

AIMING HIGHER WITH BIOFORE

Déclaration environnementale
mise à jour d'UPM Corporate 2016

Usines de pâte et de papier d'UPM

À propos de ce rapport

Reporting EMAS dans les usines de pâte et de papier d'UPM

Toutes les usines de pâte et de papier d'UPM ainsi que l'usine de pâte de Fray Bentos en Uruguay et l'usine de papier de Changshu en Chine sont enregistrées dans le système EMAS (Eco-Management and Audit Scheme, Système de management environnemental et d'audit ou SMEA) de l'Union européenne, un système de gestion environnementale basé sur le volontariat, permettant aux entreprises et à d'autres organisations d'améliorer, d'évaluer et d'établir des rapports annuels sur leurs performances environnementales.

Cette déclaration environnementale d'UPM Corporate, accompagnée des rapports sur les performances environnementales de chaque usine UPM, constitue la déclaration EMAS d'UPM Corporate au niveau mondial.

Les informations contenues dans cette partie entreprise relatives aux sites mentionnés dans le présent document, ainsi que les informations exploitées pour le calcul des indicateurs clés EMAS pour UPM Corporate ont été évaluées et vérifiées par leurs auditeurs EMAS nationaux respectifs.

La présente partie entreprise est la mise à jour de la Déclaration environnementale d'UPM Corporate 2015. La Déclaration environnementale d'UPM Corporate 2015 ainsi que la présente Déclaration environnementale mise à jour d'UPM Corporate 2016 avec les suppléments relatifs à la pâte peuvent être consultées sur www.upm.com. La prochaine déclaration environnementale mise à jour EMAS sera publiée en 2018.

Rapports sur la responsabilité sociétale chez UPM

Chez UPM, les rapports sur la responsabilité environnementale et sociétale sont intégrés au rapport annuel de l'entreprise. Le rapport annuel 2016 d'UPM suit le cadre et les indicateurs fournis dans les lignes directrices de la GRI (Global Reporting Initiative) G4 et répond aux exigences de l'option principale. Pour obtenir le rapport annuel et la table des matières de la GRI, veuillez commander une copie imprimée du rapport ou consulter le site www.upm.com/responsibility.

Champ d'application du rapport

Le présent document constitue la partie entreprise de la déclaration environnementale, vérifiée conformément au système communautaire de management environnemental et d'audit (EMAS, Eco-Management and Audit Scheme) de l'Union européenne. Les sites suivants sont couverts par le programme EMAS :

- UPM Augsburg
- UPM Caledonian
- UPM Changshu
- UPM Chapelle Darblay
- UPM Ettringen
- UPM Fray Bentos
- UPM Hürth
- UPM Jämsä River Mills
- UPM Kaukas
- UPM Kymi
- UPM Nordland
- UPM Pietarsaari
- UPM Platting
- UPM Rauma
- UPM Schongau
- UPM Shotton
- UPM Steyrermühl
- UPM Tervasaari

Numéro d'enregistrement de l'entreprise : FI-000058

Informations relatives aux sites non enregistrés dans le système EMAS

Le site non européen UPM Blandin n'est pas enregistré dans le système EMAS. Les informations concernant ce site n'ont été ni évaluées ni vérifiées.

UPM

Avec le renouvellement des industries bio et forestière, UPM construit un avenir durable dans ses six domaines d'activité : UPM Biorefining, UPM Energy, UPM Raflatac, UPM Specialty Papers, UPM Paper ENA et UPM Plywood. Nos produits sont fabriqués à partir de matières premières renouvelables et sont recyclables. Nous travaillons au service de clients du monde entier. Le Groupe, qui emploie environ 19 300 salariés, dégage un chiffre d'affaires d'environ 10 milliards d'euros par an. Les actions d'UPM sont cotées au NASDAQ OMX d'Helsinki.

UPM – The Biofore Company – www.upm.fr

Sommaire

Objectifs environnementaux	3
Développement environnemental	4
Paramètres environnementaux	8
Lexique	9
Déclaration de vérification	10

Toutes les eaux de traitement passent dans des stations d'épuration mécaniques et biologiques avant d'être déversées dans les cours d'eau.



Les objectifs environnementaux fixent le cap

UPM s'engage en faveur du développement durable. L'approche responsable et globale des problèmes environnementaux constitue la clé de voûte des activités commerciales et de développement produit chez UPM, pour lesquelles sécurité et responsabilité sont les maîtres mots.

