



Roto Smeets Group 2008

Rapport sur l'environnement 2008

Table des matières

1. ROTO SMEETS GROUP ET L'ENVIRONNEMENT	2
2. POLITIQUE DE L'ENVIRONNEMENT, INSTRUMENTS ET MESURES	4
2.1. Politique de l'environnement	4
2.2. Relations avec les pouvoirs publics	9
2.3. Instruments et organisation	10
2.4. Objectifs et mesures	13
3. INFORMATIONS ENVIRONNEMENTALES ROTO SMEETS GROUP	15
3.1. Flux entrants – flux sortants	15
3.2. Emissions dans l'eau	15
3.3. Emissions dans l'air	16
3.4. Déchets	17
3.5. Incidents écologiques, nuisances	18
3.6. Qualité du sol	19
3.7. Indicateurs de consommation	20
4. DÉCLARATION DE POLITIQUE DE L'ENVIRONNEMENT	22

1. Roto Smeets Group et l'environnement

Le groupe Roto Smeets Group considère que la politique de l'environnement tout comme la sécurité, la santé et le bien-être font partie intégrante de la politique d'entreprise. Roto Smeets Group n'est point tenu de publier un rapport environnemental officiel. Il conçoit toutefois ce rapport comme une obligation morale, vu sa position d'important acteur sur le marché néerlandais et européen. Faire connaître ses activités, sa vision et sa mission, telle est son intention. C'est la raison pour laquelle, sur le plan de sa politique de l'environnement, Roto Smeets Group ne craint pas de se qualifier de précurseur. Citons quelques exemples de réalisations des entreprises de production de Roto Smeets Group :

- elles éditent un Rapport Environnemental depuis 9 ans;
- elles ont adopté une Déclaration de Politique de l'Environnement voici 10 ans déjà ;
- elles sont certifiées ISO 14001 depuis 10 ans ;
- elles disposent d'un Ecobilan depuis 15 ans ; un bilan massif qui prend en compte l'ensemble des flux de matériels entrants et sortants ainsi que l'énergie et l'eau ;
- elles travaillent depuis 15 ans selon les consignes visées dans la *Milieubeleidsvereenkomst Grafische Industrie*, soit la convention néerlandaise sur la politique de l'environnement de l'industrie graphique.

Ce rapport se concentre logiquement sur le cœur de métier du groupe, à savoir les productions de documents imprimés, activité où les aspects environnementaux sont particulièrement importants. Aux Pays-Bas, Roto Smeets Group compte cinq imprimeries rotative : Roto Smeets Deventer et Roto Smeets Etten spécialisées en héliogravure, Roto Smeets Weert, Roto Smeets Utrecht et Senefelder Misset à Doetinchem sont des entreprises d'impression offset. En outre, le groupe Roto Smeets dénombre deux entreprises d'impression offset à feuilles : Roto Smeets GrafiServices Eindhoven et Roto Smeets GrafiServices Utrecht. En dehors des Pays-Bas, le groupe Roto Smeets compte une seule imprimerie rotative, implantée en Hongrie, dont il détient 85 pour cent des parts.

ENTREPRISES D'IMPRESSION ROTATIVE

Dans une entreprise équipée de rotatives hélio presses sont alimentées à partir de bobines de papier. La bande de papier est imprimée lors du passage des cylindres dotés de cellules en creux remplies d'encre. Les imprimeries desservent le marché national et interna-

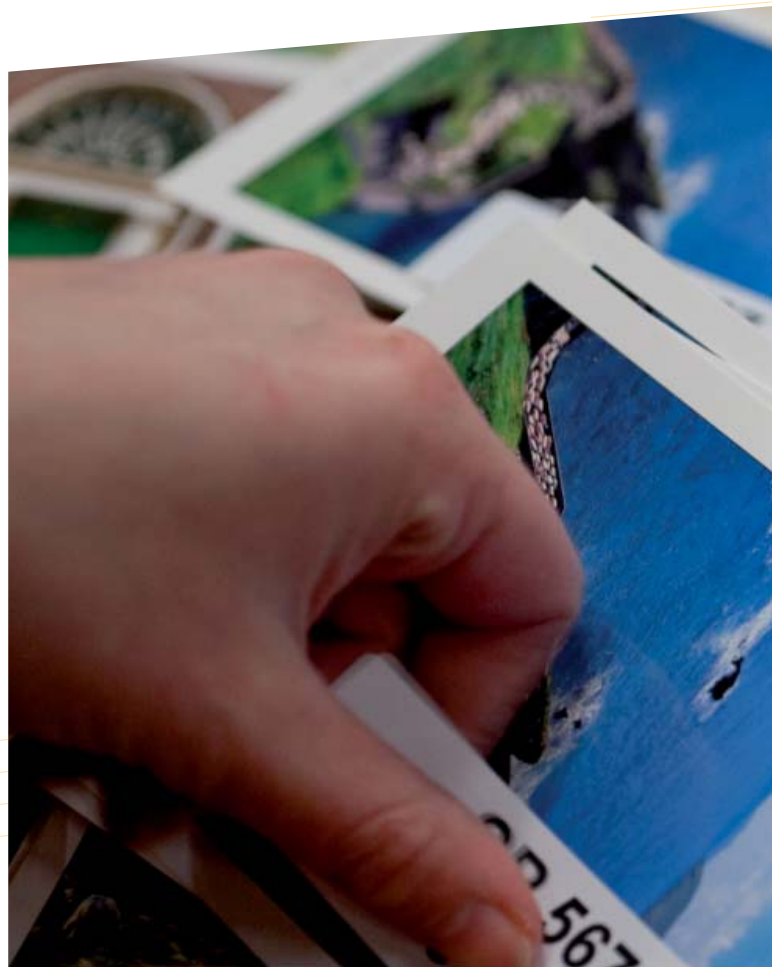
tional des catalogues de vente à distance, des imprimés commerciaux, des annuaires, des revues sponsorisées et des magazines. Plus d'un tiers des imprimés est destiné aux pays étrangers, dont entre autres la France, l'Angleterre, la Belgique, la Suède, l'Allemagne et le Danemark. Les imprimeries en offset feuilles fournissent principalement le marché commercial régional et national.

L'impression proprement dite est précédée de diverses activités de prépresse : mise en pages du texte et des images et réalisation des formes d'impression. Après l'impression vient l'étape de la finition et du façonnage (la découpe, le pliage, le brochage, la reliure ou autres options), puis l'étape de l'expédition.

Le papier, l'encre, l'énergie et l'eau représentent les matières premières principales de toutes les imprimeries. D'autre part, les imprimeries offset se fournissent aussi en plaques d'aluminium pour la fabrication des formes d'impression. La production exige à son tour l'utilisation de diverses composantes, par exemple des produits chimiques tels que les solvants ou les nettoyeurs, ou encore des matières consommables (tels que les colles, les adhésifs et les matériaux d'emballage).

2008 ET AU-DELA

Pour Roto Smeets Group en tant que groupe, l'année 2008 a été marquée par divers chiffres clés (chiffres associés au tonnage de papier entrant) moins favorables par rapport à 2007. Ces chiffres ont trait aux émissions en Composés Organiques Volatiles (COV), aux quantités



représentées par les différents déchets évacués et à la consommation d'énergie et de matières. La consommation en eau est restée pratiquement identique. La consommation de matières consommables s'est avérée, quant à elle, considérablement plus importante que l'année précédente.

En ce qui concerne les émissions en COV, c'est surtout la quantité de toluène émise par l'une des unités de production qui a été déterminante. En effet, le charbon actif d'une des installations de récupération de toluène a été saturé et, de ce fait, avant le remplacement du charbon actif, l'efficacité d'absorption du toluène de cette installation s'est avérée moindre. Toutefois, les émissions de toluène sont restées largement conformes aux normes. Entre-temps, il a été remédié à cette situation et un monitoring efficace a permis de prendre les mesures nécessaires pour éviter que le problème ne se reproduise. Cette augmentation ponctuelle a eu un effet très négatif sur les émissions annuelles de COV. Elle a gommé les bons résultats qui avaient été atteints en offset, en particulier à la suite de la réduction des émissions d'alcool isopropylique volatil (IPA) enregistrée grâce à la diminution des dosages et à de nouvelles presses permettant une impression exempte d'IPA.

La production de déchets est, quant à elle, relativement sensible à des événements ponctuels – par événements ponctuel, on entend les événements exceptionnels qui

ne sont pas associés directement au processus, par exemple des transformations ou l'aménagement de sites. Des transformations ont eu lieu sur le site de Roto Smeets Deventer afin de pouvoir abriter le siège social Roto Smeets Group et une extension du bâtiment a été aménagée chez Senefelder Misset Doetinchem. Ces modifications ont engendré une production de déchets supérieure à celle d'une exploitation normale.

En outre, ces importantes transformations ont également engendré une augmentation de la consommation d'énergie. Comme il s'agit de causes occasionnelles et que, d'autre part, diverses mesures axées sur des économies d'énergie ont été prises, nous prévoyons une diminution en 2009.

Indépendamment de cela, le groupe œuvre systématiquement à des améliorations structurelles et associées au processus.

Pour Roto Smeets Group, le fait qu'une tendance négative relative soit observable pour plusieurs données de consommation n'est nullement étonnant. A l'instar des années précédentes, toutes les données reprises dans les chiffres clés ont trait à la consommation de papier exprimée en kilogrammes. Ces informations ne tiennent nullement compte du type de commandes à la base de cette production. C'est justement à ce niveau-là que l'on remarque la tendance suivante ces derniers temps : le volume des tirages diminue et, souvent, les clients optent





pour des types de papiers moins épais. L'utilisation de ces types de papiers plus légers a pour effet que le nombre de kilogrammes diminue de sorte telle que la tendance affichée par les chiffres clés, pour un même contrôle du process, est « faussée ».

Roto Smeets Group suit systématiquement de près les dernières techniques susceptibles d'améliorer les performances environnementales du groupe. Citons, par exemple, les systèmes de dosage entièrement automatiques de l'encre. Par ailleurs, le groupe utilise de plus en plus des « encres hautement pigmentées » (et par conséquent une quantité moindre de solvants). De plus, pour davantage de presses, l'aspiration de l'air contenant des solvants est commandée en fonction de la concentration (économies d'énergie). A titre d'exemple, mentionnons également que, fin 2008, l'un des sites a mis en service une insoleuse de plaques dotée d'un laser « Blue Ray ». Ce système permet la réalisation de plaques garanties d'un meilleur équilibre encre/humidité, grâce auxquelles les imprimés peuvent être colorés plus rapidement (pertes de papier moindres durant la phase de démarrage). En 2008, un autre site a installé un nouvel appareil à jet d'encre permettant l'utilisation d'encres à base d'eau pour environ 50% des mailings.

