

DÉCLARATION DE RESPONSABILITÉ ENVIRONNEMENTALE ET SOCIÉTALE D'UPM POUR 2018

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 de responsabilité environnementale et sociétale d'UPM Corporate, accompagnée des rapports sur les performances environnementales et sociétales de chaque papeterie et usine de pâte UPM, constitue la déclaration EMAS d'UPM Corporate au niveau mondial. Cette déclaration a été faite conformément à règlement n° 1221/2009 de la Commission européenne (CE).

Depuis 2018, les indicateurs de responsabilité sociétale font partie de tous les rapports des usines. UPM estime qu'il est important d'énumérer toutes les incidences sur les sites des usines, qu'elles soient environnementales ou sociétales.

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 de la déclaration d'UPM Corporate EMAS est entièrement mise à jour et peut être consultée avec les informations supplémentaires publiées par les usines à l'adresse www.upm.com. La prochaine déclaration environnementale sera publiée en 2020.

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 2018 d'UPM suit le cadre et les déclarations fournis dans les normes de reporting sur le développement durable de la GRI (Global Reporting Initiative) 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 de responsabilité environnementale et sociétale, 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 Papier
- UPM Pietarsaari
- UPM Plattling
- UPM Rauma
- UPM Schongau
- UPM Shotton
- UPM Steyrermühl
- UPM Tervasaari

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

Informations sur les sites sans enregistrement EMAS

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

UPM

Nous offrons des solutions renouvelables et responsables et misons sur l'innovation pour dessiner un avenir affranchi des énergies fossiles, dans six domaines d'activité : UPM Biorefining, UPM Energy, UPM Raflatac, UPM Specialty Papers, UPM Communication Papers et UPM Plywood. Notre Groupe, qui emploie environ 19 000 salariés dans le monde, dégage un chiffre d'affaires d'environ 10,5 milliards d'euros par an. Nos actions sont cotées au NASDAQ Helsinki Ltd.

www.upm.com

UPM **BIOFORE-BEYOND FOSSILS**

Sommaire

AVANT-PROPOS	2	MANAGEMENT ENVIRONNEMENTAL.....	17	ANNEXES	38
UPM EN BREF	4	FABRICATION DE LA PÂTE ET DU PAPIER	20	Règles environnementales.....	39
Usines de pâte et de papier d'UPM.....	6	Fabrication de la pâte mécanique	21	Lexique.....	43
Produits	7	Fabrication de la pâte chimique.....	22	Déclaration de vérification	45
PERFORMANCES ENVIRONNEMENTALES	8	Fabrication de la pâte de fibre recyclée.....	23	Contacts.....	46
Objectifs environnementaux	9	Fabrication du papier	23		
Développement environnemental.....	10	Représentations schématiques	24		
Paramètres environnementaux.....	13	Principe de traitement des effluents	25		
PERFORMANCE SOCIETALE	14	MATIÈRES PREMIÈRES, ÉNERGIE ET LOGISTIQUE.....	26		
Emplois.....	15	Matières premières fibreuses	27		
Santé et sécurité.....	15	Pigments et additifs	29		
Achat d'énergie.....	16	Énergie.....	30		
Impact fiscal	16	Logistique.....	31		
Coopération avec les communautés.....	16	IMPACTS ENVIRONNEMENTAUX	32		
Approvisionnement responsable	16	Impacts environnementaux	33		
		Air.....	35		
		Eau	36		
		Déchets	37		

UPM EN BREF

UPM en bref.....	4
Usines de pâte et de papier d'UPM.....	6
Produits.....	7

UPM propose des solutions renouvelables et responsables et mise sur l'innovation pour dessiner un avenir affranchi des énergies fossiles. Au fil des années, l'entreprise a déclaré les impacts environnementaux de ses usines de pâte et de papier en Europe, en Chine et en Uruguay conformément au programme EMAS (Eco-Management and Audit Scheme, Système communautaire de management environnemental et d'audit) de l'Union européenne. Aujourd'hui, ces rapports fournissent également une analyse approfondie de l'impact sociétal de l'entreprise au niveau local.



UPM – The Biofore Company

Nous offrons des solutions renouvelables et responsables et misons sur l'innovation pour dessiner un avenir affranchi des énergies fossiles, dans six domaines d'activité : UPM Biorefining, UPM Energy, UPM Raflatac, UPM Specialty Papers, UPM Communication Papers et UPM Plywood. Nous employons environ 19 000 personnes dans le monde et notre chiffre d'affaires annuel est d'environ 10,5 milliards d'euros.

La responsabilité d'entreprise fait partie intégrante de nos opérations et est considérée comme une source d'avantage concurrentiel. UPM s'engage à améliorer en permanence ses performances économiques, sociales et environnementales.

Pâte

Nous possédons 3 usines de production de pâte en Finlande et une en Uruguay. UPM Pulp dessert le marché mondial chaque année avec 3,7 millions de tonnes de pâtes d'eucalyptus, de bouleau et de résineux produites de manière durable pour divers produits. Les usines de pâte sont également une source inestimable d'énergie renouvelable à base de bois ainsi que de sous-produits et de résidus, utilisés pour la fabrication de bioproduits novateurs.

La pâte est une matière première biodégradable qui sert à de nombreuses utilisations finales comme les matériaux d'emballage, les papiers divers, les produits d'hygiène, les textiles ainsi que les liants pour les cosmétiques, les produits pharmaceutiques, les aliments, la peinture, etc.

Papier

Nous disposons d'une unité de production Specialty Papers en Chine et de deux unités en Finlande, dont la capacité combinée est supérieure à 2 millions de tonnes. UPM Specialty Papers fournit des papiers pour étiquettes adhésives pour les marchés mondiaux en plein essor, ainsi que des papiers fins en Asie et des papiers d'emballage principalement en Europe. Nous offrons une large gamme de matériaux pour étiquettes durables et de haute qualité, de papiers support antiadhésifs, de papiers d'emballage souples, de papiers de bureau et de papiers graphiques. Nous disposons de 15 unités de production Communication Papers en Europe et aux États-Unis, dont la capacité totale est supérieure à 8,2 millions de tonnes. UPM Communication Papers fournit du papier magazine, du papier journal et des papiers fins pour de nombreuses applications finales. La baisse de la demande en papier a été prévisible et constante au cours des dernières années. Nous avons mis l'accent sur l'excellence opérationnelle pour répondre à la demande de la clientèle.



Profils des usines de pâte et de papier d'UPM

	Système de management de l'environnement		Système de management de la qualité		Système de management de la santé et de la sécurité		Système de management de l'Energie		Système de management de la sécurité des denrées alimentaires		Production de pâte sur le site			Centrale électrique et/ou chaudière		Combustibles	
	ISO 14001	EMAS	ISO 9001	OHSAS 18001	ISO 50001 EES+*	ISO 22000	Machines de papier	Qualités de papier	Qualités de pâte chimique	Pâte mécanique	Pâte désencrée	Station d'épuration		renouve- lables	fossiles		
Augsburg, DE	x	x	x	x	x	–	1	LWC	–	x	x	municipale	x	–	x		
Blandin, US	x	–	x	x	–	–	1	LWC	–	x	–	municipale	x	x	x		
Caledonian, GB	x	x	x	x	–	–	1	LWC	–	x	–	municipale	x	x	x		
Changshu, CN	x	x	x	x	x	–	3	fin (WFU, WFC), label	–	–	–	UPM	x	x	x		
Chapelle Darblay, FR	x	x	x	x	x	–	1	papier journal	–	–	x	UPM	x	x	x		
Ettringen, DE	x	x	x	x	x	–	1	SC	–	x	x	UPM	x	–	x		
Fray Bentos, UY	x	x	x	x	x	x	–	–	pâte d'eucalyptus	–	–	UPM	x	x	x		
Hürth, DE	x	x	x	x	x	–	1	papier journal	–	–	–	externe	externe	–	x		
Jämsä River Mills, FI	x	x	x	x	x ²⁾	x ³⁾	6	SC, LWC, MFS, papier journal, étiquettes, emballage	–	x	x	UPM	x	x	x		
Kaukas, FI	x	x	x	x	x ²⁾	–	1	LWC	pâte de bois de résineux et de bouleau	x	–	UPM	x	x	x		
Kymi, FI	x	x	x	x	x ²⁾	–	2	fin (WFU, WFC), label	pâte de bois de résineux et de bouleau	–	–	UPM	x	x	x		
Nordland, DE	x	x	x	x	x	–	4	fin (WFU, WFC)	–	–	–	UPM	x	–	x		
Pietarsaari, FI	x	x	x	x	x ²⁾	x	–	–	pâte de bois de résineux et de bouleau	–	–	UPM	x	x	x		
Plattling, DE	x	x	x	x	x	–	3	SC, LWC	–	x	x	UPM	externe	–	x		
Rauma, FI	x	x	x	x	x ²⁾	–	3	LWC, SC	–	x	–	UPM	x	x	x		
Schongau, DE	x	x	x	x	x	–	3	SC, papier journal, MFS	–	x	x	UPM	x	x	x		
Shotton, GB	x	x	x	¹⁾	–	–	1	papier journal	–	–	x	UPM	x	x	x		
Steyrermühl, AT	x	x	x	x	x	–	1	papier journal	–	x	x	UPM	x	x	x		
Tervasaari, FI	x	x	x	x	x ²⁾	x	2	étiquettes	–	–	–	UPM	x	x	x		

¹⁾ Système OHSAS en place, mais non certifié.

²⁾ Certification EES+

³⁾ Papiers étiquettes

* Les autorités finlandaises responsables des économies d'énergie ont développé l'EES+ (Système d'efficacité énergétique). En terme de revue énergétique, les exigences de EES+ sont cohérentes avec la norme ISO 50001. EES+ a été intégré à l'ISO 14001 sur un site.

LWC : papier couché léger
 SC : papier supercalandré
 WFC/WFU : papier couché/non couché sans bois
 MFS : journal amélioré

Effectif et capacité disponibles dans les informations supplémentaires publiées par les usines (accessibles sur www.upm.com/responsibility).

Tous les certificats sont disponibles sur le site d'UPM à la rubrique Certificate Finder (www.upm.com/responsibility).

Des produits sûrs et recyclables à base de matières premières renouvelables

La matière première principale de tous les produits pâte et papier d'UPM est le bois, une ressource naturelle renouvelable. Le papier est facile à recycler et à réutiliser. UPM utilise des quantités non négligeables de papiers de récupération comme matières premières.

Le choix de la matière première utilisée pour la production du papier se fonde sur les impératifs du produit fini. La production des différentes qualités est optimisée, dans la mesure du possible, en fonction de la disponibilité géographique des matières premières à proximité des usines UPM. Si les fibres de bois frais sont une matière première naturelle pour les qualités fabriquées en Finlande, par exemple, les fibres recyclées sont plutôt utilisées dans les usines d'Europe centrale.

Utilisations classiques des pâtes et papiers d'UPM

GROUPE DE PRODUITS	EXEMPLES D'UTILISATIONS FINALES
Pâte chimique	Papiers ménagers et hygiéniques, serviettes de table, mouchoirs en papier, emballages de consommation, étiquettes, papiers graphiques, textiles et reliures
Papier magazine	Magazines, documents publicitaires, catalogues
Papier journal	Journaux, encarts, suppléments
Papiers fins	Papiers bureautiques, magazines, livres, documents publicitaires
Papiers de spécialité	Papiers anti-adhésifs et frontaux pour étiquettes autocollantes, papiers pour enveloppes

Sécurité du produit

Toutes les pâtes produites par UPM sont sans chlore élémentaire (ECF) ou avec absence totale de chlore (TCF) et tous les papiers UPM sont produits à partir de pâte sans chlore élémentaire (ECF) ou avec absence totale de chlore (TCF).

Ils répondent également aux exigences de la directive européenne 94/62/EC et de son amendement (directive 2004/12/EC).

La sécurité des produits est la principale préoccupation des clients d'UPM en matière de responsabilité. Pour faciliter la tâche à ses clients de papier, UPM publie chaque année des profils de sécurité des produits. Le profil de sécurité des produits est un outil unique, qui permet aux clients d'UPM de s'assurer qu'ils reçoivent toutes les informations pertinentes sur les produits dans une seule ressource concise. Ce document comprend un bref descriptif de la composition des produits, les certificats de ces derniers, les

dispositions relatives à l'innocuité des produits ainsi que toute autre mesure prise en vue de garantir l'innocuité des produits.

