



## RSDB 2007

RAPPORT SUR L'ENVIRONNEMENT



# Introduction

Chère Lectrice, Cher Lecteur,

Vous tenez entre vos mains le Rapport annuel sur l'Environnement rédigé par le groupe RSDB pour l'année 2007.

Tout comme maintes activités économiques, la production chez RSDB est inéluctablement liée aux contraintes de l'environnement. Toutefois, RSDB estime qu'il relève de sa responsabilité de limiter autant que faire se peut ces contraintes.

La technologie et la rationalisation des dépenses nous permettent d'optimiser nos démarches de Développement Durable. En effet, nous souhaitons ardemment figurer parmi les meilleurs en Europe. Ce rapport relate la manière dont nous avons travaillé en 2007 et ce que sera notre proche avenir.

Dans l'espoir que le temps consacré à sa lecture vous inspirera et vous procurera le sentiment de la chose utile, nous restons à votre disposition pour répondre à toutes vos questions et réactions.

Dans cette attente, nous vous prions d'agréer Madame, Monsieur, l'expression de nos sentiments respectueux.

A handwritten signature in black ink that reads "John Caris". The signature is written in a cursive, slightly slanted style.

John Caris  
Président du Conseil d'Administration RSDB

# Table des matières

Introduction	1
<b><u>1. RSDB et l'environnement</u></b>	<b>3</b>
<b><u>2. Politique de l'environnement, instrumentation et mesures</u></b>	<b>4</b>
2.1. Politique de l'environnement	4
2.2. Relation avec les autorités/pouvoirs publics	5
2.3. Instruments et organisation	6
2.4. Objectifs, mesures et progrès	8
<b><u>3. Données environnementales RSDB</u></b>	<b>9</b>
3.1. Flux entrants - Flux sortants	9
3.2. Emissions vers l'eau	9
3.3. Emissions vers l'air	12
3.4. Déchets	12
3.5. Incidents écologiques, nuisances	13
3.6. Qualité du sol	14
3.7. Données de consommation et d'utilisation	14
<b><u>4. Politique de l'environnement</u></b>	<b>18</b>

# Respect de l'environnement

## 1. RSDB et l'environnement

Le groupe RSDB accorde beaucoup d'importance à l'environnement et aux aspects qui s'y rapportent et possède par conséquent une division professionnelle *Environnement*. RSDB n'est point tenu de publier un rapport officiel Environnement. 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 sa pensée.

RSDB a regroupé ses activités en deux pôles: l'impression « *Print Productions* » et la communication marketing « *Marketing Communications* ». L'essentiel de la stratégie écologique de RSDB concerne les activités d'impression englobant les imprimeries où les aspects écologiques sont particulièrement importants.

RSDB compte aux Pays-Bas cinq imprimeries équipées de rotatives, à savoir Roto Smeets Deventer et Roto Smeets Etten spécialisées en héliogravure, Roto Smeets Weert, Roto Smeets Utrecht et Senefelder Misset à Doetinchem spécialisées en offset. En plus de ces imprimeries, RSDB possède également deux filiales graphiques spécialisées en offset feuilles, à savoir Roto Smeets GrafServices Eindhoven et Roto Smeets GrafServices Utrecht. A l'étranger, RSDB compte une seule imprimerie en rotative, implantée en Hongrie, dont elle détient 85 pour cent des parts.

### *Impression rotative*

Dans une imprimerie équipée de rotatives hélio, les presses sont alimentées à partir de bobines de papier. Ce papier est imprimé lors du passage des cylindres dotés d'empreintes en creux remplies d'encre. Les imprimeries desservent le marché national et international des catalogues de vente à distance, des imprimés commerciaux, des annuaires, des revues sponsorisées et des magazines. Près d'un tiers des imprimés est destiné aux pays étrangers, dont entre autres le Royaume-Uni, les Etats-Unis, la Belgique, la Suède, l'Allemagne, le Danemark et la France. Les imprimeries en offset feuilles fournissent principalement le marché commercial régional et national.

Avant l'impression, le prépresse comprend la composition et la mise en page des textes et des images, et la conception graphique. Ensuite vient l'étape de la finition et du façonnage (la découpe, le pliage, le brochage, la reliure ou autres options), et enfin à celui de l'expédition.

Le papier, l'encre, l'énergie et l'eau représentent les matières premières principales de toutes les imprimeries. 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, des solvants et des produits de nettoyage, et des additifs tels que les colles, les adhésifs et les matériaux d'emballage.

### *2007 et au delà*

En tant que groupe, RSDB a obtenu sur plusieurs points de meilleurs résultats en 2007 qu'au cours des années précédentes, notamment en ce qui concerne les émissions de composés organiques volatils (COV), la consommation d'énergie, la consommation d'eau et l'utilisation d'additifs.

Par contre on constate une sensible croissance de l'utilisation de certaines composantes: nos efforts à ce niveau-là ont été contredits par la demande du marché. La quantité des diverses catégories de déchets par tonne de papier utilisé accuse, elle aussi, une augmentation. La singulière augmentation des déchets industriels s'explique notamment par des facteurs extérieurs tels que les travaux de rénovation des sites.

RSDB suit de près les nouvelles technologies qui permettent d'améliorer les impacts négatifs sur l'environnement. Comme le système de dosage automatique GMI, qui a récemment été introduit dans les imprimeries. Ce système assure une surveillance photo continue de l'imprimé sortant de la presse, de même que l'analyse du dosage des encres. Ce système GMI offre de nombreux avantages, à savoir l'obtention plus rapide des couleurs souhaitées et donc moins de gâche, un dosage optimal des couleurs entraînant moins de consommations d'encres et de solution de mouillage, et moins de déchets, grâce à la faible quantité de produits rejetés. Parmi les initiatives prises en héliogravure, citons l'utilisation d'une nouvelle qualité d'encres pigmentées en 2007, ainsi que l'agrandissement en 2007 du nombre de presses dotées d'un système de ventilation par aspiration entraînant de considérables économies d'énergie.

Nous avons vu arriver des innovations en 2007. Les deux imprimeries en héliogravure ont ainsi introduit la compensation du rétrécissement du papier en se faisant livrer un logiciel spécial au moment de l'achat de nouvelles presses héliogravure. Ce logiciel permet d'ajuster, dès le début, les dimensions du cylindre d'impression en fonction du rétrécissement du papier apparaissant lors de l'impression. Il en résulte une moindre compensation par mouillage, et donc une réduction de la consommation d'énergie.

D'autres filiales du groupe RSDB ont investi dans des sources d'énergie (lumière) plus efficaces qui sensibilisent la plaque pour permettre l'impression selon la technologie CTP (computer to plate). Cette technologie permet le traitement de l'image et la prise en charge mécanique des couleurs au « dernier moment », limitant ainsi le risque de pertes inutiles de plaques déjà préparées, par exemple lorsqu'une commande d'impression doit se faire sur une autre presse (avec d'autres plaques) que celle initialement prévue.

En fait, cela revient à fournir un effort continu pour perfectionner la gestion de toutes les étapes du procédé. Autrefois, la vigilance était notamment centrée sur « l'environnement », mais elle s'est surtout réorientée vers le processus de fabrication ces

dernières années. On tire ainsi profit de plusieurs aspects de la situation, y compris l'aspect environnemental. Un processus d'impression qui est géré de manière efficace et optimale permet de réaliser de grandes économies de coûts. D'autre part utiliser moins de papier, avoir moins de pannes et réduire la consommation d'énergie constitue également une avancée écologique notable.