Que de nouvelles opportunités techniques se présentent ou non, Roto Smeets Group met constamment tout

en œuvre pour perfectionner le processus de production dans tous les rouages de l'entreprise. Alors que, autrefois, la vigilance était axée sur « l'environnement », aujourd'hui, elle est essentiellement orientée sur le processus de fabrication. On tire ainsi profit de plusieurs aspects de la situation, y compris l'aspect environnemental. Un processus d'impression géré de manière efficace et optimale permet de réaliser de grandes économies de coûts. D'autre part, utiliser moins de papier, réduire le nombre de pannes ainsi que la consommation d'énergie constituent également des avancées écologiques notables.

2. Politique de l'environnement, instruments et mesures

2.1. Politique de l'environnement

DÉCLARATION DE POLITIQUE DE L'ENVIRONNEMENT

Roto Smeets Group a traduit sa politique de l'environnement dans la Déclaration de Politique de l'Environnement Roto Smeets Group (voir page 22). Les sociétés du groupe Roto Smeets y souscrivent comme s'il s'agissait de leur propre déclaration de politique de l'environnement. Cette dernière couvre les notions de sécurité, de santé et de bien-être comme faisant partie intégrante de la politique d'entreprise. La politique de l'environnement vise à prévenir la pollution de l'environnement et les autres formes de nuisances. Dès lors, elle implique également une utilisation efficace des matières premières et de l'énergie.

Roto Smeets Group considère qu'un système de gestion de l'environnement devant se conformer aux exigences nationales et internationales est un moyen important pour atteindre ses objectifs.

Roto Smeets Group s'engage à fournir des efforts continus pour améliorer ses performances écologiques. L'Ecobilan permet d'inventorier ces performances. Le groupe Roto Smeets Group veut, dans la mesure du possible, aller au-delà des obligations législatives. En veillant bien sûr à ce que ces mesures volontaires s'inscrivent, de manière saine, dans l'objectif d'utilité visé et dans les objectifs de rentabilité. Les mesures qui produisent des effets multiples sont prioritaires : dès lors, elles ne doivent pas se limiter à l'environnement mais doivent également s'étendre à d'autres domaines tels que la sécurité, la santé, le bien-être, la qualité et l'efficacité.

S'efforcer d'apporter des améliorations signifie que Roto Smeets Group s'implique dans la recherche active de

procédés industriels moins polluants. Le Groupe soutient et stimule également les développements en cours dans l'industrie papetière, car les entreprises papetières sont d'importants fournisseurs, et ce afin de veiller à ce que « l'histoire environnementale » du papier soit aussi favorable que possible. L'exploitation durable des forêts et l'enregistrement de l'origine de la matière fibreuse sont déterminants dans la sélection des fournisseurs de papier. Côté acheteurs et utilisateurs, Roto Smeets Group vise à minimiser, voire à éliminer, les effets nuisibles que pourraient avoir ses produits, ses emballages et ses services. A cet effet, Roto Smeets Group lance un appel à ses propres fournisseurs afin qu'ils le soutiennent dans cet objectif. Ainsi, par exemple, le groupe recherche-t-il des solutions alternatives de transport ferroviaires ou maritimes. Le groupe s'entoure également de transporteurs innovateurs qui utilisent ce que l'on appelle des « double deckers », soit des semi-remorques dont, avec une consommation pratiquement identique, la capacité est considérablement supérieure. Alors que, par exemple, un semi-remorque traditionnel peut charger 33 europalettes, un double decker en charge 55.

Roto Smeets Group fournit les informations nécessaires à tous ses employés et encourage ces derniers à suivre les formations nécessaires. Il informe les parties intéressées, internes et externes, de l'ampleur de la charge environnementale et des développements intervenus en la matière.

ROTO SMEETS GROUP ET FSC/PEFC

Depuis 2006, toutes les imprimeries du groupe Roto Smeets sont certifiées FSC (FSC est l'abréviation de *forest stewardship council*, soit, en français, le conseil de soutien de la forêt). Depuis peu, elles disposent d'une certification selon le PEFC (Program for the Endorsement of Forest Certification), le principal programme de reconnaissance des certifications forestières. Ces systèmes constituent le maillon entre une gestion responsable des forêts et le consommateur. Le groupe Roto Smeets est ainsi en mesure de servir le nombre croissant de clients désireux de témoigner de leur implication en faveur d'une entreprise durable en faisant imprimer le logo FSC ou PEFC sur leurs imprimés afin d'étayer la durabilité du papier qu'ils utilisent pour la fabrication de leurs produits.

Ces certifications attestent également de notre implication et de notre responsabilité sociale.

D'autre part, les clients le demandent car ils se heurtent encore et toujours à l'idée fautive que, pour imprimer chaque magazine, il faut abattre une forêt entière. Bien



sûr, rien n'est moins vrai. En effet, aux Pays-Bas, ce n'est pas du bois que l'on utilise en guise de principale matière première pour le nouveau papier et le carton, mais du vieux papier. Néanmoins, le bois restera toujours nécessaire pour fabriquer du nouveau papier et du carton. Les matières premières se composent d'environ 33% de bois. En optant pour des types de papiers dotés d'un label FSC ou PEFC, on sait que les producteurs de ces papiers trouvent leurs matières premières dans des forêts qui sont gérées de façon responsable. Il va de soi que les certificats sont soumis à un contrôle régulier par une entreprise extérieure.

ROTO SMEETS GROUP ET LE CLIMAT

Le groupe Roto Smeets est bien conscient que ses activités provoquent (aussi) des émissions de CO₂ dans l'air, l'un des gaz à effet de serre qui jouent un rôle important dans le réchauffement de la planète. L'attention accrue qu'accorde l'entreprise au changement climatique a déjà suscité diverses initiatives à l'échelon national et international et débouché sur des outils permettant de calculer ces émissions de CO₂ et de les compenser. En même temps, force est de constater que cette diversité – en d'autres termes, l'absence d'une norme – nous empêche actuellement de prétendre à la « neutralité climatique ». C'est pour cela que, à ce stade-ci, le groupe Roto Smeets déploie essentiellement des efforts en vue de standardisation de la méthode de mesure, en participant à des



commissions de concertation qui sont actives au niveau de l'Union européenne.

En fait, calculer les émissions de CO₂ n'est pas opportun du fait que l'on dispose d'un écobilan. Toutefois, pour pouvoir présenter une empreinte carbone comparable au consommateur, des calculs types doivent pouvoir être utilisés. Actuellement, cette norme est l'une des principales préoccupations au sein de l'Europe. Comment pourrions-nous arriver à une certaine uniformité de méthode à appliquer et la transparence requise ? En effet, un produit ou un service se compose de divers éléments. Pour parvenir à un enregistrement comparable du CO₂, par composant, il faut établir un calcul de CO₂ standard. Les « fondements » ainsi mis en place pourront, après avoir été généralement acceptés, être utilisés par les entreprises afin de déterminer les émissions exactes de CO₂ de leurs produits. Entre-temps, les entreprises du groupe Roto Smeets poursuivent le cap qu'elles se sont fixées voici des années : cette approche consiste à combattre le problème à la source. En d'autres termes, d'un point de vue climatologique, il est essentiel de limiter la consommation d'énergie.

CONVENTION DE POLITIQUE DE L'ENVIRONNEMENT

Aux Pays-Bas, le gouvernement a donné forme à la politique de l'environnement dans le Plan National de Politique de l'Environnement (*Nationale Milieubeleidsplan – NMP 1 à NMP 4 inclus*). Les objectifs généraux visant à réduire la pollution de l'environnement sont définis dans les différentes parties du plan. Pour la mise en place de sa politique, le gouvernement a établi divers groupes d'entreprises (*doelgroepenbeleid – politique de groupes cible*). Les objectifs généraux mentionnés dans le Plan de Politique Nationale sont convertis en objectifs et en mesures concrets. Certains groupes cibles ont conclu un accord avec le gouvernement sur la politique de l'environnement, autrement dit une Convention de Politique de l'Environnement. C'est ce qu'a notamment fait la Fédération royale néerlandaise des Industries Graphiques - KVGO (*Koninklijk Verbond van Grafische Ondernemingen*), à laquelle le groupe Roto Smeets est affilié. Roto Smeets Group a contribué à l'établissement de cette convention d'application au secteur graphique et participe de manière active à son application. La convention actuelle de politique de l'environnement, signée en 1993, expire en 2010. Voici quelques exemples illustrant la portée des accords qui y sont visés : ils concernent notamment l'utilisation de certains produits de nettoyage et autres additifs volatils, la réduction du pourcentage exprimé en volume d'alcool d'isopropylique (IPA), les mesures sur le plan des déchets dangereux et

d'exploitation, les directives relatives au stockage de substances dangereuses et les mesures visant à limiter le risque de pollution du sol. Les entreprises Roto Smeets Group ont d'ores et déjà réalisé les réductions conformément à la convention en cours. Pour l'avenir, les pouvoirs publics ont déjà fait savoir qu'ils n'entendaient pas signer de nouvelles conventions car ils sont d'avis que les dispositions contenues dans la législation et la réglementation actuelle sont suffisantes et que d'autres objectifs sont par ailleurs fixés au niveau européen.

Ainsi, en ce qui concerne les émissions de composants organiques volatils (COV) et eu égard aux accords climatiques internationaux (« Kyoto »), les pouvoirs publics ont demandé aux différents secteurs une réduction complémentaire de 35 % d'ici 2010. Le groupe Roto Smeets considère encore et toujours que l'engagement du secteur graphique de concrétiser cet objectif est réaliste. Afin d'atteindre l'objectif de réduction des COV, le taux de perte de toluène ne devra toutefois pas excéder les 5 pour cent. Les imprimeries du groupe Roto Smeets ont d'ores et déjà atteint ce pourcentage.

EMBALLAGES

Le Convenant *Verpakkingen III*, un accord professionnel néerlandais relatif aux emballages, a été appliqué jusqu'en 2005. Il y était convenu que les entreprises affiliées devaient prendre des mesures afin de réduire la quantité de déchets d'emballages déversés dans des décharges ou incinérés sur la base d'un objectif concret pour l'année de référence 2005. Le but était, spécifiquement pour le papier et le carton, d'atteindre un pourcentage de réutilisation de 75% pour l'année 2005. Cet objectif a été atteint. A partir de 2006, le Convenant *Verpakkingen III* a fait place à un nouveau cadre législatif promulgué par le ministère néerlandais du Logement, de l'Aménagement du Territoire et de l'Environnement (VROM). Le *Besluit beheer verpakkingen en papier en karton* (arrêté relatif à la gestion des emballages, du papier et du carton), tient les entreprises pour responsables de la prévention, du ramassage et du recyclage de tous les déchets d'emballage des produits qu'elles commercialisent. La fourniture d'informations concernant la quantité de matériaux d'emballage utilisés et de déchets dans le cadre de cet arrêté a été remplacée, en 2008, par l'introduction de la taxe sur les emballages. Les informations que les entreprises fournissent dans la déclaration dans le cadre de la taxe sur les emballages sont utilisées par les pouvoirs publics à des fins de contrôle des accords pris conformément à « l'arrêté sur la gestion des emballages, du papier et du carton ».



