

6
2011

Français

Z-ECO

ZIEGLER PAPIER SA

Rapport environnemental 2010

ecotopic Editorial . 3

ecoeffort Performances environnementales . 4

ecofootprint Charge environnementale . 9

ecogoal Rétrospective et perspectives . 10

ecoconsult Contacts . 12



ZIEGLER
P A P I E R

www.zieglerpapier.com





Reinhard Jäger, directeur d'usine et responsable du système de gestion environnementale

CHERES LECTRICES, CHERS LECTEURS,

Vous avez entre les mains la huitième édition du rapport Z-ECO, dont le but est de permettre à Ziegler Papier SA de rendre compte à ses partenaires externes de ses prestations en 2010 dans les domaines ayant un impact sur l'environnement.

En 2010, nos marchés ont encore été très volatiles. Alors que nous avons eu du mal à satisfaire la demande pour nos produits au premier semestre, celle-ci a sensiblement ralenti au cours du quatrième trimestre. Ainsi, si la quantité de papier livrée aux clients a augmenté de 4% environ par rapport à l'année précédente (pour laquelle le volume de travail était déjà insuffisant), elle est demeurée inférieure à nos prévisions. Une panne totale de notre système de gestion des processus survenue au printemps 2010 y a largement contribué, rendant impossible la production de papier durant plus de deux jours. Les marchés des matières premières qui influent grandement sur notre résultat se sont quant à eux montrés très volatiles. De mi-2009 à mi-2010, le prix de la cellulose n'a cessé d'augmenter pour atteindre finalement un niveau élevé, avant de reculer de nouveau légèrement les mois suivants. Mais la hausse générale sur les marchés des matières premières a néanmoins également entraîné une forte augmentation des autres matières premières.

Compte tenu de cette conjoncture sur laquelle nous n'avons quasiment pas d'influence, nous pouvons nous réjouir du résultat pourtant inférieur à celui de l'année précédente. Grâce au plus grand volume de travail par rapport à l'année dernière, les quantités spécifiques d'eau douce et d'eaux usées sont revenues à la normale. On ne peut pas en dire autant de l'énergie. Il apparaît ici que l'impact du mélange de variétés ne doit pas être sous-estimé, aussi bien sur les besoins spécifiques en électricité qu'en gaz. Pour plus de détails à ce sujet, veuillez vous reporter au chapitre 2.3.

Nous sommes fiers des progrès accomplis en matière de sécurité au travail: en 2010, nous étions les meilleurs du secteur en Suisse en termes d'accidents de travail et avons largement dépassé les objectifs que nous nous étions fixés.

1. L'ENTREPRISE D'UN SEUL COUP D'ŒIL

Ziegler Papier SA produit des papiers fins de qualité, sans bois, pour l'industrie graphique, ainsi que des papiers spéciaux destinés au traitement industriel et répondant aux besoins des utilisateurs. Le siège de l'entreprise, ainsi que les sites de production de papiers fins indépendants du groupe, se trouvent à Grellingen, près de Bâle (Suisse).

Grâce à nos produits de qualité, notre chiffre d'affaires se répartit ainsi entre les pays suivants (valeur de 2009 entre parenthèses): Suisse 45% (48%), Allemagne 20% (19%), Grande-

Bretagne 8% (8%), Etats-Unis 4% (4%), Autriche 4% (4%), Italie 5% (4%), Pays-Bas 3% (3%) et France 4% (4%). Les autres marchés représentent 7% (6%) du chiffre d'affaires. On constate très peu de changements par rapport à l'année précédente. La Suisse est, et restera, notre principal marché, bien que s'esquisse une tendance à la baisse, les papiers spéciaux devant de plus en plus être commercialisés dans le monde entier. Tandis qu'en Europe et en Asie, nous travaillons avec des sociétés commerciales importatrices, nous disposons aux Etats-Unis, depuis 2001, de notre propre société de distribution.

PRODUCTION	UNITE	2007	2008	2009	2010	ECART 2009/2010
Production brute	t	82 641	85 050	76 760	79 721	+ 3,9 %
Production nette	t	69 737	72 516	62 246	64 932	+ 4,3 %
Cassés	t	12 904	12 534	14 514	14 789	+ 1,9 %