## 2. Politique de l'environnement, instruments et mesures

### 2.1. POLITIQUE DE L'ENVIRONNEMENT

RSDB a formulé sa politique écologique dans la Déclaration de politique de l'environnement (voir page 18). Les sociétés du groupe RSDB reconnaissent cette déclaration comme leur propre déclaration de politique écologique. La déclaration de la politique Développement Durable couvre les notions de sécurité, de santé et de bien-être. Celles-ci sont donc parties intégrantes de la politique d'entreprise. La politique écologique vise à prévenir la pollution de l'environnement et les autres formes de nuisances. Ce respect de l'environnement implique également l'utilisation efficace des matières premières et de l'énergie. RSDB considère que la réussite d'une politique Développement Durable vient des exigences posées par le management de RSDB en se conformant aux exigences nationales et internationales. RSDB s'engage à fournir des efforts continus pour améliorer ses performances écologiques. L'éco-bilan, autre nom pour désigner l'analyse environnementale du cycle de vie d'un produit, permet d'identifier les impacts et d'inventorier les performances écologiques. Le Groupe 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. La priorité est donnée aux mesures qui ont plusieurs effets, c'est-à-dire non seulement dans le domaine écologique, mais aussi dans le domaine de la sécurité, de la santé, du bien-être, de la qualité et de la rentabilité. S'efforcer d'améliorer signifie que RSDB 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. La traçabilité dans l'achat et la gestion du papier est un critère important. L'exploitation durable du bois et l'enregistrement de l'origine de la matière fibreuse sont déterminants dans la sélection des fournisseurs de papier. Côté acheteurs et utilisateurs, RSDB vise à minimiser voire éliminer les effets nuisibles que pourraient avoir ses produits, ses emballages et ses services. RSDB fournit les informations nécessaires à tous ses employés et encourage ces derniers à suivre les formations proposées.

#### RSDB et le FSC

En 2006, le groupe RSDB a obtenu la certification FSC (Forest Stewardship Council) pour toutes ses imprimeries. Il veut ainsi offrir ses services au nombre toujours croissant de clients qui

souhaitent faire connaître leur engagement dans l'entrepreneuriat durable par l'impression du logo FSC sur leurs imprimés. Le système de traçabilité Chain of Custody (CoC) du FSC est le maillon qui relie la gestion forestière durable au consommateur. La certification CoC a pour principal objectif d'assurer la traçabilité de la matière fibreuse certifiée FSC, tout au long de la chaîne de production. Le consommateur final peut ainsi fixer son choix sur des produits certifiés FSC.

#### RSDB et le climat

Le groupe RSDB est bien conscient que ses activités provoquent aussi des émissions de CO<sup>2</sup> vers l'air. Ce gaz carbonique est un des gaz à effet de serre qui tiennent un rôle important dans le réchauffement de la planète. La grande attention qu'accorde la société au changement climatique a déjà suscité diverses actions à l'échelon national et international, et créé des outils permettant de calculer ces émissions de CO<sup>2</sup> et de les compenser (voir aussi l'interview à la page 10). Il faut en même temps constater que le manque de standard dans notre industrie nous empêche de prétendre à la « neutralité climatique », également appelée neutralité carbone. C'est pour cela que le groupe RSDB déploie de grands efforts pour arriver à la réalisation d'une standardisation dans ce domaine, entre autres en participant à des commissions de concertation qui sont actives au niveau de l'Union européenne. Entre-temps, les sociétés du Groupe poursuivent leurs activités comme elles le font depuis de nombreuses années, c'est-à-dire en suivant les directives de l'intervention à la source où il est essentiel, pour le climat, de réduire la consommation d'énergie. Ainsi, la consommation d'énergie par tonne de papier entrant (voir page 14) en 2007 a baissé par rapport à 2006.

#### Convention environnementale

Le gouvernement a donné forme à la politique néerlandaise de l'environnement dans le Plan de Politique Nationale de l'Environnement (*Nationaal 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 un cadre commun pour les entreprises (*doelgroepenbeleid*). Les objectifs généraux mentionnés dans le Plan de Politique Nationale sont convertis en objectifs concrets et en mesures. Certaines branches professionnelles, ont conclu un accord avec le gouvernement sur la politique de l'environnement, autrement dit une Convention environnementale. C'est ce qu'a fait la Fédération des Industries Graphiques néerlandaise - KVG0 (*Koninklijk Verbond van Grafische Ondernemingen*), à laquelle le groupe RSDB est affilié. RSDB a contribué à l'écriture de cette convention et participe de manière active à son application. Cette convention est entrée en vigueur en 1993 et prend fin en 2010. La portée de cette convention environnementale est vaste et de nombreux sujets y sont traités, entre autres l'utilisation de certains produits de nettoyage et autres additifs volatils, la réduction du pourcentage en volume de l'isopropanol (IPA), des

mesures s'appliquant aux déchets dangereux en général et aux déchets industriels dangereux en particulier, des consignes pour le stockage de produits dangereux et des mesures à appliquer pour limiter le risque de pollution du sol. La première période s'étendant de 1993 à 2000 a montré un résultat positif: les imprimeries du groupe ont rempli leurs objectifs. Depuis l'année 2000 RSDB s'est employé à répondre aux exigences de cette convention et l'on peut dire aujourd'hui que les critères envisagés pour l'objectif 2010 sont déjà remplis. Quant aux émissions de composés organiques volatils (COV) et en raison des accords du protocole de Kyoto sur les gaz à effet de serre, le gouvernement néerlandais a demandé une réduction supplémentaire de 35 pour cent jusqu'en 2010. RSDB estime que cet engagement de l'industrie graphique est réaliste et applicable. Afin d'atteindre l'objectif de réduction des COV, le taux de dégagement du toluène ne devra toutefois pas excéder les 5 pour cent. Les imprimeries du groupe RSDB ont déjà atteint ce pourcentage.

#### Emballages

Jusqu'en 2005, le *Convenant Verpakkingen III*, qui est un accord professionnel relatif aux emballages, a été appliqué. Il couvre les accords conclus par les sociétés affiliées concernant l'application des engagements pris pour réduire la quantité de déchets d'emballage mis en décharge ou incinérés. Il définit d'autre part un objectif concret pour l'année repère 2005. La mission fixée pour 2005 pour le secteur du papier et du carton visait à atteindre un pourcentage de réutilisation de 75 pour cent. Cet objectif a été atteint. A partir de 2006, le *Convenant Verpakkingen III* a fait place à un nouveau cadre législatif du ministère du Logement, de l'Aménagement du Territoire et de l'Environnement (VROM). Le *Besluit beheer verpakkingen en papier en karton* concernant 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 vendus sur le marché. La prévention exige de plus en plus d'efforts et de créativité. D'une manière générale, les étapes qui succèdent aux premières réductions d'émissions (ce sont les fruits sur les branches les plus basses que l'on récolte en premier) sont plus difficiles, mais la demande du marché entre en jeu là aussi. Les clients imposent davantage de particularités à l'emballage des produits finis, et les demandes de mise sous film permettant l'ajout d'autres articles, comme des CD-ROM ou autres produits en sont un exemple. Les exigences de TNT Post et des autres transporteurs de documents et de colis doivent aussi être prises en compte, en particulier la demande de groupage et donc l'emballage de produits en fonction du parcours (e-Sort). Ce qui n'empêche pas les sociétés du groupe RSDB de prendre des mesures « à contre-courant », par exemple par le choix des matières premières pour parer le mieux possible aux effets négatifs de ces développements.

#### 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 sur la réduction de la pollution de l'air (comme celle par les émissions de CO<sup>2</sup> et de poussières), 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 sur la gestion de l'environnement (*Wet Milieubeheer – Wm*) et l'autorité compétente a intégré ces réglementations dans les autorisations délivrées aux entreprises et relatives 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 RSDB étaient en conformité avec ces exigences bien avant la date limite fixée.

Il existe aussi une nouvelle loi néerlandaise sur le stockage des produits dangereux (PGS 15). Celle-ci s'applique aux entreprises existantes pendant des changements d'exploitation, des travaux de construction ou de rénovation ou de toute modification d'autorisation délivrée, quelle qu'en soit la raison. Les exigences de la loi PGS 15 s'appliquent à toutes les sociétés RSDB, même si cela signifie pour certaines filiales d'anticiper un prochain renouvellement de l'autorisation, dans le cadre de la directive PRIP.

Un autre exemple est celui du nouveau règlement REACH (enRégistrement, Evaluation, Autorisation des substances CHimiques). Les imprimeries suivent de près la mise en place de ce règlement et les implications qu'il entraîne pour elles en tant qu'utilisateurs de ces substances en aval de la chaîne. Le calendrier d'enregistrement de REACH s'étend sur une période de onze ans. Ce règlement oblige les producteurs et les importateurs à évaluer les dangers spécifiques de ces substances, à enregistrer les données et à les transmettre à tous les utilisateurs de la chaîne.