Selon le ministère du VROM, la taxe sur l'emballage peut contribuer à la réduction de la quantité d'emballages et à un glissement vers l'utilisation de matériaux d'emballage moins nocifs pour l'environnement. A cet effet, le principe appliqué est celui du « pollueur payeur ». Dans le contrat-cadre conclu entre le ministère du VROM, les entreprises d'emballage et la VNG (association des communes néerlandaises) concernant l'approche des dossiers relatifs aux emballages et aux déchets pour les années 2008 à 2012 inclus, il a été convenu que les entreprises refactureront, de façon visible, la taxe sur l'emballage au consommateur. Par ailleurs, le ministre du VROM est d'avis que, si l'on souhaite atteindre les objectifs environnementaux, cette refacturation est essentielle pour résoudre le problème des emballages.

POLITIQUE INTERNATIONALE DE L'ENVIRONNEMENT

Les accords internationaux sur l'environnement, en particulier ceux conclus au niveau européen, exercent une influence croissante sur la politique de l'environnement des Pays-Bas. La réglementation européenne axée sur la réduction de la pollution de l'air (comme celle due aux émissions de CO₂ et aux fines particules), sur l'entrepreneuriat durable et sur les produits et déchets dangereux en sont des exemples.

La directive PRIP (Prévention et réduction intégrées de la pollution) en est un autre. Cette directive de 1996 a été incorporée à la loi néerlandaise sur la gestion de l'environnement (*Wet Milieubeheer - Wm*). L'autorité compétente a dû intégrer cette réglementation dans les permis délivrés aux entreprises et relatifs à la protection de l'environnement. Dans la pratique, cela signifie que les installations existantes des entreprises ont dû se conformer aux « meilleures techniques disponibles » avant le 30 octobre 2007. On notera que les imprimeries Roto Smeets Group étaient en conformité avec ces exigences

bien avant la date butoir fixée. Actuellement, les autorisations environnementales en vigueur sont accordées en fonction de cette directive PRIP.

Les imprimeries Roto Smeets Group relèvent également des obligations (depuis le 1er janvier 2007) du règlement CE PRTR (*Pollutant Release and Transfer Register* – registre des rejets et transferts de polluants). Elles fournissent des informations concernant leurs émissions et le transport de déchets aux autorités compétentes, notamment en vue de l'établissement de registres nationaux reprenant l'ensemble des émissions en provenance d'un pays.

Il existe aussi une nouvelle loi néerlandaise sur le stockage des produits dangereux (PGS 15). La classification des substances dangereuses est désormais basée sur la législation déjà existante en matière de transport (ADR¹). Ceci constitue une modification importante. Les exigences de la loi PGS 15 s'appliquent à toutes les entreprises du groupe Roto Smeets, même si cela signifie pour certaines filiales d'anticiper un prochain renouvellement du permis dans le cadre de la directive PRIP.

Un autre exemple de règles internationales est la directive REACH. Ce règlement oblige les producteurs et les importateurs à évaluer les dangers spécifiques de certaines substances, à enregistrer les données et à les transmettre à tous les utilisateurs de la chaîne. Le calendrier d'introduction et de mise en œuvre du règlement REACH s'étend sur une période de onze ans. En tant qu'utilisateurs finaux de diverses substances, les imprimeries Roto Smeets Group ont vérifié auprès de leurs fournisseurs dans quelle mesure ceux-ci se sont déjà signalés dans le cadre du règlement REACH. En outre, il s'est avéré évi-

¹ ADR est l'abréviation du titre français du traité européen sur le transport international de marchandises dangereuses par la route : « Accord européen relatif au transport international des marchandises Dangereuses par Route ». Cet accord a été conclu au sein de la Commission économique pour l'Europe des Nations-Unies en Suisse le septembre 1957. Il est entré en vigueur le 29 janvier 1968.

dent que des règles identiques devaient s'appliquer à la récupération de toluène dans les entreprises d'héliogravure et à la production. Les entreprises concernées ont d'ores et déjà procédé à un pré-enregistrement de cette récupération conformément au règlement REACH.

2.2. RELATION AVEC LES POUVOIRS PUBLICS

LOIS ET PERMIS

Les entreprises Roto Smeets Group sont en étroite relation avec les pouvoirs publics par le biais de lois et des permis y afférents.

En vertu de la loi sur la gestion de l'environnement (Wm), chaque entreprise doit disposer d'un permis pour lequel la municipalité locale est l'autorité compétente. La loi sur la gestion de l'environnement ne porte pas uniquement sur toutes les règles qui s'appliquent à l'entreprise par rapport à son environnement direct, mais aussi par exemple sur la décharge des eaux usées dans le système d'égout. Le contrôle des exigences en matière de permis a lieu tous les ans moyennant des inspections internes et un contrôle général. Le permis prévoit, par exemple, des mesures précises du niveau sonore, la détermination des émissions de certaines substances dans l'air et le prélèvement d'échantillons de l'eau de rinçage issue du processus de préresse et déchargée dans le système d'égout. Certaines entreprises sont aussi soumises à l'obligation de mesures spécifiques visant à déterminer

et à contrôler la qualité du sol autour des réservoirs de stockage. Les déclarations sur l'imperméabilité des sols aux liquides sont également soumises à des exigences d'inspections régulières.

Les entreprises sont en outre obligées de soumettre leurs installations, comme les chaudières à vapeur ou les installations de refroidissement, à des contrôles réguliers.

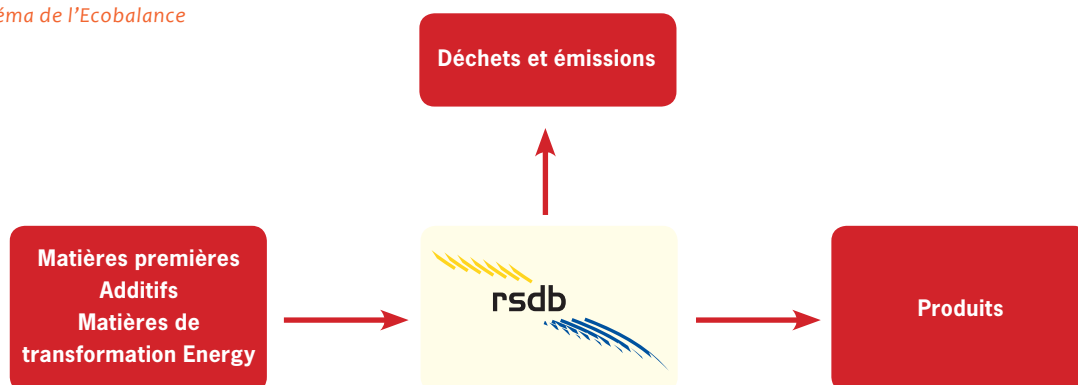
La plupart des entreprises Roto Smeets Group disposent d'un *Vergunning op Hoofdzaken* (permis relatif aux affaires principales). Le système d'assurance en place, conformément à la norme ISO14001, permet de gérer les systèmes de permis avec une efficacité accrue. La différence par rapport à un permis Wm traditionnel est que la façon dont les objectifs environnementaux doivent être atteints est de façon plus globale (avec quels moyens, quel appareillage). Les pouvoirs publics indiquent les objectifs et conditions annexes ; la méthode est laissée à l'appréciation des entreprises.

Certaines entreprises Roto Smeets Group disposent d'un règlement dans le cadre de la loi sur la pollution des eaux de surface (*Wet Verontreiniging Oppervlaktewateren – WVO*). Elles traitent leurs eaux usées dans leur propre station d'épuration, après quoi l'eau traitée passe dans le système d'égout.

Dans la mesure où il est question de pompage des eaux souterraines, le captage est soumis à un permis régional.



Schéma de l'Ecobalance



GESTION DES DÉSASTRES

Si des contrôles révèlent un dépassement des concentrations autorisées ou s'il est question d'autres situations irrégulières, les sites de production prennent immédiatement des mesures afin de remédier à la situation. La procédure classique prévoit aussi qu'elles informent les autorités ayant délivré le permis des événements intervenus et des mesures d'amélioration ayant été prises pour y remédier.

En cas de sinistres graves, les entreprises (conformément aux exigences de la norme ISO 14001) disposent de plans d'urgence. Le personnel a reçu les instructions pour savoir comment agir en cas de nécessité et des secouristes sont formés en interne. Des exercices sont organisés régulièrement dans le but de toujours maintenir à niveau les compétences des secouristes et de veiller à ce que les collaborateurs puissent réagir de façon adéquate si un incident devait se produire.

Le système de gestion de l'environnement exige également l'enregistrement des quasi-incidents écologiques, permettant de se faire une meilleure idée des performances d'une entreprise.

2.3. INSTRUMENTS ET ORGANISATION

La division Environnement de Roto Smeets Group initie et facilite certains développements au niveau environnemental. Ainsi, les ambitions de l'ensemble du groupe Roto Smeets sont formulées clairement et des contrats sont conclus entre autres pour le ramassage des déchets des sociétés du groupe. Les sociétés du groupe Roto Smeets peuvent comparer en toute transparence les solutions de leur choix et leurs performances écologiques (*benchmarking*), pour améliorer ensuite leurs résultats. Roto Smeets Group défend ses propres intérêts vers l'extérieur et, d'une manière plus générale, ceux

de l'industrie graphique. Sa participation aux diverses réunions de concertation nationales et internationales lui permet de suivre de près l'évolution de la législation et des réglementations.

ECOBILAN

L'Ecobilan, qui a été introduit dès 1994 dans toutes les sociétés du groupe Roto Smeets, est un bilan général où l'on répertorie l'ensemble des flux de matières entrants et sortants ainsi que la consommation d'eau et d'énergie. La coordination et la validation des données fournies par Roto Smeets Group sont confiées à l'Institut néerlandais TME (*Instituut voor Toegepaste Milieu-Economie – TME – institut d'économie environnementale appliquée*), spécialisé en économie et en gestion de l'environnement et des ressources naturelles. L'Ecobilan présente les flux entrants et sortants de chaque entreprise du groupe Roto Smeets ainsi que du Groupe en tant qu'entité. Il ne s'agit pas uniquement d'un simple outil d'enregistrement. Lorsque les performances sont clairement chiffrées, il est possible de définir des objectifs de manière très précise, associés à des plans d'action et dont les effets seront à leur tour mesurables. Comme l'Ecobilan dresse l'inventaire de la totalité des matières utilisées par les entreprises, ces dernières peuvent définir des actions au niveau des émissions et, en même temps, définir une utilisation plus efficace de ces matières dans le cadre du processus de production.

Les données utilisées pour l'Ecobilan sont relevées en permanence, ce qui permet de générer très fréquemment une image réelle des performances et, au besoin, de surveiller certains développements.