La liste des substances chimiques interdites chez UPM a été mise à jour en 2018. Elle a commencé à être utilisée en 2014. La liste de substances chimiques interdites chez UPM comprend près de 6 000 substances dont l'utilisation est restreinte ou interdite.

Le système de management conforme à la norme ISO 22000 est utilisé dans toutes les usines de pâte d'UPM et dans les usines Specialty Papers ENA d'UPM pour assurer la sécurité alimentaire des produits.

Déclarations environnementales de produits

UPM fournit des déclarations environnementales pour ses produits pâte et papier. Ces données sont présentées comme des moyennes annuelles concernant les machines à papier ou les usines de pâte. « Paper Profile » est une déclaration environnementale de produit élaborée et fournie par les principaux producteurs de papier (www.paperprofile.com). Elle couvre les aspects environnementaux clés liés à la production de pâte et de papier, y compris les émissions et la composition des produits, l'achat du bois ainsi que la gestion environnementale. Les déclarations « Paper Profile » sont disponibles pour toutes les lignes de machines à papier UPM.

En outre, UPM publie des renseignements détaillés relatifs à l'empreinte carbone de ses productions de pâte et de papier. Ces renseignements sont fournis avec les déclarations « Paper Profile » et les déclarations sur les produits pâtes à papier.

Labels écologiques

Les pâtes et les papiers d'UPM répondent aux critères des labels écologiques internationaux reconnus. UPM donne à ses clients la possibilité d'utiliser plusieurs labels écologiques. Les critères de ces labels (comme les labels de certification forestière FSC® et PEFC™), peuvent porter sur une partie de la chaîne de production uniquement ou couvrir son intégralité, depuis les matières premières jusqu'au produit final (comme l'éco-label européen), en passant par le processus de production.

Pour suivre l'actualité des labels écologiques, consultez les suppléments publiés par les usines. Tous les certificats sont disponibles sur le site d'UPM à la rubrique Certificate Finder (www.upm.com/responsibility)



PERFORMANCES ENVIRONNEMENTALES

Objectifs environnementaux	9
Développement environnemental.....	10
Paramètres environnementaux.....	13

Toutes les eaux du process papetier passent dans des stations d'épuration mécaniques et biologiques avant d'être déversées dans les cours d'eau.



Les objectifs environnementaux fixent le cap

La stratégie Biofore d'UPM nous guide dans la réalisation de nos objectifs d'engagement responsable pour 2030 et dans nos contributions aux Objectifs de responsabilité en matière de développement durable (ODD) des Nations Unies.

Afin de mener nos activités en matière de responsabilité, nous avons établi un ensemble de domaines de priorité en ce sens, doté de cibles et d'indicateurs clés de performance qui sont audités chaque année selon une étude de matérialité. Nous avons également identifié les ODD dans les domaines où nous avons l'impact le plus négatif et ceux où nous pouvons apporter la contribution la plus positive. Les ODD les plus pertinents pour UPM sont alignés sur les domaines de responsabilité prioritaires.

En termes de responsabilité environnementale, les domaines de priorité 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 domaines de priorité et indicateurs clés de performance en matière d'environnement pour 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.

ENVIRONNEMENT ¹⁾		
Gestion des produits Être vigilant sur l'ensemble du cycle de vie	<ul style="list-style-type: none"> • Systèmes de management environnementale utilisés à 100 % (en cours) • Déclarations environnementales pour tous les produits (en cours) ²⁾ • Tous les produits applicables susceptibles d'être écolabellisés d'ici 2030 	<ul style="list-style-type: none"> • 100 % des sites de production disposent d'un système de management environnemental certifié. • Des déclarations environnementales sont disponibles pour tous les produits UPM concernés. • 85 % (85) des ventes UPM étaient susceptibles d'être écolabellisées.
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"> • 90 % (89 %) de la quantité totale d'effluents d'UPM ont été récupérés ou recyclés. La quantité totale de déchets mis en décharge a diminué de 2 % par rapport à 2017.
Climat Créer des solutions pour le climat 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 (en cours) • Amélioration de l'efficacité énergétique de 1 % par an (en cours) • Part de 70 % de combustibles renouvelables (en cours) • Réduction de 20 % des gaz de combustion acides (NO_x/SO₂) d'ici à 2030 ³⁾ 	<ul style="list-style-type: none"> • Réduction de 4 % des émissions de CO₂ fossile par rapport à 2017. Sans ventes d'allocations de gaz à effet de serre liées à l'énergie utilisée par UPM, les émissions reportées (champs d'application 1 et 2) auraient été de plus de 7% inférieur. ⁴⁾ • UPM a vendu près de 1,1 million de tonnes de CO₂ de gaz à effet de serre. • Les objectifs d'efficacité énergétique n'ont pas été atteints. • Niveau de 70 % (69 %) d'utilisation des combustibles renouvelables atteint. • Réduction de 29 % des gaz de combustion acides 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 charge des effluents (DCO) d'ici à 2030 ³⁾ • Réduction de 30 % du volume d'eaux usées d'ici à 2030 ³⁾ • 100 % des nutriments provenant de ressources recyclées dans les stations d'épuration d'ici à 2030 ³⁾ 	<ul style="list-style-type: none"> • Réduction de 29 % de la charge en effluents obtenue depuis 2008 pour les produits UPM. • Réduction de 14 % du volume d'eaux usées obtenue depuis 2008 pour les produits UPM. • 22% des nutriments proviennent de ressources recyclées.
Forêts et biodiversité Assurer une utilisation durable des terres et maintenir la biodiversité des forêts	<ul style="list-style-type: none"> • Couverture à 100 % des chaînes de contrôle (en cours) • Toutes les fibres certifiées d'ici à 2030 ⁴⁾ • Impact positif sur la biodiversité (en cours) : mise en oeuvre d'un programme de biodiversité et développement d'un système de surveillance ⁵⁾ 	<ul style="list-style-type: none"> • Couverture de 100% • 81 % (85 %) du bois utilisé par UPM provient de forêts certifiées. • L'objectif a démarré fin 2018.

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

⁴⁾ Certification de gestion forestière

⁵⁾ Couvre les forêts appartenant à UPM en Finlande

⁴⁾ Les émissions de Scope 2 2017 ont été corrigées en raison d'allocations vendues qui n'ont pas été reportées

Développement environnemental – Pâte

Notre capacité de production annuelle de pâte de 3,7 millions de tonnes est produite en Finlande et en Uruguay. En mai 2018, UPM a terminé son dernier investissement de croissance ciblé pour améliorer l'efficacité et la compétitivité de l'usine de pâte UPM Kaukas en Finlande. La capacité de production annuelle de l'usine a augmenté de 30 000 tonnes pour atteindre 770 000 tonnes. En 2018, UPM a poursuivi l'étude du potentiel de construction d'une nouvelle usine de pâte de classe mondiale près de la ville de Paso de los Toros au centre de l'Uruguay. Cette usine de pâte aurait une capacité annuelle d'environ 2 millions de tonnes de pâte d'eucalyptus.

Sources des fibres

In 2018, 86% du bois utilisé dans la production de pâte était issu de forêts certifiées FSC® et/ou PEFC™, 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 part d'énergie renouvelable s'est maintenue à un bon niveau à 93 %. Les énergies fossiles servent essentiellement à démarrer les chaudières.

Air

Ces dernières années, le niveau des émissions est resté relativement stable. Toutefois, en 2018, une légère augmentation des émissions a été signalée.

Eau

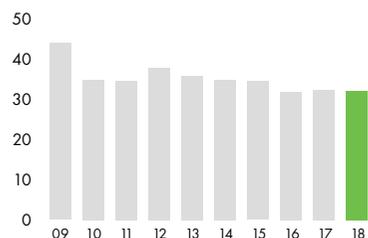
Le volume d'eaux usées par tonne de pâte chimique a diminué de 27 % au cours des dix dernières années, et légèrement aussi en 2018. Certains paramètres des effluents comme la DCO (demande chimique en oxygène) et l'AOX ont, eux aussi, considérablement baissé en une décennie : de 39 % et de 57 %, respectivement, et légèrement aussi en 2018.

Déchets

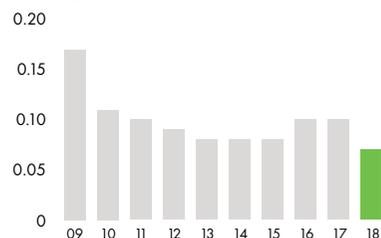
La quantité totale de déchets par tonne de pâte chimique a diminué, passant de 44 à 43 kg en 2018. Le taux de recyclage des déchets a également augmenté pour atteindre les 63 % en 2018 contre 62 % en 2017. Les résidus de liqueur verte sont l'un des flux périphériques les plus complexes de la production de pâte d'UPM. Pendant plusieurs décennies, des efforts ont été déployés pour trouver une alternative économique et durable à la mise en décharge. Un nouveau produit est actuellement à l'essai en collaboration avec nos partenaires, et les premiers résultats sont prometteurs. Cette avancée aurait pour effet de réduire considérablement la quantité de déchets provenant des usines de pâte en Finlande dans un proche avenir.

Pour en savoir plus :
www.upmpulp.com

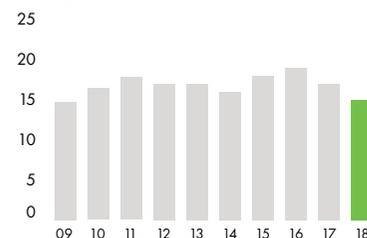
Volumes d'eaux usées traitées par tonne de pâte chimique
m³/t



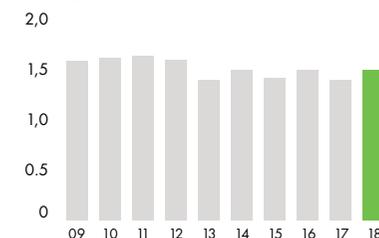
Charge AOX par tonne de pâte chimique blanchie
kg/t



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



NO_x par tonne de pâte chimique
kg/t



Développement environnemental – Papier

En 2018, nous avons annoncé trois nouveaux investissements de croissance ciblés. Chez UPM Jämsänkoski en Finlande, une calandre a été reconstruite avec une capacité de finition supplémentaire de 40 000 tonnes. Chez UPM Nordland en Allemagne, nous transformons la MP2 pour la production de dorsaux, avec un impact annuel de 110 000 tonnes, et chez UPM Changshu en Chine, nous investissons dans l'extension des dorsaux MP3, avec une capacité supplémentaire de 40 000 tonnes. Ces deux investissements seront achevés en 2019 et 2020. De plus, en décembre 2018, nous avons achevé la nouvelle ligne de découpe d'UPM Changshu en Chine, ce qui augmentera notre capacité à répondre à la demande croissante en Asie-Pacifique.

Fibre

En 2018, 29 % de l'ensemble des fibres utilisées dans la fabrication de papier UPM étaient des fibres recyclées. En 2018, 89 % des fibres utilisées dans la production de papier provenaient de sources certifiées FSC® et/ou PEFC™, le reste provenant de sources contrôlées.

Eau

Au cours des dix dernières années, la DCO (demande chimique en oxygène) a diminué de 9 % et le volume des eaux de traitement usées par tonne de papier a baissé d'environ 10 %. 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. Toutefois, une légère amélioration a été obtenue par rapport à 2017 en ce qui concerne le volume des eaux usées, tandis que la DCO et les MES (matières en suspension) sont restés stables.

Air

En 2018, les émissions de NO_x et de SO₂ par tonne de papier ont légèrement augmenté par rapport à 2017. Les émissions de CO₂ fossile par tonne de papier ont diminué, passant de 301 kg en 2017 à 288 kg en 2018, en raison de l'augmentation de la proportion des combustibles à base de biomasse.

Énergie

La consommation d'électricité par tonne de papier est restée assez stable par rapport à 2017, mais a diminué de 4 % en une décennie, grâce à l'amélioration constante de l'efficacité énergétique.