## 2.2. RELATION AVEC LES POUVOIRS PUBLICS

#### Lois et autorisations

Par les lois et les autorisations qui s'y rapportent, les sociétés RSDB ont directement affaire avec les pouvoirs publics. Chaque société doit disposer d'un règlement dans le cadre de la loi sur la gestion de l'environnement, et 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 la société 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 réglementaires a lieu tous les ans par des inspections internes et par un contrôle

général. Le règlement prévoit par exemple des mesures du niveau sonore, la détermination des émissions de certaines substances vers l'air et le prélèvement d'échantillons de l'eau de rinçage issue du prépresse et déchargée dans le système d'égout. Certaines sociétés sont aussi soumises à l'obligation de mesures spécifiques pour déterminer et surveiller la qualité du sol autour des réservoirs de stockage. Les déclarations sur l'étanchéité des sols au liquide sont également soumises aux exigences d'inspections régulières. Les sociétés sont en outre obligées de soumettre leurs installations, comme les chaudières ou les installations de refroidissement à des contrôles réguliers. Certaines sociétés RSDB 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 une autorisation régionale.

D'autres exigences législatives peuvent entrer en jeu. Une des sociétés du groupe RSDB s'est vu confrontée en 2007 à la loi sur la *Protection de la faune et de la flore* pour la protection des espèces et aux modifications apportées dans la *loi relative à la protection de la nature de 1998* pour la protection des espaces naturels, à cause d'un projet d'agrandissement de sites pour lequel il était nécessaire de combler un plan d'eau. En tout premier lieu, les plantes aquatiques et les espèces animales aquatiques ont été examinées pour déterminer l'éventuelle présence d'une espèce végétale ou animale protégée ou rare. Leur absence ayant été déterminée, il n'existait plus d'obstacle au niveau de la protection de la nature, suite à quoi un plan de travail écologique a vu le jour. L'exécution du plan se déroule en phases et tient compte de la période d'incubation de certaines espèces d'oiseaux, de l'hibernation des amphibiens et la récupération des poissons pour leur transfert dans un autre environnement.

#### *En cas de pollution ou d'accident*

Si des contrôles révèlent un dépassement des concentrations autorisées ou s'il est question d'autres situations imprévues, les sociétés entrent immédiatement en action pour remédier à la situation. Les procédures normales prévoient aussi qu'elles informent les autorités de l'incident et des actions sont prises pour y remédier.

En cas de sinistre grave, les sociétés (conformément aux exigences de la norme ISO 14001) ont des plans d'urgence qui prévoient les mesures à prendre. Le personnel a reçu les instructions pour savoir comment agir en cas de nécessité et des secouristes sont formés en interne.

Le système de management environnemental exige également l'enregistrement des incidents écologiques, car cela permet d'avoir une meilleure idée des politiques et actions des sociétés.

### 2.3. INSTRUMENTS ET ORGANISATION

La division Environnement de RSDB initie et facilite certains développements au niveau écologique. Ainsi, les ambitions de l'ensemble du groupe RSDB sont formulées clairement et des contrats sont conclus entre autres pour le ramassage des déchets des sociétés du groupe. Les sociétés du groupe RSDB peuvent comparer en toute transparence les solutions de leur choix et leurs performances écologiques (*benchmarking*), pour améliorer ensuite leurs résultats. RSDB 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'écobilan qui a été introduit dès 1994 dans toutes les sociétés du groupe RSDB, est un bilan environnemental où on répertorie l'ensemble des impacts de toutes les étapes du cycle de vie d'un produit, c'est-à-dire de tous les flux entrants et sortants des matières premières, de la consommation d'eau et d'énergie. La coordination et la validation des données fournies par RSDB sont confiées à l'Institut néerlandais TME (*Instituut voor Toegestane Milieu-Economie - TME*), qui est spécialisé en économie et en gestion de l'environnement et des ressources naturelles. L'écobilan présente les flux entrants et sortants de chaque société du groupe RSDB ainsi que du Groupe en tant qu'entité. Il ne s'agit pas uniquement d'un mode d'enregistrement. Lorsque les performances sont clairement chiffrées, il est possible de définir les objectifs de manière très précise et d'élaborer des plans d'action dont les effets seront à leur tour mesurables. Comme l'écobilan dresse l'inventaire de la totalité des matières utilisées par les sociétés, ces dernières peuvent définir des actions au niveau des émissions et, en même temps, définir une utilisation plus efficace de ces matières lors de la production.

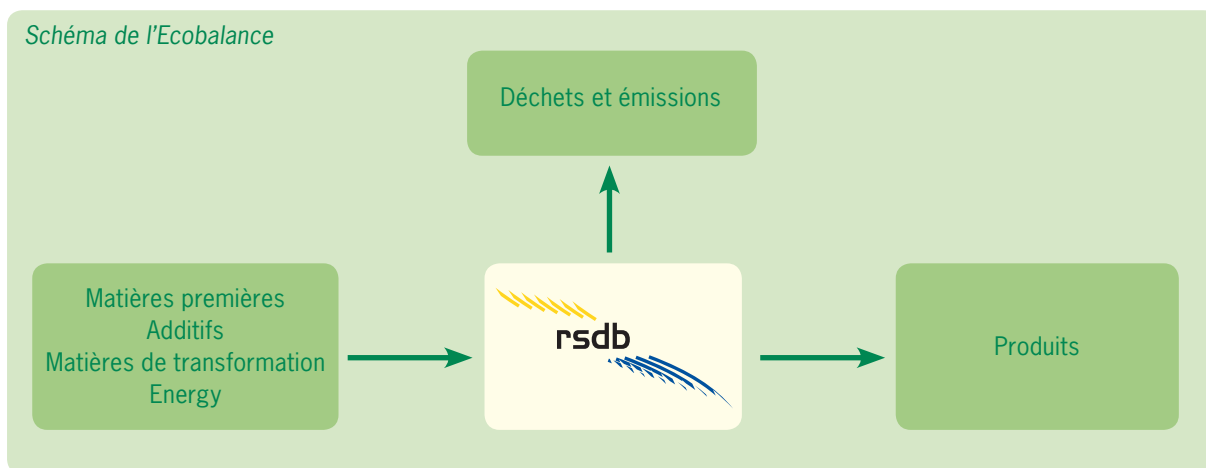
Les données utilisées pour l'écobilan sont relevées en permanence, ce qui permet de générer très fréquemment une image réelle des performances et au besoin de surveiller certains développements.

Avec ce bilan-matière global, les sociétés du groupe RSDB obtiennent une vision très détaillée des aspects environnementaux les concernant, et qui couvre beaucoup plus de points que ceux exigés par un système de management environnemental.

#### *Systèmes de management environnemental*

Le groupe RSDB considère que le système de management environnemental appliqué dans ses sociétés est un élément essentiel de la mise en œuvre de sa politique écologique. Un système de management environnemental (NEN ISO

### Schéma de l'Ecobalance



14001:2004) forme un ensemble cohérent de mesures politiques, organisationnelles et administratives qui permet aux entreprises de conférer structure et contenu à leur stratégie écologique. Car les actions prévues sont réalisées systématiquement selon des procédures établies et bien décrites. Le système exige en outre une amélioration continue de la part des sociétés à travers un cycle d'objectifs, d'actions, d'évaluations et de nouveaux objectifs découlant des résultats obtenus. Le système de management environnemental s'adresse à toutes les activités qui ont un lien quelconque avec l'environnement. Il permet de définir les procédures de travail qui visent à un l'approvisionnement responsable, à la bonne sélection des fournisseurs et des transformateurs présents dans la chaîne, au maintien de stocks réduits, à la manière de stocker et d'étiqueter les matières premières, le « good housekeeping », c'est-à-dire l'utilisation appropriée des matières, la propreté sur le lieu de travail (ce qui signifie ordonner et séparer les déchets selon les procédures). D'autres éléments du système de management environnemental portent sur la stimulation de l'engagement des salariés, la formation au respect de l'environnement et la communication interne et externe sur l'environnement. La norme ISO 14001:2004 présente aussi un intérêt pour 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 de l'évaluation détaillée des fournisseurs qui est mise en place. Ces informations sont recueillies dans une base de données fournisseurs, sur le site Environnement de l'intranet du groupe RSDB. Les différentes sociétés du Groupe y accèdent par l'intranet et peuvent consulter la base de données qui contient en plus des données fournisseurs, également des informations pertinentes sur l'environnement, par exemple sur les encres et le papier, sur les autorisations, sur l'écobilan, sur toutes les certifications et les rapports annuels sur l'environnement.