Ce bilan massif complet fournit aux entreprises du groupe Roto Smeets une vision très détaillée des aspects environnementaux les concernant, et couvre beaucoup

plus de points que ceux exigés par un système de gestion de l'environnement. Le calcul de l'Empreinte Carbone par tonne de produits s'en trouve ainsi également facilitée.

Le principe de base de l'Ecobilan est reproduit dans le schéma page 10.

SYSTÈMES DE GESTION DE L'ENVIRONNEMENT

Le groupe Roto Smeets considère que les systèmes de gestion de l'environnement mis en place dans ses entreprises sont un élément essentiel de la mise en œuvre de sa politique de l'environnement. Un système de gestion de l'environnement de ce type (NEN ISO 14001 : 2004) se compose d'un ensemble cohérent de mesures politiques, organisationnelles et administratives grâce auxquelles les entreprises structurent et concrétisent le respect de l'environnement. Car les actions prévues sont réalisées systématiquement selon des procédures établies et bien décrites. En outre, le système requiert une amélioration continue des entreprises. Cette amélioration est fondée sur un cycle d'objectifs, d'actions, d'évaluations et de nouveaux objectifs qui en découlent.

Le système de gestion de l'environnement s'adresse à toutes les activités déployées au sein d'une entreprise et qui ont un lien quelconque avec l'environnement. Il permet notamment de définir les procédures de travail qui visent à un approvisionnement conscient de l'environnement, à une sélection adéquate des fournisseurs et des transformateurs présents dans la chaîne, au maintien de stocks réduits, aux méthodes de stockage et d'étiquetage des matières premières, à un « good housekeeping », c'est-à-dire une utilisation appropriée des matières, et à la propreté sur le lieu de travail. Cela implique : le rangement du désordre et le tri des déchets selon des procédures définies. D'autres éléments du système de gestion de l'environnement portent sur la stimulation de l'engagement des travailleurs, la formation au respect de l'environnement et la communication interne et externe sur l'environnement.

La norme ISO 14001 : 2004 s'intéresse aussi à l'influence indirecte des activités sur certains aspects environnementaux (par exemple, l'origine du bois pour le papier, le mode de traitement des déchets, l'optimisation du recyclage, etc.).

Pour obtenir des informations sur les activités en aval dans la chaîne chez les fournisseurs, dont les transformateurs et recycleurs de déchets, les sociétés peuvent consulter les résultats d'une évaluation détaillée de tous

les fournisseurs. Ces informations sont recueillies dans une base de données fournisseurs, sur le site Environnement du groupe Roto Smeets. Les différentes entreprises du Groupe y accèdent par l'intranet et peuvent consulter la base de données qui, outre des renseignements relatifs aux fournisseurs, contient également des informations pertinentes sur l'environnement, par exemple sur les encres et le papier, sur les autorisations, sur l'Ecobilan, sur toutes les certifications et les rapports environnementaux annuels.

Les entreprises du groupe Roto Smeets élaborent leur système de gestion de l'environnement selon la norme environnementale internationale NEN-EN-ISO 14001 : 2004 et le soumettent à l'évaluation d'un bureau externe accrédité. Une fois certifié, le système de gestion est régulièrement audité pour évaluer s'il mérite toujours sa certification. Notamment en vue des audits externes récurrents, chaque entreprise possède sa propre équipe interne d'auditeurs et son programme d'audit pour contrôler, au moins une fois tous les trois ans, les procédures et les documents de travail concernant l'environnement. En principe, un auditeur fait partie de l'équipe d'audit pendant une durée déterminée, puis c'est au tour d'un autre collègue de prendre la relève. L'équipe d'audit est composée de façon à ce que tous les secteurs et niveaux d'une entreprise y soient représentés. L'intérêt pour l'environnement bénéficie ainsi d'un soutien optimal de tous les membres du personnel.

La direction et le comité d'entreprise sont régulièrement informés des questions environnementales, et les constats des audits internes et externes tiennent une place importante dans les rapports qui leur sont adressés. Cette communication est également assurée par la présence régulière de membres de l'équipe de direction, plus des collaborateurs de production, dans chaque équipe d'audit.

Dans les entreprises du groupe Roto Smeets qui ont mis en place un système d'assurance de la qualité, les audits des deux systèmes sont combinés. La qualité et l'environnement sont en fait les deux revers d'une même médaille : un parfait contrôle de processus est la voie qui mène à la fois à d'excellents produits et à des avantages environnementaux.

PLANS D'ENVIRONNEMENT PLURIANNUELS ET PLANS D'ENVIRONNEMENT ANNUELS

Au niveau des unités du groupe Roto Smeets, la politique de l'environnement est mise en œuvre de manière très



concrète sous la forme de plans d'environnement pluriannuels et de plans d'environnement annuels. Les plans d'environnement pluriannuels contiennent quelques chiffres clés, les tâches et les objectifs visés pour un certain nombre d'années. Ils sont débattus avec les pouvoirs publics. Les entreprises du groupe donnent un aperçu de leurs processus d'exploitation et de l'éventuelle charge pour l'environnement. Le plan précise les développements prévus et les impacts en découlant, les normes se rapportant à la charge pour l'environnement auxquelles elles doivent satisfaire, ainsi qu'un aperçu des tâches et des objectifs de leur politique de l'environnement. Les plans d'environnement annuels font partie des plans d'environnement pluriannuels (parfois en étant intégrés ou combinés au plan KAM pour la qualité, les conditions de travail et l'environnement), et mentionnent les objectifs, les tâches pour l'année à venir et les actions concrètes à entreprendre. La mise en œuvre du plan est surveillée tout au long de l'année.

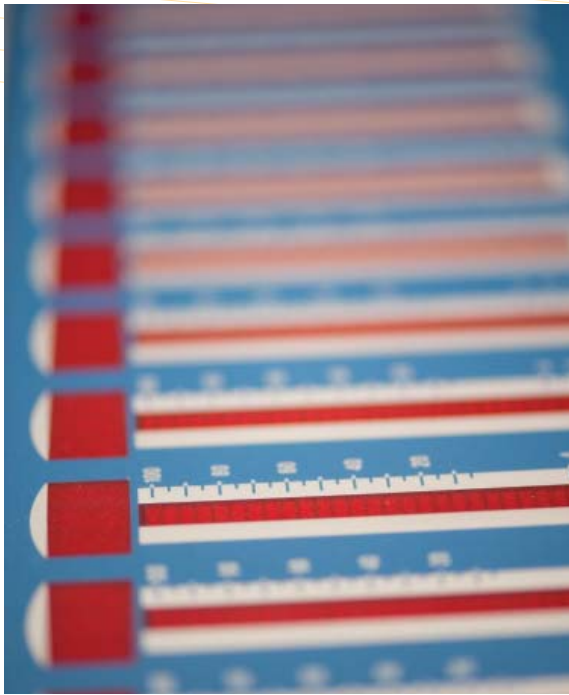
COORDINATEUR ENVIRONNEMENTAL

Dans les imprimeries rotatives, tous les problèmes relatifs à l'environnement relèvent de la responsabilité d'un coordinateur KAM. Ce coordinateur remplit un important rôle de conseiller interne, entre autres en ce qui concerne l'élaboration et la rédaction des procédures.



Il est également chargé de la conformité aux lois et aux règlements en matière d'environnement, et du contrôle, ainsi que du maintien du système de gestion de l'environnement. Ce fonctionnaire représente le point de contrôle pour l'évaluation de la sécurité écologique des matières premières entrantes. Il évalue les aspects environnementaux des fournisseurs de produits et de services. Il effectue en outre les contrôles et les inspections dans les diverses divisions et dirige les équipes internes d'audit. Les contrôles et les inspections visent la sécurité, l'ordre et la propreté, ainsi que l'exécution des actions d'amélioration et les résultats sur lesquels celles-ci débouchent. Le coordinateur surveille aussi l'évolution des projets du plan annuel, et vérifie l'exécution des mesures, contrôles, calibrations et autres actions légalement obligatoires. Il donne également les instructions et les formations en entreprise pour ce qui concerne les aspects écologiques.

Etant donné l'ampleur des deux imprimeries offset feuilles de Roto Smeets GrafServices, c'est la direction qui assume la tâche de coordination. Une réunion de concertation de tous les coordinateurs du groupe Roto Smeets a lieu tous les trimestres. Les participants des différentes imprimeries du groupe Roto Smeets débattent ensemble des développements, problèmes et solutions dans leur domaine d'activités et échangent leurs connaissances et expériences. L'environnement est en outre mis à l'ordre du jour auprès du personnel de chaque entreprise, car il fait partie des sujets traités au cours des réunions de chaque division. Dans toutes les entreprises du Groupe, les informations



relatives à l'environnement sont accessibles numériquement pour l'ensemble du personnel (voir sous « Systèmes de gestion de l'environnement », page 11).

GESTION DES RÉCLAMATIONS

Les réclamations constituent un bon indicateur de la relation des entreprises avec leur entourage. Elles représentent en même temps de précieux signaux permettant d'améliorer l'exploitation des entreprises. Les entreprises veillent à un traitement scrupuleux des réclamations. A cet effet, les mots clés sont les suivants : enregistrement, traitement personnel et actions de suivi. La procédure précise que les réclamations concernant l'environnement arrivent à un seul point ou bien sont rassemblées en un seul point. Dans la pratique, les réclamations éventuelles qui sont adressées à la municipalité sont directement transmises à l'entreprise pour que cette dernière puisse réagir dans les meilleurs délais.

FORMATION

Les entreprises forment des collaborateurs à devenir des auditeurs internes. Ceux-ci auditent régulièrement le système de gestion de l'environnement pour que le système réussisse l'audit périodique externe de recertification. Dans certains cas – en fonction de la situation spécifique d'une entreprise déterminée, on peut avoir recours à des formations extérieures sur l'environnement. Il s'agit, par exemple, de formations destinées à sensibiliser tout le personnel aux aspects environnementaux, pour qu'ils contribuent entre autres au dépistage des points nécessitant une amélioration. Par ailleurs, «

l'environnement » constitue de moins en moins un point d'attention distinct. Ce sujet est systématiquement mis à l'ordre du jour dans la formation régulière que reçoivent, par exemple, les nouveaux imprimeurs d'une entreprise du groupe Roto Smeets et il fait partie intégrante des méthodes de travail standard.

2.4. OBJECTIFS ET MESURES

Pour l'ensemble du groupe Roto Smeets en 2008, la vigilance portée aux divers aspects environnementaux peut une fois de plus se résumer au bon contrôle des processus. Non seulement ce contrôle est bénéfique à la performance de la production, mais il exerce également des effets positifs sur la charge environnementale du processus de production, par exemple en ce qui concerne la consommation d'énergie, le gaspillage de papier, l'utilisation des encres ou les émissions de composants volatils émis par les solutions de mouillage (qui doivent assurer la bonne cohérence de l'eau et de l'encre sur la plaque d'impression).