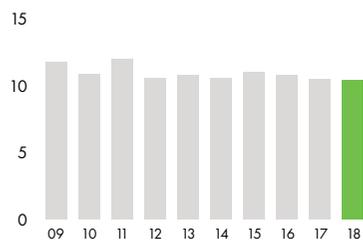
Déchets

Au cours des dix dernières années, la quantité de déchets mis en décharge par tonne de papier a diminué de 46 %, mais en 2018, la quantité de déchets mis en décharge par tonne de papier a augmenté de 4 % par rapport à 2017. 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. Les cendres proviennent de la production d'énergie et sont les principaux déchets des papeteries d'UPM. En 2018, plus de 90 % des déchets ont pu être recyclés ou récupérés dans l'ensemble des papeteries d'UPM.

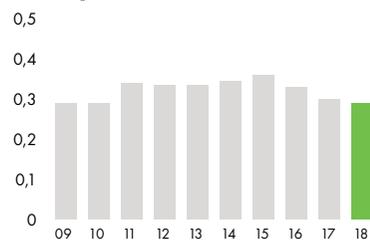
Pour en savoir plus :

www.upmpaper.com

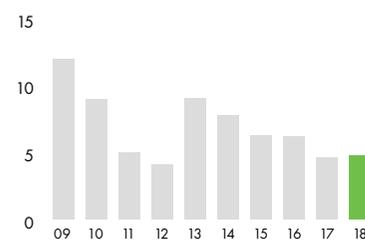
Volumes d'eaux usées traitées par tonne de papier
m³/t



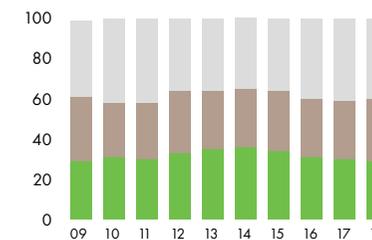
Émissions de dioxyde de carbone fossile par tonne de papier
CO₂/t



Déchets mis en décharge par tonne de papier
kg/t



Matières premières fibreuses utilisées dans les papiers UPM
%



■ Pâte chimique
■ Pâte mécanique
■ Fibre recyclée (pâte désencrée)

Développement environnemental – Sujets communs pour les pâtes et papiers

Évaluations et conditions relatives aux fournisseurs

UPM exige de ses fournisseurs qu'ils appliquent les principes du Code de conduite d'UPM ainsi que les critères relatifs aux responsabilités sociales et environnementales. Ces conditions relatives à nos fournisseurs sont définies dans le Code des fournisseurs d'UPM, et ceux-ci sont choisis en fonction de ces conditions. L'évaluation des risques des fournisseurs d'UPM couvre différents types de risques : financiers, environnementaux, sociaux, économiques, ainsi que ceux liés à la qualité et à la livraison. L'évaluation des risques des fournisseurs liés aux droits de l'Homme est améliorée en continu. UPM s'appuie sur l'évaluation des risques pour choisir les fournisseurs dont les performances sont évaluées le plus en détail. UPM recourt à 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.

Clean Run

Clean Run vise à réduire l'impact environnemental de l'ensemble des activités d'UPM. Son objectif est d'améliorer notablement le niveau actuel de sensibilisation à l'environnement, les performances environnementales, de même que la gestion des risques.

Cette campagne est visible au niveau des usines de pâte et de papier depuis 2011. Clean Run est désormais une démarche proactive de gestion environnementale des activités dans les usines. L'ensemble des usines de pâte et de papier utilise activement le suivi et le signalement systématique des écarts en matière d'environnement, y compris des rapports d'observations environnementales. Les principes établis par l'entreprise pour établir les rapports selon cinq catégories définies ont été mis en place. L'étendue des cinq catégories part du niveau 1 (mineur) au niveau 5 (sérieux). Les audits Clean Run et le partage des informations ont aidé à identifier les problèmes de développement ainsi que les bonnes pratiques associées. Grâce à toutes les actions entreprises, cette manière de penser s'impose progressivement dans les tâches quotidiennes.

En 2018, aucun incident environnemental grave ne s'est produit dans les usines de pâte et de papier UPM. Toutefois, plusieurs écarts occasionnels mineurs, dans la limite autorisée, sont survenus. Ces derniers ont été immédiatement signalés aux autorités et des mesures correctives ont été prises pour empêcher que de telles situations ne se reproduisent.

Meilleures techniques disponibles (MTD)

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 annuellement à une évaluation comparative de ses lignes de production par rapport aux valeurs des MTD.

Paramètres environnementaux 2018

USINES DE PAPIER UPM

Production	Champ d'application : toutes les papeteries UPM 9 060 000 t		Champ d'application : usines enregistrées EMAS 8 840 000 t	
	Quantité totale par an	Indicateur par tonne de papier	Quantité totale par an	Indicateur par tonne de papier
Efficacité énergétique				
Consommation électrique	11 900 GWh	1 300 kWh/t	11 400 GWh	1 300 kWh/t
Consommation de vapeur	10 800 GWh	1 200 kWh/t	10 300 GWh	1 200 kWh/t
Propre production d'énergie	37 % de part renouvelable		37 % de part renouvelable	
Énergie achetée	20 % de part renouvelable		19 % de part renouvelable	
Efficacité des matériaux				
Pâte chimique	2 490 000 t	280 kg/t	2 450 000 t	280 kg/t
Pâte mécanique	1 950 000 t	220 kg/t	1 840 000 t	210 kg/t
Pâte de fibre recyclée	1 850 000 t	200 kg/t	1 850 000 t	210 kg/t
Minéraux	2 150 000 t	240 kg/t	2 090 000 t	240 kg/t
Liant	257 000 t	28 kg/t	248 000 t	28 kg/t
Eau				
Quantité d'eau utilisée	222 000 000 m ³	25 m ³ /t	199 000 000 m ³	23 m ³ /t
Eaux usées traitées	96 600 000 m ³	11 m ³ /t	90 700 000 m ³	10 m ³ /t
DCO	27 400 t	3 kg/t	26 600 t	3 kg/t
MES	2 700 t	0,3 kg/t	2 700 t	0,3 kg/t
Sous-produits ¹⁾				
Cendre	183 000 t	20 kg/t	183 000 t	21 kg/t
Résidus de bois	117 000 t	13 kg/t	117 000 t	13 kg/t
Résidus de bois	62 300 t	7 kg/t	62 300 t	7 kg/t
Autres	3 900 t	0,4 kg/t	3 900 t	0,4 kg/t
Déchets non dangereux ¹⁾				
	553 000 t	61 kg/t	536 000 t	61 kg/t
Recyclage, récupération d'énergie, compostage				
Cendre ²⁾	500 000 t	55 kg/t	498 000 t	56 kg/t
Boues	241 000 t	27 kg/t	241 000 t	27 kg/t
Boues	200 000 t	22 kg/t	200 000 t	23 kg/t
Autres	60 300 t	7 kg/t	57 600 t	7 kg/t
Stockage intermédiaire				
Cendre	8 800 t	1 kg/t	8 800 t	1 kg/t
Cendre	8 700 t	1 kg/t	8 700 t	1 kg/t
Autres	20 t	0 kg/t	20 t	0 kg/t
Décharge, incinération sans récupération d'énergie				
Cendre ²⁾	43 600 t	5 kg/t	29 500 t	3 kg/t
Cendre ²⁾	17 000 t	2 kg/t	16 400 t	2 kg/t
Boues et rejets de pulpeur	22 700 t	3 kg/t	9 800 t	1 kg/t
Autres	4 000 t	0,4 kg/t	3 400 t	0,4 kg/t
Taux de recyclage				
Déchets dangereux	91 %		93 %	
Déchets dangereux	2 800 t	0,3 kg/t	2 700 t	0,3 kg/t
Émissions				
CO ₂ fossile	2 630 000 t	300 kg/t	2 525 000 t	300 kg/t
NO _x , comme NO ₂	3 800 t	0,4 kg/t	3 400 t	0,4 kg/t
SO ₂	740 t	0,1 kg/t	670 t	0,1 kg/t
Particules	69 t	0,01 kg/t	58 t	0,01 kg/t

¹⁾ En tonnes sèches

²⁾ Y compris les cendres, considérées comme déchets dangereux au Royaume-Uni

³⁾ Principaux produits chimiques utilisés : gaz oxygène, hydroxyde de sodium, chlorite ou chlorate de sodium, acide sulfurique, calcaire et peroxyde d'hydrogène

USINES DE PÂTE CHIMIQUE D'UPM

Production	Champ d'application : toutes les usines de pâte UPM 3 510 000 t	
	Quantité totale par an	Indicateur par tonne de pâte chimique
Efficacité énergétique		
Consommation électrique	2 300 GWh	650 kWh/t
Consommation de vapeur	10 700 GWh	3 100 kWh/t
Propre production d'énergie	93 % de part renouvelable	
Énergie achetée	94 % de l'énergie est produite en interne	
Efficacité des matériaux		
Bois	16 000 000 m ³	5 m ³ /t
Agents chimiques ³⁾	409 000 t	120 kg/t
Eau		
Quantité d'eau utilisée	220 000 000 m ³	63 m ³ /t
Eaux usées traitées	113 000 000 m ³	32 m ³ /t
DCO	35 100 t	10 kg/t
MES	1 300 t	0,4 kg/t
AOX	250 t	0,07 kg/t
Sous-produits ¹⁾		
Résidus de liqueur verte	3 100 t	1 kg/t
Chaux	2 800 t	1 kg/t
Chaux	310 t	0,1 kg/t
Déchets non dangereux ¹⁾		
	150 000 t	43 kg/t
Recyclage, récupération d'énergie, compostage		
Boues	94 900 t	27 kg/t
Boues	15 400 t	4 kg/t
Écorces et déchets de bois	65 800 t	19 kg/t
Autres	13 700 t	4 kg/t
Stockage intermédiaire		
Écorces et déchets de bois	1 900 t	1 kg/t
Chaux	1 300 t	0,4 kg/t
Chaux	260 t	0,1 kg/t
Construction waste	300 t	0,1 kg/t
Autres	110 t	0,3 kg/t
Décharge		
Résidus de liqueur verte	52 800 t	15 kg/t
Boues	36 600 t	10 kg/t
Boues	7 000 t	2 kg/t
Chaux	6 300 t	2 kg/t
Autres	2 900 t	1 kg/t
Taux de recyclage		
Déchets dangereux	63 %	
Déchets dangereux	770 t	0,2 kg/t
Émissions		
CO ₂ fossile	323 000 t	92 kg/t
NO _x , comme NO ₂	5 200 t	2 kg/t
SO ₂	240 t	0,1 kg/t
Particules	740 t	0,2 kg/t
TRS	86 t	0,02 kg/t

PERFORMANCE SOCIETALE

Emplois	15
Santé et sécurité.....	15
Achat d'énergie.....	16
Impact fiscal	16
Coopération avec les communautés.....	16
Approvisionnement responsable	16

Des bénévoles de l'usine UPM de Changshu en Chine ont organisé des projets à l'intention des jeunes pour promouvoir l'environnement et le bien-être social. Dans le cadre du projet UPM Green Future, Wang Feng se rend régulièrement dans des écoles de la région pour sensibiliser les enfants à un mode de vie à faible empreinte carbone et aux économies d'énergie.



UPM joue un rôle essentiel dans le développement sociétal

La génération de rapports en toute transparence sur tous les aspects de la responsabilité, y compris les aspects environnementaux, sociaux et économiques, est très importante pour UPM. En 2017, nous avons étendu nos rapports EMAS aux impacts sociétaux locaux en plus de la performance environnementale traditionnellement publiée. Par « sociétal », nous entendons à la fois les impacts sociaux et économiques.

Chaque usine présente ses impacts sociétaux les plus importants dans sa publication. Les problèmes sont souvent les mêmes dans toutes les usines. Les publications des usines fournissent, par exemple, des informations sur notre contribution à l'emploi, la santé et la sécurité des salariés, les revenus fiscaux et le pouvoir d'achat, l'approvisionnement responsable ainsi que la coopération avec les communautés.