En s'appuyant sur une évaluation de l'importance relative, UPM a mis en place un ensemble de principes de responsabilité et a établi des objectifs et des indicateurs de performance qui permettent de contrôler la mise en pratique de ces principes.

En termes de responsabilité environnementale, les priorités sont : la durabilité des produits, le climat, l'utilisation des forêts et de l'eau ainsi que la réduction des déchets.

Le tableau ci-dessous présente les objectifs et principes fondamentaux en matière d'environnement d'UPM, ainsi que les performances par rapport à ces objectifs au niveau du Groupe.

La définition des objectifs annuels des usines de pâte et de papier UPM est publiée dans les suppléments propres à



chaque usine. Les objectifs au niveau des usines reflètent les objectifs à long terme d'UPM à un niveau local et concernent principalement les domaines de développement spécifiques locaux.

Objectifs en matière d'environnement au niveau du Groupe

Principal domaine de responsabilité	Objectif 2030 ¹⁾	Résultats 2016
Gestion des produits Être vigilant sur l'ensemble du cycle de vie	<ul style="list-style-type: none"> • Systèmes de gestion environnementale utilisés à 100 % (<i>en cours</i>) • Déclarations environnementales pour tous les produits (<i>en cours</i>)²⁾ • Tous les produits applicables écolabellisés d'ici à 2030 	<ul style="list-style-type: none"> • 96 % des sites de production disposent d'un système de gestion environnementale certifié, qui est en cours de mise en place pour les autres sites. • Des déclarations environnementales sont disponibles pour tous les produits UPM concernés. • La proportion de produits écolabellisés était de 69 % (70 % en 2015). Champs d'application étendus en 2016.
Déchets Promouvoir la gestion efficace des matériaux et l'économie circulaire : réduire, réutiliser et recycler	<ul style="list-style-type: none"> • Aucun déchet mis en décharge ou incinéré sans récupération d'énergie d'ici à 2030 	<ul style="list-style-type: none"> • 89 % de la quantité totale des déchets industriels d'UPM ont été recyclés ou récupérés.
Climat Créer des solutions climatiques et tout mettre en œuvre pour parvenir à la neutralité carbone	<ul style="list-style-type: none"> • Réduction de 30 % des émissions de CO₂ fossile provenant des processus de combustion et de l'électricité achetée (champs d'application 1 et 2) d'ici à 2030 • Optimisation des avantages commerciaux générés par la réduction des émissions de gaz à effet de serre (<i>en cours</i>) • Amélioration de l'efficacité énergétique de 1 % par an (<i>en cours</i>) • Part de 70 % de combustibles renouvelables (<i>en cours</i>) • Réduction de 20 % des gaz de combustion acides (NO_x/SO₂) d'ici à 2030³⁾ 	<ul style="list-style-type: none"> • Malgré des améliorations au niveau de la diversification et de l'efficacité énergétiques, ces actions n'ont pas suffi à compenser l'augmentation des émissions de combustibles fossiles entraînée par l'acquisition de Myllykoski en 2011 et l'augmentation des émissions de CO₂ pour l'énergie achetée. • La réduction des gaz à effet de serre vendus par UPM équivaut à 480 000 tonnes de CO₂. Sans les ventes, les émissions enregistrées par UPM (champs d'application 1 et 2) auraient été inférieures de plus de 7 %. • L'objectif d'efficacité énergétique n'a pas été atteint. • Niveau de 69 % (67 %) d'utilisation des combustibles renouvelables atteint. • Réduction de 24 % obtenue depuis 2008 pour les produits UPM.
Eau Utiliser l'eau de manière responsable	<ul style="list-style-type: none"> • Réduction de 40 % de la charges des effluents (COD) d'ici à 2030³⁾ • Réduction de 30 % du volume d'eaux usées d'ici à 2030³⁾ • 100 % des nutriments provenant de ressources recyclées dans les stations d'épuration d'ici à 2030 	<ul style="list-style-type: none"> • Réduction de 27 % de la charges des effluents obtenue depuis 2008 pour les produits UPM. • Réduction de 13 % du volume d'eaux usées obtenue depuis 2008 pour les produits UPM. • Depuis le début du projet en 2016, un site a déjà presque atteint le niveau attendu.
Forêts et biodiversité Garantir une utilisation durable des terres et préserver la biodiversité des forêts	<ul style="list-style-type: none"> • Couverture à 100 % des chaînes de contrôle (<i>en cours</i>) • Toutes les fibres certifiées d'ici à 2030 	<ul style="list-style-type: none"> • Couverture de 100 %. • La proportion des fibres certifiées est restée de 84 %.