Depuis des années, la politique en place au sein du groupe Roto Smeets exige que toutes ses imprimeries aient un système certifié de gestion de l'environnement. Pour conserver sa certification, chacune d'elles doit subir et réussir un audit périodique externe. D'où l'importance de réaliser des audits externes et internes comparables.

En plus des ambitions à l'échelon du groupe Roto Smeets, les objectifs et mesures s'adressant spécifiquement à chaque entreprise ont été décrits dans les plans d'environnement annuels des sociétés. Pour l'exercice 2009, il s'agit notamment des éléments ci-dessous :

- législation et réglementation : contrôle des exigences visées dans la Wm et la Wvo, suivi et implémentation d'une nouvelle législation environnementale si le cas échéant;
- garantir le système de gestion de l'environnement conformément à la norme ISO 14001 ;
- réduire la consommation de gaz et d'électricité ;
- réduire la consommation d'IPA ;
- réduire l'utilisation de matières premières ;
- réduire la quantité totale de déchets : réduire les déchets dangereux en maîtrisant mieux le processus et réduire les déchets non dangereux moyennant une efficacité supérieure du papier ;
- exercices relatifs aux plans d'urgence ;
- attention permanente pour le « Good housekeeping » ; amélioration de l'ordre et de la propreté.



3. Informations environnementales Roto Smeets Group

3.1. FLUX ENTRANTS – FLUX SORTANTS

Les aspects écologiques de l'exploitation présentés ici se rapportent à la consommation d'eau et d'énergie, à l'utilisation des matières premières dans le processus, aux déchets (déchets solides, eaux usées et émissions) et aux éventuelles nuisances produites par l'entreprise sur son environnement. Le tout pour autant qu'il soit question de relation causale directe avec les activités des entreprises du groupe Roto Smeets. Cependant, il ne faut pas non plus oublier les aspects environnementaux indirects. Par exemple, lors de la production des matières premières qu'achète le groupe Roto Smeets ou du traitement des flux de déchets provenant des entreprises du groupe. Les charges environnementales provoquées ailleurs sur la chaîne ne font pas partie de l'Ecobilan (voir page xx) et ne figurent pas dans les données présentées plus loin. Cela ne signifie toutefois pas que la responsabilité écologique de Roto Smeets Group ne commence qu'après l'achat ou qu'elle s'arrête après le ramassage de déchets. Roto Smeets Group participe également activement à d'autres parties de la chaîne en imposant certaines exigences à ses fournisseurs et aux transformateurs et recycleurs de déchets. Cette vigilance écologique est un élément du système de gestion de l'environnement ISO 14001 : 2004.

Les données sur les « flux sortants » de Roto Smeets Group sont présentées en premier ci-après. Ces données portent sur les eaux usées, les émissions dans l'air et les déchets, et sur les nuisances et les incidents environnementaux. Elles sont suivies des données sur la consommation d'énergie, la consommation d'eau et l'utilisation d'autres matières du « côté des flux entrants ». Les chiffres et indices proviennent de l'Ecobilan du groupe Roto Smeets, réalisé par l'enregistrement précis des flux entrants et des flux sortants. Il faut noter qu'il n'est pas aisé de peser tous les flux. Par exemple, en ce qui concerne le dégagement de composés volatils de certaines matières, il est nécessaire de se baser sur un pourcentage donné d'évaporation. On a recours, dans ces cas, à des connaissances théoriques et empiriques, vérifiées toutefois sur la base d'un maximum d'expériences et de mesures sur le terrain.

Les données se rapportent aux entreprises du groupe Roto Smeets implantées aux Pays-Bas. Les performances de l'imprimerie rotative en Hongrie, dont Roto Smeets Group détient 85 pour cent des parts, seront

enregistrées dans l'Ecobilan dès qu'il sera question d'une participation à cent pour cent du Groupe. Cette entreprise satisfait aux normes environnementales hongroises depuis la nouvelle construction en 2002.

Dans la présentation, les chiffres de l'année 2008 sont toujours accompagnés de ceux des quatre années précédentes. Les données relatives aux différentes années ne se comparent pas purement et simplement. En effet, les modifications sur le plan du volume de production ont un impact sur les flux entrants et sortants. C'est pourquoi, pour pouvoir établir la comparaison, les données absolues concernant la consommation et les émissions ont, dans tous les cas, été converties en chiffres par tonne de papier étant passée par les presses.

3.2. EMISSIONS DANS L'EAU

L'eau de refroidissement qu'utilisent les entreprises du groupe Roto Smeets n'entre pas en contact avec le processus de production et est, dès lors, exempte de substances utilisées dans le processus. L'eau de pluie, qui passe des bâtiments et des terrains empierrés dans le système d'égout, est en principe relativement propre. Les eaux ménagères et les eaux usées du processus de production des entreprises du groupe Roto Smeets constituent l'élément le plus important. Les entreprises disposent d'installations qui leur permettent de répondre aux normes relatives à la qualité des eaux usées. Une des entreprises est en discussion depuis un certain temps avec le syndicat des eaux à propos des normes de déversement des eaux usées, et en particulier au sujet de la teneur en chlorure de ces eaux. Dans le cadre d'un nouveau permis comprenant les exigences de la directive PRIP, il est prévu de définir de nouvelles normes de rejet en 2009, dont une norme sur le rejet de chlorure. En 2008, une des entreprises a été confrontée à un problème temporaire portant sur la teneur en toluène des eaux usées provenant de sa propre installation d'épuration et déversées dans les égouts (avant d'être acheminées vers une installation d'épuration des eaux d'égout). Cette teneur trop élevée résultait d'un incident (voir paragraphe 3.5.)

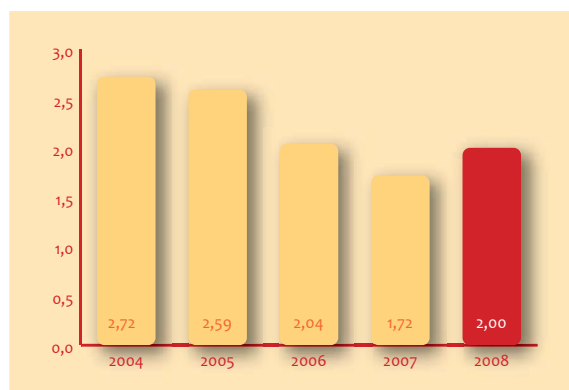
Le traitement des eaux usées fait partie de l'effort permanent que déploient toutes les entreprises pour améliorer le processus de production et une grande attention lui est donc accordée.

3.3. EMISSIONS DANS L'AIR

Environ 23 pour cent (situation 2008) du poids total des Composés Organiques Volatiles (COV) émis proviennent de l'alcool isopropylique (IPA) utilisé en matière d'imprimerie offset. D'autre part, les COV contiennent notamment des substances volatiles issues d'autres solutions de mouillage et de nettoyants et du toluène (dans le domaine de l'héliogravure) contenu dans l'encre d'impression. Cette dernière substance représente environ 64 pour cent (2008) du poids total en COV. Au cours des quatre à cinq dernières années, le groupe Roto Smeets était parvenu à réduire, petit à petit, environ de moitié les émissions de COV par tonne de papier entrant. En 2008, cette tendance n'a pu être poursuivie à la suite d'une calamité (voir ci-dessous). Des améliorations apportées à l'installation permettront d'éviter pareil problème à l'avenir et en 2009, la tendance à la baisse pourra reprendre.

En 2008, au sein du groupe Roto Smeets, plus précisément dans le domaine de l'héliogravure, les émissions de toluène par tonne de papier entrant ont considérablement augmenté : de pratiquement 27%. Et ce, alors que l'année précédente, le groupe avait pu enregistrer une réduction de 22%. Cette augmentation était pratiquement intégralement imputable à la perte de toluène subie par une des deux entreprises d'héliogravure du groupe Roto Smeets. Début 2008, le lit de charbon actif d'une des installations de récupération de toluène avait commencé à se saturer et il laissait ainsi passer une plus grande quantité de toluène. Le remplacement du charbon actif est prévu tous les trois ans. Bien que les émissions soient restées conformes à la norme autorisée, il a été décidé d'intensifier le programme de mesure de

Les émissions des COV (en kilo/par tonne de papier entrant) chez Roto Smeets Group pour la période 2004-2008



ces installations. Et ce, afin de pouvoir établir le plus rapidement possible que les effets du charbon actif diminuent.

Par contre, les émissions d'isopropyle (IPA) par tonne de papier au niveau des imprimeries offset ont diminué de plus de 5,5%. Cette amélioration n'est pas uniquement due à l'utilisation d'autres types de solutions de mouillage. En effet, pour l'IPA et les autres solutions de mouillages (les émissions en COV dans le domaine de l'offset sont déterminées à raison d'environ 85% par ces substances), la réduction s'élève encore et toujours à presque 3%.

Alors que, précédemment, on avait pu réduire de façon notable les émissions d'IPA, à compter du début des années 2000, on a commencé à explorer les limites inférieures du dosage en IPA dans le domaine de l'offset. De plus, des presses exemptes d'alcool ont également fait leur apparition. Le bénéfice que l'on a ainsi pu enregistrer – en 2008 également – a pu l'être malgré la tendance qu'ont de nombreux clients à faire imprimer sur du papier contenant du bois, un type de papier qui contient une plus grande quantité de solution de mouillage (avec IPA).

Un dosage minimum durable, davantage d'impressions exemptes d'alcool ou l'utilisation d'autres types de solutions de mouillage constituent encore et toujours les principales mesures qui, à l'avenir, permettront de réduire encore les émissions d'IPA.

Dans les entreprises d'héliogravure du groupe Roto Smeets, les émissions de toluène ont été et sont combattues structurellement en utilisant davantage des encres dites hautement pigmentées – de ce fait, la couche d'encre (contenant du toluène) appliquée sur le papier est plus mince. D'autre part, l'aspiration de l'air au niveau des presses dépend directement de la concentration en toluène dans les imprimés.

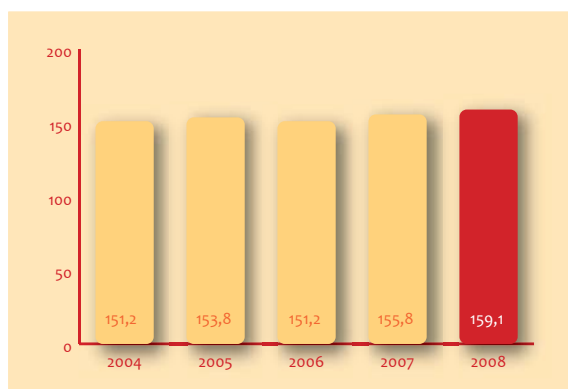
VIGILANCE POUR LES EMISSIONS DU PRODUIT EN SOI

Une fois prêt, l'imprimé peut encore dégager des COV. En effet, l'encre utilisée en héliogravure contient du toluène qui se libère progressivement. Ce dégagement se produit dans l'entreprise même – où l'imprimé prêt attend le transport –, pendant le transport, voire plus en aval dans la chaîne. Chez Roto Smeets Group, la vigilance est de mise grâce à l'application de certaines compositions d'encres capables d'influencer le moment des émissions pour dégager le plus possible de toluène durant le processus de production et d'en permettre la récupération, ou grâce au recours à un autoclave pour les imprimés.