Emplois

Les usines EMAS employaient directement environ 10 000 personnes en 2018. En outre, l'utilisation de matières premières et de services a d'importantes répercussions indirectes sur l'emploi. Nous avons pu calculer les effets indirects sur l'emploi pour les usines finlandaises EMAS à l'aide d'un modèle mathématique développé par l'Institut de recherche de l'économie finlandaise (Etila). Ce modèle est fondé sur les statistiques entrées-sorties de Statistics Finland. Ces statistiques montrent comment les entreprises de différentes industries s'achètent mutuellement des biens et des services. Les six unités de production EMAS en Finlande ont généré environ 3 920 emplois directs et environ 3 860 emplois indirects dans la région en 2018.

Hygiène et sécurité

Chez UPM, nous visons à devenir le leader du secteur dans le domaine de la santé et de la sécurité. Nos salariés, ainsi que nos partenaires commerciaux et leurs collaborateurs, sont tenus d'adopter des pratiques de travail sécuritaires et de se conformer aux règles et aux normes que nous avons établies.

En 2018, dans l'ensemble d'UPM, le taux de fréquence des accidents avec arrêt de travail (AAA, le nombre d'accidents avec arrêt de travail par million d'heures de travail) était de 2,7 (3,3 en 2017). Le taux de fréquence total des blessures consignées s'est améliorée, atteignant 6,9 (8,2). Ce chiffre comprend les AAA

ainsi que les cas de postes aménagés et d'accidents nécessitant un traitement médical. Une évolution positive similaire a été réalisée dans le domaine de la sécurité des prestataires. Le taux de fréquence des accidents impliquant les prestataires d'UPM était de 2,9 (AAA) et de 6,6 (blessures consignées) en 2018. Les chiffres de sécurité spécifiques aux usines sont disponibles dans les publications de celles-ci. Nous travaillons en étroite collaboration avec les salariés et les organisations externes de médecine du travail pour favoriser le bien-être de notre personnel. Notre objectif est de soutenir l'amélioration continue de la santé, de la qualité de vie et des compétences des salariés. Nos thèmes trimestriels sur la santé et la sécurité à l'échelle mondiale étaient axés, par exemple, sur la vigilance au travail, la prise en charge du rétablissement psychologique et physique du personnel ainsi que la prévention des accidents à la maison et pendant le temps libre. En fonction des besoins locaux, nous avons également lancé plusieurs initiatives en matière de santé et de bien-être sur différents sites d'UPM et dans différentes activités, avec des résultats positifs.

L'impact économique d'UPM est ressenti non seulement au niveau de l'entreprise ou du pays, mais aussi dans les collectivités locales.



Achat d'énergie

Les effets sur la consommation générés par les usines finlandaises ont également été calculés par le modèle de l'Etla mentionné précédemment.

Les impacts sur la consommation sont générés par les salariés qui travaillent à l'usine et ceux qui travaillent au niveau de la chaîne de valeur de l'usine, généralement dans d'autres secteurs. Cela présente la consommation privée directe et indirecte de produits de base par le biais du revenu net. L'impact sur la consommation généré par les six sites EMAS en Finlande en 2018 était d'environ 180 millions d'euros au niveau local et 340 millions d'euros au niveau national.

Impact fiscal

L'impôt sur le revenu généré par nos activités commerciales constitue un élément essentiel de notre impact sociétal, car il renforce la vitalité de la communauté locale et soutient les services publics. UPM paie des impôts sur les sociétés dans les pays où se crée une valeur ajoutée et où sont générés des bénéfices. En fonction de sa structure d'entreprise et opérationnelle, UPM déclare et paie ses impôts sur les sociétés principalement dans les pays où l'activité de production a lieu et où des innovations sont développées. En 2018, les impôts sur les sociétés et les impôts fonciers payés par UPM se sont élevés à environ 283 millions d'euros au total (251 millions d'euros en 2017). Outre les impôts sur le revenu, les différents intrants et extrants de production d'UPM sont également soumis à l'impôt, qui est soit payé par UPM (par exemple, les taxes sur l'énergie et les impôts fonciers et immobiliers), soit perçu par UPM (comme la TVA, les charges sociales et les cotisations sociales). Les impôts sont payés conformément à la législation et à la réglementation fiscales locales du pays en question.

Les activités des usines profitent à la collectivité locale de bien des façons. La part municipale de l'impôt sur les sociétés et des impôts fonciers payés par UPM soutient l'économie de la collectivité locale. En outre, les impôts sur les salaires et les cotisations de sécurité sociale payés par les salariés d'UPM ont également un impact local significatif. Les chiffres relatifs à l'impact de la fiscalité locale sont présentés dans la publication des usines EMAS pour la France, la Chine, l'Autriche, l'Uruguay et la Finlande. Ces 10 usines EMAS ont généré au total environ 220 millions d'euros d'impact fiscal local dans leurs municipalités/pays respectifs (si l'on inclut, par exemple, les taxes locales susmentionnées). Les usines EMAS du Royaume-Uni et d'Allemagne n'ont pas publié leur empreinte fiscale locale en 2018 mais, en Allemagne, les 6 usines EMAS ont généré au total environ 120 millions d'euros d'impact fiscal local, y compris les impôts sur les salaires et les cotisations de sécurité sociale, les taxes commerciales municipales et les taxes foncières.

Coopération avec les communautés

Nous nous engageons à développer la vitalité des communautés situées à proximité de nos sites par une coopération active et un dialogue ouvert avec les parties prenantes locales ainsi que, par exemple, par des parrainages et le bénévolat des salariés dans le cadre de notre programme Biofore Share and Care. Les quatre domaines prioritaires du programme Biofore Share and Care d'UPM sont les suivants : lecture et apprentissage, engagement auprès des communautés, utilisation responsable de l'eau et promotion des bioinnovations. L'engagement des usines auprès des communautés locales se caractérise par exemple en soutenant les institutions éducatives et les associations locales, ou en effectuant une consultation communautaire via des tables rondes régulières avec les parties prenantes locales. Des détails sur les activités d'engagement des usines sont disponibles dans les publications de ces dernières.

Approvisionnement responsable

UPM s'engage à adopter des pratiques d'approvisionnement responsable tout au long de la chaîne d'approvisionnement. Nous travaillons en étroite collaboration avec nos fournisseurs pour nous assurer qu'ils comprennent et respectent toutes les exigences de l'entreprise. Les fournisseurs d'UPM sont qualifiés selon le Code des fournisseurs et des tierces parties d'UPM (Code) qui fixe les exigences minimales de conformité des fournisseurs en termes de responsabilité ayant trait aux questions d'impact sur l'environnement, de droits de l'homme, de pratiques de travail, de santé et de sécurité au travail, de sécurité des produits et de corruption. L'objectif d'UPM est d'avoir 100 % des dépenses en matières premières et 80 % de toutes les dépenses qualifiées sur la base du Code des fournisseurs et des tierces parties d'UPM d'ici 2030 (Dépenses qualifiées). En 2018, 94 % des dépenses en matières premières d'UPM et 83 % de l'ensemble des dépenses d'UPM ont été qualifiées sur la base du Code des fournisseurs et des tierces parties d'UPM.

MANAGEMENT ENVIRONNEMENTAL

Management environnemental..... 17

Les salariés d'UPM Forestal Oriental travaillent dans la pépinière située à Paysandú, en Uruguay. Cette pépinière moderne est spécialisée dans l'Eucalyptus dunnii.



Management environnemental fondé sur une amélioration permanente

Chez UPM, la gestion de l'environnement est guidée par la stratégie Biofore d'UPM, ainsi que par notre Code de conduite¹⁾ et nos Règles environnementales²⁾.

Systèmes de management intégrés

Les systèmes de management environnemental certifiés des usines sont des outils pratiques dédiés au management environnemental. Ils s'appuient sur des principes d'amélioration permanente avec définition des objectifs et suivi des réalisations. Toutes les usines opèrent avec des systèmes de management intégrés qui incluent la gestion de la qualité, la protection de l'environnement et les problématiques relevant de la santé et de la sécurité au travail. Les usines sont toutes certifiées ISO 14001 pour les systèmes de management environnemental. En outre, les questions de qualité, de santé et de sécurité ainsi que d'énergie sont intégrées dans les systèmes de management des usines et, dans de nombreuses usines, ces systèmes sont certifiés ISO 9001 et OHSAS 18001 et ISO 50001 ou Energy Efficiency System+ (en Finlande). Toutes les usines de pâte et Specialty Papers d'UPM en Finlande ont également mis en place un système de gestion de la sécurité alimentaire ISO 22001. Un dispositif de suivi de l'origine du bois (« Chain of Custody ») est également intégré à ces systèmes.

Les compétences, les responsabilités et les procédures nécessaires à la gestion de la qualité, de l'environnement ou de la santé et de la sécurité au travail sont décrites dans le guide de management des usines ainsi que dans les documents d'accompagnement (consignes de travail et procédures). Les usines font l'objet d'audits internes et d'une revue de management qui répondent aux exigences des normes. Les systèmes de mise en garde et de protection en place, la conformité aux exigences légales et réglementaires, ainsi que le contrôle des équipements de mesure sont tous rigoureusement intégrés aux systèmes de management des usines.

Organisation

Les usines veillent à ce que les obligations externes soient remplies et que les objectifs fixés en internes soient atteints. En raison de leurs compétences spécifiques, les managers environnementaux des usines ou les personnes désignées par la direction gèrent les aspects pratiques, le développement, la coordination des questions environnementales et le reporting. La Vice-Présidente UPM Environnement et Responsabilité, est, quant à elle, responsable de la performance environnementale du Groupe.

Les aspects environnementaux sont pris en compte dans le travail quotidien de tous les membres du personnel. Des compétences en matière d'environnement sont indispensables et peuvent être acquises dans le cadre d'une formation à la manipulation des produits chimiques, à la gestion de la sécurité et du risque, etc., ou encore d'une formation générale à l'attention des nouveaux salariés.

Les effets indirects sur l'environnement d'activités comme l'approvisionnement en matières premières et le transport sont également pris en compte. Les usines collaborent avec les personnes responsables de ces questions au sein du Groupe.

¹⁾ Pour en savoir plus, rendez-vous sur le site www.upm.com/responsibility.

²⁾ Plus d'informations à la page 39.

Guillermo Ponte, de l'usine de pâte UPM Fray Bentos, lors d'un entraînement de sapeurs-pompiers avec son équipe.



Un processus d'amélioration permanente

Les systèmes de management environnemental s'appuient sur l'identification continue de facteurs influençant l'impact environnemental des activités du Groupe. L'impact environnemental constitue une base de départ pour définir les objectifs annuels, élaborer les programmes environnementaux, les mesures, les plannings et les responsabilités. La réalisation des objectifs fait l'objet d'un suivi régulier. Outre les objectifs spécifiques à chaque site, le Groupe définit des objectifs à long terme communs à tous les sites, comme augmenter la proportion de bois certifié, réduire la consommation d'eau et accroître le recyclage des déchets (voir page 9).

Gestion des risques environnementaux

Toutes les usines prennent des mesures spécifiques de prévention des risques environnementaux. Les risques potentiels sont identifiés lors de l'évaluation des risques environnementaux. Dans les papeteries et les usines de pâte chimique, les risques majeurs sont liés aux dysfonctionnements opérationnels, au transport, au stockage et à la manipulation des produits chimiques. Les résultats des évaluations des risques sont documentés dans les usines. Si le processus est modifié, ces données sont actualisées. Afin de réduire les risques identifiés, les usines dispensent conseils et formations et, au besoin, engagent des modifications et des investissements.

En cas d'urgence ou d'accident, des précautions destinées à prévenir ou à éliminer les effets nocifs sur l'environnement sont prises dans les usines. La plupart des sites de production disposent d'un service de sécurité incendie ou d'une brigade de pompiers formés pour intervenir en cas d'accident chimique.

Les stations d'épuration des usines sont équipées d'un bassin de retenue afin de pallier les dysfonctionnements opérationnels et limiter les accidents chimiques. La purification de l'eau contenue dans ces bassins s'effectue de manière contrôlée sans perturber le fonctionnement de la station d'épuration.

Communication sur l'environnement

Conformément aux valeurs du Groupe, UPM informe ouvertement et activement ses parties prenantes sur ses activités environnementales. L'objectif est d'assurer une circulation rapide et exacte des informations à l'attention du personnel du Groupe, les résidents à proximité des usines et les autres parties prenantes. Des règles distinctes ont été définies pour les situations exceptionnelles.