DONNEES 2010	
Domaine d'activité	Fabrication de papiers fins sans bois et de spécialités de qualité
Lignes de produits	Corporate Design, Natural Design, CAD/Office, Specialties
Installations	Machine à papier PM 3, débiteuse bobines, coupeuses grand et petit format; centrale énergétique avec turbine à gaz/chaudière de récupération (couplage chaleur-force)
Production annuelle	64 900 t (quantité vendue)
Largeur de fil PM 3	331 cm (rognée)
Grammage	40-400 g/m ²
Système d'assurance qualité	ISO 9001:2000, n° d'enreg. 08-342-047 (03.04.2008-02.04.2011)
Système de certification env.	ISO 14001:2004, n° d'enreg. 08-342-047 (03.04.2008-02.04.2011)
Système de sécurité au travail	OHSAS 18001:2007, n° d'enreg. 08-342-047 (03.04.2008-02.04.2011)
Certificat FSC	FSC-STD-40-004 (1.0), n° d'enreg. SQS-COC-024310 (12.09.2005-11.09.2010) FSC-STD-40-004 (2.0), n° d'enreg. SQS-COC-024310 (12.09.2010-11.09.2015)
Celluloses utilisées	Celluloses avec certificat FSC et issues d'autres programmes de certification du bois mondialement reconnus. Transport assuré exclusivement par train et par bateau.
Eau	Ziegler dispose de son propre puits; utilisation en circuit fermé.
Effectifs	180 personnes (travail d'équipe ou de jour)
Chiffre d'affaires	env. 105 millions de CHF
Investissements	env. 4,1 millions de CHF
Forme juridique	SA familiale au capital-actions de 1 million de CHF
Année de fondation	1861

Si le volume de production livré aux clients a augmenté de 4,3% par rapport à l'année précédente, cela reste nettement inférieur à la moyenne des cinq dernières années. Cette situation s'explique par le fait qu'au printemps 2010, en raison d'une panne du système de gestion de processus, deux journées de production ont été perdues et, qu'au quatrième trimestre, la demande s'est tellement effondrée que la machine à papier n'a pu être utilisée à plein rendement.

2. UTILISATION DES RESSOURCES

	UNITE	2007	2008	2009	2010	ECART 2009/2010
Consommation d'eau	m ³	387 701	397 279	387 893	386 546	- 0,3 %
Consommation spécifique d'eau	l/kg de papier brut	4,69	4,67	5,05	4,85	- 4,0 %

La consommation spécifique d'eau, de matières premières et d'énergie permet de mesurer l'efficacité de notre gestion des ressources.

2.1 Eau

Notre consommation d'eau douce n'a diminué en 2010 que de 0,3%. Cependant, malgré l'augmentation considérable de la production, la consommation spécifique d'eau douce a baissé de 4%, la ramenant ainsi de nouveau nettement en deçà des 5 l/kg de papier brut.

2.2 Matières premières

En 2010, nous avons utilisé 1,030 kg de matières premières (contre 1,029 l'année précédente) pour fabriquer 1 kg de papier destiné à la vente. Cela atteste de l'efficacité de notre gestion des matières premières, qui s'avère encore plus essentielle, les coûts de ces dernières poursuivant une tendance ascendante. Il convient cependant de préciser que la teneur en eau spécifiée est imprécise et que la conversion des matiè-

res premières en matières sèches s'effectue donc avec une certaine marge d'erreur. Les pertes se concentrent dans les eaux usées, où d'une part, les matières solides floculées au cours de la prédécantation sont extraites par filtration sous forme de boues et, d'autre part, les composants hydrosolubles, principalement des amidons, sont évacués dans la station d'épuration biologique communale.

	UNITE	2007	2008	2009	2010	ECART 2009/20010
Consommation spéc. de mat. 1res	kg sec/kg de papier sec	1,028	1,027	1,029	1,030	+ 0,1 %

2.3. Energie

L'énergie utilisée par Ziegler Papier SA est produite par une centrale avec turbine à gaz. Le courant est en partie produit par le couplage chaleur-force de cette turbine, le reste provenant du réseau public. Nous utilisons la chaleur résiduelle de la turbine à gaz, combinée à un système de combustion d'appoint au gaz naturel, pour produire de la vapeur pour la machine à papier. Le gaz utilisé pour couvrir les besoins calorifiques de cette machine et produire le courant thermique provient lui aussi du réseau public.

La consommation d'électricité ainsi que la consommation de gaz sont nettement supérieures aux valeurs de l'année précédente en raison d'une progression de 4% de la production brute par rapport à 2009. Les valeurs spécifiques ont également augmenté par rapport à l'année précédente. Certes, 2010 a totalisé 10 journées d'arrêt durant la saison de chauffage, au cours desquelles la turbine de gaz a fonctionné au minimum afin de chauffer le bâtiment sans que du papier ait été produit. Cela représente cependant moins de 0,2% de la consommation de gaz et ne constitue pas la raison principale de l'augmentation des besoins spécifiques en énergie. Cette hausse tient plus du mélange de différentes variétés de papier, toutes ne présentant pas les mêmes besoins spécifiques en énergie. L'utilisation de l'énergie repose sur deux moteurs principaux. Dans le cas de l'électricité, il s'agit du raffinage de la cellulose et du séchage par infrarouge électrique, qui représentent 1,5 MW et 1 MW environ de puissance installée et sont employés pour nos papiers couchés. Dans le cas du gaz, il s'agit de la quantité nécessaire d'eau vaporisée dans la sécherie, laquelle dépend essentiellement du résidu sec obtenu