Les sociétés du groupe RSDB élaborent leur système de management de l'environnement selon la norme internationale NEN-EN-ISO 14001: 2004 et le soumettent à l'évaluation d'un bureau externe et accrédité. Une fois certifié, le système de gestion est régulièrement audité pour évaluer son droit à la certification. Considérant ces audits externes, chaque société

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 société y soient représentés. Une bonne base est ainsi créée pour l'environnement parmi tous les membres du personnel.

Le management et le comité d'entreprise sont régulièrement informés des questions environnementales, et les constatations des audits internes et externes y tiennent une place importante. La communication est également assurée par la présence régulière de membres de l'équipe de management, en plus des autres salariés, dans chaque équipe d'audit. Dans les sociétés du groupe RSDB 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 faces 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*

La politique de l'environnement est mise en œuvre de manière très concrète dans les sociétés du groupe RSDB. On la retrouve dans les plans d'environnement pluriannuels et dans les plans d'environnement annuels. Les plans d'environnement suivent la Convention environnementale (voir page 4) conclue avec le gouvernement. Les plans d'environnement pluriannuels, qui contiennent les chiffres et indices, les tâches et les objectifs visés pour un certain nombre d'années, sont dressés aussi pour les pouvoirs publics et débattus avec ces autorités. Les sociétés du groupe donnent un aperçu de leurs processus et d'éventuelles charges environnementales, des développements prévus et des impacts en découlant, des normes se rapportant aux charges auxquelles elles doivent répondre, ainsi qu'un aperçu des tâches et des objectifs de leur politique écologique. Les plans d'environnement annuels font partie des plans d'environnement pluriannuels (parfois en étant intégrés 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 en environnement*

Les imprimeries ont toutes un coordinateur en environnement, parfois sous la forme d'un coordinateur KAM (Qualité – Conditions de Travail – Environnement). Ce coordinateur remplit un rôle de conseil interne important, 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 management environnemental. Ce coordinateur représente le point de contrôle pour l'évaluation de la sécurité écologique des matières premières entrantes. Il évalue les aspects écologiques 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 ensuite obtenus. Le coordinateur surveille aussi l'évolution des projets du plan annuel, et vérifie l'exécution des mesures, des contrôles, des calibrations, et autres actions obligatoires et prévues par la législation. Il donne également les instructions et les formations en entreprise pour ce qui concerne les aspects écologiques.

Etant donné l'ampleur des deux imprimeries en offset feuilles de Roto Smeets GrafServices, c'est la direction qui assume les tâches de coordinateur en environnement.

Une réunion de concertation de tous les coordinateurs du groupe RSDB a lieu tous les trois mois. Les participants des imprimeries du groupe RSDB débattent ensemble des développements, des problèmes et des 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 société, car il fait partie des sujets traités au cours des réunions de chaque division. Dans toutes les sociétés du Groupe, les informations relatives à l'environnement sont accessibles à l'ensemble du personnel sur le réseau interne des sociétés (voir sous Systèmes de management environnemental à la page 6).

### *Traitement des réclamations*

Les réclamations forment un bon indicateur de la relation des sociétés avec leur environnement. Elles représentent en même temps de précieux signaux afin d'améliorer l'exploitation des sociétés. Ces dernières font de leur mieux pour assurer un bon traitement des réclamations, les mots clés étant : enregistrement, traitement personnel et actions de suivi. Elles ont défini et formulé par écrit la procédure, où 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 la société pour que cette dernière agisse dans les meilleurs délais.

### *Formation*

Les sociétés forment des salariés en interne pour en faire des auditeurs. Ceux-ci auditent le système de management environnemental pour que le système réussisse l'audit périodique externe de certification. Lorsque c'est nécessaire, des cours sur l'environnement, adaptés en fonction de situations spécifiques sont achetés pour chaque société. Ce sont, par exemple, des cours destinés à sensibiliser les employés aux aspects environnementaux, pour qu'ils participent entre autres au dépistage des points nécessitant une amélioration. L'environnement constitue d'ailleurs de moins en moins un point d'attention à part, car il est mis à l'ordre du jour dans la formation régulière reçue par les nouveaux collaborateurs qui entrent dans la société et il fait partie intégrante des méthodes standard.

## 2.4. OBJECTIFS, MESURES ET PROGRES

### *Ensemble du groupe RSDB*

Pour l'ensemble du groupe RSDB en 2007, la vigilance portée aux divers aspects environnementaux s'est résumée à s'efforcer de réaliser un bon contrôle des processus. Non seulement ce contrôle est bénéfique à la performance de la production, mais il exerce des effets positifs sur les charges environnementales du processus de production, par exemple pour la consommation d'énergie, le gaspillage de papier, l'utilisation des encres ou les émissions d'additifs volatils émis par la solution de mouillage qui doit assurer la bonne cohérence de l'eau et de l'encre sur la plaque d'impression.

Depuis des années, RSDB exige que toutes ses imprimeries aient un système de management environnemental certifié. Pour maintenir la certification, chacune d'elles doit subir et réussir un audit périodique externe. C'est pour cela que les audits internes et externes ont constitué en 2007 encore un thème important dans les sociétés du groupe RSDB.

### *Autres*

En plus des ambitions à l'échelon du groupe RSDB, les objectifs et mesures s'adressant spécifiquement à chaque société étaient décrits dans les plans d'environnement annuels des sociétés pour l'exercice concerné. Par exemple, une plus grande vigilance a été portée sur les économies d'énergie, parce que le remplacement et le déplacement d'installations, qui s'inscrivaient dans le cadre d'une expansion des activités de la société, offraient une excellente opportunité pour investir dans ce domaine-là. Autre exemple, des formations supplémentaires ont été données aux auditeurs internes, y compris une formation en compétences communicatives afin de réaliser des audits encore plus performants. On pourrait aussi évoquer la modernisation et l'automatisation de la station d'épuration des eaux usées, l'introduction de logiciel pour le traitement informatisé de l'image afin de réduire l'utilisation des encres, l'utilisation de la chaleur dégagée par les dispositifs de postcombustion ou encore l'optimisation de la récupération du toluène.

### 3. Données environnementales RSDB

#### 3.1. FLUX ENTRANTS – FLUX SORTANTS

Les aspects écologiques de l'exploitation que nous présentons ici se rapportent à la consommation d'eau et d'énergie, à l'utilisation des matières premières dans le procédé d'impression, aux déchets (déchets solides, eaux usées et émissions) et aux éventuelles nuisances produites par l'entreprise sur son environnement. 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 ou du traitement des flux de déchets provenant des sociétés du groupe. Les charges environnementales provoquées ailleurs sur la chaîne ne font pas partie de l'éco-bilan (voir page 6) et ne figurent pas dans les données présentées plus loin. Cela ne signifie toutefois pas que la responsabilité écologique de RSDB ne commence qu'après l'achat ou qu'elle s'arrête après le ramassage de déchets. RSDB participe activement à d'autres parties de la chaîne en imposant des exigences à ses fournisseurs et aux transformateurs et recycleurs de déchets. Cette vigilance écologique est un élément du système de management environnemental ISO 14001: 2004.

Les données sur les matières « sortantes » de RSDB sont présentées en premier ci-après. Ces données portent sur les eaux usées, les émissions vers 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 de l'eau et l'utilisation d'autres matières « entrantes ». Les chiffres et indices proviennent de l'éco-bilan du groupe RSDB, 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 types de 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 la connaissance théorique et empirique, toutefois avec le plus possible d'expériences vérifiées par des mesures sur le lieu de travail.