Toutes les unités d'UPM sont régulièrement formées aux situations de crise incendie. Sur cette photo, l'équipe constituée de Gerardo Cardozo (à gauche), Patricia Aboal et Julio Sanchez perfectionne ses compétences à l'usine de pâte UPM Fray Bentos en Uruguay.



FABRICATION DE LA PÂTE ET DU PAPIER

Fabrication de la pâte mécanique	21
Fabrication de la pâte chimique	22
Fabrication de la pâte de fibre recyclée	23
Fabrication du papier	23
Représentations schématiques	24
Principe de traitement des effluents	25

Créé il y a 120 ans, le griffon d'UPM est le plus ancien logo d'entreprise en Finlande. Le griffon d'UPM est également affiché sur la première plaque de chaque balle de pâte qui quitte l'usine de pâte UPM Kymi. Sur la photo, Jyri Kylmälä, Directeur Général de l'usine UPM Kymi, vérifie cette plaque et son logo.



Des fibres de bois à la pâte et au papier

Les matières premières utilisées dans la fabrication du papier sont la pâte mécanique et la pâte chimique, qui sont obtenues à partir de bois frais, et la pâte de fibre recyclée. Outre les matières premières fibreuses, il faut également de l'eau et, pour certaines qualités de papier, des charges minérales, des pigments de couchage et des liants. Différents produits chimiques de traitement sont utilisés pour fabriquer la pâte et pour améliorer aussi bien la tenue du papier sur les machines à papier que la qualité des produits finis.

Les principales étapes du processus de fabrication de la pâte et du papier sont présentées dans le tableau ci-après et décrites aux pages suivantes.

FABRICATION DE LA PÂTE THERMOMÉCANIQUE

Écorçage

La pâte mécanique est produite à partir d'épicéa frais débité en rondins. Les rondins passent par un tambour écorceur, l'écorce est brûlée dans une chaudière à écorce afin de produire de l'électricité et de la chaleur ou pour être réutilisée. Les copeaux issus des sous-produits des scieries sont aussi utilisés.

Fabrication de la pâte thermomécanique

Les fibres ligneuses sont dissociées les unes des autres par pression mécanique. Les forces de friction transforment l'effort mécanique en chaleur, ce qui ramollit la lignine agissant comme liant entre les fibres de bois, jusqu'à rompre les liaisons interfibres.

La fabrication de la pâte mécanique de raffineur consiste à mettre le bois en copeaux qui sont ensuite réduits en pâte dans les raffineurs.

La pâte thermomécanique (TMP) est fabriquée en recourant à la pression et à la chaleur pour accélérer la séparation des fibres, puis une partie de la chaleur générée est récupérée et utilisée pour sécher le papier.

Dans le procédé de pâte mécanique de débiteur, des rondins entiers d'épicéa sont pressés contre une meule tournante. La pression et la chaleur peuvent être utilisées pour renforcer le meulage.

Comme de la lignine est toujours présente dans la pâte mécanique finie, la production de pâte mécanique de bois a un rendement deux fois plus élevé que celui de la pâte chimique. Le processus mécanique requiert toutefois une grosse quantité d'électricité.

Blanchiment

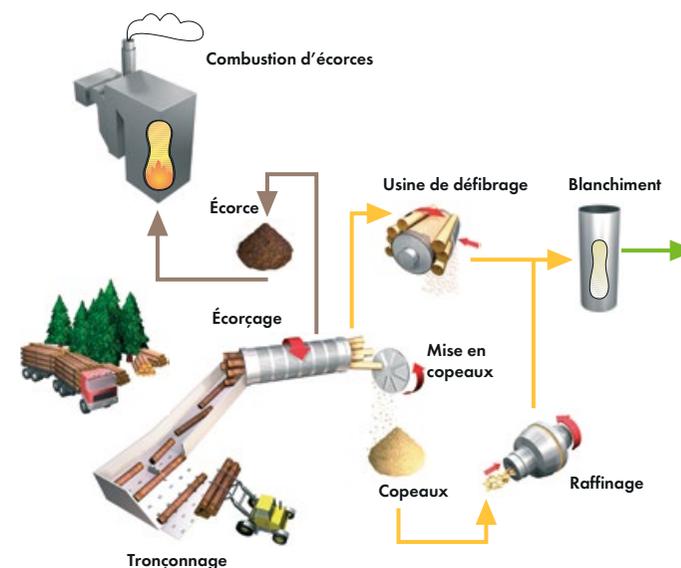
Les pâtes mécaniques sont blanchies à l'aide de peroxyde d'hydrogène ou de dithionite. Par ailleurs, des produits chimiques auxiliaires sont utilisés dans le blanchiment pour réguler l'acidité du processus et assurer l'effet de blanchiment souhaité.

Propriétés de la pâte mécanique

La pâte mécanique est utilisée dans la fabrication des papiers d'impression en raison de ses avantages économiques et de ses caractéristiques optiques. Elle est utilisée dans les produits non destinés à l'archivage car la lignine, c'est-à-dire le liant contenu dans la pâte, vire au jaune au contact des rayons UV.



Le pin, l'épicéa, le bouleau et l'eucalyptus sont les matières premières utilisées pour produire de la pâte au sulfate. Le bois écorcé est réduit en copeaux et passé au crible avant que la cuisson ne commence. L'image montre le site d'entreposage des copeaux de pin, d'épicéa et de bouleau à l'usine d'UPM Kymi en Finlande.



FABRICATION DE LA PÂTE CHIMIQUE

Les propriétés de la pâte varient selon l'espèce de bois à partir de laquelle elle est préparée. La pâte de bois de conifère à fibres longues contribue à renforcer le papier et à améliorer sa tenue sur les machines à papier. La pâte de bois de feuillus à fibres courtes optimise les propriétés d'impression du papier. La pâte chimique blanchie conserve ses propriétés et sa brillance même lorsque les produits imprimés sont archivés sur une longue période.

Écorçage

Le pin, l'épicéa, le bouleau et l'eucalyptus sont les matières premières utilisées pour produire de la pâte au sulfate. La préparation de cette pâte commence par l'écorçage des rondins dans le tambour écorceur. L'écorce est ensuite brûlée dans une chaudière à écorce afin de produire de l'électricité et de la chaleur.

Mise en copeaux

Le bois écorcé est réduit en copeaux et passé au crible. Sont également utilisés les copeaux de scierie provenant de la transformation de rondins et planches.

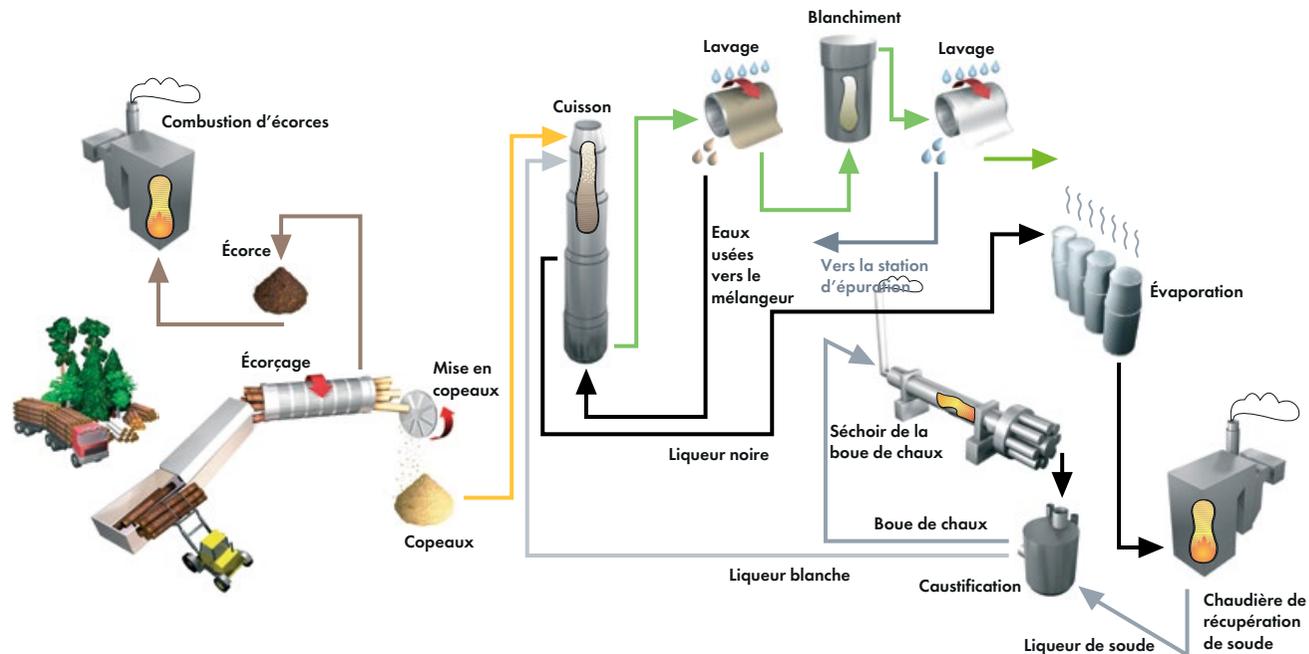
Cuisson

Dans la fabrication de la pâte chimique, les fibres de bois sont séparées les unes des autres en soumettant la lignine, qui fait office de liant, à l'action des produits chimiques et de la chaleur afin de la dissoudre.

Dans le processus au sulfate, les copeaux sont cuits dans une liqueur contenant des agents chimiques, c'est-à-dire de l'hydroxyde de sodium et du sulfate de sodium. Cette mixture est appelée liqueur blanche. Pendant la cuisson, environ la moitié du bois utilisé comme matière première est dissoute dans la liqueur de cuisson. Pour cette raison, le rendement n'est environ égal qu'à la moitié de celui du processus mécanique.

Lavage

La pâte cuite est lavée dans de l'eau chaude. Les eaux usées sont acheminées à contre-courant jusqu'au lessiveur afin d'être utilisées en tant qu'eaux de lavage. L'eau de lavage, une liqueur noire diluée contenant le bois dissous ainsi que les produits chimiques de cuisson, sort du lessiveur et entre dans la phase d'évaporation.



Blanchiment

Après la cuisson, la pâte au sulfate est brune. Elle est ensuite blanchie en plusieurs étapes. Dans les usines d'UPM, les agents de blanchiment utilisés sont l'oxygène, le peroxyde d'hydrogène, le dioxyde de chlore, et l'ozone. Après la phase d'oxygénation, les eaux de lavage issues des phases de blanchiment sont pompées jusqu'à la station d'épuration.

Évaporation

Au cours de l'évaporation, l'eau est éliminée de la liqueur noire en plusieurs étapes, de façon à ce que cette dernière, dont la concentration est très élevée, ne contienne plus qu'un cinquième d'eau.

Chaudière de récupération de soude

La liqueur noire est soumise à la chaleur dans la chaudière de récupération de soude afin de récupérer l'énergie sous la forme de chaleur et d'électricité. L'usine de pâte chimique produit de l'énergie

non seulement pour ses propres besoins mais aussi pour l'usine à papier. Dans la chaudière de récupération de la soude, les produits chimiques de cuisson sont récupérés sous la forme de liqueur de soude.

Caustification

Au cours de la caustification, le carbonate de sodium contenu dans la liqueur de soude est reconverti en hydroxyde de sodium au moyen de la chaux brûlée. De cette façon, la liqueur de soude est reconvertie en liqueur blanche. La caustification transforme la chaux brûlée en carbonate de calcium, c'est-à-dire en boue de chaux.

Séchoir de la boue de chaux

La boue de chaux est séparée de la liqueur blanche, lavée, puis reconvertie en chaux brûlée dans le séchoir de la boue de chaux.

FABRICATION DE LA PÂTE DE FIBRE RECYCLÉE

Mise en pâte

La production de pâte de fibre recyclée commence par le traitement du papier récupéré dans un désintégrateur à tambour, où la matière est diluée jusqu'à obtention d'une pâte liquide. Le plastique, le métal et les autres impuretés contenues dans le papier récupéré sont éliminés par un passage au crible, puis réutilisés autant que possible ou mis en décharge. L'utilisation de cartons ondulés recyclés dans le cadre de la production de papiers spéciaux n'implique aucune étape supplémentaire. En revanche, l'utilisation de papier graphique recyclé dans le cadre de la production de nouveaux papiers graphiques implique la mise en œuvre des étapes suivantes afin de produire ce que l'on appelle la pâte désencrée.

