permet de combiner une consolidation des connaissances techniques par la pratique et la transmission d'un savoir-faire par des experts du secteur. Les apprentis sont encadrés par

les meilleurs professionnels car c'est la manière la plus efficace d'en faire eux-mêmes des experts.

OFFRES D'APPRENTISSAGE

En tant qu'entreprise reconnue à l'international, la société Pfeifer est toujours en quête de nouveaux apprentis attirés par les métiers techniques ou commerciaux, qui ont l'esprit d'équipe et veulent montrer ce dont ils sont capables. Ces offres de stages ne s'adressent pas uniquement aux jeunes fraîchement sortis de l'école mais aussi aux personnes qui souhaitent changer d'orientation professionnelle. En Autriche, on peut valider à la fois son apprentissage et le *Matura* (éq. du bac). Actuellement, le

groupe Pfeifer forme une trentaine d'apprentis dans ses différentes filières et reste à la recherche de nouveaux talents. Envie d'en savoir plus ? Tu peux envoyer ta candidature à Pfeifer pour une place d'apprenti(e) à l'adresse stellenmarkt@pfeifergroup.com ☰



Remise officielle du certificat : Johannes Tratter, membre du Landesrat ; Sarah Kathrein, membre du dépt. RH de Pfeifer ; Michael Pfeifer, membre de la direction de Pfeifer ; Peter Schumacher, responsable du département de formation des apprentis de la chambre du travail du Tyrol et Jürgen Bodenseer, président de la chambre du commerce du Tyrol (de gauche à droite)

Crédit : © Land Tyrol



TREMPAIN VERS LE FUTUR NUMÉRIQUE

PFEIFER 4.0 – DESSINONS NOTRE FUTUR

« Plus que le passé, c'est l'avenir qui m'intéresse, car c'est là que j'ai l'intention de vivre », au temps d'Albert Einstein, qui est l'auteur de cette citation, des évolutions techniques, comme les chaînes de montage ou les ampoules, ont profondément transformé la société ; aujourd'hui, ce sont des domaines comme ceux de l'intelligence artificielle, de l'automatisation, de la numérisation, de la durabilité, de la mondialisation et de l'urbanisation qui représentent les plus

grands enjeux de la société. Pour s'adapter à un monde en évolution permanente, le groupe Pfeifer veut plus que jamais miser sur son propre futur.

PLATEFORME DE DISCUSSION INTERNE
La communication entre les personnes, les machines et les produits est déjà connue sous le nom « d'Industrie 4.0 » et l'intégration de ce nouveau concept est une condition *sine qua non* pour réussir

dans le futur. Pour découvrir le niveau d'influence de ces évolutions sur le groupe Pfeifer, « Pfeifer 4.0 », une plateforme d'échanges interne, a été créée. Ce nouveau dispositif doit permettre des rencontres régulières visant à identifier et à discuter des opportunités et des risques pouvant concerner Pfeifer ainsi qu'à élaborer des propositions, librement selon la devise : comprendre les interactions – suivre des idées – développer des concepts «



De plus, il faudra rester particulièrement attentifs à rester ouverts aux solutions non conventionnelles », a exprimé Ewald Franzoi, dirigeant de la société.

« TEMPS DU CHANGEMENT »

Les 22 participants au projet, issus de tous les niveaux de la hiérarchie et de différents sites se considèrent, tous, sur un pied d'égalité, au sein de l'équipe. Le prof. Reinhard Prügl, titulaire de la chaire d'enseignement pour l'innovation, la technologie et l'entrepreneuriat de l'institut des entreprises familiales (FIF) de Friedrichshafen, a pris la direction du projet. En plus de privilégier des lieux toujours différents comme le Venet Gipfelhütte ou le Seebühne Bregenz, il a mis l'accent sur les contributions de personnes extérieures. Par exemple, Mark Giordano, le visionnaire créatif a présenté un exposé très intéressant sur les

nombreux exemples d'entreprises à succès comme Airbnb ou Facebook & Co.

« Nous sommes actuellement dans une période captivante de pleine mutation », a déclaré Franzoi pour finir : « C'est pourquoi nous devons saisir le bon moment pour rester en phase – et ce moment, c'est maintenant ! » ☰



UNE VIEILLE DAME PLEINE DE DYNAMISME

De gros investissements ont été réalisés sur le site Pfeifer d'Uelzen pour optimiser le service client et garantir la compétitivité.

Uelzen (DE), site le plus au nord du groupe, a été mis en service en 1991 puis repris par Pfeifer en 2005. L'an passé, Uelzen a donc fêté ses 25 ans d'existence. Beaucoup de choses se sont passées depuis : Un an après son rachat (en 2006), la scierie a été modernisée, ce qui a permis de considérablement augmenter les volumes de production de bois de sciage. En 2008, une centrale à biomasse a été mise en service. Les chiffres sont éloquentes : 165 employés transforment 480 000 mètres cubes de pin en bois de sciage et en dés de palettes par an. De plus, 55 millions kWh de bioélectricité sont générés. En 2015, un nouveau record nous a réjouis : jamais autant de bois de sciage d'emballage n'avait été coupé en une seule année. Cette hausse du rendement est à attribuer en premier lieu à l'ancien directeur d'usine, Georg Walcher, qui a su optimiser ce lieu. Monsieur Walcher est descendu un peu plus au sud, entretemps, et il est aujourd'hui responsable du site d'Unterbernbach. En automne 2015, Uwe Herold, qui a repris la direction de l'usine, a réussi à maintenir, voire même à développer, ce niveau de rendement en 2016.

NORMES D'EMBALLAGE MODERNES

Pour améliorer encore le niveau de service

proposé à nos clients, Uelzen a bénéficié de nouveaux investissements : grâce à l'installation de nouveaux séchoirs, l'offre de produits a pu être élargie. Les séchoirs ont une capacité annuelle de séchage de 35 000 mètres cubes de bois de sciage. Le séchage de charges moins élevées peut aussi se faire dans trois pièces séparées. C'est la centrale à biomasse qui fournit prioritairement la chaleur basse température ; l'énergie générée par la condensation des gaz de combustion dans la centrale est aussi mise à contribution.

Nous pouvons à présent également proposer du bois de sciage conforme NIMP 15. Cette réglementation relative aux importations est une norme internationale sur les emballages en bois utilisés par le transport international, visant à protéger les écosystèmes. Pour être conforme, le bois doit être chauffé à cœur pendant 30 minutes à une température constante de 56 degrés Celsius. Le séchage est artificiel et il a pour avantage complémentaire de prévenir les risques de moisissure.

PLUS D'ESPACE DE STOCKAGE

Un chapiteau a également été érigé pour stocker provisoirement le bois de sciage séché et le protéger des intempéries. Le chapiteau a une surface de 1 600 mètres carrés. Il se démonte et se remonte

facilement, ce qui permet de le déplacer aisément ailleurs sur le site. Nous restons ouverts en matière d'investissements futurs à Uelzen. ☰



Les nouveaux séchoirs du site d'Uelzen



Chapiteau de stockage pour bois de sciage séché



Le site du groupe situé le plus au nord : Uelzen (D)



Record de sciage en 2015 : Jamais le site n'avait scié autant de bois rond, à savoir 480 000 mètres cubes, en l'espace d'une année.



BOIS D'EMBALLAGE EUROBLOCK GMBH

1 000 000 000 DE DÉS DE PALETTES POUR 100 000 000 DE PALETTES

Une large gamme de produits, une présence marquée à l'international ainsi qu'une longue expérience dans la production de dés agglomérés sont quelques-unes des principales forces d'EUROBLOCK.

Euroblock-Verpackungsholz GmbH est une coopérative du secteur du bois d'emballage, fondée en 1998. Les sociétés impliquées sont Pfeifer Holz GmbH (DE) et Presswood International B.V. d'Ermele (NL). Les deux entreprises détiennent chacune 50 pour cent d'EUROBLOCK. Les bénéfices que cette joint-venture germano-néerlandaise peut apporter à tous dans l'utilisation et la fabrication de solutions d'emballage sont clairs : un savoir-faire complet doublé d'une assistance optimale, de prestations haut de gamme et de produits exceptionnels. En tout, EUROBLOCK commercialise plus d'1 milliard de dés de palettes par an. Cela signifie que plus de 100 millions de palettes sont produites chaque année avec des dés de palettes agglomérés EU-

ROBLOCK. La fiabilité des produits est notre priorité absolue : le procédé de fabrication répond à des règles strictes et il est contrôlé en permanence par nos collègues de l'assurance qualité. Les produits EUROBLOCK sont fabriqués sur quatre sites de production en Allemagne et en Hollande. Trois de ces sites sont directement intégrés à une scierie et l'un d'eux est une usine entièrement dédiée à la production de dés de palettes. Un soutien logistique optimal à destination de nos clients européens et étrangers est possible à partir de ces sites. Pour garantir une coopération optimale, 7 sites de distribution ont également été mis en place. ☰

☰ Matériau

Les matériaux de base sont les copeaux de conifères naturels et de bois usagé traité.

☰ Fabrication

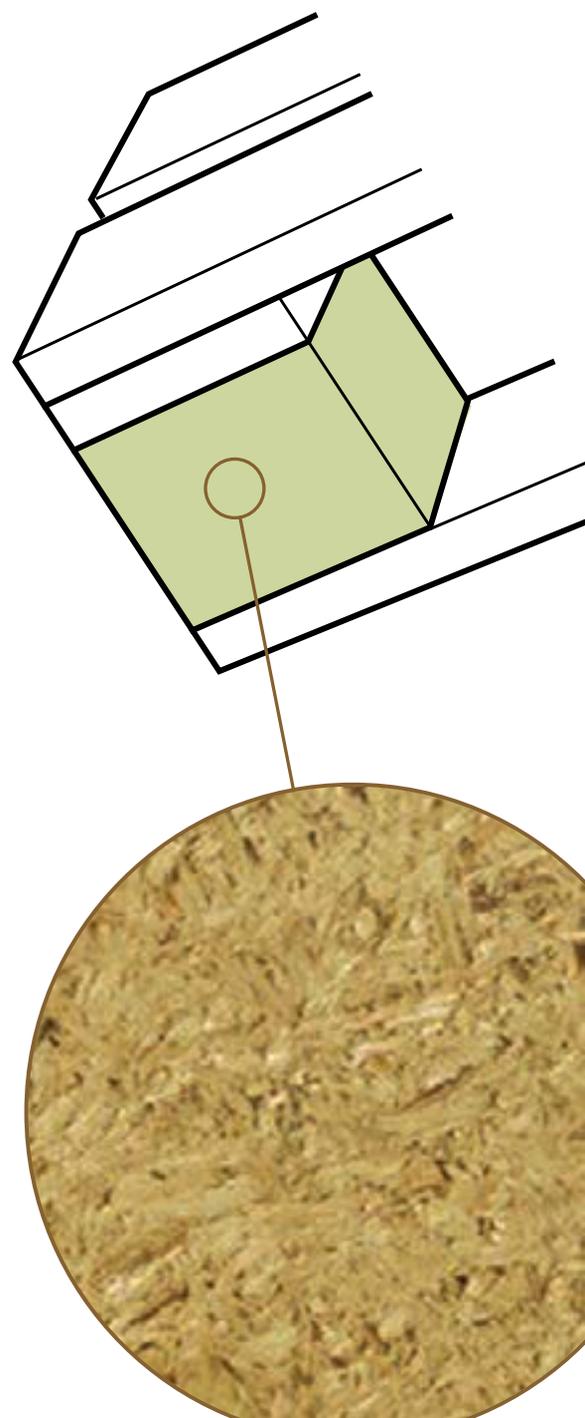
Par compression des copeaux encollés à haute pression et à température élevée, on obtient un matériau de bois homogène et de haute qualité.