Un autoclave est un espace confiné qui est soumis à de fortes dépressions pour forcer le dégagement de toluène par les imprimés. Cette étape supplémentaire fournit du toluène réutilisable et empêche sa « disparition » dans la chaîne. La teneur en toluène des imprimés répond ainsi aux exigences draconiennes que certains pays – notamment les pays scandinaves – imposent dans ce domaine.

3.4. DECHETS

LES DÉCHETS (EN KILO/PAR TONNE DE PAPIER ENTRANT) CHEZ ROTO SMEETS GROUP POUR LA PÉRIODE 2004-2008

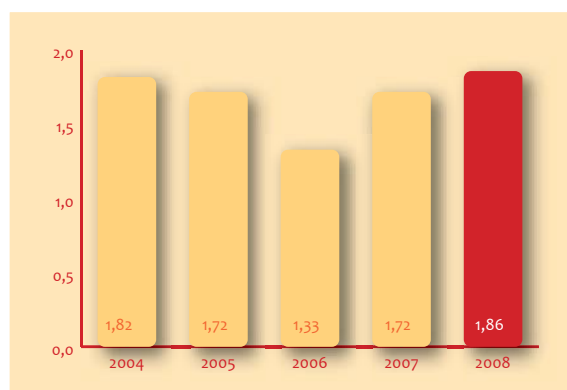


Déchets recyclables

Les déchets recyclables se composent pour la plupart de papier, de carton et de film. En 2008, la quantité de déchets recyclables par tonne de papier entrant était supérieure par rapport à 2007. Ce phénomène est associé à plusieurs facteurs notamment – sur un des sites de production en 2008, l'utilisation de bobines de papier (trop) larges dans le but d'utiliser une quantité de papier en stock et, dans une autre entreprise, à l'évacuation d'un stock non courant. En outre, la collecte sélective de plus en plus performante des déchets est également à l'origine de l'augmentation de la quantité de déchets recyclables. C'est surtout la collecte structurelle et l'évacuation de résidus de film qui y ont contribué.

DÉCHETS INDUSTRIELS GÉNÉRAUX

On constate une augmentation de la quantité de « déchets industriels généraux » par tonne de papier entrant par rapport à 2007. Les entreprises ont œuvré à une réduction structurelle de la quantité de déchets d'exploitation, notamment moyennant un tri judicieux des déchets à des fins de recyclage. Le fait que, malgré tout, la quantité de déchets d'exploitation par tonne de



Déchets industriels généraux

papier entrant ait augmenté s'explique par des facteurs indépendants de ces efforts. Ainsi, par exemple, a-t-il été question dans une entreprise d'une considérable augmentation à la suite de la modification de la classification d'une partie des déchets. Une plus grande quantité de déchets s'est ainsi retrouvée dans la catégorie des « déchets d'exploitation ». En outre, la quantité de déchets d'exploitation a connu également une hausse d'une part dans deux entreprises, vu les transformations qui y ont été effectuées, et d'autre part, dans plusieurs autres entreprises, à cause d'actions de rangement occasionnelles.

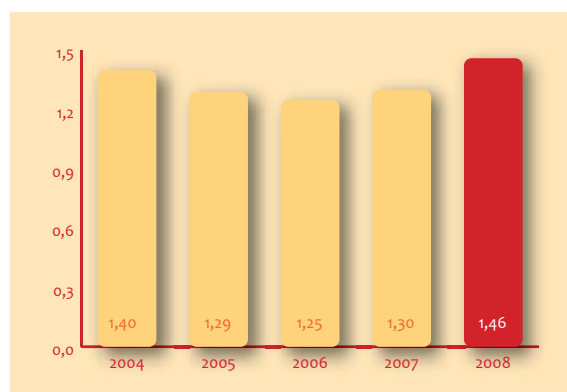
On travaille toujours de manière structurelle à une diminution des déchets en introduisant le plus possible des systèmes de séparation de déchets et de recyclage.

DÉCHETS DANGEREUX

On constate une augmentation de la quantité de déchets dangereux par tonne de papier entrant par rapport à 2006.

Roto Smeets Group n'a pas l'entière maîtrise de ce

Déchets dangereux



chiffre. Ainsi, l'importance des commandes a-t-elle, par exemple, un impact sur le nombre de boîtes d'encre vides devant être évacuées sous formes de déchets dangereux par tonne de papier ou sur la quantité de solutions de mouillage contenues dans les bains de chrome et de dégraissage devant être évacuées. En effet, plus les commandes varient (nombre de versions de documents), plus la quantité de cylindres à produire est important avec un tonnage imprimé qui n'augmente pas. Et ici aussi – tout comme dans le cas de déchets d'exploitation – davantage d'événements occasionnels entrent en jeu. Citons, entre autres, l'augmentation de la quantité de chiffons de nettoyage évacués à la suite des perturbations accrues et de l'entretien et de l'élimination de lots importants d'ordinateurs, d'imprimantes et de serveurs devenus superflus. Enfin en 2008, dans une des entreprises d'héliogravure, la quantité de déchets dangereux a augmenté de façon abrupte car, cette année-là, le charbon actif de l'installation de récupération de toluène a été remplacé. L'ancienne matière a été évacuée sous forme de déchets dangereux.

Roto Smeets Group recherche continuellement des possibilités de limiter structurellement la quantité de déchets dangereux et opte notamment pour des chiffons de nettoyage lavables.

Charge environnementale ?

Les données sur les flux de déchets et les émissions de Roto Smeets Group ne reflètent pas dans tous les cas la charge réelle pour l'environnement. Les « déchets dangereux » ne sont bien entendu pas rejetés dans l'environnement mais sont évacués et traités.

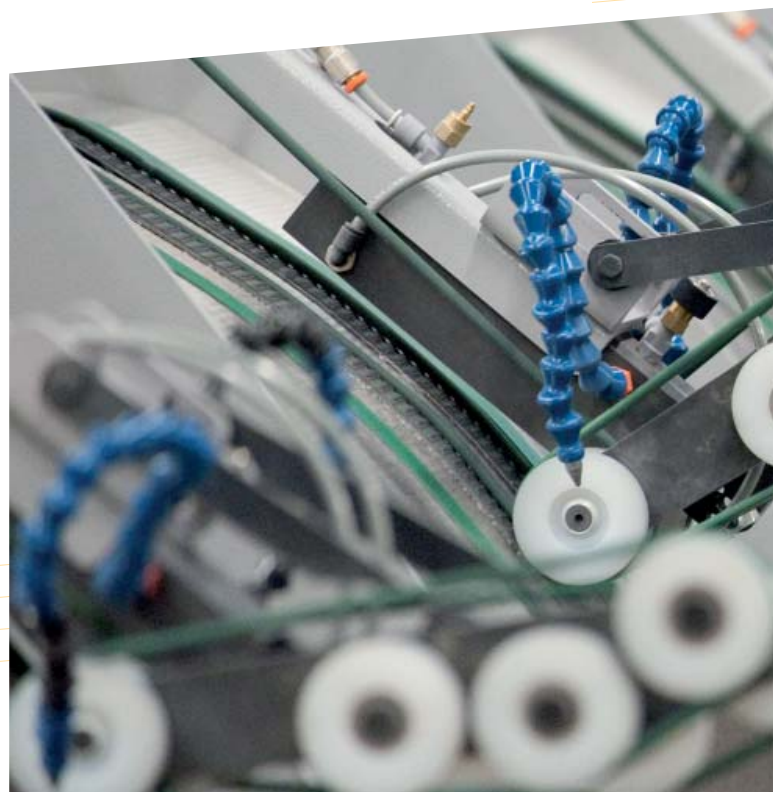
De même, les eaux usées que les entreprises déversent dans les égouts sont soumises à une épuration finale dans une installation d'épuration des eaux d'égout.

Roto Smeets Group évalue toutefois ses propres performances, également au niveau des flux sortants, en fonction des quantités totales de déchets que ses imprimeries produisent. Par contre, l'Ecobilan distingue une catégorie à part entière de « déchets recyclables », étant donné que ceux-ci ne finissent pas dans la phase de déchets, mais sont réutilisés comme matières premières. Malgré ce processus et bien que les pouvoirs publics mettent l'accent sur ces aspects de la situation (notamment, sur les émissions en COV), pour Roto Smeets Group, le bilan des matières dans son intégralité est important. Il l'est, non seulement en vue d'un respect actif de l'environnement mais également afin de faire une utilisation efficace des matières et de l'énergie dans tous les rouages de l'exploitation.

3.5. INCIDENTS ECOLOGIQUES, NUISANCES

Quelques incidents sont survenus en 2008 sur plusieurs sites, comme par exemple des petits incendies au niveau des presses ou encore des fuites. Grâce aux bonnes procédures et consignes à suivre en cas d'incident et aux nettoyages réalisés, ces événements n'ont eu qu'un faible impact sur l'environnement. Il en va de même pour la fuite de toluène dans une des entreprises à la suite d'un vice de construction au niveau d'un séparateur d'eau dans une conduite. Les secouristes et la brigade municipale des pompiers sont intervenus rapidement et ont ainsi réussi à limiter les dégâts. Dans une deuxième entreprise, une fuite de toluène est, au départ, passée inaperçue. Elle a été mise à jour lors de l'échantillonnage régulier des eaux usées par l'Administration des Eaux qui a démontré une présence de toluène supérieure à la norme autorisée. Une enquête interne n'a pas permis de détecter la cause de l'incident. Toutefois, l'entreprise a fourni au personnel des informations complémentaires relatives aux risques en matière de sécurité et d'environnement ; le nombre de points de récupération de toluène a été ramené à un seul point. En outre, cet accès unique a été fermé de façon à n'être accessible que par l'intermédiaire du dirigeant du site.

D'autre part, une nouvelle installation d'épuration des eaux a été aménagée en vue de l'automatisation et de la commande des eaux usées afin de détecter les calamités plus rapidement, et ainsi, de pouvoir les éviter. À cet effet, le réservoir collecteur, c'est-à-dire le tampon pour l'eau qui est acheminée vers la propre installation d'épuration de l'entreprise, s'est vu doter d'un « renifleur de toluène ». De plus, un compteur permettant de mesurer



l'état trouble des eaux a été placé : si le compteur mesure des eaux troubles, le déversement des eaux usées dans les égouts communaux est stoppé grâce à une vanne à déclenchement automatique. Dans ce cas, les eaux sont envoyées vers un réservoir tampon.