Flottation

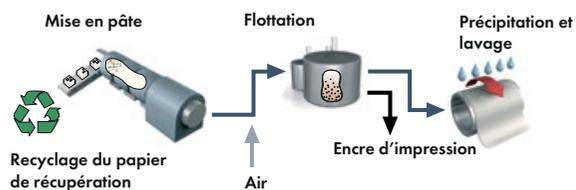
La flottation consiste à ajouter du savon et à souffler de l'air dans le mélange pâte/eau afin d'éliminer l'encre d'impression. Les particules d'encre d'impression hydrophobes adhèrent aux bulles d'air ascendantes et la mousse qui se forme à la surface est retirée.

Passage au crible et lavage

Après la flottation, la pâte est passée au crible afin d'éliminer les impuretés restantes. Enfin, la pâte est lavée.

Résidus de désencrage

70 à 80 % du papier récupéré et fourni aux usines peuvent être utilisés pour la fabrication de nouveaux papiers. Les pertes constituent principalement ce que l'on appelle la boue de désencrage issue de la flottation (fibres trop courtes et friables, pigments et encres d'impression). La boue fibreuse générée est séchée puis brûlée dans les centrales de l'usine afin de produire de l'électricité et de la chaleur ou acheminée vers d'autres applications afin d'y être utilisée.



FABRICATION DU PAPIER

Stock de papier

Les fibres (pâte mécanique, chimique et/ou désencrée), les charges et les additifs sont mélangés de façon à obtenir une pâte liquide composée d'eau à plus de 99 %.

Section Toile

La pâte liquide est étalée sur la toile, c'est-à-dire la matière plastique sur laquelle la bande de papier est constituée à mesure que l'eau en est extraite par aspiration. À l'issue de ce processus, la valeur en matière sèche est de 20 % environ.

Section Presse

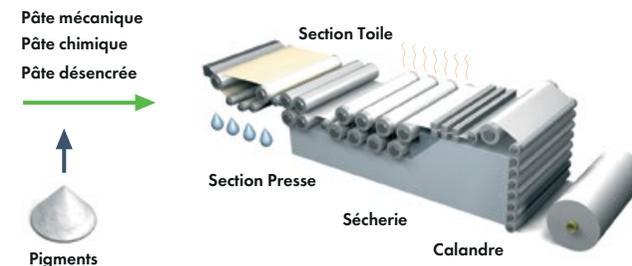
La toile de papier humide est pressée entre des feutres et des rouleaux jusqu'à obtenir une valeur en matière sèche proche de 45 %.

Sécherie

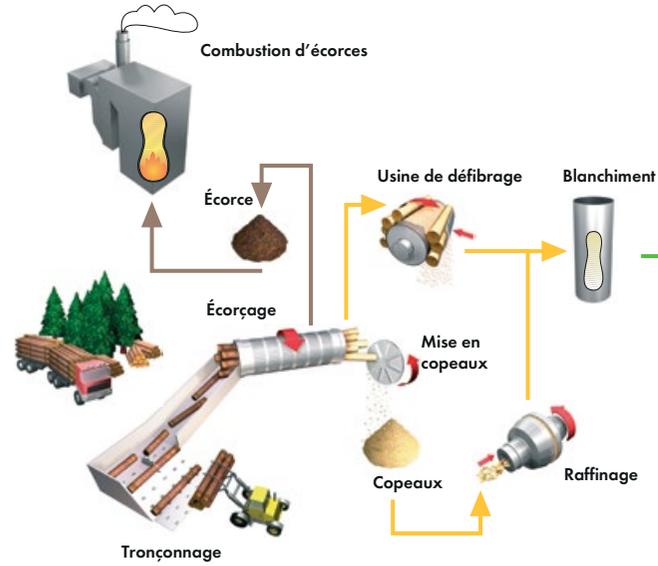
Au cours du séchage final, une teneur en matière sèche entre 90 et 95 % est obtenue après évaporation de l'eau dans la feuille sous l'action des cylindres sécheurs. La chaleur utilisée pour le séchage est récupérée et la vapeur d'eau est rejetée dans l'air. C'est cette vapeur d'eau qui forme le « souffle » émis par les cheminées d'évacuation des usines de papier.

Couchage, calandrage et finition

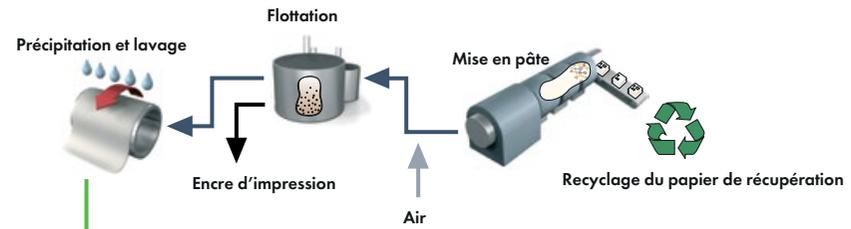
La qualité et les propriétés du papier peuvent être finalisées sur une calandre située sur ou à l'extérieur de la machine et/ou par couchage du papier. La calandre lisse la surface du papier en le passant une ou plusieurs fois à travers une série d'espacements. Le papier peut être couché plusieurs fois. L'unité de couchage sert à appliquer une sauce de couchage, puis la feuille de papier est séchée. La bobine machine ou mère est découpée en rouleaux plus petits, plus faciles à manipuler ou en feuilles.



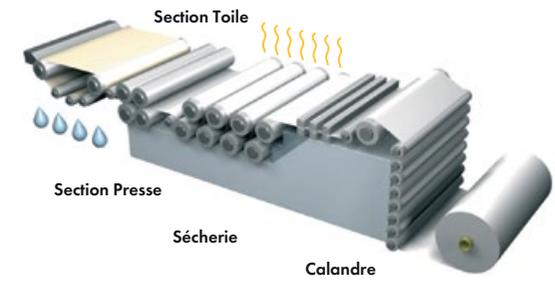
Fabrication de la pâte thermomécanique



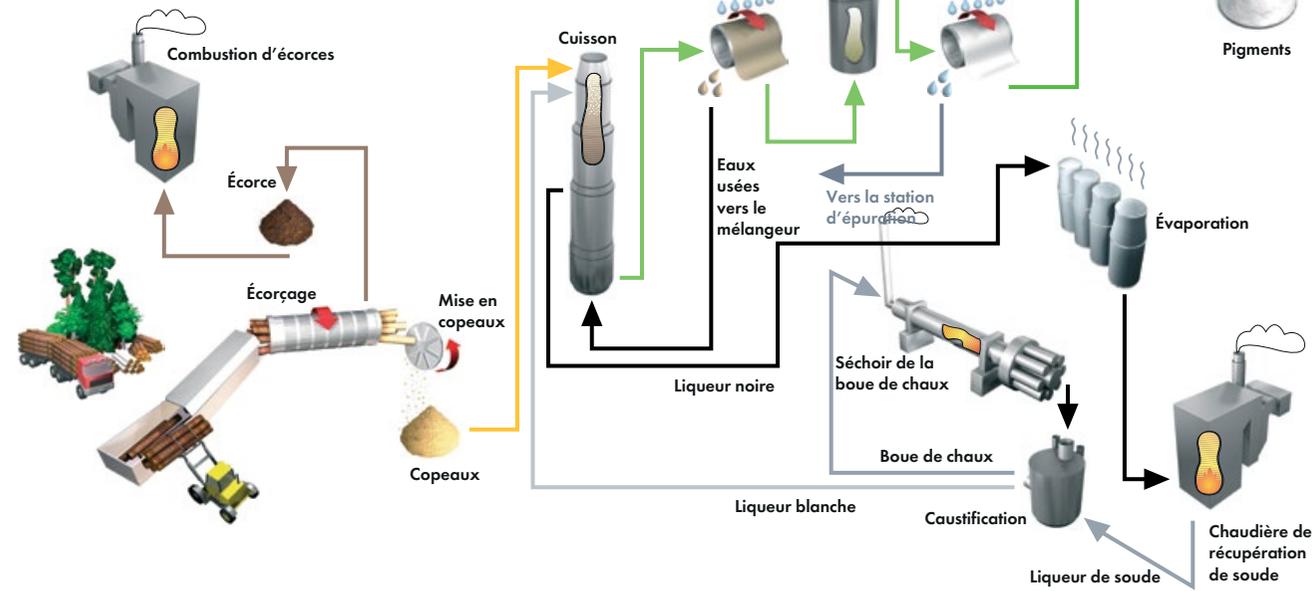
Fabrication de la pâte désencrée



Fabrication du papier



Fabrication de la pâte chimique



PRINCIPE DE TRAITEMENT DES EFFLUENTS DANS UNE STATION À BOUES ACTIVÉES

Eaux usées entrantes

Les substances présentes dans les effluents de l'usine de pâte et de la papeterie proviennent essentiellement du bois (notamment la lignine, l'amidon, les alcools et les agents nutritifs). De plus, les effluents contiennent différents agents et adjuvants chimiques (pigments de couchage, charges et liants). Certaines de ces substances sont à l'état solide, d'autres sous une forme colloïdale ou diluée. Seules de petites quantités d'agents nutritifs (azote et phosphore) sont présentes dans les effluents de l'usine, par rapport aux effluents municipaux par exemple.

Clarification primaire

Pendant la phase de préclarification, des particules solides se déposent au fond du bassin, d'où elles sont retirées. A ce stade, le contenu des effluents solides diminue de 60 à 95 %.

Agents nutritifs

Pour agir correctement, les bactéries du bassin d'aération ont besoin d'agents nutritifs, notamment d'azote (N) et de phosphore (P). C'est pourquoi de l'urée et de l'acide phosphorique sont ajoutés à l'eau.

Neutralisation

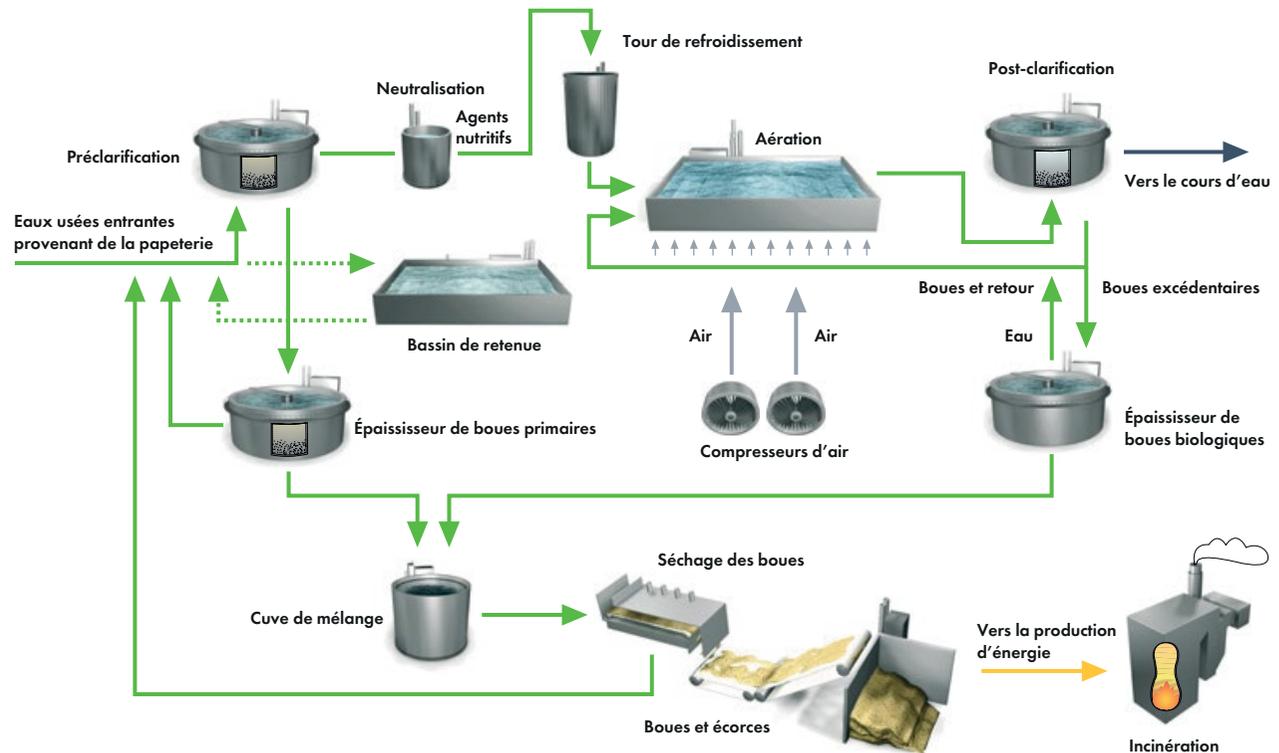
Avant d'entrer dans le bassin d'aération, l'effluent est neutralisé. Pour cela, le pH de l'eau est ajusté à un niveau compris entre 6 et 8 en ajoutant de la chaux, de l'acide sulfurique ou de l'hydroxyde de sodium si nécessaire.