Les données se rapportent aux sociétés du groupe RSDB implantées aux Pays-Bas. Les performances de l'imprimerie en rotative en Hongrie, dont RSDB détient 85 pour cent des parts, seront enregistrées dans l'éco-bilan dès qu'il sera question d'une participation à cent pour cent du Groupe. Cette société implantée en Hongrie répond aux normes environnementales hongroises depuis la nouvelle construction en 2002. Dans la présentation, les chiffres de l'année 2007 sont toujours accompagnés de ceux des années précédentes. Les graphiques montrent les chiffres annuels depuis 2003. Les données de plusieurs années sont difficiles à comparer, puisque toutes modifications dans le volume de production influencent les flux entrants et sortants. C'est la raison pour laquelle les rapports précédents sur les aspects de l'environnement ont toujours indiqué le calcul des quantités nécessaires à la production d'une

tonne d'imprimés, et ont permis ainsi d'établir des comparaisons à partir des chiffres et indices. Ce rapport sur 2007 indique également les chiffres et indices, toutefois l'approche diffère quelque peu, car les chiffres absolus pour les émissions et l'utilisation sont à présent recalculés par tonne de papier utilisé par les presses, à savoir donc le papier *entrant*. Cela fait quelque temps que RSDB envisageait cette approche, car elle génère des chiffres et indices plus précis. Pour la quantité de « produit ou imprimé » qui quitte le terrain de la société, il importe de savoir si la finition, dont la découpe sur mesure des imprimés, est réalisée sur place ou si elle est externalisée. Car l'absence de finition (sans découpe, la quantité d'imprimés est plus grande) a un effet favorable sur les anciens chiffres et indices. Cet effet est donc éliminé en basant les chiffres sur la quantité de papier entrant. Etant donné que ces chiffres pour 2007 sont basés sur cette nouvelle « formule » de calcul, les chiffres et indices des années précédentes ont également été reconvertis selon cette formule par tonne de papier entrant, afin de permettre la comparaison.

La question se pose déjà depuis un certain temps de savoir si le groupe RSDB ne ferait pas mieux de mettre les chiffres en rapport à la *surface* du papier imprimé au lieu des unités de poids du papier entrant. Outre les performances écologiques, le profil de la commande, c'est-à-dire le nombre de changements de couleurs, les formats de papier et autres, peut lui aussi influencer les chiffres. Ainsi, l'impression sur du papier plus léger n'était pas rare en 2007. L'utilisation du papier plus léger signifie qu'une *surface* beaucoup plus grande est imprimée par unité de poids de papier utilisé dans le processus, ce qui par conséquent risque de modifier les prestations écologiques se rapportant à la tonne de papier entrant. La méthode de calcul à partir de la surface de papier utilisée s'est toutefois révélée encore infaisable pour les imprimeries en offset. C'est la raison pour laquelle RSDB continuera, pour le moment, à baser ses calculs sur les unités de poids.

#### 3.2. EMISSIONS VERS L'EAU

L'eau de refroidissement qu'utilisent les sociétés du groupe RSDB n'entre pas en contact avec le processus de production et n'a, par conséquent, aucun lien direct avec les matières utilisées. L'eau de pluie, qui passe des bâtiments et des terrains couverts dans le système d'égout, est en principe relativement propre. Les eaux ménagères et les eaux usées du processus de production des sociétés du groupe RSDB constituent l'élément le plus important. Les sociétés disposent d'appareils et d'installations d'épuration des eaux qui leur permettent de répondre aux normes relatives à la qualité des eaux usées. Une des sociétés est en discussion depuis un certain temps avec le syndicat des eaux à propos des normes de rejet des eaux usées, et en particulier au sujet de la teneur en *chlorure* de ces eaux. Dans le cadre d'une nouvelle réglementation comprenant les exigences de la directive PRIP, il est prévu de définir de nouvelles normes de rejet en 2008, dont une norme sur le rejet de chlorure.

« Nous partageons tous le même point de vue dans le monde entier, qu'il faut rapidement agir pour lutter contre **le réchauffement de la planète**. Il est indispensable que les entreprises y contribuent, elles aussi, entre autres en fournissant les informations relatives aux émissions de CO<sup>2</sup> que chaque produit ou service rejette.

Un groupe de travail créé au sein du groupe RSDB suit les récents développements concernant **la mesure de l'empreinte carbone des sociétés et des produits**. Nos clients nous demanderont bientôt, sans aucun doute, de connaître l'empreinte carbone de nos produits, car avec ces données, ils pourront calculer l'impact de leur magazine, catalogue ou autre imprimé. Le groupe de travail fait partie de groupements d'intérêt européens pour l'industrie graphique, et participe au développement d'un seul standard qui permettra de comparer les produits et les objectifs concrets. La définition d'un tel standard exige **l'uniformité de la méthode et de la transparence**. Cela signifie que pour chaque produit, un calcul standard de CO<sup>2</sup> devra être défini par composant, et devra être accepté par tous les pays. A titre d'exemple : l'énergie est une composante importante de l'émission de CO<sup>2</sup>. Pourtant, les pays n'utilisent pas tous le même coefficient de conversion : au Royaume-Uni par exemple, 1 kWh produit 0,523 kg de CO<sup>2</sup>, tandis qu'aux Pays-Bas, 1 kWh produit 0,622 kg de CO<sup>2</sup>. C'est pour cela que des directives claires s'imposent. Il est en outre indispensable de convenir de ce que chaque société calcule dans son entreprise. Est-ce que le papetier prend en compte dans son calcul les émissions de CO<sup>2</sup> du transport jusqu'à la porte de nos imprimeries ? Ou se base-t-il sur le principe « ex usine » et c'est à nous de calculer l'empreinte carbone du transport dans notre produit ? De toute façon, RSDB poursuit, en dehors du contexte de cette discussion, sa **réduction d'utilisation de l'énergie**. Chez Roto Smeets Deventer, nous nous y prenons, par exemple, par la compensation des erreurs de gravure et par le système d'aspiration dont la commande est fonction de la concentration, qui est placé au-dessus des grandes presses. Nous avons pu ainsi, par rapport à 2006, réaliser une économie d'énergie de 1 689 492 kWh, soit une réduction de 1 050 tonnes de CO<sup>2</sup> ».

**Selon Raymond te Riele, Coordinateur en environnement chez Roto Smeets Deventer**

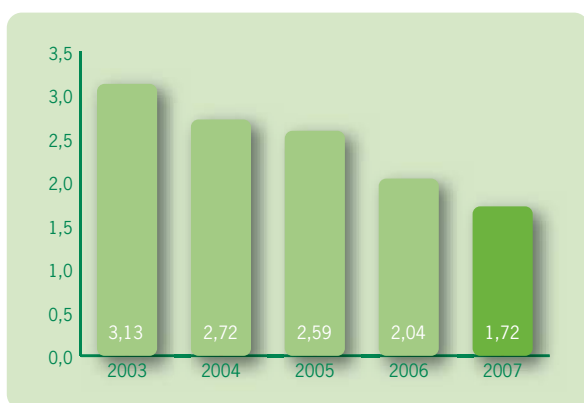


Le traitement des eaux usées fait partie de l'effort permanent que déploient les sociétés pour améliorer le processus de production, une grande attention lui est donc accordée.

### 3.3. EMISSIONS VERS L'AIR

L'isopropanol (IPA) constitue 28 pour cent (situation en 2007) du poids total des composés organiques volatils (COV). Les COV sont également constitués des substances volatiles provenant des additifs utilisés dans la solution de mouillage et des produits de nettoyage, et du toluène utilisé dans les encres d'impression. A lui seul, le toluène représente environ 58 pour cent (2007) du poids total des COV.

La tendance des années précédentes s'est poursuivie en 2007: les émissions de COV par tonne de papier entrant indiquent encore une baisse par rapport à 2006 et, par rapport à 2003, une baisse de l'ordre de 45 pour cent.