☰ Utilisation

Les dés de palettes associés aux planches en bois composite (courbure et élasticité) donnent des palettes de grande qualité.

☰ Grande variété de dimensions

Les dés de palette et le bois scié d'emballage EUROBLOCK sont disponibles dans de nombreuses dimensions - pour les palettes et les emballages en bois de tous types.



- ≡ tenue du clou élevée
- ≡ durée de vie prolongée
- ≡ qualité constante



- ≡ pas de formation de fissures
- ≡ stockage nécessitant peu d'espace
- ≡ entretien minimum



- ≡ *No solid wood* [bois non massif] au sens de la réglementation internationale sur le traitement des emballages en bois – NIMP 15
- ≡ pas de traitement SIREX requis
- ≡ pas d'infestation par moisissures ou par insectes



- ≡ produit en bois écologique fabriqué à partir de copeaux naturels de conifères et/ou de bois usagé/ matériau de recyclage
- ≡ sans CFC
- ≡ biodégradable



- ≡ pas de coûts de séchage : l'humidité résiduelle post-production est d'environ 10 pour cent.
- ≡ constance dimensionnelle à humidité constante
- ≡ stabilité dimensionnelle en cas de variation de température



- ≡ grande fiabilité lors de la production automatisée de palettes et dans les entrepôts à rayonnages en hauteur informatisés
- ≡ prêt à l'emploi
- ≡ productivité accrue
- ≡ pas d'investissement en équipement de coupe et de bardage
- ≡ pas de pertes ni de déchets

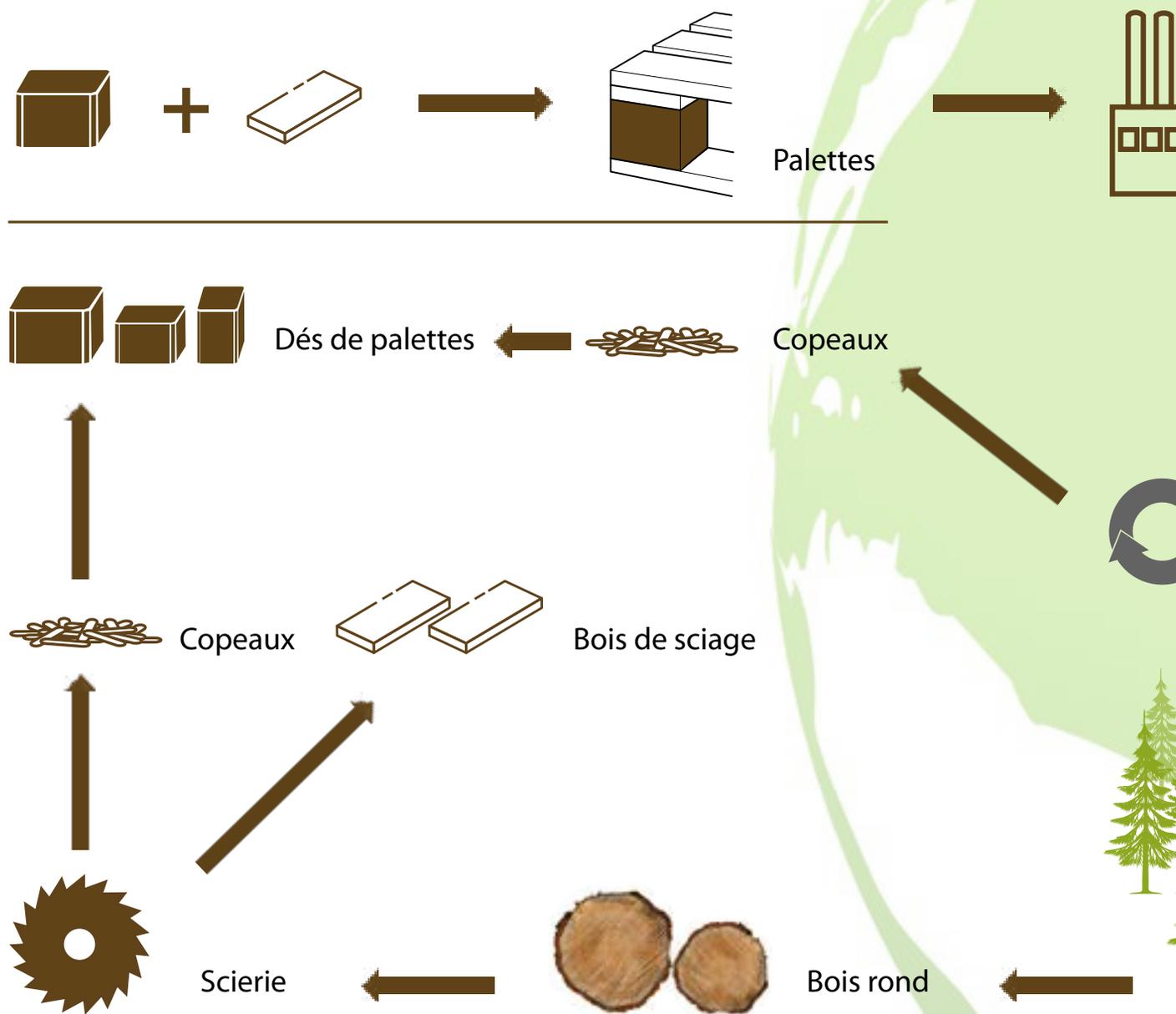


Verpackungsholz GmbH

Mühlenstrasse 7
D-86556 Unterbernbach
Tél. +49 8257 81-209
Fax +49 8257 81-221
info@euroblock.com

Lokhorstweg 13a
NL-3851 SE Ermelo
Tél. +31 341 562 562
Fax +31 341 563 646
verkoop@euroblock.nl

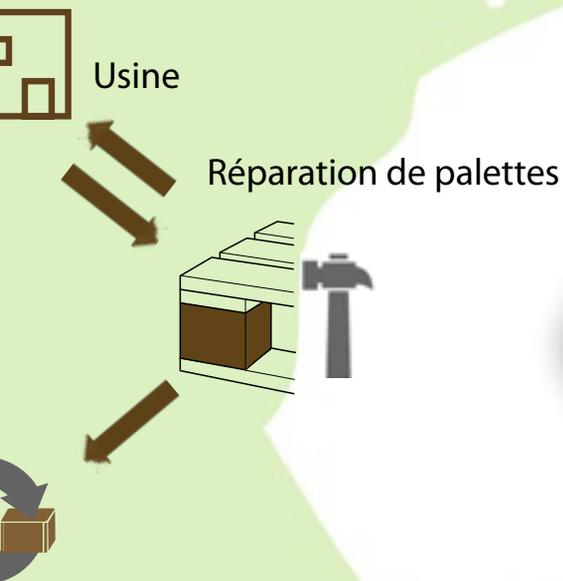
Le dé de palette -



Plus d'1,5 millions de mètres cubes de bois rond par an sont actuels

EUROBLOCK

une idée géniale qui fête ses 40 ans !



ellement transformés en dés palettes par EUROBLOCK.



LES PELLETS EN ACTION

Le bois sera la source énergétique la plus importante du futur car, à la différence du pétrole ou du gaz, il s'agit d'une ressource renouvelable qui représente un pilier fondamental de la transition énergétique européenne visant la neutralité CO₂ et l'indépendance face aux énergies fossiles. L'hôtel *Seehaus Forelle*, situé en Allemagne, représente un exemple édifiant de l'utilisation du bois comme source d'énergie. Le magazine *timber* s'est entretenu avec ses propriétaires et leur fournisseur de pellets.

SEEHAUS FORELLE (DE)

Monsieur Maier, votre hôtel, le Seehaus Forelle a une histoire déjà ancienne et très intéressante...

JÖRG MAIER : Oui, en effet ! Au 18^{ème} siècle déjà, une forge fonctionnait à proximité de l'hôtel actuel, au bord du pittoresque lac Eiswoog. L'eau du lac était alors mise à contribution pour procurer les quantités gigantesques de force mécanique et d'énergie nécessaires. À l'époque du grand industriel de la noblesse, Ludwig von Gienanth, qui avait racheté toute la zone, l'endroit est devenu une des forges les plus importantes de son temps. C'est à cette époque que notre hôtel,



de gauche à droite : Sebastian Proske (Pfeifer Timber GmbH), Jörg Maier (Seehaus Forelle), Sigrid et Hansjörg Wagner (Wagner GmbH)

le *Seehaus Forelle* est né, grâce à la grand-mère de Gienanth qui a eu l'idée de construire un lieu d'habitation et une auberge qui a ouvert ses portes en 1870 sous le nom de *Forelle* [truite], car, un élevage de truite existait déjà à l'époque. Nous sommes fiers de ces origines historiques et c'est pourquoi nous avons conservé le nom de *Seehaus Forelle*. Et nous continuons, bien évidemment, à élever des truites devant l'auberge qui alimentent la cuisine régionale de notre restaur-

rant. Vous voyez donc, cette histoire et le respect des traditions sont les éléments essentiels de la philosophie de notre entreprise.

C'est vraiment une belle histoire. Comment vous et votre équipe communiquez cet esprit à vos clients ?

JÖRG MAIER : Notre histoire et l'ancrage régional de notre établissement sont des piliers très importants qui motivent nos efforts pour assurer l'entière satisfaction de nos clients et les rendre heureux. Nos employés transmettent cette joie et ce bien-être dans le cadre de leurs fonctions dans notre établissement en se montrant constamment ouverts et chaleureux dans leurs relations avec nos clients. Nous attachons la plus grande importance à cette philosophie, car le client est roi chez nous et nous offrons des formations à nos employés sur le développement de relations amicales avec nos convives. Nos employés sont conscients de porter chacun une part importante de notre philosophie d'entreprise et d'avoir la responsabilité de transmettre notre message à notre clientèle. Nos employés ont, par conséquent, un niveau de responsabilités élevé, car c'est par la confiance et la valeur qui leur sont données, qu'une bonne entreprise fonctionne. Mes employés ont tellement le sentiment d'incarner une part de l'esprit d'entreprise et ils s'identifient tant à leur lieu de travail qu'ils se surnomment eux-mêmes *Forellchen* [les petites truites]. En tant que patron, je ne pourrais espérer mieux !