Refroidissement

Les bactéries du bassin d'aération agissent mieux à des températures comprises entre 35 et 37°C. Si l'eau est à une température supérieure, il faut la refroidir.

Aération

Dans le bassin d'aération d'une station d'épuration biologique, les bactéries présentes dans la nature et les protozoaires se nourrissent de la matière organique dissoute dans l'effluent. Par conséquent, la quantité de biomasse augmente. Ce processus nécessite de l'oxygène, qui est injecté dans le bassin d'aération à l'aide de compresseurs.



Clarification secondaire

Pendant la phase de post-clarification, les boues activées se déposent au fond du bassin. La plupart de ces boues sont renvoyées vers le bassin d'aération. Les boues excédentaires sont pompées jusqu'à l'épaisseur de boues biologiques et l'eau traitée est évacuée dans le cours d'eau.

Boues excédentaires

Les boues excédentaires s'épaississent dans l'épaisseur de boues biologiques, d'où elles sont pompées et acheminées vers les presses d'égouttage des boues. L'eau de l'épaisseur de boues biologiques est renvoyée dans le bassin d'aération.

Bassin de retenue

Dans des situations exceptionnelles, les eaux usées préclarifiées peuvent être dirigées vers un bassin de retenue séparé et renvoyées pour traitement une fois les conditions normales rétablies.

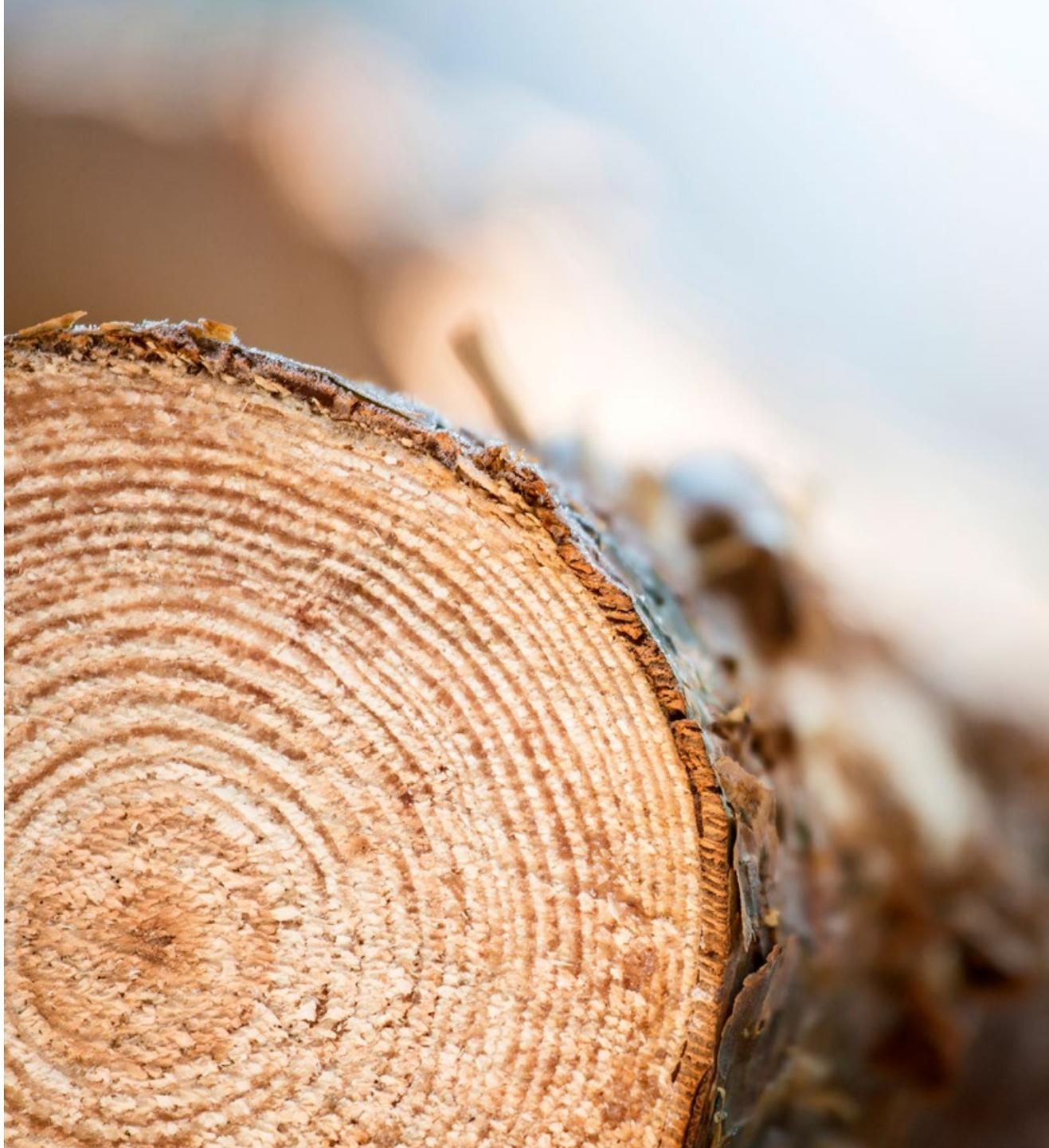
Séchage des boues

Les boues primaires issues de la préclarification et les boues excédentaires issues de la post-clarification sont mélangées dans une cuve, puis le mélange est pressé à l'aide de vis ou de presses à bande filtrante jusqu'à devenir aussi sec que possible. Les boues séchées sont ensuite incinérées dans la centrale de production d'énergie.

MATIÈRES PREMIÈRES, ÉNERGIE ET LOGISTIQUES

Matières premières fibreuses	27
Pigments et additifs	29
Énergie.....	30
Logistiques.....	31

UPM vérifie que toute la matière première envoyée dans ses usines provient de forêts gérées durablement, est issue de coupes légales et respecte les programmes de certification internationale en matière de gestion des forêts.



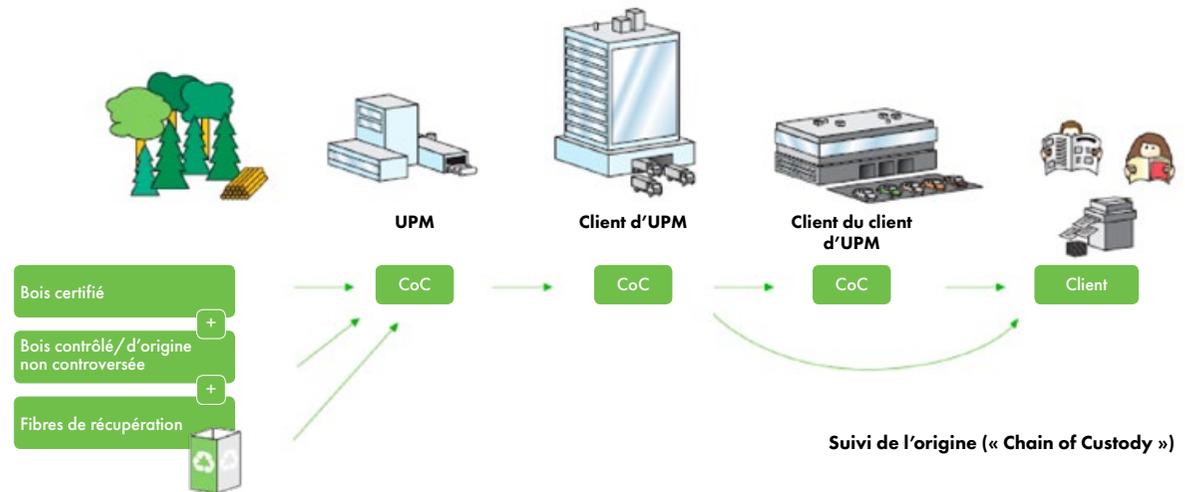
Savoir que le bois est issu d'une gestion forestière durable

Les usines de papier et de pâte d'UPM utilisent le bois pour fabriquer la pâte chimique et la pâte mécanique. Le secteur d'activité Forêts et Approvisionnement en bois d'UPM assure la gestion durable des forêts de l'entreprise et l'approvisionnement en bois des usines. UPM participe de façon engagée à la gestion des forêts et applique des pratiques de prélèvement fondées sur les principes internationaux reconnus de gestion forestière durable.

La fibre de bois utilisée par UPM provient essentiellement de forêts privées, de forêts détenues par l'entreprise et de plantations forestières en Europe du Nord, aux États-Unis et en Uruguay. Les systèmes de certification forestière et de traçabilité (« Chain of Custody »), ainsi que le programme mondial de biodiversité de l'entreprise ne forment qu'une partie des nombreux outils exploités par UPM afin de perpétuer un approvisionnement en bois légal et géré de manière durable.

Origine du bois

UPM surveille étroitement l'origine du bois réceptionné et a instauré des exigences strictes à l'égard de ses fournisseurs visant à confirmer la légalité du bois ainsi que son abattage à partir de forêts gérées de manière durable. Pour appliquer ces obligations, UPM a su mettre en œuvre un éventail d'outils. Citons à titre d'exemple les systèmes de traçabilité (« Chain of Custody ») et le système de traçabilité pour le bois originaire de Russie et des pays baltes. Ce système exige que toutes les livraisons soient accompagnées d'une déclaration d'origine avec une carte indiquant l'emplacement des zones d'abattage. UPM audite les fournisseurs et inspecte les sites d'abattage afin d'attester leur conformité aux exigences de l'entreprise.



Certification forestière

Toutes les forêts d'UPM sont certifiées, conformément aux programmes de certification des forêts internationalement reconnus, à savoir les normes PEFC™ ou FSC®. La certification atteste du contrôle réalisé par un organisme tiers indépendant sur la qualité de la gestion forestière au regard des critères définissant une norme de gestion forestière durable.

Chaîne de traçabilité (« Chain of Custody »)

Les unités d'approvisionnement en bois et les usines de papier et de pâte chimique d'UPM sont dotées de systèmes tiers de vérification de l'origine du bois certifiés conformes aux deux principales normes internationales PEFC™ et/ou FSC®.

Le suivi de l'origine du bois est un outil permettant de contrôler et de déterminer les volumes de bois certifié fourni aux usines. Ces informations jointes à l'étiquetage des produits assurent une transmission efficace des bonnes pratiques forestières aux clients et aux autres parties prenantes. Les exigences du suivi de l'origine du bois garantissent également que le bois non certifié provient de sources contrôlées. En 2014, 83 % du bois utilisé était certifié.

La biodiversité

Cela fait déjà 20 ans qu'UPM a mis en place une stratégie en faveur de la biodiversité. Son objectif principal est d'intégrer la protection de la biodiversité dans notre planification et notre récolte. En 2018, UPM s'est engagé à avoir un impact positif sur la biodiversité dans les forêts de l'entreprise en Finlande. Cet objectif s'inscrit dans les objectifs de responsabilité de l'entreprise pour 2030. Le programme de biodiversité d'UPM fournit des directives concernant la gestion durable des forêts dans les forêts de l'entreprise. Le programme vise à sauvegarder la biodiversité des forêts et à promouvoir les meilleures pratiques en matière de gestion forestière durable. Le programme identifie les éléments clés importants pour la biodiversité : les essences indigènes, le bois mort, les habitats de grande valeur et la structure forestière. Des objectifs pour chaque élément clé sont fixés et mis en œuvre au moyen d'objectifs nationaux et de plans d'action locaux.