Les émissions des COV (en kilo / par tonne de papier entrant) chez RSDB pour la période 2003-2007

Pour l'impression offset, l'isopropanol et les autres additifs de la solution de mouillage représentent environ 89 pour cent (2007) des émissions COV. Les mesures mises en place vers la fin des années 1990 jusqu'au début des années 2000 et visant à la réduction de l'utilisation d'isopropanol en offset ont permis de réduire environ de moitié les émissions par tonne de papier entrant dans les imprimeries. Ces dernières années, les dosages d'isopropanol atteignent les limites les plus basses. Les imprimeries offset du groupe RSDB indiquent une légère baisse de l'utilisation (3 %) d'isopropanol par tonne de papier entrant en 2007 par rapport à 2006. Et cela malgré l'utilisation exceptionnelle dans une des imprimeries, d'un dosage minimal d'isopropanol, (largement inférieur au maximum autorisé par la loi), dans quelques presses pourtant capables de fonctionner sans isopropanol, car l'imprimerie avait rencontré des problèmes de qualité des plaques d'impression. Et aussi malgré le facteur externe en 2007, de la tendance à vouloir imprimer davantage de papier contenant des fibres de bois. Cette qualité de papier, inhérente au commerce de détail,

absorbe davantage de solution de mouillage (contenant de l'isopropanol).

En 2006, on constate une réduction d'environ 22 pour cent des émissions de toluène par tonne de papier entrant dans l'ensemble des imprimeries héliogravure du groupe RSDB. Il existe plusieurs raisons à l'origine de cette réduction, à savoir la mise en service d'une nouvelle presse, l'utilisation d'encres pigmentées et l'utilisation d'un système de ventilation par aspiration dont la commande est fonction de la concentration. Les encres pigmentées contiennent davantage de matière solide (pigment). La couche d'encre déposée sur le papier est donc moins importante qu'avant. Une moindre quantité de toluène est donc récupérée par l'installation de récupération. On obtient ainsi une réduction des émissions de toluène, de même qu'une réduction de la consommation d'eau et d'énergie, puisqu'une plus faible quantité de toluène est récupérée dans l'air aspiré. L'exercice 2007 a aussi connu la mise en place d'autres phases d'aspiration de l'air en fonction de la concentration. Ce qui veut dire que l'aspiration dépend de la concentration de toluène dans les imprimés. L'optimisation de la récupération de toluène s'est poursuivie tout au long de l'exercice.

#### Vigilance pour les émissions du produit

Une fois prêt, l'imprimé peut encore dégager des COV. L'encre utilisée en héliogravure contient du toluène qui se dégage progressivement. Ce dégagement se produit dans les locaux de la société, où l'imprimé prêt attend le transport, pendant le transport ou même plus en aval dans la chaîne. Chez RSDB, la vigilance est de mise par l'application de certaines compositions d'encres capables d'influencer le moment des émissions pour en dégager le plus possible durant le processus d'impression et en permettre la récupération, ou par le recours à l'autoclave pour les imprimés. Un autoclave est un espace confiné qui est soumis à de fortes dépressions pour forcer le dégagement de toluène. Cette étape supplémentaire fournit du toluène réutilisable et empêche sa « disparition » dans la chaîne. La teneur en toluène des imprimés répond ainsi aux sévères exigences que certains pays, notamment les pays scandinaves, imposent dans ce domaine.

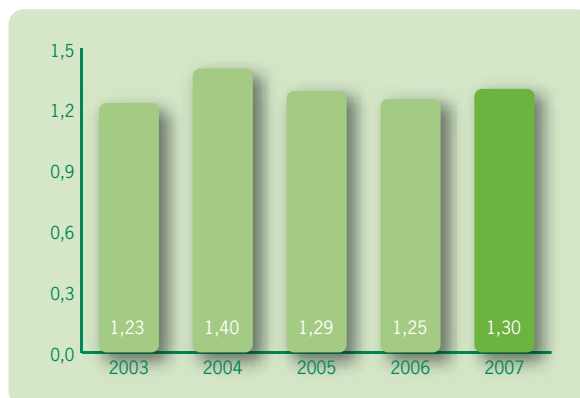
### 3.4. DECHETS

#### Les déchets recyclables se composent pour la plupart de papier et de carton.

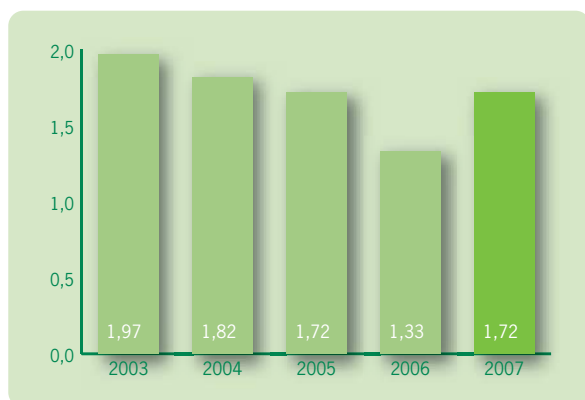
La quantité de déchets recyclables par tonne de papier entrant a été plus élevée en 2007 qu'en 2006. Le gaspillage de papier est important dans ce chiffre. Les sociétés du groupe RSDB se sont efforcées en 2007, comme au cours des années précédentes, de réduire la main de passe, c'est-à-dire le papier supplémentaire ajouté à chaque rame pour parer aux déchets et aux accidents, et qui n'est pas utilisé pour l'impression. D'autres facteurs, plutôt accidentels, pèsent également sur ce chiffre. Par exemple, pour une imprimerie, la mise au rebut d'un vieux stock de bobines de papier de format non habituel explique



Déchets recyclables



Déchets dangereux



Déchets industriels banals

cette hausse. L'exercice 2007 a aussi vu une production de déchets recyclables pendant des travaux de construction et de rénovation. Et pour terminer, ce chiffre reflète aussi les efforts fournis dans le tri des déchets, entre autres pour retirer les sangles de groupage des « déchets industriels banals », et les réserver au recyclage. De bons résultats ont été obtenus en 2007 dans ce domaine, entraînant la croissance des déchets recyclables.

On constate une augmentation de la quantité de déchets industriels banals par tonne de papier entrant par rapport à 2006. Les sociétés se sont attelées à la réduction systématique de la quantité de déchets industriels et ont obtenu un certain succès. Une meilleure séparation des déchets à la source, par exemple, le ramassage séparé de film plastique et de sangles de groupage à des fins de recyclage, a entraîné de bons résultats dans plusieurs sociétés. Pourtant, l'effet d'événements imprévus a dominé. Une des sociétés a dû gérer une grande quantité de bois d'emballage qui protégeait les pièces d'une nouvelle presse. Des travaux de construction et de rénovation de locaux ont été entrepris dans plusieurs sociétés et la production de déchets de l'une d'elles a été fortement influencée par l'implantation sur son terrain d'une société de groupage, de plastification et d'adressage.

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

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

RSDB n'a pas l'entière maîtrise de ce chiffre. Ainsi, la croissance du nombre de petites commandes auprès d'une des sociétés a engendré une augmentation des déchets dangereux, provoquée par les nombreuses boîtes vides contenant les encres.

#### Charge environnementale?

Les données sur les flux de déchets et les émissions de RSDB ne reflètent pas dans tous les cas la charge environnementale réelle. Les « déchets dangereux » ne sont bien entendu pas rejetés dans l'environnement mais collectés et traités. De même, les eaux usées des imprimés sont d'abord traitées dans une station d'épuration avant d'être déchargées dans le système d'égout.

RSDB évalue ses performances, également au niveau des flux sortants, en fonction des quantités totales de déchets que ses imprimeries produisent. Par contre, l'équilibre distingue une catégorie à part entière de « déchets recyclables », étant donné que ceux-ci ne finissent pas dans la phase de déchets, mais sont considérés comme matières premières pour réutilisation.

Malgré cette annotation et certains accents mis par les pouvoirs publics, par exemple sur les émissions de COV, l'équilibre total des matières est important pour RSDB, du point de vue de sa vigilance dans le développement d'une stratégie écologique active et des efforts pour assurer une utilisation efficace des matières et de l'énergie dans toutes les phases du processus.

#### 3.5. INCIDENTS ECOLOGIQUES, NUISANCES

Quelques incidents sont survenus en 2007 dans plusieurs sociétés : des fuites d'encre suscitées par un accident pendant le transport, une fuite d'huile pour cause de panne, des flacons de solvant endommagés dans l'entrepôt de produits chimiques et quelques petits incendies de presses.

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. Dans certains cas nécessaires, les consignes de sécurité et de protection ont été à nouveau débattues avec les employés.