Ce n'est pas donné à tout le monde de travailler dans le climat d'équité et de coopération dans lequel vous baignez...

JÖRG MAIER : Ce comportement ne se limite pas à nos relations avec nos employés, nous adoptons cette même attitude à l'égard de nos partenaires, comme, par exemple, nos fournisseurs. Nous voulons que tout le monde se sente bien dans notre établissement afin de pouvoir établir des relations commerciales fructueuses pour les deux parties. Sous le terme d'équité, nous voulons aussi signifier, par exemple, que nous nous fournissons exclusivement sur le marché local – des artisans aux fournisseurs de shampoing pour nos chambres d'hôtel en passant par les producteurs de viande et de légumes pour notre cuisine et jusqu'aux pellets pour notre chauffage. Tout provient de notre région. L'illustration la plus parlante et la plus connue, ce sont, bien sûr, les truites élevées à deux pas de notre établissement qui enrichissent notre menu et qui sont très appréciées de nos clients. Je pense que ce côté terroir est un facteur très important et déterminant de notre succès et de notre popularité, car nous faisons partie de cette région et vivons « ensemble, les uns pour les autres ».

Le chauffage à pellets est pourtant quelque chose d'assez moderne. Comment s'intègre-t-il à votre philosophie d'entreprise marquée par la tradition ?

JÖRG MAIER : Pour commencer, le chauffage à pellets s'inscrit parfaitement dans notre principe régional car nos pellets viennent de chez Wagner, un fournisseur voisin, marchand de pellets palatin de Grünstadt. Le chauffage aux pellets est aussi particulièrement bien adapté à la situation de notre hôtel-restaurant d'Eiswoog et de notre bassin de pisciculture car nous attachons une grande importance à la durabilité et à l'écologie, et ce aussi, en termes de chauffage. Nous sommes, en outre, une entreprise partenaire de la

réserve de biosphère du parc naturel de la forêt du Palatinat et nous nous sentons donc responsables de cette réserve et de la nature en général. C'est pourquoi nous avons fait le choix délibéré, il y dix ans, d'équiper le bâtiment principal et son annexe, la *Haeckenhäus*, ainsi que la *Forsthaus* séparée, de chauffages à pellets. Nous voulons travailler et vivre avec, et non pas contre, la nature, c'est pourquoi les annexes ont été intégrées dans la plus grande harmonie possible avec les bâtiments historiques existants de l'ancienne auberge et le territoire environnant. Par exemple, l'ancienne porcherie a été transformée en oasis de sérénité avec un studio de Wellness et des chambres à l'ambiance idyllique ainsi qu'un poste d'observation des étoiles ont été aménagés dans l'ancienne *Forsthaus*. L'ancien et le moderne se marient très bien, surtout s'ils intègrent l'aspect écologique que l'on retrouve partout autour de nous, comme nous l'avons déjà évoqué : depuis l'origine des aliments jusqu'à l'approvisionnement en combustibles de chauffage. On peut faire beaucoup pour la nature, même dans sa cave, en remplaçant, comme nous l'avons fait, un vieux chauffage à fioul par un chauffage à pellets moderne et écologique. Ce système s'accorde jusque dans les moindres détails à notre principe écologique et s'intègre donc à notre art de vivre. Les besoins en chauffage d'un hôtel-restaurant



Eiswoog, l'hôtel - restaurant Seehaus Forelle et le pont ferroviaire



Vue de la « chambre alcôve »



Livraison de pellets Pfeifer par la société Wagner

sont très élevés et l'utilisation d'énergies renouvelables peut épargner beaucoup de CO₂ – comparé à notre ancien chauffage au fioul, ça fait 80 tonnes de CO₂ en moins par an ! C'est pourquoi nous sommes très satisfaits de notre chauffage à pellets car nous savons que notre combustible provient d'une exploitation forestière locale durable, qui travaille en harmonie avec la nature. Il est très important que notre entreprise vive avec son temps afin d'assurer la pérennité et l'évolution positive de notre gastronomie et de notre hôtel aussi bien qualitativement qu'économiquement. Pour ça, nous avons besoin de bonnes idées, de personnes qualifiées ainsi que d'investissements réels permanents – dans les édifices, les services techniques des bâtiments et les installations extérieures, par exemple.

Quelle est votre expérience en matière de coûts et de rentabilité d'un chauffage à pellets ?

JÖRG MAIER : Si je repense aux dix années depuis lesquelles nous nous chauffons aux pellets de bois, je peux dire que je suis sûr à 100 pour cent que nous avons pris la bonne décision. Nous avons réalisé depuis de très grosses économies de chauffage. Comparé aux autres établissements du secteur en Rhénanie-Palatinat, nos coûts énergétiques sont 20 pour cent moins chers que la moyenne des hôtels de même envergure.

Quels sont les autres avantages du chauffage à pellets que vous avez pu observer ?

JÖRG MAIER : Ce que nous apprécions particulièrement, c'est que le chauffage à pellets est un système de chauffe entièrement automatisé

qui fonctionne toujours parfaitement et ne nécessite que très peu d'entretien. Le chauffage aux briquettes de bois est une alternative à laquelle nous avons pensé mais il nécessite beaucoup d'entretien et une grande capacité de stockage pour le combustible. Les pellets de bois sont un combustible comprimé qui prend moins de place. Du point de vue de nos clients, l'effet le plus agréable, c'est l'élimination de l'odeur désagréable et permanente du fioul. Une telle odeur était en contradiction avec notre esprit écolo. En fait, en installant un chauffage à pellets, nous nous sommes débarrassés des énergies fossiles ainsi que de toutes les sources mondiales de conflits liés au pétrole et des jeux d'influence géopolitiques comme, par exemple, les conflits à l'Est. C'est bon de ne plus avoir l'impression de dépendre d'un combustible, importé de pays lointains et transporté jusqu'ici. Nous pensons que les pellets en bois sont l'avenir et une pierre de plus apportée à l'édifice de notre philosophie d'entreprise, fondée sur un développement local proche de la nature.

J'ai l'honneur de m'adresser à présent aux représentants de votre fournisseur de pellets : madame Sigrid et monsieur Hansjörg Wagner de la société Wagner GmbH. Bienvenue ! Voulez-vous bien nous raconter comment vous avez commencé à vendre des pellets de bois il y a 15 ans ?

HANSJÖRG WAGNER : En tant qu'entrepreneurs, nous avons de lourdes responsabilités – pas seulement à l'égard de nos 20 employés mais aussi vis-à-vis de l'environnement. Notre société existe déjà depuis quatre générations et la question de la viabilité de nos produits et de l'amélioration de notre fonctionnement s'est bien évidemment posée. Je pense qu'on exige particulièrement de nos secteurs d'activité, qui sont le service de containers, le recyclage et le commerce de combustibles que nous agissions en faveur de notre environnement commun et de la protection des ressources. Jusqu'en 2002, la vente de fioul, en tant que combustible, était notre activité principale. Nous avons conservé en outre, presque uniquement pour préserver la tradition, une activité modeste de vente de combustibles solides. La vente de fioul et par conséquent notre chiffre d'affaires ont nettement diminué depuis des années en raison des mesures d'économie d'énergie prises par nos clients ainsi que de la mise en place du raccordement de chaque village de notre région au gaz. Nous avons donc de bonnes raisons de rechercher un nouveau concept commercial dans le domaine de la vente de combustibles qui soit viable et pérenne.

Madame Wagner, comment votre lieu de travail est-il passé à « l'ère du pellet » ?

SIGRID WAGNER : Le principal changement, c'est qu'aujourd'hui, nos clients veulent être mieux informés. Ils accordent une grande importance aux informations relatives au respect de l'environnement et à la rentabilité des chauffages. Ce nouveau contexte nous a amenés à privilégier les aspects commerciaux et logistiques en développant notre service clientèle, nos modes de livraison et de stockage des pellets de bois, dès le lancement de notre commerce de pellets, et en faisant constamment évoluer les compétences de nos employé(e)s. Nous pouvons donc prodiguer des conseils variés, car, à la différence

de la production de chaleur au fioul et au gaz, le secteur des pellets, qui est encore relativement jeune, évolue sans cesse grâce aux nouvelles découvertes qui modifient l'ensemble du marché et doivent être expliquées à nos clients. Faisant partie des premiers vendeurs de pellets de Rhénanie-Palatinat, nous pouvons nous prévaloir une expérience qui s'avère d'une grande utilité pour notre société et pour nos clients. Les demandes de conseils et les sujets abordés ainsi que la mise en place du personnel commercial et logistique sont très différents de ceux liés au commerce des produits pétroliers. Au fil des années, les clients continuent à s'intéresser aux évolutions et aux bénéfices du chauffage aux pellets de bois qui sont une source d'énergie renouvelable et ils expriment cette attention de manière agréable et intelligente. Notre rayon d'action s'est modifié grâce aux pellets. Alors que nous ne livrons le fioul qu'à proximité, nos trois véhicules de livraison de pellets agissent sur un rayon allant jusqu'à 100 kilomètres grâce à l'accroissement de notre clientèle. Nos principales priorités sont, bien sûr, l'organisation optimale des tournées de livraison et une grande réactivité. Voici notre devise : « la qualité est notre priorité » et nous l'appliquons à tous les niveaux de la chaîne logistique de nos activités de vente de pellets.

Monsieur Proske, je vous accueille en tant que représentant de l'entreprise Pfeifer. Vous êtes responsable du service de distribution de pellets en Allemagne chez Pfeifer. D'où proviennent exactement les pellets qui sont livrés au Seehaus Forelle et quels sont les avantages et les caractéristiques de votre entreprise au regard à la production de pellets ?

SEBASTIAN PROSKE : Les pellets du *Seehaus Forelle* proviennent concrètement de la scierie Pfeifer de Lauterbach que le groupe Pfeifer a mise en service en 2012 et qui a une capacité de production de 70 000 tonnes de pellets par an. Grâce à notre collaboration étroite avec la société Wagner, nous sommes en mesure de garantir un approvisionnement sûr de la région. La matière des pellets du *Seehaus Forelle* provient également de cette scierie - qui fonctionne sur le même principe que les cinq unités de production de pellets de Pfeifer dont la capacité de production totale atteint 420 000 tonnes par an. L'approvisionnement est ainsi continuellement garanti. La sûreté d'approvisionnement et le principe local s'expriment chez Pfeifer par la promotion des circuits courts. Le bois que nous transformons provient d'un rayon de 150 kilomètres au maximum. Toutefois, Pfeifer ne garantit pas seulement la rapidité mais aussi la transparence sur l'origine des matières premières qui proviennent exclusivement de forêts certifiées durables. De ce fait, le bilan énergétique des pellets de bois est tout simplement exemplaire.