après le passage dans la presse à papier. L'efficacité du processus d'évacuation des eaux de la toile et de la presse à papier diminue avec l'augmentation du raffinage, c'est-à-dire que le résidu sec décroît. Par conséquent, un degré de raffinage plus élevé entraîne automatiquement une augmentation de la puissance électrique absorbée des agrégats raffineurs ainsi qu'une plus grande consommation de vapeur pour le séchage du papier dans la sécherie nécessitant alors une consommation de gaz plus élevée pour produire la vapeur. Si l'on procède en outre au séchage de la corde par infrarouge électrique, la consommation de courant est encore accrue. Les variétés qui nécessitent un raffinage important sont Tacho (+ 20% de volume supplémentaire par rapport à l'année précédente), Z-Release (+ 45% de volume supplémentaire par rapport à l'année précédente) et, dans une moindre mesure, Z-Evolution (+ 575% de volume supplémentaire). Il est à noter que le séchage par infrarouge est employé pour Z-Release et Z-Evolution. Au total, ces trois groupes de produits ont connu une progression de leur production de 2735 tonnes, soit 55%, par rapport à l'année précédente. Ces trois papiers spéciaux s'inscrivent dans la stratégie de l'entreprise, qui consiste à se concentrer sur des niches. Plus la part de ces variétés énergivores dans le volume produit sera importante, plus la consommation d'énergie spécifique augmentera. Cette situation stratégique nous conforte dans l'idée de concentrer nos efforts sur l'efficacité énergétique pour améliorer nos prestations environnementales dans un avenir proche. Compte tenu des coûts élevés de l'énergie et des incertitudes relatives à la future législation sur le CO₂, ce recentrage est également cohérent du point de vue économique.

	UNITE	2007	2008	2009	2010	ECART 2009/20010
Production d'électricité thermique	MWh	30 538	31 106	28 938	30 956	+ 7,0 %
Consommation d'électricité	MWh	38 651	40 404	36 703	39 572	+ 7,8 %
Consommation spécifique d'électr.	kWh/kg de papier brut	0,468	0,475	0,478	0,496	+ 3,8 %
Consommation de gaz	MWh	150 026	154 338	142 237	148 973	+ 4,7 %
Consommation spécifique de gaz	kWh/kg de papier brut	1,815	1,815	1,853	1,869	+ 0,9 %
Consommation spécifique de vapeur	kg de vap./kg de pap. brut	1,786	1,769	1,756	1,815	+ 3,4 %
Total conso. spécifique d'énergie (courant et gaz achetés)	kWh/kg de papier brut	1,914	1,924	1,954	1,977	+ 1,2 %

3. EMISSIONS

3.1 Eaux usées

L'eau pompée via notre propre système de captage de la nappe phréatique est réutilisée plusieurs fois grâce à un circuit fermé. A la fin de son cycle d'utilisation, elle est traitée dans la station d'épuration mécanique installée depuis 2007 dans l'enceinte même de notre usine. Les matières en suspension y sont floculées, filtrées puis évacuées sous forme de boues pressées. Avec 280 000 m³ au cours de l'exercice, la quantité d'eaux usées n'a jamais été aussi basse en valeur absolue. En raison de la hausse de la production, le volume spécifique d'eaux usées a également diminué de 2,5% par rapport à l'année précédente, à environ 3,5 l/kg de papier brut, et fait figure de bonne valeur pour le secteur. En revanche, le volume de résidus solides dans les eaux usées a significativement augmenté, traduisant un recul de l'efficacité de la prédécantation.

En effet, cette dernière dépend de la variété et diminue nettement avec les papiers couchés et les papiers jet d'encre préparés par voie cationique. Ces variétés prenant de l'importance sur le plan stratégique, il est nécessaire de faire en sorte d'améliorer le processus de prédécantation. L'évacuation du chargement d'impuretés vers la station d'épuration communale étant payante, cette amélioration aurait également un impact bénéfique sur le plan commercial.

Au cours de l'année 2009, l'Office de protection de l'environnement et de l'énergie a réalisé de nouveaux prélèvements afin de contrôler la composition de nos eaux usées. Les installations et les échantillons ont été déclarés conformes.

Les eaux résiduelles épurées mécaniquement subissent un dernier traitement biologique dans la station d'épuration communale (STEP) de Birsfelden avant d'être rejetées dans l'écosystème via un collecteur.