En ce qui concerne la relation avec le gouvernement, il est important de mentionner que ces incendies survenus sur les presses ont fait l'objet d'un procès-verbal. Bien que ce concer-

nant que de petits incidents, l'affaire avait pris de l'importance, car à cause d'une mauvaise communication, l'autorité compétente n'en avait pas été informée.

Dans une des sociétés, lors d'un contrôle intégral de la législation sur l'environnement, les fonctionnaires municipaux avaient constaté que le stockage de bouteilles de gaz ne répondait pas entièrement aux exigences (PGS 15). On y a remédié entre-temps.

#### *En 2007, trois sociétés du groupe RSDB ont fait l'objet de six plaintes externes au total.*

Trois de ces plaintes, adressées à une seule entreprise, portaient sur les nuisances olfactives. Pour l'une des réclamations, le lien a pu réellement être établi avec l'imprimerie et les mauvaises odeurs résultaient d'un dysfonctionnement du dispositif de postcombustion. L'imprimerie y a immédiatement remédié. Une quatrième réclamation portait sur les nuisances sonores, celles-ci étaient provoquées par l'obstruction d'un des filtres de l'unité de finition. Le système avait réagi à l'obstruction en activant un groupe supplémentaire de pompes à vide. Le problème est résolu.

Quant aux deux autres plaintes, adressées à deux autres sociétés, l'une d'elle émanait d'un transformateur de déchets qui se plaignait du contenu légèrement pollué d'un conteneur en bois, et l'autre s'adressait aux nuisances sonores. Grâce aux informations reçues de l'auteur de la réclamation, la société a pu dépister la cause des nuisances. Pendant la mise en marche d'une presse rotative, des bruits étaient portés par l'air, sortaient directement à l'extérieur et « s'échappaient » ainsi pendant quelques minutes. Les circonstances changeaient ensuite favorablement au moment du démarrage réel de la production, car ce flux d'air était alors dirigé vers les dispositifs de postcombustion. Les bruits générés en phase de « veille » ont été mesurés et des dispositifs d'isolation sonore mis en place. Ces mesures ont permis de réduire la production de bruits de 20 dB(A) pendant la durée de 1-2 minutes de phase de veille.

### 3.6. QUALITE DU SOL

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

Deux sociétés sont encore concernées par les suites d'une pollution du sol plus ou moins sérieuse, survenue dans le passé. Dans l'un des cas, la préparation des travaux d'assainissement du sol (début prévu en 2010) est en cours. Les discussions portent sur un accord de répartition des coûts entre les secteurs public-privé et sur une étude, combinée à certains projets pilotes, pour mieux déterminer l'étendue de la pollution et les effets prévus des méthodes d'assainissement. Dans l'autre cas, la société n'est confrontée qu'aux « conséquences » de travaux d'assainissements déjà réalisés. L'assainissement des eaux souterraines avait eu lieu jusqu'en 2006 sur un emplacement,

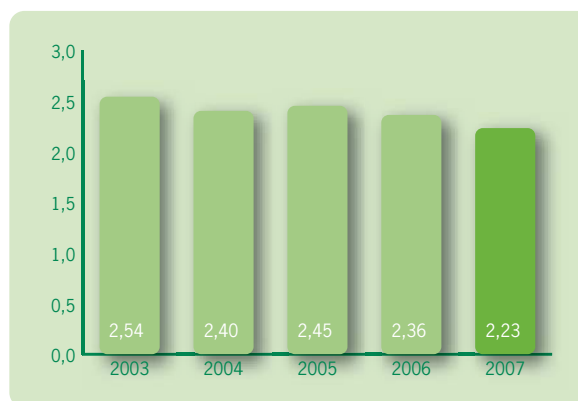
et sur un autre celui de l'assainissement (limité) du sol. Sur ces deux emplacements à Deventer, la qualité des eaux souterraines est encore surveillée.

### 3.7. DONNEES DE CONSOMMATION ET D'UTILISATION

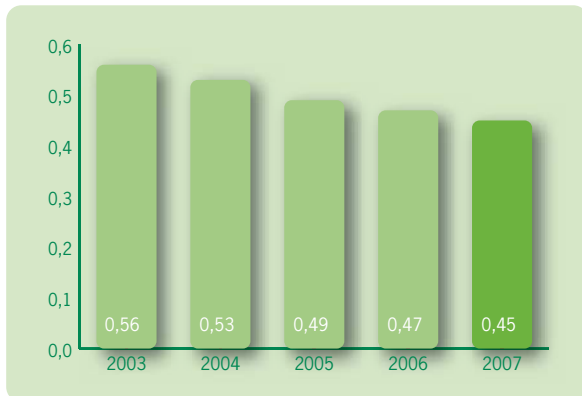
#### *Energie*

La consommation d'énergie comprend la consommation totale de l'électricité, du gaz et du chauffage de ville. Il est question en 2007, comme en 2006, d'une réduction de la consommation d'énergie par tonne de papier entrant par rapport à l'année précédente. La baisse par rapport à 2003 est de l'ordre de 12 pour cent.

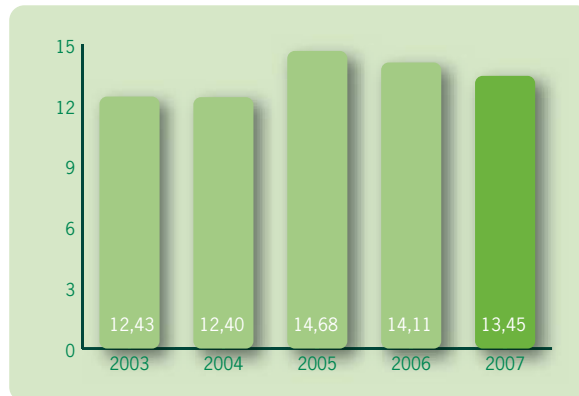
Ce chiffre reflète une tendance à l'impression sur du papier plus léger, ce qui entraîne un plus grand nombre de révolutions de la presse (heures de fonctionnement et donc consommation d'énergie) par unité de poids du papier entrant dans le processus d'impression. En 2007, RSDB avait pu suffisamment contrer cet effet grâce à sa vigilance énergétique continue. Au besoin, des mesures importantes sont prises, par exemple en investissant dans des installations d'aspiration dont la commande est fonction de la concentration, placées au-dessus des presses et par l'utilisation d'encre pigmentées, qui nécessitent une moindre aspiration de solvants. D'autres optimisations réalisées en héliogravure, comme la récupération du toluène, ou encore la compensation du rétrécissement de la bande de papier (voir page 3) permettent de réaliser de considérables économies. Par ailleurs, d'autres mesures plus modestes mais non moins importantes ont été prises, telles que l'arrêt de l'air comprimé, si la presse n'est plus utilisée pendant un certain temps après l'impression.



*La consommation d'énergie (en gigajoules / tonne de papier entrant) chez RSDB pour la période 2003-2007*



La consommation d'eau (en m<sup>3</sup> / tonne de papier entrant) chez RSDB pour la période 2003-2007



L'utilisation d'additifs (en kg / tonne de papier entrant) chez RSDB pour la période 2003-2007

### Eau

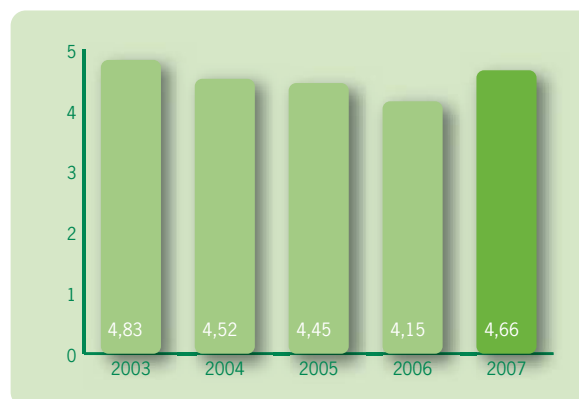
On note en 2007 d'une légère réduction de la consommation d'eau par tonne de papier entrant par rapport à 2006. La baisse par rapport à 2003 est de l'ordre de 20 pour cent.

### Additifs et produits pour le processus

En plus des matières premières, principalement le papier et l'encre, RSDB distingue les catégories additifs et produits pour le processus.