1) Objectifs environnementaux : par rapport au niveau de 2008

2) Sont inclus le papier, le bois, le contreplaqué, la pâte et les étiquettes

3) Les valeurs numériques cibles concernent la production de pâte et de papier

Pâte

Fin 2016, UPM Pulp avait augmenté sa capacité de production de pâte de plus d'un demi-million de tonnes, en à peine quatre ans. En parallèle, l'efficacité de la production s'est améliorée dans toutes les usines grâce à ces investissements de croissance. UPM a en outre travaillé à renforcer les compétences de ses salariés, la maintenance de l'usine et les performances environnementales. Les investissements comprenaient des améliorations des processus de blanchiment et de traitement des eaux usées ainsi qu'une augmentation de l'efficacité énergétique.

Le programme d'UPM « Des tonnes de confiance » vise à distribuer la bonne pâte au bon utilisateur final, sans faire l'impasse sur la protection de l'environnement, sur la santé et la sécurité au travail et sur l'efficacité de la production. Ces mesures favorisent un fonctionnement sans heurt et sans arrêt imprévu de l'usine de pâte, réduisant ainsi les pressions sur l'environnement.

Sources des fibres

En 2016, 84 % du bois était issu de forêts certifiées PEFC™ et/ou FSC®, le reste provenant de sources contrôlées.

Énergie

Les usines de pâte à papier d'UPM sont largement autosuffisantes en énergie et distribuent leur surplus de chaleur et d'électricité à la papeterie intégrée ou à des tiers. La por-

tion d'énergie renouvelable a légèrement diminué pour passer de 93 % à 92 % en 2016, mais se situe toujours à un niveau très satisfaisant. Les énergies fossiles servent essentiellement à démarrer les chaudières.

Air

Ces dernières années, le niveau des émissions est resté relativement stable. L'année 2016 a connu de faibles améliorations en ce qui concerne les émissions de dioxyde de carbone fossile, de dioxyde de soufre et de soufre réduit total, mais aussi une légère augmentation des émissions d'oxyde d'azote.

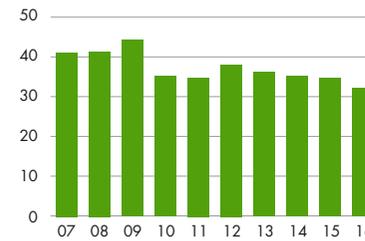
Eau

Le volume d'eaux usées par tonne de papier a diminué de 22 % au cours des dix dernières années, mais est resté à un niveau plutôt stable depuis quelques années. Certains paramètres des effluents comme la DCO (demande chimique en oxygène) et l'AOX ont, eux aussi, considérablement baissé en une décennie : de 40 % et de 43 %, respectivement. L'AOX par tonne de pâte a en revanche augmenté en 2016 en raison de l'augmentation de la production. Un travail d'optimisation est en cours dans toutes les usines.

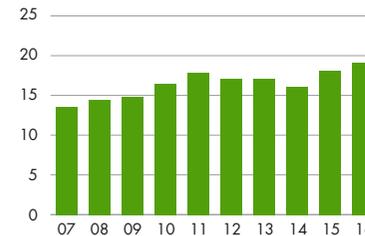
Déchets

La quantité totale de déchets par tonne de pâte chimique est restée stable par rapport à l'an dernier. Toutefois, le taux de recyclage

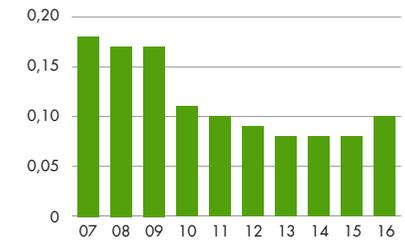
Volumes d'eaux usées traités par tonne de pâte chimique
m³/t



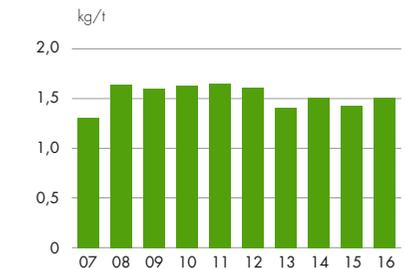
Déchets mis en décharge par tonne de pâte chimique
kg/t



Charge AOX par tonne de pâte chimique blanchie
kg/t



NO_x par tonne de pâte chimique



des déchets a légèrement diminué pour atteindre les 60 % en 2016 (contre 63 % en 2015). Cette baisse est entre autres due à l'élimination croissante des boues excédentaires à l'usine UPM Fray Bentos. L'investissement dans une sécherie permettra de résoudre cela en utilisant la boue séchée comme amendement de sols. Les résidus de liqueur verte représentent la part la plus

importante des déchets mis en décharge. Les possibilités de réutiliser ce type de déchets sont limitées, mais les recherches dans ce domaine se poursuivent. Par exemple, à Pietarsaari, une part de ces déchets pourrait être utilisée comme craie pour la désulfuration.