	UNITE	2007	2008	2009	2010	ECART 2008/2009
Volume des eaux usées	m ³	290 043	287 361	287 593	280 544	- 2,5 %
Volume spécifique des eaux usées	l/kg de papier brut	3,51	3,38	3,75	3,52	- 6,1%
Quantité de résidus solides	kg	55 670	26 270	26 880	33 134	+ 23,3 %
Quantité spéc. de résidus solides	g/kg de papier brut	0,674	0,309	0,350	0,416	+ 18,7 %

3.2 Emissions atmosphériques

Les processus suivants produisent des émissions atmosphériques en quantités significatives:

■ Ventilation de la machine à papier et des halles de fabrication:

Des impuretés organiques de cellulose et d'autres matières premières ont été identifiées, mais leur taux est si faible que ces émissions sont insignifiantes. Les émissions atmosphériques restent cependant visibles en raison de la condensation de la vapeur d'eau.

■ Production de courant et de chaleur dans la centrale énergétique par combustion de gaz naturel:

Les émissions sont de deux types:

- monoxyde de carbone (CO), dioxyde de soufre (SO₂), oxyde d'azote (NO_x) et suie, aux retombées plutôt régionales, et
- dioxyde de carbone (CO₂), gaz à effet de serre issu de combustibles fossiles, aux retombées planétaires.

3.2.1 Polluants atmosphériques (CO, SO₂, NO_x et suie)

Contrairement à la machine à papier, la centrale énergétique représente une source d'émissions particulièrement importante. C'est pourquoi elle est soumise à un contrôle par l'autorité compétente (service cantonal de protection de l'air de Bâle-Ville et de Bâle-Campagne).

Les émissions sont mesurées après un changement dans la centrale énergétique ou au minimum tous les deux ans. La dernière mesure ayant été réalisée en décembre 2009, aucune n'était exigible en 2010.

Rapport de mesures du 21.12.2009: toutes les valeurs limites ont été respectées.

3.2.2 Rejet de CO₂ fossile

Chez Ziegler, la production de chaleur et de courant résulte de la combustion du gaz naturel. Du CO₂, gaz à effet de serre, est ainsi généré.

Le recours à des technologies alternatives, fonctionnant sans source d'énergie fossile, n'étant pas envisageable dans un avenir proche, Ziegler Papier mise sur la solution la plus écologique à l'heure actuelle, à savoir le couplage chaleur-force basé sur le gaz naturel pour la production de courant et la chaudière de récupération pour la production de vapeur, en veillant à optimiser son rendement énergétique.

Le rejet de CO₂, qui a une incidence sur le climat, constitue l'un des principaux problèmes de notre temps en matière de protection de l'environnement. C'est la raison pour laquelle, en 1999, la Confédération a également entériné une loi sur le CO₂ visant à réduire les émissions issues de l'exploitation énergétique des combustibles fossiles. Pour atteindre cet objectif, les consommateurs de combustibles fossiles doivent s'engager à réduire leurs émissions. S'ils n'ont pas défini de convention d'objectifs ou si celle-ci n'est pas respectée, ils devront s'acquitter d'une taxe sur le CO₂. L'Agence de l'énergie pour l'économie (AEnEC), créée en 1999, n'ayant pas réussi à trouver une solution pour l'industrie suisse du papier, Ziegler Papier a formulé ses propres objectifs de réduction à son échelle. Ceux-ci ont été examinés et approuvés par la Confédération. Conformément à l'ordonnance sur le CO₂, la Confédération attribue chaque année aux entreprises un contingent de CO₂, qui se fonde sur la comparaison entre l'intensité en CO₂ atteinte et l'intensité en CO₂ visée dans la convention d'objec-

tifs. Les émissions de CO₂ effectives sont déduites de ce contingent. Pour qu'aucune taxe sur le CO₂ ne soit prélevée, le solde de CO₂ ne doit pas être négatif. Un excédent peut

être soit cumulé, soit vendu sur le marché sous forme de certificat de CO₂, soit compensé en interne par la livraison de papiers neutres en CO₂.

OBJECTIFS DE ZIEGLER PAPIER SA [SELON LE MODELE DE CALCUL DE L'AENEC (SANS CORRECTION CCF¹)]

	ETAT 2000	SITUATION 2008	SITUATION 2009	OBJECTIF 2010	SITUATION 2010
Rejet de CO ₂ (en t/a)	27 992	30 559	29 184	26 184	29 828
Intensité en CO ₂ (en %)	100,0	83,2	87,8	98,0	86,5
Rendement éner ³ (en %)	100,0	118,4	113,0	104,0	114,3
Contingent de CO ₂ (en t/a)		36 144	32 541		33 789

¹] CCF = couplage chaleur-force ²] $100 \times \text{rejet de CO}_2 / (\text{rejet de CO}_2 + \text{réduction du rejet de CO}_2)$ ³] $100 \times (\text{CTE} + \text{réduction de la CTE}) / \text{CTE}$; CTE = consommation totale d'énergie

Comme le montre le tableau ci-dessus, depuis l'attribution de contingents en 2008, le solde résultant de la différence entre le contingent de CO₂ et le rejet de CO₂ a toujours été nettement positif, l'intensité en CO₂ étant largement inférieure aux objectifs formulés. Jusqu'à présent, nous n'avons vendu aucun certificat de CO₂. L'état positif de notre compte permet en revanche à Ziegler Papier d'offrir à ses clients la possibilité d'acheter une partie du volume produit en tant que papier neutre en CO₂.