En 2008, trois entreprises du groupe Roto Smeets ont fait l'objet de six plaintes externes au total. Une de ces entreprises a enregistré des plaintes relatives à des nuisances sonores. Des actions adéquates ont pu ensuite être prises. Deux autres plaintes enregistrées par cette entreprise avaient trait à des nuisances olfactives. Dans les deux cas, l'entreprise a directement initié une enquête sur la base des données enregistrées concernant les dispositifs de postcombustion. Toutefois, il s'est avéré que ceux-ci avaient toujours fonctionné correctement. Les parties intéressées en ont été informées. Tout comme précédemment, l'installation de postcombustion est contrôlée en permanence afin de garantir un fonctionnement optimal.

Dans une deuxième entreprise, une plainte a été signalée par téléphone concernant une surcharge de la circulation occasionnée par les camions. Ceux-ci provoquaient des nuisances pour les usagers de la route quand ils attendaient sur la voie publique ou quand ils accédaient par la porte d'accès pour charger ou décharger. Ces nuisances résultaient d'une situation temporaire sur le plan de la disponibilité des stations de chargement de l'imprimerie. Depuis, le trafic est de nouveau redevenu calme. La plainte enregistrée par une troisième entreprise provenait d'un riverain qui subissait des nuisances sono-

res dues aux camions d'entreprises de traitement des déchets qui venaient remplacer les conteneurs (papier et vieux fers) très tôt le matin. Des accords stricts ont été pris avec ces entreprises portant sur les heures durant lesquelles elles peuvent effectuer leurs travaux dans l'imprimerie.

3.6 QUALITE DU SOL

Pour protéger le sol contre toute pollution, les entreprises inspectent régulièrement l'imperméabilité des sols et des revêtements, ainsi que l'état des réservoirs souterrains. Elles surveillent également la qualité des eaux souterraines en effectuant des contrôles à des endroits stratégiques.

Deux entreprises sont encore concernées, dans une mesure plus ou moins grande, par une pollution survenue dans le passé. Dans l'une d'entre elles, des préparatifs sont déjà en cours en vue de travaux d'assainissement. Des accords ont été pris concernant la répartition des coûts entre les pouvoirs publics et l'entreprise et une étude a lieu afin de mieux déterminer l'étendue de la pollution et les effets prévus des méthodes d'assainissement. Pour la phase de démarrage de l'assainissement, des pilotes sont également prévus pour déterminer en pratique les méthodes d'assainissement qui sont efficaces et efficaces.

Dans l'autre cas, l'entreprise n'a plus qu'à peaufiner les travaux d'assainissements déjà réalisés. L'assainissement des eaux souterraines avait eu lieu jusqu'en 2006 sur un emplacement, et l'assainissement (limité) du sol se tenait quant à lui sur un autre site. Sur ces deux emplacements à Deventer, la qualité des eaux souterraines et du sol est encore surveillée.



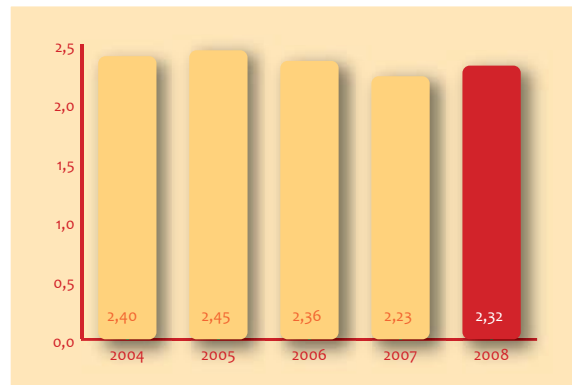
3.7. DONNÉES DE CONSOMMATION

La quasi-totalité des données de consommation reflètent les modifications en matière de profils des commandes (notamment l'importance des commandes et l'épaisseur du papier). Dans le cadre de ces modifications, Roto Smeets Group continue à prendre des mesures afin d'en limiter ou d'en compenser les effets.

ÉNERGIE

La consommation d'énergie comprend la consommation totale d'électricité, de gaz et de chauffage urbain.

En 2008, après deux années de consommation en diminution, il a été question d'une augmentation de la consommation d'énergie par tonne de papier entrant. Comme la consommation en énergie a finalement augmenté, en 2008, les entreprises du groupe Roto Smeets ont pris différentes mesures axées sur des économies d'énergie. Elles ont notamment aménagé une installation de récupération de chaleur, un système de compensation du courant réactif sur l'installation électrique et ont acheté un nouveau système de gestion des bâtiments. Comme ces mesures n'ont été opérationnelles que dans le courant de l'année 2008, on prévoit que les avantages seront perceptibles en 2009.



La consommation d'énergie (en gigajoules/tonne de papier entrant) chez Roto Smeets Group pour la période 2004-2008

Les transformations mentionnées précédemment chez RS Deventer en vue du déménagement du Holding de Hilversum à Deventer et l'extension du bâtiment à Doetinchem ont également contribué à l'augmentation de la consommation d'énergie.

EAU

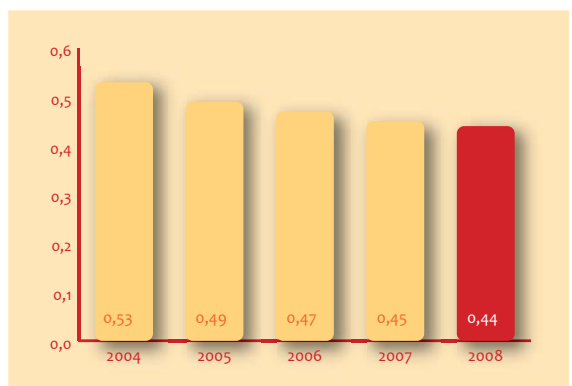
On note en 2008 une légère réduction de la consommation d'eau par tonne de papier entrant par rapport à 2007. Cette consommation est environ 17% inférieure par rapport à 2004.

Diverses mesures ont été prises afin de maîtriser cet indice. Par exemple, une des entreprises a introduit une installation à vide qui fonctionne sans refroidissement par eau.

MATIÈRES CONSOMMABLES ET MATIÈRES DE PROCESS

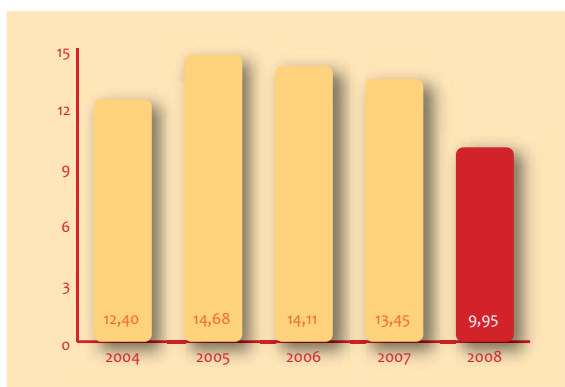
En plus des matières premières, principalement le papier et l'encre, Roto Smeets Group distingue les catégories matières consommables et matières pour le process.

La consommation d'eau (en m³/tonne de papier entrant) chez Roto Smeets Group pour la période 2004-2008



MATIÈRES CONSOMMABLES

Les matières consommables comprennent les matières d'attache ou de reliure, par exemple le fil, la colle et les adhésifs, de même que les matériaux d'emballage qui, en gros, représentent 90 pour cent du poids total des matières consommables utilisées chez Roto Smeets Group. En 2008, la consommation en matières consommables par tonne de papier entrant a diminué par rapport à 2007 (d'environ 26%). Et cela en prenant des mesures « à contre-courant » car la demande en possibilités diverses d'emballage augmente. Les entreprises Roto Smeets Group essaient de contrecarrer les tendances négatives en améliorant les lignes d'emballage (par exemple, contrôle automatique et emballages sur mesure en fonction des commandes), en utilisant des palettes consignées au lieu de palettes uniques et en travaillant avec des films d'emballages plus fins. En ce qui concerne l'utilisation de film, une des entreprises a notamment réalisé 15% d'économies grâce à l'utilisation d'un matériel moins épais. Une autre entreprise a également enregistré des économies considérables sur le plan de la consommation de film grâce à l'utilisation de boîtes. Même si les entreprises sont encore et toujours soumises aux exigences des clients, elles recherchent, avec eux de préférence, les solutions les plus économiques qui soient.



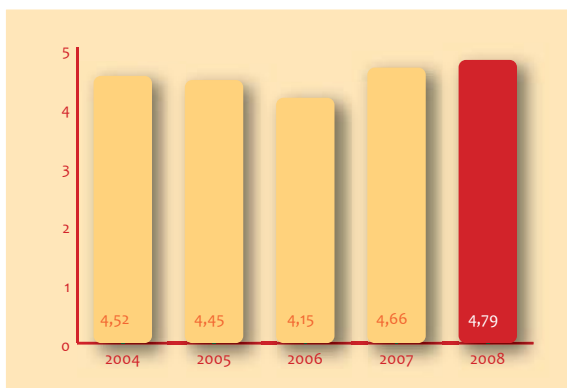
La consommation de matières consommables (en kg/tonne de papier entrant) chez Roto Smeets Group pour la période 2004-2008

MATIÈRES LIÉS AU PROCÉDÉ

Les matières liées au procédé utilisées comprennent entre autres les produits chimiques (environ 30 pour cent du poids total), les plaques et les révélateurs, les chiffons de nettoyage, les produits de nettoyage et les emballages à usage unique des produits livrés.

Les entreprises Roto Smeets Group se sont concentrées sur une utilisation minimale de ces matières et, en matière de fabrication de plaques, par exemple, elles ont





La consommation en matières de process (en kg/tonne de papier entrant) chez Roto Smeets Group pour la période 2004-2008

réussi à encore réduire le nombre de « plaques erronées ». Cette amélioration a notamment été possible grâce à l'introduction, dans les entreprises d'offset, de la norme de gestion des couleurs ISO 12647-2.

Toutefois, en règle générale, la quantité de matières liées au procédé utilisées est fortement conditionnée par le nombre de commandes et leur profil (utilisation des couleurs, changement de couleurs, tirage, qualités de papier, etc.), car ces facteurs déterminent le nombre de plaques d'offset et la quantité de produits de nettoyage à utiliser. Pour plusieurs entreprises du groupe Roto Smeets, l'effet de la demande du marché en 2008 s'est avéré plus marquant que les efforts consentis par les différentes entreprises. Néanmoins, une utilisation aussi précise et économe de ces matières reste l'objectif absolu.

4. DECLARATION DE POLITIQUE DE L'ENVIRONNEMENT

Le groupe Roto Smeets considère que la politique de l'environnement tout comme la sécurité, la santé et le bien-être font partie intégrante de la politique d'entreprise. Il a en outre un engagement social et est responsable envers ses employés, ses clients et la communauté.

La politique de l'environnement vise à prévenir la pollution de l'air, de l'eau et du sol et à limiter les nuisances sonores et autres. Les effets environnementaux de l'utilisation des matières premières et de l'énergie constituent également le pivot de cette politique.