Pour en savoir plus :
www.upmpulp.com

Papier

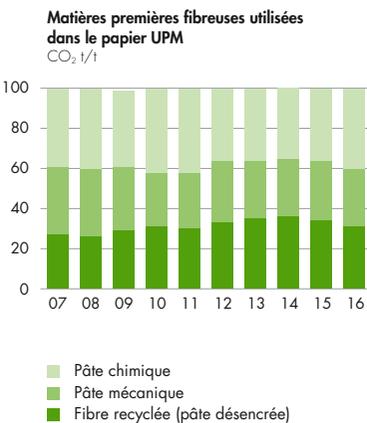
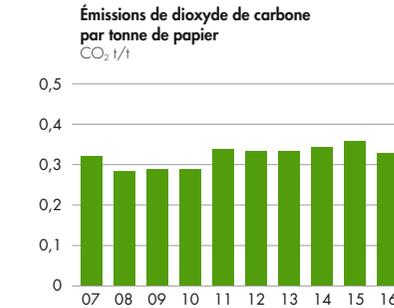
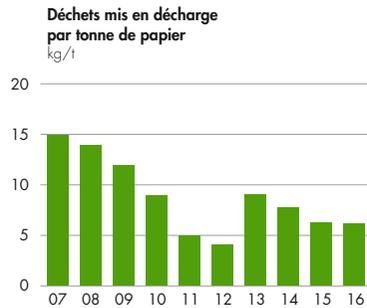
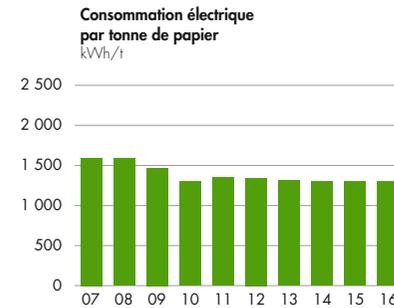
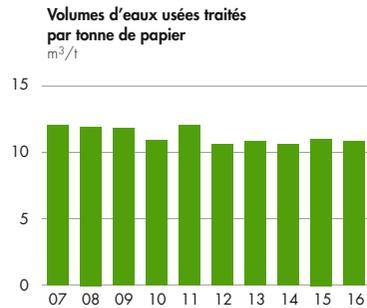
En 2016, une nouvelle machine à papiers spéciaux a démarré une production commerciale régulière à UPM Changshu, en Chine. La production de papier graphique a diminué en 2016 à cause de la fermeture d'UPM Madison aux États-Unis et de la vente d'UPM Schwedt en Allemagne. La production globale de papier a baissé d'environ 400 000 tonnes par rapport à 2015. En novembre 2016, UPM a annoncé sa volonté de fermer définitivement une machine à papier à UPM Steyermühl en Autriche et une à UPM Augsburg en Allemagne.

Fibre

En 2016, 31 % de l'ensemble des fibres utilisées dans la fabrication de papier UPM étaient des fibres recyclées. 84 % des fibres de bois vierge provenaient de forêts certifiées PEFC et/ou FSC, le reste provenant de sources contrôlées.

Eau

Au cours des dix dernières années, la DCO (demande chimique en oxygène) a diminué de 23 % et le volume des eaux de traitement usées par tonne de papier a baissé d'environ 11 %. Les volumes d'eaux usées et la charge DCO étant déjà relativement bas, il devient de plus en plus difficile d'améliorer les volumes par tonne de produit. En 2016, les paramètres liés à l'eau sont restés à un niveau comparable à l'année 2015.



Évaluations et conditions relatives aux fournisseurs

UPM demande à ses fournisseurs et intermédiaires tels que les agents, consultants, conseillers et partenaires de coentreprise d'appliquer les principes du Code de conduite d'UPM et de remplir les critères liés à la responsabilité sociale et environnementale. Ces conditions sont définies dans le Code des fournisseurs et des tierces parties d'UPM, et les fournisseurs sont choisis en fonction de ces conditions. Le Code de conduite d'UPM a été révisé en 2016, suite à quoi UPM a également révisé son Code des fournisseurs.