3.3 Déchets

Pour la gestion de nos déchets, nous appliquons la devise suivante: «éviter – recycler – valoriser».

- Les cassés, principaux déchets produits lors de la fabrication du papier, sont presque entièrement recyclés en interne et incorporés aux mélanges de fibres.
- Autre principal déchet: les boues sortant de notre station d'épuration, composées en majeure partie de fibres et de charges. Ces matières premières étant précieuses, nous mettons tout en œuvre pour minimiser les pertes en contrôlant les processus de manière appropriée.

En 2010, le volume de boues est passé de 316 t sèches à 390 t sèches (résidu sec moyen d'env. 45%). Depuis 2007, les boues produites sont transformées en biogaz, neutre en

CO₂, dans une centrale installée à proximité

- Les déchets issus des papiers d'emballage, des cartons, des imprimés et des mandrins sont recyclés en externe comme vieux papiers, à l'instar des déchets issus des films étirables.
- Les déchets de bois issus du transport et des emballages sont valorisés thermiquement en externe sans émission de CO₂.
- Les déchets issus de l'entretien de nos infrastructures sont collectés et triés. Une grande partie est recyclée en externe. Seules restent les huiles usagées utilisées pour l'entretien des machines (huile lubrifiante/huile hydraulique).
- Nos papiers constituent un précieux apport en fibres fraîches pour le recyclage des vieux papiers et sont entièrement recyclables après utilisation. Cet aspect est rarement pris en compte dans les comparaisons écologiques entre les papiers produits à partir de fibres fraîches et ceux produits à partir de vieux papiers.
- Nos clients peuvent également éliminer les emballages des produits que nous leur livrons selon les méthodes de recyclage et de valorisation précitées.

3.4 Bruit

Aucune plainte de riverains n'a été enregistrée au cours de l'exercice sous revue. Les valeurs limites sont tout à fait respectées aux abords de notre usine.

4. AVARIES

Nous n'avons eu à déplorer ni avarie ni autre incident susceptible de provoquer une contamination du sol ou de l'eau (nappe phréatique, Birse).

5. IMMISSIONS ET SECURITE AU TRAVAIL

Conformément aux dispositions légales et par respect pour la santé de notre personnel, nous veillons à fournir à celui-ci le meilleur niveau de sécurité et la meilleure protection possible contre les immissions.

5.1 Protection contre les immissions

Les seules immissions auxquelles est confronté le personnel concernent le bruit; les employés se sont donc vus remettre des protections auditives obligatoires adaptées à leur morphologie.

5.2 Sécurité au travail

- Conformément à la réglementation en la matière, la commission de sécurité a tenu quatre séances.
- Une inspection de la SUVA a eu lieu comme chaque année.
- Les responsables ont travaillé sur diverses check-lists de la SUVA.
- Un contrôle des différents dispositifs d'arrêt d'urgence a de nouveau été réalisé à l'occasion de la formation des supérieurs et a permis de détecter, de consigner et de remédier à différentes failles en termes de sécurité.
- Tous les nouveaux collaborateurs ont suivi le cours de base sur la sécurité au travail.

- Des cours réservés aux conducteurs de chariots élévateurs ont également été organisés conformément au programme de sécurité au travail.
- Un cours de révision sur la sécurité au travail a été dispensé dans le cadre de la formation annuelle destinée aux différentes équipes. L'accent a été mis sur l'utilisation de messages concernant les dommages matériels pour prévenir les accidents.
- Les supérieurs en charge de la technique et de la fabrication ont été formés à l'utilisation des cuves et des réservoirs.
- Des affiches mises à jour chaque mois ont permis d'informer le personnel de l'état actuel des accidents.
- Les campagnes d'affichage sur la sécurité avec le matériel de la SUVA ont été poursuivies.
- La formation des pompiers a eu lieu conformément au programme d'entraînement de 2010.