La qualité de nos pellets est elle aussi exemplaire, comme monsieur Maier peut certainement l'attester. Comment faites-vous pour obtenir un niveau de qualité aussi élevé ?

SEBASTIAN PROSKE : En plus de notre excellent service de gestion qualité interne, très méticuleux, plusieurs organismes de contrôle indépendants comme l'institut allemand des pellets (DEPI) ou *Holzfor-schung Austria* veillent à garantir que nous maintenions ce niveau éle-

vé grâce à leurs services de contrôle qualité. La logistique spécialisée de distribution de pellets de l'entreprise Wagner contribue également considérablement à ce que les pellets de bois conservent ces critères de qualité élevés. Nous, membres de Pfeifer, sommes fiers de voir nos pellets de bois incarner notre volonté de durabilité et de participer à la promotion des énergies renouvelables tout en contribuant à la protection de l'environnement par la distribution de pellets de bois écologiques et de très haute qualité sur notre région.

Cette déclaration nous permet de finir en beauté ! Je vous remercie pour cet entretien très instructif ! ≡

LES PELLETS, PRODUITS NATURELS

Les pellets sont produits à partir des copeaux de bois générés lors de la coupe du bois dans les scieries. Votre grand confort de chauffage provient du fait que ces pièces de bois pressées sont normées et certifiées ENplus et qu'elles peuvent être utilisées dans un chauffage central à bois ou un chauffage individuel à fonctionnement automatique. Les pellets sont commercialisés en vrac ou conditionnés en sacs. La valeur calorifique d'une tonne de pellets équivaut environ à celle de 500 litres de fioul.

INFORMATIONS
SUR LES
PELLETS

CHAMPION DU MONDE EN ÉCONOMIE

DE CO₂ Aucun autre combustible n'est plus écologique. Cette affirmation mérite une comparaison édifiante : Remplacer une chaudière au fioul basse température qui consomme en moyenne 3 000 litres de fioul par an par une chaudière à pellets moderne, fait économiser 8,5 tonnes de CO₂ sur une année, grâce à cette seule installation. Comparé à une chaudière à gaz, un chauffage aux pellets permet de réduire la quantité de CO₂ par trois, et même par dix par rapport à une chaudière à fioul. La seule mesure à prendre dans un foyer pour économiser un maximum de CO₂, c'est de remplacer les chaudières à combustibles fossiles par des appareils fonctionnant au bois.



DOMAT/EMS (CH)

VENTE DES DROITS DE SUPERFICIE AU CANTON DES GRISONS

L'entreprise *Pfeifer AG* avait acquis en 2011 deux droits de superficie en plus des ateliers de production déjà existants sur le terrain, à Domat/Ems (canton des Grisons/Suisse) dans l'intention de construire une scierie et une unité de transformation du bois. Divers projets ont été élaborés et soigneusement examinés en collaboration étroite avec le canton des Grisons, la municipalité de Domat/Ems et les propriétaires de la forêt lors des dernières années. En outre, des dispositifs d'approvisionnement de la scierie en bois rond, économiquement rentables, ont été étudiés, notamment avec l'ETH Zürich. Ewald Franzoi, dirigeant de *Pfeifer Holding* a personnellement engagé de nombreux pourparlers et négociations en faveur du projet. Toutefois les décideurs politiques, les représentants du propriétaire de la forêt et l'entreprise *Pfeifer* n'ont pas réussi à parvenir à un accord permettant le succès de la mise en œuvre de ce projet.

TEMPORISATION

Après des années d'efforts, l'entreprise *Pfeifer* a tiré un trait sur ce projet et décidé de se retirer en cédant les droits de superficie au canton des Grisons. « Au vu des prix des matières premières actuels, nous ne sommes pas en mesure, pour le moment, de pouvoir construire et exploiter une scierie rentable dans le canton des Grisons », a expliqué Franzoi comme motif de cette décision. Une autre utilisation industrielle du terrain concerné est déjà prévue et *Pfeifer* ne voulait ni entraver le développement économique de cette région, ni mettre un frein au changement d'orientation du canton.

LES JALONS SONT POSÉS

Toutefois, *Pfeifer* n'a pas entièrement abandonné l'idée de construire une scierie dans le canton des Grisons, car tous les efforts des années passées pour coopérer avec les exploitations forestières de cette région ont tout de même eu un impact positif, selon Franzoi. « L'opportunité d'ouvrir une scierie avec une unité de transformation du bois dans le canton des Grisons dans de bonnes dispositions existe toujours, ce n'est juste pas le bon moment », selon Franzoi, « toutefois si nos efforts continuent sur leur lancée positive, nous pourrions réaliser ce projet dans le futur ». À cet égard, Franzoi a réussi, en collabora-

tion étroite avec le département juridique de *Pfeifer*, représenté par Kathrin Köll, à négocier la conservation d'une superficie de 8 hectares du terrain de Domat/Ems en prévision de la construction d'une scierie avec une unité de transformation du bois *Pfeifer*. ☰



Dr. Andrea Brüesch, avocat et notaire (représentant légal du canton), Eugen Arpagaus, chef de l'office de l'économie et du tourisme du canton des Grisons, Albert Hollenstein, secrétaire communal, Beatrice Baselgia, présidente communale, Hansruedi Blaser, notaire régional et conservateur du registre foncier, Dr. Jon Domenic Parolini, conseiller d'État, Andri Jörger, vice-président du conseil communal, Clemens Pfeifer, dirigeant de Pfeifer Holding GmbH, Maître Kathrin Köll, chef du département juridique de Pfeifer Holding GmbH, Ewald Franzoi, dirigeant de Pfeifer Holding GmbH, Theo Haas, président du conseil communal, Dr. Marco Ettisberger, avocat et notaire (représentant légal de Pfeifer Holding GmbH) (de gauche à droite)



UNE NOUVELLE TECHNOLOGIE POUR PLUS D'EFFICACITÉ

RÉALISATION DES TRAVAUX ACHEVÉE EN DEUX TEMPS

Sur le site Pfeifer d'Unterbernbach en Bavière, de nouveaux travaux visant à l'augmentation du rendement de la scierie vont succéder aux améliorations déjà mises en œuvre.

Le rendement de l'installation a été progressivement optimisé grâce à de nouveaux investissements et aux investissements de remplacement sur les éléments liés à la performance de la totalité du dispositif de triage du bois rond. L'installation de tri des produits annexes utilisée jusqu'ici datait de 1987 et elle n'a eu de cesse de fonctionner depuis, le plus souvent en continu sur deux, voire trois roulements. L'installation, malgré son bon état technique ne pouvait plus répondre aux demandes croissantes, c'est pourquoi la direction a pris la décision de mettre le matériel progressivement au niveau de rendement requis.

Pour réduire autant que possible les impacts sur la production générés par cette intervention technique de grande envergure, les travaux de rénovation se sont faits en deux temps. La première phase, soit la rénovation du conditionnement des produits annexes et de l'intégralité du système de commande, a été mise en œuvre pendant une période

d'arrêt d'exploitation de deux semaines, au mois d'août 2016. Cette durée a permis de rénover ou d'installer la chaîne de conditionnement, la manutention des paquets, le dispositif de commande de l'intégralité de l'installation, le montage/démontage ainsi que le système électrique et la zone d'évaluation.

En plus de l'amélioration de la capacité de rendement du tri/conditionnement, les moteurs plus efficaces ont des répercussions positives sur les coûts énergétiques. Cependant, la capacité de l'installation peut encore être largement optimisée : la nouvelle zone de conditionnement a été techniquement aménagée de manière à ce que les autres améliorations de la chaîne de sciage prévues dans le futur puissent être mises en œuvre. À cet égard, une des conditions préalables les plus importantes restait de pouvoir réduire fortement les frais d'entretien et de réparation, ce que nous avons réussi à faire grâce au remplacement des pièces les plus

sollicitées des machines. En tant que directeur du site, Georg Walcher devait superviser les travaux en respectant les délais imposés. Grâce à une préparation et à une planification très précises, tous les travaux ont pu être effectués dans les délais impartis. Les conditions sont ainsi réunies pour que Monsieur Walcher et son équipe de direction continuent à gérer le site de façon optimale, avec efficacité dans la gestion des ressources et promotion des performances pour assurer l'avenir du site.

GARANTIE DE LA SÉCURITÉ AU TRAVAIL

Au-delà de tout ce raffinement technologique et des avantages économiques, le personnel a surtout pu tirer de nombreux bénéfices de ces importants travaux d'amélioration : une sécurité au travail encore plus élevée et un environnement plus ergonomique ont ainsi été créés. Tous les dispositifs de sécurité technique sont à la pointe de la technologie actuelle. ☰



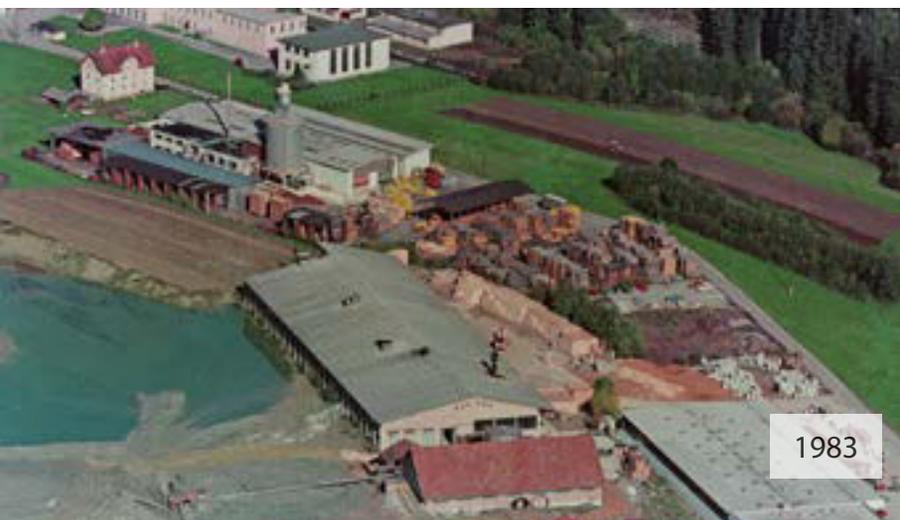
1959

LE SITE D'IMST AU FIL DU TEMPS

En 1948, Barbara Pfeifer a fondé une scierie à Imst (A). Le siège de social du groupe Pfeifer s'y trouve encore aujourd'hui. Plus de 400 collaborateurs travaillent sur le site de l'Oberland tyrolien. En plus des produits de coffrage béton et de bois de construction, le site produit des biocombustibles. Les photos montrent le site de la rue Fabrikstrasse à Imst, en 1959, 1983 et 2016.