L'évaluation des risques des fournisseurs reprend les risques financiers, environnementaux, sociaux et économiques ainsi que ceux liés à la qualité et à la livraison. L'évaluation des risques des fournisseurs liés aux droits de l'homme a été améliorée depuis 2003. UPM choisit les fournisseurs dont les performances sont évaluées le plus en détail, en se basant sur l'évaluation des risques. UPM s'appuie sur des outils tels que des questionnaires annuels, des plans de développement commun et des audits de fournisseurs qui analysent les risques ou manquements identifiés dans les performances du fournisseur.

Air

En 2016, les émissions de NO_x par tonne de papier ont légèrement augmenté par rapport à 2015, tandis que celles de SO₂ ont pour leur part légèrement diminué. En 2014, UPM a investi 12 millions d'euros dans un nouveau système de purification des gaz de combustion destiné à sa centrale de cogénération de Changshu, ce qui est la raison principale de la réduction remarquable de SO₂ constatée en 2015.

En 2016, les émissions de CO₂ fossile par tonne de papier ont baissé par rapport à 2015, en grande partie en raison du changement d'approvisionnement en énergie mis en place à UPM Hürth. Depuis 1990, les émissions de CO₂ fossile par tonne de papier ont baissé d'environ 25 %. L'acquisition de papeteries utilisant une proportion élevée de combustibles fossiles a considérablement augmenté les émissions en 2001 et 2011. D'importantes améliorations ont été apportées grâce aux investissements dans la production d'énergie à partir de biocombustibles. L'amélioration continue de l'efficacité énergétique permet également de réduire les émissions de CO₂ fossile et les autres émissions atmosphériques. La construction d'une nouvelle centrale de cogénération sur le site de Schongau (Allemagne) a débuté fin 2014. Ceci a permis d'augmenter la quantité d'électricité autogénérée de 45 % à 70 %, ce qui s'est traduit à la fois par une hausse des émissions de CO₂ directes de l'usine et une baisse de celles liées à l'achat d'électricité.

Énergie

La consommation d'électricité par tonne de papier est restée assez stable par rapport à 2015, mais a diminué de 14 % en une décennie, grâce à l'amélioration constante de l'efficacité énergétique.

Déchets

La quantité de déchets mis en décharge par tonne de papier a diminué de 6 % en 2016. Au cours des dix dernières années, la quantité de déchets mis en décharge par tonne de papier a même diminué de 50 %. Les cendres proviennent de la production d'énergie et sont les principaux déchets des papeteries d'UPM. Cependant, entre 2012 et 2013, la quantité de déchets mis en décharge a considérablement augmenté. En effet, les anciens processus de recyclage des cendres sur le site d'UPM Shotton ont été abandonnés. Depuis 2014, de nouvelles méthodes de recyclage ont été mises en œuvre et d'autres pistes sont actuellement envisagées. En 2016, plus de 90 % des déchets ont pu être recyclés ou récupérés dans l'ensemble des papeteries d'UPM.

Pour en savoir plus :
www.upmpaper.com

Clean Run

Clean Run vise à réduire l'impact environnemental de l'ensemble des activités d'UPM. L'objectif est d'améliorer de façon notable le niveau actuel de nos performances environnementales et notre degré de sensibilisation à l'environnement, notamment via une meilleure gestion des risques.

Mise en œuvre dans nos usines de pâte et de papier depuis 2011, la campagne est devenue une façon proactive de gérer les opérations environnementales dans nos usines. Le signalement et le suivi systématiques des écarts en matière d'environnement ainsi que le signalement des observations environnementales sont utilisés activement dans les usines de pâte et de papier. Des recommandations internes sur la création de rapports conformément à cinq catégories prédéfinies ont été mises en place. Les cinq catégories vont de 1 (mineur) à 5 (grave). Les audits Clean Run et le partage des informations ont aidé à identifier les problèmes de développement ainsi que les bonnes pratiques connexes. Grâce à toutes les actions entreprises, cette manière de penser fait aujourd'hui partie intégrante des tâches quotidiennes.