Les additifs comprennent les matières d'attache ou de reliure, par exemples le fil, la colle et les adhésifs, de même que les matériaux d'emballage qui représentent environ 95 pour cent du poids total des additifs utilisés chez RSDB. Par tonne de papier entrant, on note 2007 une réduction de l'utilisation d'additifs par rapport à 2006. Et cela en prenant des mesures « à contre-courant » car la demande de possibilités diverses d'emballage augmente. Les sociétés RSDB essaient de contrecarrer les tendances négatives en encourageant l'utilisation de palettes consignées, en travaillant avec des films d'emballages plus fins et en améliorant la les lignes d'emballage (par exemple le conditionnement automatique ou encore l'emballage adapté en fonction des commandes). Les sociétés sont soumises aux exigences des donneurs d'ordre, mais elles recherchent avec eux, de préférence, les solutions les plus économiques.

Les consommables utilisés pour le processus d'impression comprennent entre autres les produits chimiques (environ 35 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. La quantité de consommables utilisés pour le procédé d'impression dépend fortement du type d'opération traitée, et du profil de la commande (l'utilisation de couleurs, le changement de couleurs, le tirage, les qualités de papier, etc.), car tous ces facteurs déterminent le nombre de



L'utilisation de produits pour le processus (en kg / tonne de papier entrant) chez RSDB pour la période 2003-2007

plaques et la quantité de produits de nettoyage à utiliser. Ainsi, lors d'une gestion de processus identique, la tendance de plus petits tirages et le choix de papier plus léger entraînent, entre autres, un plus grand nombre de plaques offset par tonne de papier entrant.

Pour plusieurs sociétés du groupe RSDB, la nature de la demande du marché en 2007 a réduit à néant les efforts qui avaient été réalisés au niveau de l'utilisation des consommables. Les sociétés continuent pourtant à mener une utilisation responsable et efficace des matières.

« RSDB veille de tout temps au respect de l'environnement. Nous dressons chaque année, depuis 1994, un **écobilan** sur les impacts de toutes les étapes du cycle de vie d'un produit, c'est-à-dire de tous les flux entrants et sortants des matières premières et de la consommation d'eau et d'énergie. Nous pouvons ainsi indiquer les améliorations réalisées, définir les objectifs visés de manière très précise et élaborer des plans d'action dont les effets seront à leur tour mesurables. RSDB publie depuis 2000 un rapport annuel Environnement, avec les comptes rendus des performances environnementales de l'année précédente.

Dans notre déclaration de la politique de l'environnement, nous indiquons **la surveillance que nous exerçons sur la vie écologique du papier acheté**. L'exploitation durable du bois et l'enregistrement de l'origine de la matière fibreuse sont des aspects importants et déterminants pour la sélection des fournisseurs de papier. Ce qui revient à dire que nous exigeons de nos fournisseurs que le bois utilisé dans la fabrication du papier provienne de **forêts gérées durablement**.

RSDB y a ajouté une étape vers la fin 2006, en exigeant que toutes les imprimeries Roto Smeets obtiennent la certification de **Chain of Custody** du FSC. Cela veut dire que chaque imprimerie doit pouvoir assurer la traçabilité du papier tout au long du processus de production et doit pouvoir garantir que ce papier n'a pas été mêlé à d'autres qualités de papier. Les donneurs d'ordre peuvent faire produire leurs imprimés conformément aux exigences de la certification FSC, en impression offset feuilles, en impression rotative ou en héliogravure, et utiliser le logo FSC sur leurs imprimés.

Le système de traçabilité Chain of Custody (CoC) du FSC forme le maillon qui relie la gestion **forestière durable au consommateur**. La certification CoC a pour principal objectif d'assurer la traçabilité de la matière fibreuse certifiée FSC, tout au long de la chaîne de production. Le consommateur final peut ainsi fixer son choix sur des produits certifiés FSC, en sachant que la traçabilité du matériel a été contrôlée et qu'elle se conforme aux exigences de la certification FSC ».

**Jeroen Voges, Coordinateur Qualité, Conditions de Travail et Environnement, Roto Smeets Utrecht; Administrateur FSC - Roto Smeets**



#### 4. POLITIQUE DE L'ENVIRONNEMENT

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

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 nuisances. Les effets environnementaux de l'utilisation des matières premières et de l'énergie constituent le pivot de cette politique.

Pour mettre à exécution cette politique écologique de façon concrète et structurée, un système interne de management environnemental est élaboré selon les critères suivants :

- Le système répond aux exigences décrites dans la norme NEN ISO 14001: 2004 ; et la certification de la norme représente une bonne garantie de l'application, de manière responsable, de la gestion écologique dans la totalité des opérations.
- Le système convient à la nature, à l'ampleur et aux conséquences écologiques des activités du groupe RSDB.

Ce système interne de management environnemental vise à la réalisation des objectifs suivants :

- Observer les réglementations de la législation sur l'environnement et anticiper les exigences des nouvelles réglementations nationales et européennes.
- Mise en place d'équipements adéquats au niveau du Groupe pour gérer la charge totale sur l'environnement et la réduire.
- Sensibiliser l'ensemble du Groupe de la nécessité de limiter le plus possible les effets nuisibles qu'ont les activités des sociétés sur l'environnement, en particulier au niveau des émissions et des flux de déchets. L'optimisation du rendement des matières premières et de celui de l'énergie y tiendra un rôle capital.
- Informer de manière adéquate les parties prenantes et intéressées, internes et externes, de l'ampleur de la charge environnementale et des améliorations réalisées.

RSDB s'engage activement à rechercher des processus d'entreprise à moindre impact écologique.

RSDB s'engage à poursuivre ses efforts pour améliorer les performances écologiques.

RSDB continue 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 de la réutilisation de vieux papier.

RSDB surveille la vie écologique du papier acheté. L'exploitation

durable du bois et l'enregistrement de l'origine de la matière fibreuse sont des aspects importants et déterminants pour la sélection des fournisseurs de papier. Cela constitue la garantie que le bois provient de forêts gérées durablement.

RSDB s'engage à éliminer ou à minimiser autant que possible les éventuels effets secondaires nuisibles découlant de ses produits, de ses emballages ou de ses services, tant dans le domaine de l'environnement que dans celui de la santé et du bien-être.

RSDB s'emploiera à identifier, à limiter et à assainir dans la mesure du possible les terrains de ses sociétés qui auraient été pollués par le passé (pollution des sols).

RSDB va, 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 étant donnée aux mesures prises notamment dans le domaine écologique, et dont l'effet se répercute aussi dans le domaine de la sécurité, de la santé, du bien-être, de la qualité et de la rentabilité.

RSDB veillera à fournir, dans l'ensemble du Groupe, les informations exigées à tous ses employés et encouragera la participation de son personnel aux formations nécessaires.

RSDB a mis en place un écobilan pour l'ensemble du Groupe. Cet écobilan présente le bilan matière global pour mieux voir l'impact environnemental des processus des sociétés. Cet écobilan est un bon facteur directionnel de la planification annuelle pour :

- Déterminer le potentiel d'amélioration et le rendre visible.
  - Déterminer et mettre à exécution les actions d'amélioration.
- Il constitue, par conséquent, un bon moyen pour stimuler nos efforts continuels au niveau de l'amélioration de notre performance environnementale.

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

# Societes du groupe RSDB au 31 mars 2008

RSDB HOLDING  
Zeverijnstraat 6  
NL - 1216 GK Hilversum – Pays-Bas  
Boîte Postale 507  
NL - 1200 AM Hilversum  
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 Peetersen

*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  
Directeur commercial Coen Zeevenhooven

*MediaPartners Interne Communicatie*  
Directeur Services clients Diana Roos

*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 John Oosting

# Achevé d'imprimer

RSDB Holding  
Zeveijnsstraat 6  
NL-1216 GK Hilversum  
Boîte Postale 507  
NL-1200 AM Hilversum  
Tél. +31 35 6258 660  
Fax +35 623 19 39  
E-mail : info@rsdb.com  
www.rsdb.nl

Selon Octobre 2008:  
Hunneperkade 17004  
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 GrafiServices Utrecht

## *IMPRESSION*

Roto Smeets GrafiServices Utrecht

## *PAPIER*

ColoTech + Xerox