2016



1983



1983

INVESTISSEMENTS FUTURS

NOUS NE MÉNAGEONS NI NOS EFFORTS, NI NOS MOYENS

Grâce à de gros investissements dans des travaux de modernisation sur les sites autrichiens d'Imst et de Kundl ainsi que sur le site allemand d'Unterbernbach, Pfeifer a très largement augmenté sa compétitivité.

L'hiver 2015/16 a été marqué par le coup d'envoi de différents travaux de modernisation, d'amélioration et de remplacement sur les sites Pfeifer d'Imst, de Kundl et d'Unterbernbach, visant à augmenter l'efficacité des installations et à donner un véritable coup de fouet à notre compétitivité. Le premier résumé sur ces investissements s'avère extrêmement positif. « Tout s'est déroulé comme prévu aussi bien au niveau des délais que des coûts engagés », selon le dirigeant Clemens Pfeifer. Ces actions ont été entreprises fin 2015 à Imst : Le poste de dépôt de l'usine de panneaux de bois massif a été rénové pour un montant de 4,5 millions d'Euros (voir l'article de *timber*, numéro 4). Depuis la fin des travaux en janvier 2016, la zone centrale de la production de panneaux peut fonctionner automatiquement, ce qui représente un énorme bond en avant en termes d'efficacité de production et un immense allègement de travail pour nos employés.

Du nouveau à Unterbernbach

À Unterbernbach de nombreuses améliorations ont également été apportées : L'installation du conditionnement du bois de sciage et le dispositif de commande de la scierie ont été entièrement rénovés (voir l'article, page 30 de ce numéro). En outre, de nombreux projets d'amélioration de la fabrique de dés de palettes qui ont considérablement augmenté sa capacité de rendement (la fabrique de dés fonctionne désormais en continu sur quatre roulements) ont pu être achevés – de plus, tous ces travaux se sont faits dans le respect de toutes les normes environnementales. Au sein de la scierie, l'efficacité de la scie a aussi été augmentée tout en réduisant les coûts – dans la continuité des travaux d'amélioration de la chaîne d'équarrissage/découpe de grumes effectués en 2013.

Kundl High-Tech

L'installation d'un « tubulator » qui est un tapis roulant automatisé pour transporter les sous-produits de la découpe du bois depuis la scierie vers l'unité de pelletisation, ont fait radicalement baisser notre consommation énergétique et nos frais, par extension. La mise en place d'un tel dispositif est encouragé par l'Union Européenne (UE) au titre d'installation respectueuse de l'environnement.

De plus le « Projet RGK K3 » est bien amorcé. Dans le cadre de ce projet, le rendement énergétique de la centrale de cogénération doit être significativement augmenté afin de pouvoir alimenter le séchoir à tapis roulant supplémentaire, flambant neuf. C'est la première fois qu'une hausse de la capacité de production de pellets, à hauteur de 150 000 tonnes par an, fondée sur la transformation de tous les déchets de bois du site, peut être envisagée. Tous ces travaux devraient être achevés à la fin du premier trimestre 2017.

Nous remercions vivement tous les responsables d'usine qui ont la charge de veiller avec leurs équipes à la bonne marche des travaux. Monsieur Dietmar Seelos à Imst, monsieur Georg Walcher à Unterbernbach et monsieur Walter Embacher à Kundl !

ÉLOGE DE NOS ACTIVITÉS ÉCOLOGIQUES

EXCELLENTE CONTRIBUTION À LA PROTECTION DU CLIMAT

Le ministère fédéral autrichien de l'agriculture et
des forêts a remis au groupe Pfeifer la distinction «
compétence en matière de protection du climat ».

Le changement climatique ne peut plus être nié car on en ressent déjà clairement les effets partout sur la planète. Il devient de plus en plus urgent que les bonnes décisions soient prises aux niveaux politique et économique. L'expression « protection du climat » est sur toutes les lèvres. On ne peut répondre à cette problématique qu'en orientant notre société et notre système économique vers l'efficacité énergétique et la durabilité. Cependant, une telle démarche ne peut fonctionner que si elle remporte l'adhésion de la plupart des personnes qui s'engageraient activement dans ce processus de transformation.

LA PROTECTION DU CLIMAT VUE COMME UNE OPPORTUNITÉ

Une telle impulsion a été donnée par l'initiative *klimaaktiv* lancée en 2004 par le ministère fédéral autrichien de l'agriculture et des forêts, de l'environnement et de la gestion de l'eau qui fait partie de la stratégie climatique active de l'Autriche fondée sur l'application de mesures de protection du climat et qui s'est donné pour objectif l'intégration massive et rapide de technologies et de services respectueux du climat sur le marché. *Klimaaktiv* réussit à jeter un pont entre la poli-

litique, l'économie et la société en adoptant une approche moderne de la gouvernance et intervient pour transformer l'économie et notre quotidien en nous faisant percevoir le changement climatique non plus comme une menace mais plutôt et avant tout comme l'occasion de changer de cap. Cette initiative est prête à embarquer tous les partenaires dynamiques. L'un d'entre eux se trouve être l'« agence autrichienne pour l'énergie », organisation d'utilité publique, qui met en œuvre des actions orientées sur des groupes ciblés en concertation avec *klimaaktiv* dans les domaines de la construction et de la réhabilitation, de l'économie d'énergie, des énergies renouvelables et de la mobilité.

PFEIFER, PARTENAIRE MOBILE DEKLIMAAKTIV

Le groupe Pfeifer soutient également la protection du climat avec énergie, en qualité de partenaire mobile de *klimaaktiv* dans le cadre du programme d'action et de planification « gestion de la mobilité pour les entreprises, les constructeurs et les transporteurs » en contribuant à une réduction importante des émissions de CO₂ dans l'atmosphère. *Klimaaktiv mobile* propose des marches à suivre



qui montrent aux entreprises comment contribuer à la protection du climat, sans trop de contraintes, en adaptant leurs flottes ou leurs moyens de transport et en utilisant intelligemment des véhicules économes en énergie, propres et respectueux du climat. Rappelons qu'un tiers de la consommation énergétique globale de l'Autriche est absorbée par le transport. C'est un poids pour notre portefeuille mais aussi et surtout pour notre climat et notre environnement.

Aussitôt dit, aussitôt fait : pour commencer, trois chariots élévateurs fonctionnant au Diesel ont été remplacés par des chariots électriques, ce qui a permis une réduction significative des émissions de CO₂ et de particules dans l'air, en plus de l'élimination du Diesel. L'acquisition d'autres chariots électriques est déjà prévue. Les chariots fonctionnent sur deux roulements et doivent effectuer 2 900 heures de service par an. Le ministère fédéral de l'agriculture et des forêts a récompensé cette mesure exemplaire en décernant au groupe Pfeifer la distinction « compétence en matière de protection du climat ».



UNE NOUVELLE TECHNOLOGIE POUR PLUS D'EFFICACITÉ

LA MANUTENTION DU BOIS HAUT DE GAMME

Avec le nouveau Sennebogen 730 de l'actuelle E-Serie, le groupe Pfeifer mise avec succès sur la nouvelle génération de pelles de manutention *Pick&Carry* de la marque Sennebogen sur son site bavarois d'Unterbernbach. Le 730 accomplit toutes les tâches liées à la manutention du bois rond. Grâce à sa portée confortable et à ses dimensions compactes, la machine peut exprimer tout son potentiel. Sur le site bavarois d'Unterbernbach, Pfeifer produit chaque année environ 560 000 m³ de bois de sciage. Les pelles de manutention vertes de Sennebogen de Straubing (D) transportent surtout la matière première jusqu'au parc à grumes.

FLEXIBILITÉ ET MOBILITÉ DE PREMIÈRE CLASSE

Le chauffeur Rupert Mahl s'installe désormais confortablement dans la machine, enchanté de constater à quel point le 730 E de Sennebogen est facile à conduire et puissant. « Quand je suis en service, je parcours environ 30 km le long de la ligne de tri du parc à grumes. Grâce à la tourelle rotative, je peux directement décharger les caisses

dans le sens du déplacement et manœuvrer facilement entre les empilements. » Dans ce contexte, la reconnaissance du sens de déplacement automatique, qui rend la marche avant indépendante du sens de rotation de la tourelle, lui est très utile. Chez Pfeifer Unterbernbach, on travaille du bois de conifère d'une longueur allant de 3,6 à 5,1 m et au diamètre allant jusqu'à 90 cm. En combinaison avec le grappin à bois Sennebogen 2,0 m², le bois rond est sorti des caisses et empilé à des hauteurs atteignant jusqu'à 10 m.

Cette nouvelle acquisition pour notre parc de machines est équipée d'un moteur Diesel 168 kw à transmission intégrale. Comparées à d'autres machines, comme les chargeuses sur pneus, par exemple, dont Pfeifer se servait il y a encore peu de temps, il ne fait pas l'ombre d'un doute que les machines *Pick&Carry* sont beaucoup plus avantageuses : Plus besoin de manœuvres complexes et grâce au nouvel équipement de 11 m, on peut empiler sur les côtés des allées et sur de grandes hauteurs. Grâce à la puissance de l'entraînement, la machine se met rapidement en marche et le chariot équilibré et robuste, équipé d'une étrave, offre une très grande stabilité.

VUE DÉGAGÉE

Sennebogen a également déplacé la flèche vers l'arrière sur le nouveau modèle 730, véritable machine de manutention *Pick&Carry*. Le centre de gravité de la machine sous charge se trouve donc au milieu de la couronne pivotante. Ce dispositif ne

visait pas uniquement à protéger le matériel mais également à offrir un contre-poids plus faible. La machine reste ainsi compacte et facile à manœuvrer et dispose d'un poids plus faible à déplacer lors des accélérations et des freinages. Ceci se reflète également par une réduction de la consommation de carburant. La visibilité dégagée sur la droite offre un avantage supplémentaire au conducteur. La cabine maX-cab à porte coulissante est équipée d'un système de caméra près de la position surélevée qui permet de garder un œil en permanence sur l'environnement où évolue la machine. Le cadre de base massif, le chariot mobile renforcé, le marchepied et la passerelle avec garde-corps pour la cabine assurent la sécurité de l'homme et de la machine.