En 2016, aucun incident écologique grave ne s'est produit dans les usines de pâte et de papier d'UPM. Toutefois, plusieurs écarts occasionnels mineurs par rapport aux valeurs limites autorisées ont été observés. Ils ont été immédiatement signalés aux autorités et des mesures correctives ont été prises pour éviter que des situations similaires ne se reproduisent.

Meilleures techniques disponibles

Des documents de référence sectoriels sont en cours de création au sein du Bureau européen IPPC. Le document spécifique au secteur de la pâte et du papier a été mis à jour et les conclusions ont été publiées par la Commission européenne en septembre 2014. Les conclusions sur les MTD servent désormais de référence dans la mise en place des limites pour les installations visées par la directive européenne relative aux émissions industrielles. La période de mise en œuvre durera quatre ans. UPM procède à l'heure actuelle à une évaluation comparative de ses lignes de production par rapport aux valeurs des MTD.

Paramètres environnementaux 2016

Indicateurs clés

Usines de papier UPM

Production	Champ d'application : toutes les papeteries UPM		Champ d'application : usines enregistrées EMAS	
	9 300 000 t		8 960 000 t	
	Quantité annuelle totale	Indicateur par tonne de papier	Quantité annuelle totale	Indicateur par tonne de papier
Efficacité énergétique				
Consommation électrique	11 800 GWh	1 300 kWh/t	11 100 GWh	1 200 kWh/t
Consommation de vapeur	11 000 GWh	1 200 kWh/t	10 200 GWh	1 100 kWh/t
Propre production d'énergie	37 % de part renouvelable		35 % de part renouvelable	
Énergie achetée	21 % de part renouvelable		21 % de part renouvelable	
Efficacité des matériaux				
Pâte chimique	2 590 000 t	280 kg/t	2 520 000 t	280 kg/t
Pâte mécanique	1 730 000 t	190 kg/t	1 730 000 t	190 kg/t
Pâte de fibre recyclée	1 920 000 t	210 kg/t	1 920 000 t	210 kg/t
Minéraux	2 380 000 t	260 kg/t	2 280 000 t	250 kg/t
Liants	272 000 t	29 kg/t	259 000 t	29 kg/t
Eau				
Quantité d'eau utilisée	220 000 000 m ³	23 m ³ /t	192 000 000 m ³	21 m ³ /t
Eaux usées traitées	100 000 000 m ³	11 m ³ /t	93 100 000 m ³	10 m ³ /t
DCO	31 000 t	3 kg/t	29 800 t	3 kg/t
MES (matières en suspension)	3 300 t	0,4 kg/t	3 300 t	0,4 kg/t
Déchets¹⁾				
Déchets, total	789 000 t	84 kg/t	757 000 t	85 kg/t
dont :				
cendre ²⁾	422 000 t	45 kg/t	413 000 t	46 kg/t
boue	210 000 t	23 kg/t	195 000 t	22 kg/t
résidus de bois	77 300 t	8 kg/t	77 200 t	9 kg/t
résidus de désencrage ³⁾	18 900 t	2 kg/t	18 900 t	2 kg/t
autres	53 500 t	6 kg/t	52 200 t	6 kg/t
Taux de recyclage	93 %		94 %	
Déchets dangereux	1 800 t	0,2 kg/t	1 700 t	0,2 kg/t
Émissions				
CO ₂ fossile	2 900 000 t	310 kg/t	2 790 000 t	310 kg/t
NO _x , comme NO ₂	4 000 t	0,4 kg/t	3 600 t	0,4 kg/t
SO ₂	850 t	0,1 kg/t	790 t	0,1 kg/t
Particules	100 t	0,01 kg/t	91 t	0,01 kg/t

Indicateurs clés

Usines de pâte chimique d'UPM

Production	Champ d'application : toutes les usines de pâte UPM	
	3 470 000 t	
	Quantité annuelle totale	Indicateur par tonne de pâte chimique
Efficacité énergétique		
Consommation électrique	2 100 GWh	600 kWh/t
Consommation de vapeur	16 000 GWh	4 600 kWh/t
Propre production d'énergie	92 % de part renouvelable	
Énergie achetée	toute l'énergie est produite en interne ⁵⁾	
Efficacité des matériaux		
Bois	15 400 000 m ³	4 m ³ /t
Agents chimiques ⁴⁾	408 000 t	120 kg/t
Eau		
Quantité d'eau utilisée	203 000 000 m ³	59 m ³ /t
Eaux usées traitées	110 000 000 m ³	32 m ³ /t
DCO	38 400 t	11 kg/t
MES (matières en suspension)	1 200 t	0,4 kg/t
AOX	340 t	0,1 kg/t
Déchets²⁾		
Déchets, total	172 000 t	50 kg/t
dont :		
boues	30 300 t	9 kg/t
résidus de liqueur verte	45 700 t	13 kg/t
résidus de bois	76 600 t	22 kg/t
chaux	3 100 t	1 kg/t
huiles et déchets de construction	6 800 t	2 kg/t
autres	16 500 t	5 kg/t
Taux de recyclage	60 %	
Déchets dangereux	460 t	0,1 kg/t
Émissions		
CO ₂ fossile	279 000 t	80 kg/t
NO _x , comme NO ₂	5 100 t	1 kg/t
SO ₂	320 t	0,1 kg/t
Particules	610 t	0,2 kg/t
SRT	76 t	0,02 kg/t