Les résultats positifs en matière de réduction des accidents professionnels (AP) sont réjouissants. Le nombre d'accidents professionnels comme le nombre d'heures non travaillées par suite d'un accident n'ont jamais été aussi faibles. Les efforts constants dans le sens d'une amélioration de la sécurité au travail semblent porter leurs fruits. Le hasard n'est toutefois pas complètement étranger à ce résultat, les causes d'accidents les plus fréquentes n'étant pas directement liées à l'exploitation (trébuchements, etc.). En ce qui concerne les accidents non professionnels (ANP), l'amélioration est très nette par rapport aux deux dernières années, même si avec 18 ANP nous n'avons pas atteint l'objectif interne de 12 ANP. Les ANP trouvent majoritairement leurs causes dans les chutes, le sport et le bricolage.

	UNITE	2006	2007	2008	2009	2010 (OBJECTIF)
Accidents professionnels (AP)	Nombre	22	10	14	14	4 (10)
Accidents non prof. (ANP)	Nombre	17	13	19	22	18 (12)
Heures manquées pour AP	%	0,89	0,36	0,37	0,42	0,07
Heures manquées pour ANP	%	0,59	0,26	0,24	0,16	0,30

6. AUDITS ET BASES LEGALES

- En janvier 2010, un client de l'industrie pharmaceutique a réalisé un audit des fournisseurs d'après la norme OCR sur les matériaux d'emballage. Ziegler Papier SA a ainsi été certifié en tant que fournisseur de papier de notices d'emballage.
- En mars 2010, un audit de surveillance de notre système combiné et de sa conformité aux normes ISO 9001: 2000, ISO 14001: 2004 et OHSAS 18001: 2007 a été réalisé par Swiss TS. Ce dernier a confirmé que toutes les exigences liées aux normes concernées étaient satisfaites.
- En 2010, des audits internes ont été réalisés sur les thèmes suivants: Gestion d'événements, processus d'amélioration, personnel, marketing et ventes, développement, outils d'inspection
- En juin 2010, un audit visant à renouveler la certification conforme aux normes Chain-of-Custody (CoC) FSC-STD-40-004 (2.0) et FSC-STD-40-005 (2.1) a été réalisé par SQS

(CH-3052 Zollikofen) et s'est avéré concluant. Ziegler Papier SA est ainsi autorisé à poursuivre la commercialisation de produits portant le label FSC mixte conformément au système de crédit de FSC. Ces produits font l'objet de contrôles draconiens et sont issus d'exploitations forestières gérées selon les principes et les critères du Forest Stewardship Council (FSC).

Bases légales

Aucun changement important n'est entré en vigueur. Du fait de la résiliation, au 31.12.2009, du contrat relatif aux eaux usées par le canton de Bâle-Campagne, Ziegler Papier se soumet de nouveau en 2010 au fonctionnement de la collectivité de Grellingen et à son règlement relatif aux eaux usées. Evaluation: Toutes les dispositions légales en termes de protection de l'environnement et de sécurité au travail ont donc été satisfaites; aucune autre exigence ou procédure routinière n'a été imposée par les autorités.

7. ECOBILAN

Après avoir mené des examens, ces dernières années, pour établir un écobilan et évaluer l’empreinte CO₂ du papier fabriqué par Ziegler Papier – les données figurent dans notre rapport environnemental de 2008 et de 2009 –, une agence spécialisée dans l’environnement a utilisé, en 2010, les données de 2009 pour quantifier les émissions dans l’eau et dans l’air d’après les critères de la Paper Profile Organisation. Cet examen a concerné uniquement le processus de fabrication du papier et les fibres traitées au cours de ce processus (il s’agit ici de cellulose), ne tenant pas compte, notamment, de la charge environnementale des matières résiduelles ni du transport. Il s’agit ainsi d’une approche quelque peu simplifiée, contrairement à l’écobilan, dont l’évaluation couvre l’intégralité du processus. Elle présente cependant l’avantage de donner des valeurs d’émissions concrètes et quantifiables suivant une démarche standardisée, permettant une comparaison directe des paramètres spécifiques.

Les paramètres d’émissions suivants ont ainsi été établis:

Emissions dans l’eau:

■ DCO: Demande chimique en oxygène. Mesure de la pollution

des eaux usées par des substances oxydables.

■ AOX: Composés organiques halogénés adsorbables. Dans l’industrie du papier, ces composés apparaissent essentiellement lors du blanchiment de la cellulose au moyen d’agents de blanchiment chlorés. Chez Ziegler Papier, aucun agent chimique pouvant mener à la formation d’AOX n’est utilisé dans le processus de fabrication du papier.

Emissions dans l’air:

■ SO₂: Dioxyde de soufre. Chez Ziegler Papier, la fabrication du papier n’émet pas de dioxyde de soufre car notre combustible, le gaz naturel, en est exempt. Le dioxyde de soufre entraîne la formation de pluies acides.