GRANDE FIABILITÉ

Pour Klaus Klemm, responsable de la maintenance chez Pfeifer Unterbernbach, les critères décisifs qui ont motivé l'achat de la nouvelle génération de pelle de manutention sont d'abord sa grande fiabilité et la satisfaction donnée par les machines déjà acquises par le passé. La qualité de l'assistance client et la grande qualité de la structure de la machine verte, dont on ne saurait assez vanter les mérites, ont aussi joué un rôle déterminant, selon Klemm. Fischer & Schweiger, notre partenaire commercial et d'assistance, très compétent, qui assure les services de maintenance régulière de la pelle de manutention Sennebogen à Unterbernbach fait également toute confiance à cette machine. ☰

LE SYSTÈME DE CHARGEMENT ENTIÈREMENT AUTOMATISÉ NOUS FAIT ÉCONOMISER DU TEMPS ET DE L'ARGENT

LOADPLATE POUR LAUTERBACH

Après Imst, Kundl et Unterbernbach, le site Pfeifer de Lauterbach peut désormais aussi profiter des avantages du système de chargement entièrement automatisé, *LoadPlate*.

Jusqu'à présent le chargement d'un container à Lauterbach mobilisait deux personnes et deux chariots élévateurs. Le temps de préparation du chargement nécessitait le plus souvent plusieurs heures, à lui seul. En outre, il pouvait arriver que les chargements soient endommagés par les chariots ou qu'ils soient exposés aux intempéries, comme la pluie, la neige, ou le vent, ce qui retardait encore l'accomplissement de la tâche.

CHARGEMENT SUR LOADPLATE

Grâce au système entièrement automatisé, *LoadPlate*, ces scénarios catastrophes appartiennent désormais au passé de Lauterbach. Le processus de chargement se fait sans intervention extérieure, en une seule phase de travail - d'un seul coup (*One Shot*), pourrait-on dire - dans les espaces de chargement normés et non modifiés comme les containers maritimes, les poids-lourds et les remorques. Ce n'est pas exclusivement le chargement qui a été optimisé aussi bien en termes de rentabilité que de respect des délais mais aussi le déchargement, car la plaque peut être déplacée sur une plateforme standard dotée d'un équipement standard en un seul trajet.

LE TEMPS, C'EST DE L'ARGENT

Quelle que soit la cargaison à charger, le processus dure à peine 5 minutes grâce au *LoadPlate*. La phase de préparation s'est

aussi considérablement réduite car le chargement peut être préparé sur une plaque à l'extérieur du container et ne nécessite donc qu'une seule personne et un seul chariot-élévateur. Lors du chargement, un support extrêmement fin glisse dans l'espace de chargement - sans marge trop importante vers le haut - sans besoin d'utiliser un chariot-élévateur pour le basculer ou le décaler, ce qui évite que les produits ne soient endommagés.

Le remplissage de l'espace de chargement peut également être optimisé car le *LoadPlate* se positionne sans problème à l'intérieur dudit espace.

POUR NOS EMPLOYÉS ET POUR L'ENVIRONNEMENT

Le plus important : c'est que personne ne se trouve à l'intérieur du container afin d'optimiser la sécurité des opérations. En plus, les employés profitent du fait d'avoir moins de tâches pénibles à effectuer lors des processus de chargement. L'environnement n'est pas en reste car le *LoadPlate* a un excellent rendement énergétique qui nous a permis de faire beaucoup baisser les émissions de CO₂ par rapport aux procédés de chargement ordinaires. ☰

Mise en service de la nouvelle *LoadPlate* à Lauterbach



3 423

605 000

Le plus grand salon du monde :

- ≡ 3 423 exposants de 58 pays
- ≡ Environ 580 000 visiteurs de 200 nations
- ≡ Superficie record de 605 000 mètres carrés

580 000

AGENDA DES SALONS 2017/2018

Munich (D) > BAU

16. - 21.01.2017

Verona (I) > Legno & Edilizia

09. - 12.02.2017

Dubai (AE) > Dubai Wood Show

07. - 09.03.2017

Milan (I) > MADE expo

08. - 11.03.2017

Arezzo (I) > Italia Legno Energia

24. - 26.03.2017

Vérone (I) > Forum Construction en bois

12.05.2017

Hanovre (D) > Ligna

22. - 26.05.2017

Paris (F) > Batimat

06. - 10.11.2017

**Cologne (D) > Branchentag Holz (journées
de la filière du bois)**

14. - 15.11.2017

Verona (I) > Progetto Fuoco

21. - 25.02.2018

BAUMA 2016

PARTICIPATION RÉUSSIE AU PLUS GRAND SALON DU MONDE

Bauma, le plus important salon international consacré au BTP, à l'exploitation minière, engins, machines, matériels et véhicules, a accueilli 3 423 exposants sur une surface de 605 000 mètres carrés et 580 000 visiteurs. Le salon Bauma est un moteur de succès et d'innovation ainsi qu'une place de marché mondiale.

Bauma est le seul salon professionnel qui rassemble les acteurs de tous les secteurs du bâtiment au niveau mondial. Chaque visite est une expérience inoubliable. Le groupe Pfeifer y a tenu un stand en janvier 2016 où il a pu recevoir de nombreux clients du monde entier. Les visiteurs se sont essentiellement renseignés sur les produits de coffrage pour béton (panneaux et poutrelles de coffrage) que Pfeifer commercialise dans 90 pays environ.

UN SALON QUI BAT TOUS LES RECORDS

En recevant 580 000 visiteurs pour la première fois, Bauma a battu son ancien record d'affluence de 9 pour cent. Le top 10 des pays d'origine des visiteurs, suivant l'Allemagne, étaient l'Autriche, la Suisse, l'Italie, la France, les Pays-Bas, la Grande-Bretagne, la Suisse, la Fédération de Russie, la Pologne et la République tchèque. 3 423 exposants en tout dont 1 263 entreprises nationales et 2 160 sociétés internationales en provenance de 58 pays ont présenté leurs produits, leurs développements et leurs innovations. La part des exposants internationaux qui

représentait 63 pour cent n'avait jamais encore été aussi élevée.

DEMANDE RECORD

Klaus Dittrich, président de la direction de la foire de Munich, s'est montré très enthousiaste : « Les retours des participants ont été incroyables. La volonté d'investissement des visiteurs était très supérieure à ce que nous avons prévu. Beaucoup d'exposants ont même évoqué une demande record sur le salon Bauma 2016. Au vu de la conjoncture, c'est un signal plus que positif. Johann Sailer, président du groupement professionnel sur les machines et matériaux de construction au sein de la fédération allemande des constructeurs de machines et d'installations (VDMA), partage cet avis : « Bauma est la plateforme idéale où concevoir des innovations futuristes et a un rayonnement mondial très développé. En 2016, le plus grand salon international du BTP a une fois encore donné l'impulsion pour la croissance future de notre secteur. » Le prochain salon Bauma se tiendra du 8 au 14 avril 2019 à Munich. ☰



Rendez-vous visite au BAU 2017 à Munich :
Lundi 16.01., - Samedi 21.01.2016
Halle B5.115 // www.bau-muenchen.com

 **BAU 2017**
January 16-21 · Munich

PFEIFER A MIS EN PLACE UN DISPOSITIF DE GESTION DE L'ÉNERGIE
CONFORME ISO 50001

GESTION ÉNERGÉTIQUE ISO 50001

René Svatek est responsable de la gestion énergétique des sites autrichiens du groupe Pfeifer et il a assuré la charge de mettre en place dans l'entreprise un nouveau dispositif de gestion de l'énergie, conforme à la norme ISO 50001, avec beaucoup de professionnalisme.

Monsieur Svatek, vous êtes « gestionnaire de l'énergie » chez Pfeifer. Qu'est-ce que votre poste recouvre précisément ?

RENÉ SVATEK : En tant que gestionnaire de l'énergie, je recueille et j'étudie les données de consommation énergétique, je relève les indicateurs clés, comme par exemple le nombre de kilowattheures par mètre cube de bois rond coupé, les besoins en chauffage pour sécher un mètre carré de bois de sciage et surtout, je prend constamment des mesures d'amélioration que je contrôle aussi de façon autonome. Par ailleurs, j'invite constamment les employés de l'entreprise à faire des propositions qui pourraient faire économiser de l'énergie, ce qu'ils font avec plaisir. Il s'agit donc, en premier lieu, de mettre en œuvre et de maintenir un système. Cela signifie que le domaine de la gestion énergétique ne s'applique pas uniquement à l'exécution de mesures techniques mais également aux aspects stratégiques et organisationnels, afin de pouvoir maîtriser la consommation d'énergie et d'améliorer sans cesse l'efficacité énergétique. La gestion énergétique est un élément fondamental pour chaque entreprise, indépendamment de sa taille et de son secteur, car elle n'a pas forcément besoin d'être implantée en tant

que division autonome mais qu'elle peut être intégrée à un système de gestion déjà existant. En outre, elle peut apporter des améliorations significatives car elle s'inscrit dans une optimisation permanente des flux énergétiques au sein du fonctionnement de l'entreprise. Les bénéfices apportés ne sont pas uniquement financiers, ils permettent aussi de contribuer à la protection du climat et de l'environnement de manière significative.

Depuis combien de temps travaillez-vous chez Pfeifer ?

RENÉ SVATEK : Je suis entré en mai 2012 dans le groupe Pfeifer en tant que responsable des achats techniques et j'étais responsable, entre autres, des achats en énergie. L'importance de la gestion des achats techniques est illustrée par le fait que l'énergie non consommée nous permet de faire de belles économies.

Quelles sont les compétences nécessaires pour accéder à ce domaine d'activités complexe ?

RENÉ SVATEK : Une formation en techniques d'ingénierie est certainement un avantage, à titre d'exemple, j'ai étudié la technologie des procédés et de l'environnement. C'est la raison pour laquelle, la direction m'a confié la gestion de l'énergie en plus de mon poste en achat technique.

Quels sont les défis auxquels les entreprises et leurs gestionnaires d'énergie sont confrontés aujourd'hui ?

RENÉ SVATEK : La pression qui pèse sur les entreprises en la matière est très élevée, les directives politiques et les lois sur l'environnement deviennent de plus en plus strictes.



**GESTIONNAIRE DE L'ÉNERGIE
INTERVIEW DE RENÉ SVATEK**

Par conséquent, le gestionnaire d'énergie est obligé de chercher de nouvelles procédures systématiques d'analyse et d'optimisation toujours plus efficaces. Le système de gestion énergétique selon la norme ISO 50001 qui donne un cadre de mise en place d'améliorations continues dans le domaine énergétique est un bon exemple d'un tel système.

Que représente la norme ISO 50001 ?

RENÉ SVATEK : ISO signifie *International Organization for Standardization* [Organisation internationale de normalisation] Plusieurs organisations de normalisation se sont réunies sous ce nom, afin de donner, par exemple, des directives concrètes aux entreprises en matière de gestion énergétique. L'EN ISO 50001 est une norme internationale qui distingue les dispositifs de gestion de l'énergie qui respectent ses principes. Elle ne donne toutefois aucune obligation dans leur mise en œuvre, comme par exemple, la manière d'évaluer chacune des

sources de consommation d'énergie ; les entreprises sont libres de choisir leur méthode. Elle décrit uniquement l'état visé. L'application de la norme ISO 50001 se fait sur libre consentement, la certification n'est donc pas obligatoire. Nous avons décidé chez Pfeifer, il y a un an et demi de cela, d'orienter nos sites autrichiens vers la conformité à cette norme comme nous l'avons déjà pour nos sites allemands. De nombreuses améliorations et optimisations ont, depuis, vu le jour. Suite à l'audit qui a eu lieu début juillet 2016, nous avons obtenu la certification.