- 1) En tonnes sèches
- 2) Y compris les cendres, considérées comme déchets dangereux au Royaume-Uni
- 3) Résidus non fibreux, par ex. CD, plastique
- 4) Principaux produits chimiques utilisés : gaz oxygène, hydroxyde de sodium, chlorite ou chlorate de sodium, acide sulfurique, calcaire et peroxyde d'hydrogène
- 5) L'année 2016 a été marquée par un achat exceptionnel de deux mois d'électricité à UPM Kaukas, en raison de la réparation de la turbine de la chaudière de récupération.

Pour obtenir des informations sur les indicateurs clés de 2015, veuillez consulter la déclaration environnementale de l'année dernière.

Pour des données sur l'indicateur de biodiversité, veuillez consulter les suppléments publiés par les usines qui contiennent des informations sur les régions dans lesquelles sont implantées nos usines.

Tous les suppléments propres aux usines peuvent être consultés sur le site www.upm.com/responsibility.

Lexique

AOX, composés organohalogénés absorbables

Représente la quantité totale de chlore lié aux composants organiques contenus dans les eaux usées. Présents dans la nature, ces composés sont également formés lors du blanchiment de la pâte chimique. Les émissions d'AOX devraient être limitées afin de minimiser leurs impacts environnementaux.

Certification forestière

Processus d'évaluation indépendant qui détermine si une forêt est gérée de façon responsable. Il existe deux principaux systèmes de certification forestière reconnus au niveau mondial : FSC® (Forest Stewardship Council®) et PEFC™ (Programme for the Endorsement of Forest Certification).

Chaîne de traçabilité (« Chain of Custody »)

Chaîne continue de contrôle garantissant l'identité et l'intégrité des données utilisées, pour prouver, par exemple, l'origine du bois.

CO₂, dioxyde de carbone

Produit de la combustion du carbone. Les émissions de dioxyde de carbone fossile proviennent de combustibles fossiles comme le charbon, le pétrole ou l'essence.

DBO (demande biologique en oxygène)

DCO (demande chimique en oxygène)

Les effluents ou eaux usées des usines de papier et de pâte chimique contiennent des substances organiques qui consomment de l'oxygène lors de leur décomposition. Une faible teneur en oxygène de l'eau douce et de l'eau de mer peut avoir des effets néfastes sur la faune et la flore. La DBO correspond à la quantité d'oxygène consommée lors de la décomposition biologique des composés organiques. La DCO correspond à la quantité d'oxygène consommée lors de l'oxydation chimique complète des composés organiques.

Désencrage

Processus par lequel l'encre et les impuretés sont retirées du papier de récupération. Pâte désencrée : voir pâte de fibres recyclées.

EMAS (Eco-Management and Audit Scheme, Système communautaire de management environnemental et d'audit)

Permet aux entreprises et à d'autres organisations d'améliorer, d'évaluer et d'établir des rapports annuels sur leurs performances environnementales. L'évaluation environnementale est approuvée par un vérificateur tiers accrédité par le programme EMAS.

Gestion forestière durable

Dans une forêt gérée de façon durable, les coupes n'excèdent pas la croissance sur le long terme. Les forêts gérées de façon durable conservent leur biodiversité, productivité, capacité de régénération et vitalité ainsi que leur potentiel à remplir, aujourd'hui et demain, d'importantes fonctions écologiques, économiques et sociales aux niveaux local, national et mondial, sans nuire aux autres écosystèmes.

ISO 9001

Norme de management de la qualité élaborée par l'Organisation internationale de normalisation (ISO). Système volontaire, international et certifié par un tiers.