■ NO_x: Oxyde d’azote. Il est produit lors de tous les processus de combustion – y compris celui de Ziegler Papier – au cours desquels l’air sert de source d’oxygène. L’oxyde d’azote est le principal responsable de la formation de l’ozone troposphérique.

■ CO₂: Dioxyde de carbone issu de combustibles fossiles. Il provient du processus de combustion destiné à la production d’énergie. Chez Ziegler, il est généré par la combustion de gaz naturel.

PARAMÈTRES D’ÉMISSIONS	QUANTITÉS			
	SITUATION	BEST CASE	WORST CASE	OPTIMAL CASE
CSB (en kg d’O ₂ /t de papier)	3,245	2,811	4,678	7,322
AOX (en kg d’AOX/t de papier)	0,065	0,018	0,134	0,038
SO ₂ (en kg de SO ₂ / t de papier)	0,557	0,006	1,348	0,139
NO _x (en kg de NO _x /t de papier)	1,814	1,342	2,800	1,632
CO ₂ (en to de CO ₂ /t de papier)	0,504	0,464	0,557	0,575

En ce qui concerne le mélange effectif de cellulose de l’exercice 2009, les émissions figurant dans le tableau ci-après sont reportées dans la colonne Situation. Les données quantitatives font référence à une moyenne annuelle équivalant à une tonne de papier. Les fluctuations éventuelles propres à chaque variété de papier de Ziegler Papier ne sont pas prises en compte.

Les écobilans établis les années précédentes ont révélé que les types de cellulose utilisés avaient une influence considérable sur l’impact environnemental des papiers fabriqués par Ziegler Papier. En conséquence, les paramètres d’émissions ci-dessus ont également été établis pour d’autres compositions de ces mêmes types de cellulose. A l’origine, les données ont été rassemblées pour l’écocollable autrichien, qui attribue un nombre pondéré de points à chaque paramètre

d’émissions. Ainsi, le mélange de celluloses donnant le résultat le plus bas (Best case) et celui donnant le résultat le plus élevé (Worst case) ont été identifiés. Enfin, le mélange de celluloses permettant de limiter l’ensemble des répercussions sur l’environnement, évaluées sur la base des UCE de 2006, y compris l’évaluation des forêts (Optimal case), a également été établi. Une attention particulière a été portée à l’exploitation forestière. Les résultats montrent qu’il existe plusieurs mélanges optimaux de celluloses selon l’importance donnée à chaque répercussion environnementale. L’évaluation du mélange de celluloses actuellement utilisé et du mélange optimal par l’écocollable autrichien donne un total de points quasiment identique, malgré la différence de composition des celluloses. De toute évidence, le mélange optimal constitue cependant le meilleur choix du point de vue du développement durable.

8. REALISATION DES OBJECTIFS

La direction avait défini les objectifs concrets suivants pour 2010:

- Elaboration d'un rapport présentant une série de mesures visant à réduire le volume d'eaux usées en tenant compte de la méthode choisie pour le calcul des taxes des eaux usées à partir de 2010.

- Avancée:

Le rapport existe et montre que, grâce à l'utilisation de technologies modernes de séparation par membranes, une part significative des eaux usées peut être traitée pour devenir une eau de qualité satisfaisante. Cette dernière peut alors être recyclée en tant que substitut à l'eau douce pour différents consommateurs. Une réduction de la consommation d'eau moindre résulte en une réduction correspondante des eaux usées. Les analyses économiques sur le sujet ont toutefois montré qu'un investissement dans ce type d'installation de traitement des eaux usées n'était pas rentable dans les conditions actuelles. La direction a pris connaissance du

rapport et se réserve le droit de s'y intéresser de nouveau en cas d'évolution des conditions économiques.

9. PROCHAINS DEFIS

- Environnement:

Pilotage à l'échelle de l'entreprise d'un système ne recourant pas aux biocides pour lutter contre l'accumulation de boues: Les biocides classiques, comme ceux utilisés par Ziegler Papier, font partie des produits les plus potentiellement toxiques qui entrent dans la fabrication du papier. Bien qu'ils ne soient utilisés qu'à faible dose, ils restent décelables dans l'air, dans les eaux usées et dans le papier. C'est pourquoi le passage à un substitut total ou partiel par le biais d'un système sans biocide constituerait une amélioration souhaitable.

- Sécurité au travail:

En 2011, les heures non travaillées pour AP et ANP devront être inférieures à la moyenne annuelle des 5 dernières années (2006 – 2010).