Comment cette norme a-t-elle concrètement été mise en pratique chez Pfeifer ?

RENÉ SVATEK : Pour cela, il a été nécessaire de répertorier systématiquement l'ensemble du circuit énergétique ainsi que tous les équipements et tous les processus : D'où l'énergie provient-elle ? Quel en est l'usage ? Où va-t-elle ? Pour répondre à ces questions élémentaires, des données énergétiques sur les plus gros postes de consommation d'énergie ou sur les coûts énergétiques, ont été examinées. Sur la base de cet inventaire complet, des propositions concrètes de mesures d'économies d'énergie ont pu être faites pour chaque domaine particulier avant d'être appliquées puis évaluées. À cet égard, il était particulièrement important de tenir compte des intérêts en matière de politique énergétique ainsi que des dispositions législatives relatives à l'énergie. La sensibilisation et la formation des employés de l'entreprise aux aspects techniques de l'énergie ont aussi largement contribué à pouvoir appliquer des mesures internes de contrôle, de correction et de prévention. Je voudrais, d'ailleurs, souligner que la mise en place et le maintien d'un tel dispositif de gestion serait impossible sans la coopération de chaque membre de l'entreprise. Je tiens à remercier du fond du cœur tous ceux qui ont partagé des idées constructives et tous ceux qui le feront à l'avenir !

Comment une telle évaluation énergétique est-elle réalisée ?

RENÉ SVATEK :

Un des points cruciaux lors de l'évaluation préliminaire de la situation énergétique d'une entreprise est l'identification des

sources d'énergie utilisées pour l'éclairage, l'air comprimé, le chauffage, les équipements de production, etc. De ce point de vue, il est absolument crucial d'examiner les évaluations précédentes et les archives pour pouvoir faire une estimation des besoins en énergie futurs. Les factures d'énergie de l'entreprise ainsi que les archives internes comme les relevés de compteurs et les rapports de mesure sont aussi très instructives. De ce point de vue, il faut, bien sûr, d'abord réussir à trouver ces archives ou la personne qui en est responsable. À première vue, la richesse de ces informations semble très limitée car la plupart du temps, les données de consommation énergétiques ne sont données que sous forme de valeurs globales. Cet examen initial permet toutefois de filtrer les principaux postes de consommation d'énergie, en fonction, par exemple de la part de la consommation énergétique totale, des coûts énergétiques et/ou de l'état de l'art en matière d'efficacité énergétique. La réalisation de schémas des flux énergétiques, représentant clairement la consommation en fonction des sources d'énergie peut également s'avérer très utile. Pour faire l'état des lieux sur le terrain, des inspections des secteurs concernés et, le cas échéant, des discussions ou des formations des employés responsables, sont nécessaires. On peut ensuite établir une liste d'objectifs visant à l'amélioration du rendement énergétique de l'entreprise et de mesures permettant d'atteindre lesdits objectifs, en utilisant l'ordre d'importance comme critère décisif. Une évaluation énergétique de cet ordre ne peut être un acte isolé, elle doit être régulièrement répétée et documentée en fonction des nouveaux éléments. La détermination de ces intervalles reste néanmoins à la discrétion de l'entreprise, la norme ISO 50001 ne donne pas de durée définie en la matière.

On dirait que c'est un investissement énorme ! Comment cela peut-il être rentabilisé par Pfeifer ?



Pfeifer Holz GmbH & Co KG est la première entreprise du secteur du bois autrichienne à avoir décidé librement de mettre en place un dispositif de gestion énergétique conforme à la norme ISO 50001, elle a reçu sa certification du TÜV Hessen. Depuis, six sites du groupe travaillent dans le respect de cette norme en Autriche et en Allemagne. Les objectifs sont la réduction de notre consommation énergétique et des impacts négatifs sur l'environnement comme, par ex., l'émission de gaz à effet de serre.

RENÉ SVATEK : L'énergie représente un des plus gros postes de dépenses chez Pfeifer avec les matières premières, le personnel et la logistique. Les motivations financières justifient, à elles seules, une optimisation. Par ailleurs, la protection de l'environnement reste notre souci principal. En tant qu'entreprise à la portée internationale, nous portons une grande responsabilité en la matière et nous estimons que c'est notre devoir d'économiser nos ressources énergétiques au mieux pour le bien de l'environnement.

Merci beaucoup pour cet aperçu édifiant !



Le siège social de Pfeifer à Imst (A) est chauffé à l'aide d'une chaudière à pellets moderne – là aussi, les données en matière de rendement sont régulièrement examinées.

BOIS LAMELLÉ COLLÉ - MATÉRIAU DE PRÉCISION POUR LES CONSTRUCTIONS EN BOIS MODERNES

UN BOIS SANS FRONTIÈRES

Le bois lamellé collé désigne des lamelles de bois (au minimum 3) encollées avec le fil pointant dans la même direction. Il est principalement utilisé en ingénierie de la construction du bois et donc lorsque les contraintes statiques sont plus élevées.

Le bois est l'un des matériaux les plus anciens de l'histoire humaine. Les charpentiers de l'Égypte ancienne reconnaissaient déjà la grande valeur de cette matière naturelle en tant que matériau de construction. Pour pouvoir l'utiliser comme parement de plafond dans les habitations, sous forme de piliers dans les palais ou les temples ou comme bordage sur les bateaux, on s'aidait déjà à l'époque de lamelles encollées de section plus réduite. Cette technique était également appliquée, par exemple, pour fabriquer les sarcophages, on procédait alors à la compensation des irrégularités dues à la croissance et à la prévention du gonflement et du retrait du bois.

OTTO HETZER, PIONNIER DE LA CONSTRUCTION EN BOIS

Cette technique a été développée au 19^{ème} siècle : L'encollage de lamelles isolées ne permettait de produire que des poutrelles arquées. De cette manière, il est devenu possible de faire reculer les limites naturelles données par la hauteur de l'arbre et la forme du tronc. À Southampton, en Angleterre, on trouve encore un exemple emblématique de ce procédé : La charpente du toit de la salle de rassemblement de l'école *King Edward VI*, érigée

en 1860, se compose de poutres arquées encollées de la sorte et représente la structure porteuse la plus ancienne de ce type. Ce procédé a finalement été perfectionné par Otto Hetzer, charpentier à Weimar. Il a encollé plusieurs sections isolées afin d'empêcher les torsions ou les fissures sur les sections de bois fines. Il a créé une colle très résistante à cet effet avec laquelle les lamelles de bois étaient pressées ensemble et restaient fixées les une les autres de manière rigide et durable. Le brevet d'invention ne décrit pas précisément la recette de la colle. La composition exacte n'était donnée par Hetzer qu'en cas d'acquisition des droits de licence. On suppose cependant qu'il s'agissait d'une colle à base de protéine de lait, c'est-à-dire de caséine. Ce type de liaison n'est toutefois plus utilisé aujourd'hui en raison de sa faible résistance face à l'action de l'humidité. Les poutrelles « Hetzer » ont néanmoins véritablement révolutionné le secteur de la construction en bois, à l'époque. Elles ont même été utilisées dans la construction de la gare de chemins de fer allemande de l'exposition universelle de Bruxelles en 1910. La structure porteuse de cette construction se composait d'un cadre à double articulation d'une hauteur sous clé de 14 mètres et d'un tirant en acier de 8,20

mètres de haut. La portée du toit en bois faisait 43 mètres.

LE BOIS LAMELLÉ COLLÉ EST TRÈS TENDANCE

Depuis cette époque, les technologies de production des secteurs de l'industrie et de la charpenterie ont connu des progrès fulgurants et elles continuent à se développer. Entretemps, les ordinateurs, à la suite des machines sont devenus partie intégrante de l'équipement des usines, notamment en tant que dispositifs de commande et on ne peut plus imaginer travailler sans eux. Aujourd'hui, de nombreuses installations d'usinage à commande CNC (Computerized Numerical Control [commande numérique informatisée]) sont utilisées dans les charpenteries. Des matériaux normés, clairement déterminés sont essentiels pour assurer le bon fonctionnement des process de production, ils sont d'ailleurs définis et exigés par diverses réglementations relatives à la construction. C'est justement l'avantage du bois lamellé collé : Il s'adapte parfaitement à toutes les variantes de construction et c'est un élément incontournable de la construction en bois moderne. Ce ne sont pas uniquement les avantages économiques et techniques qui font le succès du bois lamellé collé, mais aussi sa qualité très écologique. ☰

ENTREPÔT DE STOCKAGE DU SEL (D)



ATELIER DE PRODUCTION DE MUESLI (A)



ENTREPÔT DE STOCKAGE DU BOIS (D)



Utilisation polyvalente et tenue très fiable : De nombreuses constructions prouvent la qualité du bois lamellé collé de Pfeifer.

LA FORMATION EST UN INGRÉDIENT DE LA RECETTE DU SUCCÈS

LE LANDRAT VISITE LA SCIÉRIE D'UNTERBERNBACH

Le Landrat (président d'arrondissement rural), Dr. Klaus Metzger, le maire, Hans Lotterschmid et la conseillère économique, Daniela Eder ont visité ensemble l'usine d'Unterbernbach et ils ont été très impressionnés : « une telle envergure, une telle puissance économique – c'est impressionnant, ce n'est pas ce à quoi je m'attendais ! » Ce sont surtout les activités de l'entreprise en matière de formation qui ont particulièrement plu au Landrat.

« Près de 250 employé(e)s travaillent à Unterbernbach », selon Gernot Horneß, dirigeant, dont 11 apprentis dans la filière commerciale. « La formation est un facteur très important pour nous, elle représente l'avenir de l'entreprise et l'enracinement dans la région », ont convenu Horneß et Franz Mair, formateur et président du comité d'entreprise. « Il y a quelques années, nous avions encore du mal à trouver des apprentis, mais entretemps, la situation a bien changé. » Nous avons fait la promotion de nos formations dans les salons de formation et directement dans les écoles. Les places d'apprentis pour les métiers de mécanicien(ne) de traitement du bois, mécanicien(ne) industriel(le), électricien(ne) ainsi que de secrétariat commercial proposées à Unterbernbach sont désormais très prisées. « Les apprentis se sentent bien chez nous et le disent à leurs amis, à leurs familles », explique Mair. La tradition veut, par exemple, que Mair qui est un comédien passionné, présente une pièce de théâtre avec les apprentis, très motivés, à la fête de Noël. « Et nous leur proposons aussi de bonnes perspectives d'évolution », ajoute Horneß : De l'apprentissage à la direction : les exemples sont nombreux chez

Pfeifer. Mair a commencé à travailler dans l'usine d'Unterbernbach en 1987 en tant qu'ajusteur-mécanicien.