ISO 14001

Norme de management environnemental élaborée par l'Organisation internationale de normalisation (ISO). Système volontaire, international et certifié par un tiers.

ISO 50001

Norme de management de l'énergie élaborée par l'Organisation internationale de normalisation (ISO). Système volontaire, international et certifié par un tiers.

MES (matières en suspension)

Matières solides, organiques et non organiques, en suspension dans l'eau.

MTD (meilleures techniques disponibles)

Technologies les plus performantes permettant de développer les solutions les plus efficaces et les plus avancées d'un point de vue technique, économique et environnemental.

N, azote

P, phosphore

L'azote et le phosphore sont des éléments chimiques essentiels à la vie végétale et animale. Les deux substances sont naturellement présentes dans le bois et sont souvent ajoutées comme nutriments dans les stations d'épuration biologique. Les rejets excessifs de ces deux substances dans les cours d'eau peuvent provoquer un enrichissement nutritif, c'est-à-dire une eutrophisation qui accélère la croissance d'algues et d'autres espèces végétales.

NO_x, oxydes d'azote

Gaz dégagés pendant la combustion. En milieu humide, les oxydes d'azote peuvent former de l'acide nitrique qui, à son tour, donne lieu à

des « pluies acides ». Cette pluie contenant de l'azote possède également un effet fertilisant, connu sous le nom d'eutrophisation.

OHSAS 18001

Spécifications pour un système de gestion de l'hygiène et de la sécurité au travail.

Papiers graphiques de récupération

Papiers essentiellement blancs collectés auprès des ménages : journaux, magazines, catalogues et papiers pour photocopie.

Pâte chimique

Nom générique désignant les fibres de bois séparées soit par cuisson de copeaux végétaux ou de bois, soit dans des solutions alcalines chaudes ou dans des solutions acides de différents produits chimiques.

Pâte de fibre recyclée

Fabriquée à partir de fibres et charges extraites du papier de récupération. Si le papier de récupération subit un désencrage, on parle aussi de pâte désencrée.

Pâte mécanique

Nom générique donné aux fibres de bois séparées de façon mécanique.

Processus des boues activées

Méthode de traitement biologique des effluents en trois étapes.

Production combinée de chaleur et d'électricité

La production combinée de chaleur et d'électricité (Combined Heat Power) ou cogénération, correspond à la fabrication d'électricité et de chaleur dans une centrale thermique. La chaleur est utilisée, par exemple, dans le cadre d'activités industrielles ou de chauffage urbain, ou en tant que vapeur industrielle.

SO₂, dioxyde de soufre

Gaz naissant de la combustion de matériaux contenant du soufre. Au contact de l'air humide, le dioxyde de soufre forme de l'acide sulfurique, coresponsable des « pluies acides » et de l'acidification.

SRT (soufre réduit total)

Composés de soufre réduit souvent malodorants et libérés, par exemple, lors de la production de pâte chimique.



Déclaration de vérification

Agissant en tant que vérificateurs accrédités,

- BSI (UK-V-0002) pour Caledonian
 - DNV GL Business Assurance Finland Oy Ab (FI-V-0002) pour Rauma
 - ECOCERT (FR-V-0010) pour Chapelle Darblay
 - Inspecta Sertifiointi Oy (FI-V-0001) pour Changshu, Fray Bentos, Jämsä River Mills, Kaukas, Kymi, Pietarsaari et Tervasaari
 - NQA (UK-V-0012) pour Shotton
 - Quality Austria (A-V-0004) pour Steyrermühl
 - TÜV NORD CERT Umweltgutachter GmbH (DE-V-0263) pour Augsburg, Ettringen, Hürth, Nordland, Plattling et Schongau
- ont audité les systèmes de management environnemental de chaque usine susmentionnée, les données des rapports environnementaux mis à jour, les informations contenues dans cette partie entreprise relatives aux usines respectives, ainsi que les informations exploitées pour le calcul des indicateurs clés EMAS pour UPM Corporate.

À l'issue de cet audit et de l'examen de la déclaration environnementale mise à jour 2016 d'UPM Corporate, le 01/06/2017, Inspecta Sertifiointi Oy, entité vérificatrice et coordinatrice en matière d'environnement pour cette vérification commune EMAS, confirme par la présente que les systèmes de management environnemental, la déclaration environnementale mise à jour 2016 d'UPM Corporate ainsi que les rapports mis à jour sur les performances environnementales 2016 sont conformes à la réglementation EMAS de l'Union européenne (CE) n° 1221/2009.



www.upm.com