HEADQUARTERS

Ziegler Papier AG
CH-4203 Grellingen
Fax +41 61 745 12 66

Board of Management

Philipp Kuttler-Frey
Tél. +41 61 745 12 12
philipp.kuttler_frey@zieglerpapier.com
Isabel Frey Kuttler
Tél. +41 61 745 12 12
isabel.frey_kuttler@zieglerpapier.com

Mill Management

Dr. Reinhard Jäger
Tél. +41 61 745 13 05
reinhard.jaeger@zieglerpapier.com

Marketing/Communications

Susanne Imber
Tél. +41 61 745 12 38
susanne.imer@zieglerpapier.com
Christian Düblin
Tél. +41 61 745 12 13
christian.dueblin@zieglerpapier.com

Sales Management

Peter Schreiner
Tél. +41 61 745 12 51
peter.schreiner@zieglerpapier.com

Sales Team

Mirjam Hunziker
Tél. +41 61 745 12 21
mirjam.hunziker@zieglerpapier.com
Benno Henz
Tél. +41 61 745 12 24
benno.henz@zieglerpapier.com
Lucie Beer
Tél. +41 61 745 12 17
lucie.beer@zieglerpapier.com
Johann Tschan
Tél. +41 61 745 12 48
johann.tschan@zieglerpapier.com
Romaine Weiland
Tél. +41 61 745 12 20
romaine.weiland@zieglerpapier.com
Dario Passerini
Tél. +41 61 745 12 18
dario.passerini@zieglerpapier.com
Tolga Koez
Tél. +41 61 745 12 14
tolga.koez@zieglerpapier.com
Cyrill Jauslin
Tél. +41 61 745 12 15
cyrill.jauslin@zieglerpapier.com

Product Management & Technology

Susanne Oste
Head of Product Management & Technology
Tél. +41 61 745 12 50
susanne.oste@zieglerpapier.com
Dr. Ralf Radecke
Head of Technology
Tél. +41 61 745 12 10
ralf.radecke@zieglerpapier.com
Bernhard Bichsel
Quality Control Manager
Tél. +41 61 745 12 60
bernhard.bichsel@zieglerpapier.com

Logistics

Adrian Zeugin
Head of Logistics
Tél. +41 61 745 12 29
adrian.zeugin@zieglerpapier.com
Andrea Jappert
Tél. +41 61 745 12 28
andrea.jappert-kaiser@zieglerpapier.com
Carmen Arrojo
Tél. +41 61 745 12 25
carmen.arrojo@zieglerpapier.com
Eveline Kaiser
Tél. +41 61 745 12 27
eveline.kaiser@zieglerpapier.com

INTERNATIONAL SALES OFFICES

Asia

Union Chemical Ind. Co. Ltd.
Jeff Huang
6th Fl., No 9, De-Hui Street
Jhong-Shan District
TW-104 Taipei
Taiwan, R.O.C.
Tél. +886 2 2595 4321
Fax +886 2 2595 9698
jeff.huang@unionchemical.com.tw

Austria/Central- & Eastern-Europe

MH-Spezialpapiere und synthetische
Bedruckstoffe
Manfred Hlinka
Niederleuthnerstrasse 29/1.OG
A-3830 Waidhofen/Thaya
Tél. +43 1 271 88 76-0
Fax +43 1 271 88 78
manfred.hlinka@zieglerpapier.com

France

Ziegler Papier AG
Tél. +41 61 745 12 12

Germany / Netherlands / Belgium

E.R. Neumann GmbH
Export/Import
Axel Kübler
Kolhagenstrasse 38
D-40593 Düsseldorf
Tél. +49 211 71 60 71
Fax +49 211 71 75 29
axel.kuebler@neumannpapier.de

Great Britain / Ireland

Kinross Agencies Ltd.
Mike O'Neill / Bob Green
Hamlyn House
GB-Surrey, Old Exted RH8 911
Tél. +44 1883 715 519
Fax +44 1883 724 812
bob@kinrossagencies.ltd.uk

Italy

Dott. A. Ierardi & C. s.n.c.
Tullio Ierardi
Rappresentanze Cartiere
Via dei Guarneri, 24
I-20141 Milano
Tél. +39 02 574 01 941
Fax +39 02 574 01 968
tullio.ierardi@gmail.com

Scandinavia

bethien a/s
Kim Mikkelsen
Langebjerg 23 D
DK-4000 Roskilde
Tél. +45 46 55 13 00
Fax +45 46 55 13 13
bethien@bethien.dk

Spain / Portugal

Ekman Iberica S.A.
Marta de Mingo
Plaza Urquinaona 6, 17 A
E-08010 Barcelona
Tél. +34 93 302 30 30
Fax +34 93 317 73 29
marta.de.mingo@ekmangroup.com

USA / Canada

Ziegler Paper US Inc.
Tina Moylan
117 Merion Road
USA-York, PA 17403
Tél. +1 717 843 5906
Fax +1 717 718 6150
Mobile +1 717 880 2162
tina.moylan@zieglerpaper.com