ENGAGEMENT EN FAVEUR DU SITE

Lors de la visite de l'entreprise, le directeur d'usine Georg Walcher a expliqué les procédés : « La scierie est le cœur du site, 700 000 mètres cubes de bois y sont traités chaque année. » Si on alignait tous les troncs traités, ils feraient plus d'une fois le tour de la Terre. Horneß : « Pfeifer se sent bien à Unterbernbach, nous avons beaucoup investi et nous allons continuer sur cette lancée. Nous nous modernisons et nous élargissons – dans les nouvelles technologies et dans la protection de l'environnement. » Nous avons réalisé des investissements à hauteur de 7 millions d'Euros en 2016. « C'est un véritable engagement en faveur du site », selon le dirigeant. L'entreprise a également pris sa responsabilité sociale sur le terrain, en soutenant par exemple des animations socio-éducatives dans les associations. ☰



Après la visite guidée de l'usine Pfeifer d'Unterbernbach (à partir de la gauche) : Dr. Klaus Metzger, Landrat ; Hans Lotterschmid, maire ; Daniela Eder, conseillère économique de l'arrondissement rural ; Charlotte Martin-Stadler, spécialiste de la protection du climat ; Georg Walcher, directeur d'usine ; Gernot Horneß, dirigeant et Franz Mair, formateur et président du comité d'entreprise.

Crédit : © Landratsamt Aichach-Friedberg, Wolfgang Müller

EN BREF

**« JOURNÉE DU BOIS » À CHANOVICE**

La « journée du bois » s'est déroulée le samedi 17 septembre 2016 sur le site nouvellement racheté de Chanovice (CZ). L'entreprise Haas organisait cette fête depuis plus de 20 ans. La direction de *Pfeifer Holding GmbH* a profité de cette occasion pour présenter le groupe Pfeifer et les futurs projets prévus pour le site aux nouveaux employé(e)s, à leurs familles et à la population de Chanovice. À cette occasion, Tanja Haas-Lensing a officiellement transmis l'entreprise à Michael Pfeifer, PDG par une remise symbolique des clés. Nous souhaitons un futur plein de succès au site de Chanovice !

RENCONTRE DE TOUS LES APPRENTIS ET FORMATEURS DE L'ENTREPRISE

Les 23 et 24 juin 2016 a eu lieu la première rencontre rassemblant tous les apprentis et les formateurs de l'entreprise. Le jeudi s'est déroulé par la visite de l'usine de Lauterbach et de ses centres de formations. L'après-midi, les apprentis ont appris à se connaître, en discutant des différents profils professionnels ; ils en ont profité pour échanger avec passion des informations sur les différents contenus de formation. Vendredi, à des hauteurs vertigineuses, les apprentis ont fait des rapprochements entre leur formation et le parcours accrobranche. Le parcours de formation des apprentis, exige parfois du courage, il faut traverser ensemble des épreuves difficiles avant de pouvoir tous se réjouir d'avoir surmonté les obstacles. Nous espérons que cet échange vous a plu !

**LES NOUVEAUX APPRENTIS DU SITE D'UNTERBERNBACH**

8 apprentis en secrétariat commercial, mécanique industrielle et électronique en ingénierie industrielle ont commencé leur apprentissage chez Pfeifer Holz GmbH à Unterbernbach le 1er Septembre 2016. Le premier jour, les nouveaux venus ont eu un aperçu de l'entreprise avant de commencer le lendemain dans leurs divisions respectives. Nous vous souhaitons à tous une très belle période de formation chez nous, à Unterbernbach !

EN BREF

HONNEURS RENDUS À DE MÉRITANTS EMPLOYÉS

Unterbernbach (D)	
Andreas Schiffmann, Sergej Bacharev, Samet Yigit, Samuel Deuster, Gernot Horneß, Piyami Pinarci, Vitaly Nazarenko, Bernhard Wenger, Arif Türk	10 Jahre
Ismet Avdyli, Fikret Yalcinkaya, Wolfgang Schamberger, Josef Gerstmeir, Monika Schreck, Andreas Walter, Kornelia Siegl, Frank Schelinski, Evelyn Harlander, Tobias Lechner	15 Jahre
Holger Hammer, Sigrun Herzinger, Duran Oencue, Roman Ertl, Hubert Schäffer, Tanja Rail	20 Jahre
Robert Hirschinger, Andreas Härdrich	25 Jahre
Josef Sigl, Josef Eidelsburger	30 Jahre
Karl Gamperl, Anni Breitsameter	35 Jahre
Martin Krammer	40 Jahre
Uelzen (D)	
Tim Barrenschee, Olaf Escher, Marcel Günzler, Rainer Emmerich, Maxim Reinhardt, Janine Hesseling, Andre Kreker, Mario Lange	10 Jahre
Joachim Machwart, Florian Kühn, Frank Meyer, Ingo Goldyn, Marco Dralle, Frank Prasse, Joachim Pinnow, Alf Scheeper	15 Jahre
Dieter Thielbeer, Rolf Fuhrmann, Ingo Friedrichs	20 Jahre
Hans-Heinrich Hähl, Diethelm Lepert, Frank Becker, Horst Schwerma, Ingo Peters, Udo Schab, Herbert Springer, Karsten Gottschalk, Maik Jacobs, Tilo Göhlke, Michael Arndt, Gaje Gruber, Ralf Günther, Martin Loch, Rolf-Dieter Müller, Dirk Schwerma, Anja Schulze	25 Jahre
Imst (A)	
Baran Zenon, Bochenski Andrzej, Beate Gabl, Susanne Parth, Pedras Tadeusz, Erika Rudig, Robert Wydrzycki	25 Jahre
Kundl (A)	
Christoph Ampferer, Biler Yilmaz, Norbert Eder, Marian Malik, Jozef Sternal, Sieradzki Leszek	25 Jahre
Trhanov (CZ)	
Marie Chmelíková	26 Jahre
Janu Kohout, Ján Kováč	33 Jahre
Miroslav Chmelík	40 Jahre



NOUVELLE VIDÉO D'ENTREPRISE

De la forêt jusqu'au chargement de produits de bois de haute qualité. Le nouveau film publicitaire présente l'entreprise d'une manière spectaculaire. Vérifiez par vous-même ici : pfeifergroup.com/fr/imagevideo

AIMEZ-NOUS SUR FACEBOOK

www.facebook.com/pfeiferholz



THÈMES « CHAUDS » DU FUTUR

H.E.A.T.S. (diminutif de Heizung, Energie, Abgas, Technologische Innovation, Sanierung [Chauffage, Énergie, Gaz d'échappement, Innovation technologique, Assainissement]) est l'appellation de l'événement de l'année organisé par le congrès fédéral des ramoneurs autrichiens qui s'est déroulé cette année du 21 au 24 septembre, au palais des congrès d'Innsbruck. Pfeifer a aussi exprimé sa responsabilité sociale, vis-à-vis de ces thèmes d'avenir sensibles, et a participé à cette manifestation importante en y installant un stand de présentation, en partenariat avec *proPellets Austria*. Dans ce cadre, Pfeifer n'a pas seulement mis en avant son offre de biocombustibles, comme les pellets ou les briquettes, aux nombreux visiteurs, mais a également éveillé l'intérêt pour les matières premières durables lors de conversations privées et de discussions avec des experts. « Nous avons vécu une expérience très enrichissante en échangeant notre expertise avec d'autres secteurs et en recevant des informations de première main sur les dernières innovations », a déclaré Michael Pfeifer, PDG. De cette manière, nous avons noué de nombreux contacts et accueilli de nouveaux partenaires dans notre réseau d'entreprise.



Florian Singer (*Pfeifer Holz*), Christian Plesar (Maitre adjoint de la fédération des ramoneurs), Michael et Michelle Pfeifer (*Pfeifer Holz*), Christian Schlagitweit (*propellets Austria*), KommR Peter Engelbrechtsmüller (Maitre de la fédération des ramoneurs) et Franz Jirka, maitre de la fédération du Land du Tyrol (de gauche à droite)

LES EMPLOYÉS DE PFEIFER HOLZ GMBH UNTERBERNBACH ONT EU UNE BONNE RAISON DE COURIR

Le 18 septembre 2016, une équipe de 19 personnes a participé à la course d'entreprise caritative d'Aichach et a récolté 356 Euros grâce aux 356 tours parcourus. Cet argent est reversé, en plus des sommes récoltées par les autres entreprises participantes, à la cause « les citoyens à l'aide d'autres citoyens » du *Bürgerstiftung* [fondation de citoyens] d'Aichach. L'esprit sportif des participants était manifeste lorsque la pluie s'est invitée au signal du départ. Ni les pavés glissants, ni les tickets de validation de tour trempés, ne les ont arrêtés. Le fait que les coureurs et les marcheurs soient trempés jusqu'aux os après quelques tours n'a rien enlevé à leur détermination. En tout, les 137 participants ont parcouru le tour de 500 mètres 2 684 fois et ont récolté 2 684 Euros de dons.





PASSION FOR TIMBER



MENTIONS LÉGALES

Editeur : *Pfeifer Holding GmbH*, Fabrikstraße 54, A-6460 Imst, pfeifergroup.com

Graphisme & conception : *Pfeifer Timber GmbH*

Rédaction : *Pfeifer Timber GmbH*

Relecture & optimisation du texte : *DINOtext & Iektorat*, Mag. Sonja Knotek (<http://dino1049.wix.com/dinotext>)

Photos & Graphiques : Institut allemand des pellets, association européenne pour la biomasse (AEBlOM), *proHolz Austria*,

Salon de Munich Archive *Pfeifer Holding*, Archive EUROBLOCK, Andreas Schatzl, Landratsamt Aichach-Friedberg, Wolfgang, Land Tyrol, Agence de pub West, Markus Geißler, Shutterstock, Gerhard Berger

Impression : Imprimerie Pircher GmbH, A-6430 Ötztal-Bahnhof

Du cœur de l'Europe VERS LE MONDE ENTIER



Bois de sciage &
Bardage



Panneaux en bois naturel &
Panneaux en bois massif



Bois lamellé collé



Bois massif de construction



Panneaux de coffrage &
Poutrelles de coffrage



Pellets & briquettes



Dés de palettes &
Bois d'emballage

PFEIFER

Pfeifer Timber GmbH

Fabrikstrasse 54

A-6460 Imst

Tél. +43 5412 6960 0

Fax +43 5412 6960 200

Mühlenstrasse 7

D-86556 Unterbernbach

Tél. +49 8257 81-209

Fax +49 8257 81-221

info@pfeifergroup.com