Pour mettre à exécution cette politique écologique de façon concrète et ciblée, un système interne de gestion de l'environnement est élaboré selon les critères suivants:

- Le système répond aux exigences décrites dans la norme NEN ISO 14001 : ce système, y compris la certification s'y rapportant, garantit que la gestion interne de l'environnement occupe une place à part entière dans l'exploitation et ce, dans son intégralité ;
- Le système est adapté à la nature, à l'ampleur et aux conséquences écologiques des activités du groupe Roto Smeets.

Ce système interne de gestion de l'environnement vise à la réalisation des objectifs suivants :

- Respect des directives visées dans la législation environnementale et anticipation de nouvelles réglementations nationales et européennes ;
- Mise en place d'instruments adéquats au niveau de l'entreprise afin de maîtriser et de limiter la charge environnementale globale ;
- Volonté de faire comprendre à toute l'organisation la nécessité de limiter le plus possible les effets de l'exploitation sur l'environnement, notamment sur le plan des émissions et des flux de déchets. À cet effet, l'optimisation du rendement des matières premières et de l'énergie occuperont une place majeure ;
- Volonté d'informer, de manière appropriée, les parties internes et externes concernées et les parties prenantes ainsi que les améliorations apportées.

Roto Smeets Group s'engagera activement à rechercher des processus d'exploitation à moindre impact écologique.

Roto Smeets Group s'engage à poursuivre ses efforts pour améliorer les performances écologiques.

Roto Smeets Group continuera à soutenir et à stimuler activement, au sein de l'industrie papetière, les développements qui mènent à l'utilisation de matières premières moins polluantes et à la réutilisation de vieux papier.

Roto Smeets Group surveille le « passé environnemental » du papier acheté. L'exploitation durable des forêts et l'enregistrement de l'origine de la matière fibreuse sont des aspects déterminants pour la sélection des fournisseurs de papier. Le groupe a ainsi la garantie que le bois provient de forêts gérées durablement.

Roto Smeets Group mettra tout en œuvre pour éliminer ou limiter au maximum les effets néfastes de ses produits, emballages ou services. Et ce, non seulement vis-à-vis de l'environnement, mais également sur le plan de la santé et du bien-être.

Roto Smeets Group s'emploiera à identifier, à limiter et à assainir, dans la mesure de ses possibilités, les terrains de ses entreprises qui auraient été pollués par le passé (pollution des sols).

Roto Smeets Group s'engage, dans la mesure du possible, au-delà des obligations législatives. En veillant bien sûr à ce que ces mesures volontaires s'inscrivent de manière

saine dans l'objectif d'utilité visé. La priorité sera ainsi donnée aux mesures prises notamment sur le plan écologique, et dont l'effet se répercute aussi dans les domaines de la sécurité, de la santé, du bien-être, de la qualité et de la rentabilité.

Au sein de son organisation, Roto Smeets Group veillera à ce que tous ses collaborateurs soient dûment informés. Dès lors, il soutiendra également la participation aux formations nécessaires et l'encouragera.

Roto Smeets Group a mis en place un Ecobilan opérationnel pour l'ensemble du Groupe. Cet instrument présente, par le biais d'un bilan global, l'impact environnemental de l'ensemble des procédés déployés au sein de l'entreprise. Cet écobilan est un bon outil de planification annuelle pour :

- Identifier le potentiel d'amélioration et le rendre visible ;
- déterminer et exécuter des axes d'amélioration. De ce fait, il permettra de soutenir les efforts continus orientés sur une amélioration de nos performances écologiques.

Notre personnel soutient ces objectifs et est pleinement conscient de sa responsabilité en la matière.

Deventer, mai 2009

Conseil d'administration Roto Smeets Group NV



Sociétés du groupe au 31 Décembre 2008

ROTO SMEETS GROUP NV

Hunneperkade 4
NL-7418 BT Deventer
Boîte Postale 822
NL-7400 AV Deventer
www.rsdb.com

Conseil d'Administration :

John Caris, CEO (Directeur général)
Edwin Bouwman, CFO (Directeur financier)

PRINT PRODUCTIONS

BUREAUX DE VENTE

Roto Smeets B.V.

Roto Smeets International
Directeur général René van Werkhoven

Roto Smeets National Dutch Publishing

Directeur commercial Hans Oonk

Roto Smeets National Promotioneel Drukwerk

(pour les imprimés promotionnels)
Directeur commercial Vincent van den Hurk

Roto Smeets België NV / Roto Smeets Belgique S.A.

Directeur général Jef Peeters

Roto Smeets Denmark A.S.

Directeur général Michael Patrick

Roto Smeets Deutschland GmbH

Directeur général Klaus Hageresch

Roto Smeets France S.A.S.

Directeur général Anne Cordier

Roto Smeets Ltd.

Directeur général Alex Scott

Roto Smeets Sweden AB

Directeur général Bo Nyås

PRODUCTION

Roto Smeets Gravure

Directeur général Henning Pluym

Roto Smeets Deventer

Directeur général Henning Pluym

Roto Smeets Etten

Directeur général Gerald Petersen

De Wit Grafische Projecten bv

Directeur général Toon Meeuwissen

Nadruk Binders met een accent bv

Directeur général Pierre van der Linden

Rotopack

Directeur général Gerrit Veldhuizen

Roto Smeets Offset

Directeur général Jaap van de Vosse

Roto Smeets Utrecht

Directeur général Ronald van Rossum

Roto Smeets Weert

Directeur général Diederik Fetter

Senefelder Misset, Doetinchem

Directeur général Jaap van de Vosse

PSH / Hoogte 80

Directeur général Arie van Loopik

Roto Smeets GrafServices Eindhoven

Directeur général Jan van Lith

Roto Smeets GrafServices Utrecht

Directeur général Carel van der Velden

Antok Nyomdaipari Kft, Hongrie

Directeur général Zoltan Antok

MARKETING COMMUNICATIONS

MediaPartners Group

Directeur général Alec Bergsma

MediaPartners Interne Communicatie

Directeur Services clients André Bisschop

MediaPartners Actiecommunicatie

Directeur Services clients Sarisa van Rijn

MediaPartners Loyaliteitscommunicatie

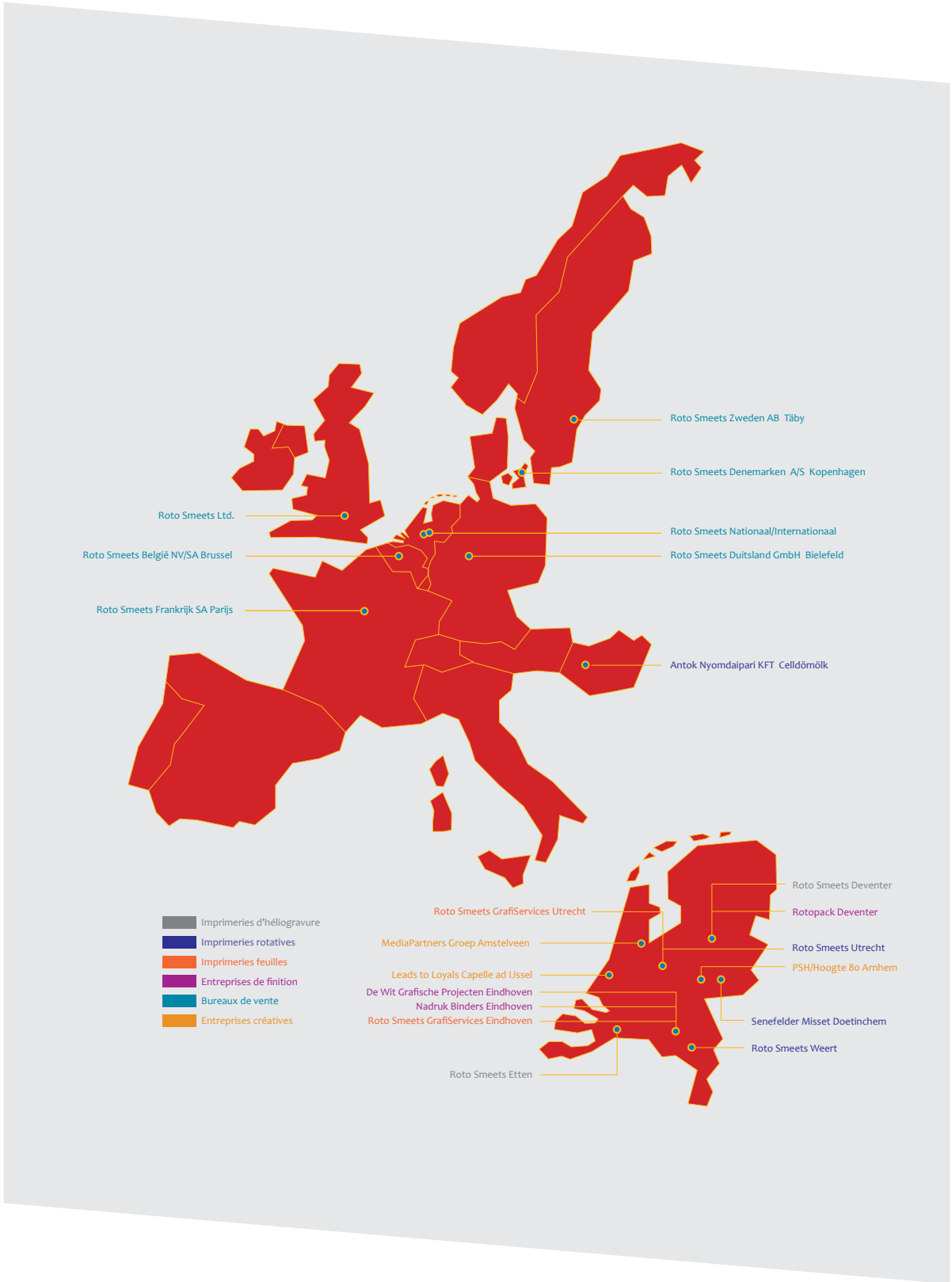
Directeur Services clients Ard Krak

MediaPartners Loyaliteitscommunicatie Belgique

Directeur Services clients Hilde Vercaempt

Leads to Loyals, Capelle ad IJssel

Directeur général Rob Schouten



Achévé d'imprimer

ROTO SMEETS GROUP NV

Hunneperkade 4
NL-7418 BT Deventer
Boîte Postale 822
NL-7400 AV Deventer
Téléphone : +31 570694900
Fax : +31 570694990

PHOTOS

Marco Hamoen Fotografie, Bodegraven

REDACTION FINALE DU RAPPORT ENVIRONNEMENT

Maurits Groen Environment & Communication, Haarlem

COORDINATION ET EVALUATION DE L'ECOBILAN

TME, Instituut voor Toegepaste Milieu-Economie, Nootdorp

CONCEPTION

Caroline van den Akker, Roto Smeets GrafServices Utrecht

IMPRESSION

PrintNmail Utrecht