Pour en savoir plus sur la gestion durable des forêts, rendez-vous sur les sites

www.upm.com/responsibility
www.upmforestlife.com

Un parfait équilibre entre bois frais et papier de récupération

La matière première de base du papier est le bois, une ressource renouvelable. Le produit fini est recyclable. Les fibres des produits papier sont réutilisables plusieurs fois pour faire du papier neuf. En fait, plus d'un tiers de la matière première utilisée par UPM est de la fibre recyclée. UPM est le plus gros consommateur au monde de papier de récupération pour la production de papiers graphiques.

La fabrication du papier commence par les fibres : des fibres de bois frais pour les pâtes chimiques et mécaniques ou des fibres recyclées, dérivées du papier de récupération. C'est la disponibilité de la matière première ainsi que les propriétés requises du papier qui déterminent le type et la proportion des fibres entrant dans la composition du produit.

Bois frais

UPM s'approvisionne en bois frais pour la fabrication de la pâte mécanique et chimique. Les pâtes mécaniques de raffineur et de défibreur sont toujours préparées dans les papeteries correspondantes. La pâte mécanique se fabrique à partir des résidus de sciages et de bois de petit diamètre, obtenus lors des éclaircies par exemple. Toutes les usines de pâte d'UPM en Finlande et en Uruguay produisent de la pâte chimique.

La pâte chimique est aussi fournie par des fournisseurs externes. Tous les fournisseurs de pâte chimique sont tenus de respecter les exigences applicables aux fournisseurs de pâte d'UPM telles que le suivi de l'origine du bois et une gestion forestière durable. Ils doivent aussi fournir annuellement des informations sur la performance environnementale de leurs activités. Par ailleurs, UPM contrôle et inspecte régulièrement ses fournisseurs de pâte.

Papier de récupération

Avec une consommation annuelle d'environ 2.5 millions de tonnes de fibres de récupération, UPM est le plus gros consommateur au monde de papier de récupération pour la production de papiers graphiques.

UPM utilise des papiers récupérés dans ses usines européennes, qui sont implantées dans des zones fortement peuplées. Cette configuration leur garantit une disponibilité suffisante de cette matière première à proximité. Dans les régions faiblement peuplées, l'exploitation du papier de récupération est beaucoup moins rentable sur les plans économiques et écologiques en raison des grandes distances à parcourir. Par exemple, Kaipola, la papeterie finlandaise d'UPM, utilise déjà la quasi-totalité des papiers graphiques récupérés en Finlande.

Les fibres de bois peuvent être utilisées plusieurs fois avant d'être trop dégradées pour le procédé papetier. UPM utilise majoritairement les papiers graphiques usagés collectés auprès des ménages : journaux, magazines, catalogues et encarts publicitaires.

Manipulation et stockage du papier en vrac destiné au recyclage. Nous utilisons du papier de récupération dans nos usines européennes implantées dans des zones densément peuplées. La qualité des produits en production et l'emplacement géographique de l'usine déterminent l'utilisation de fibres recyclées.



Additifs et produits chimiques utilisés dans la production de pâte et de papier

Les charges minérales, les pigments de couchage et les liants sont des matières premières essentielles à la fabrication du papier. Des produits chimiques sont par ailleurs nécessaires à la préparation et au blanchiment de la pâte ainsi qu'à la maîtrise des procédés.

Des additifs sont nécessaires à toutes les étapes du processus de fabrication : la préparation des matières premières, la formation de la feuille de papier et le couchage de la feuille de papier finalisée. Dans la fabrication de la pâte chimique, les copeaux sont cuits dans une liqueur contenant des agents chimiques (hydroxyde de sodium et sulfate de sodium). Dans les usines d'UPM, les agents de blanchiment utilisés sont l'oxygène, le peroxyde d'hydrogène, le dioxyde de chlore et l'ozone.

L'optimisation de l'utilisation des produits chimiques est un souci permanent. Les fournisseurs de matières premières, de biens et de services d'UPM sont qualifiés selon le Code des fournisseurs et des tierces parties d'UPM (Code) qui fixe les exigences minimales de conformité des fournisseurs en termes de responsabilité ayant trait aux questions d'impact sur l'environnement, de droits de l'homme, de pratiques de travail, de santé et de sécurité au travail, de sécurité des produits et de corruption. Ces questions sont évaluées avec soin lors de la sélection des fournisseurs.

UPM a introduit une liste des substances chimiques interdites chez UPM (UPM RSL). Cette liste apporte la garantie de l'innocuité de nos produits. La liste des substances chimiques interdites chez UPM a été mise à jour en 2018. La liste de substances chimiques interdites chez UPM comprend près de 6 000 substances dont l'utilisation

est restreinte ou interdite.

La Communauté européenne prône une utilisation sans danger des produits biocides en mettant en place un règlement sur les produits biocides. Les substances actives des produits biocides existants sont évaluées en vertu du règlement sur les produits

biocides. Seuls les produits biocides approuvés ou bien ceux qui se trouvent répertoriés sur la liste réactualisée peuvent être mis sur le marché, au sein de la Communauté européenne.

PIGMENTS ET ADDITIFS UTILISÉS DANS LES USINES DE PÂTE ET DANS LES PAPETERIES D'UPM

CATÉGORIE	PRODUITS	UTILISATION
Pigments	Kaolin, carbonate de calcium moulu (GCC), talc, carbonate de calcium précipité (PCC) produit à partir de la chaux et du dioxyde de carbone	<ul style="list-style-type: none"> En tant que charges minérales pour combler les interstices entre les fibres, pour améliorer l'imprimabilité et réduire la quantité de fibres nécessaires En tant que pigments de couchage appliqués sur la feuille afin d'améliorer l'imprimabilité et les propriétés optiques du papier Une partie des pigments dans le papier est récupérée avec les fibres
Liants	Amidon extrait de céréales ou de pommes de terre, latex synthétique	<ul style="list-style-type: none"> Assurer l'adhésion entre les pigments de couchage et la surface du papier Conserver la résistance de la surface du papier
Agents de production de la pâte chimique	Produits chimiques de cuisson : hydroxyde de sodium, sulfate de sodium Produits chimiques de blanchiment : oxygène, peroxyde d'hydrogène et dioxyde de chlore	<ul style="list-style-type: none"> L'hydroxyde de sodium et le sulfate de sodium sont récupérés et réutilisés dans le processus Le chlore gazeux n'est pas utilisé chez UPM
Agents de désencrage	Acide gras, soude caustique et silicate de sodium	<ul style="list-style-type: none"> Désencrage du papier de récupération
Agents de blanchiment	Peroxyde d'hydrogène et dithionite de sodium ou hydrosulphite	<ul style="list-style-type: none"> Blanchiment de la pâte mécanique et recyclée
Autres additifs	Alun	<ul style="list-style-type: none"> Empêcher la formation de dépôts d'impuretés Lier les fibres et les pigments
	Agents de rétention, de fixation et anti-mousse	<ul style="list-style-type: none"> Veiller aux bonnes conditions d'hygiène du procédé Assurer la tenue sur machine et l'évaporation de l'eau Faciliter la formation de la bande (soutenir les fibres et les charges à maintenir sur la toile)
	Agents inhibiteurs de dépôt (biocides)	<ul style="list-style-type: none"> Nécessaires aux circuits de l'eau de lavage quasi fermés Inhiber la culture microbienne dans les pâtes, pour améliorer la fabrication du papier et ses qualités
	Agents de blanchiment optique, colorants et agents de chélatage	<ul style="list-style-type: none"> Produits et composés chimiques indispensables à la qualité Utilisés uniquement au niveau ppm

Pour en savoir plus sur la sécurité des produits, rendez-vous sur le site www.upm.com/responsibility.

Priorité à l'efficacité énergétique et aux combustibles renouvelables issus de la biomasse

UPM est un producteur d'énergie majeur. Les énergies électriques et thermiques sont utilisées essentiellement pour la fabrication de la pâte mécanique et du papier. UPM privilégie les sources d'énergie renouvelables, les autres sources d'énergie non émettrices de CO₂ fossile et le gaz naturel. Par ailleurs, le Groupe s'efforce d'améliorer son efficacité énergétique.

Les usines de pâte et de papier d'UPM sont alimentées par de l'énergie électrique et thermique. Les opérations impliquées par la fabrication de la pâte mécanique, le fonctionnement des machines à papier, ainsi que le pompage de l'eau et de la pâte sont les activités qui requièrent le plus d'énergie électrique. L'énergie thermique sert à maintenir une température constante au cours du processus et à sécher le papier.

Dans toutes les usines de pâte et la plupart des usines de papier, la vapeur et l'électricité sont produites simultanément par des centrales combinées chaleur/électricité (cogénération). Dans certaines usines, l'énergie est partiellement ou intégralement produite par des sociétés d'énergie externes. Dans le cas des usines finlandaises, UPM est actionnaire de ces sociétés d'énergie. L'électricité est aussi fournie par des centrales hydroélectriques appartenant à l'entreprise et qui sont, de surcroît, des sociétés associées en Finlande. La part d'électricité restant à pourvoir est achetée sur les marchés régionaux de l'électricité.

Les techniques de production de l'énergie varient d'un pays à un autre. UPM dispose de centrales mixtes chaleur/électricité et de sources d'énergie éolienne, hydraulique, nucléaire et thermique. UPM est actionnaire d'une société d'électricité possédant des parts dans des centrales d'énergie nucléaire en Finlande.

Domination des sources d'énergie sobres en carbone

Compte tenu de son taux élevé d'autosuffisance en énergie, UPM a pu s'intéresser aux solutions énergétiques produisant moins de dioxyde de carbone fossile. Dans tous les cas possibles, les combustibles fossiles sont remplacés par des combustibles renouvelables. Pour les configurations exigeant des combustibles fossiles, le gaz naturel est l'option privilégiée lorsque la région en dispose. Plus de la moitié des combustibles utilisés par UPM sont constitués de biocombustibles n'émettant pas de dioxyde de carbone fossile. En 2004, la loi sur l'échange des droits d'émission des gaz responsables du changement climatique est entrée en vigueur dans l'Union européenne. Toutes les usines européennes appartenant à UPM ont reçu l'autorisation adéquate de la part de leurs administrations nationales pour la période 2013–2020. Les secteurs d'activité d'UPM doivent gérer eux-mêmes les quotas

d'émission de CO₂ qui leur sont octroyés au niveau européen, tandis qu'UPM Energy les aide à procéder à des échanges de quotas d'émission.

Les centrales de cogénération chaleur/électricité brûlent des combustibles renouvelables comme l'écorce, ainsi que les résidus forestiers, fibreux et solides provenant du désencrage et des stations d'épuration. D'autres matériaux, comme le gaz naturel ou le mazout domestique, sont utilisés dans les centrales combinées et les chaudières à vapeur. Le charbon est utilisé en tant que source énergétique uniquement dans les usines qui ne disposent d'aucune autre source de combustibles. Les usines de pâte chimique consomment la liqueur résiduaire, une liqueur noire qui s'est formée pendant la fabrication de la pâte.

Une partie de la vapeur résultant des processus de fabrication est récupérée au moyen des échangeurs de chaleur, puis réutilisée. Dans les usines fabriquant la pâte thermomécanique (TMP), une partie de l'électricité utilisée peut être récupérée sous forme de vapeur, laquelle couvre une grande variété des besoins en vapeur de l'usine.

Les chaudières multi-combustibles sont généralement des chaudières modernes à lit fluidisé qui conviennent particulièrement à la combustion des combustibles à base de bois. La pression et la température élevées dans ces chaudières permettent une production efficace d'énergie. Les technologies de combustion et de filtration modernes produisent peu d'émissions.

Les usines de pâte et de papier d'UPM ont fait l'objet d'audits techniques énergétiques afin d'améliorer l'efficacité énergétique. Des sources possibles d'économies d'énergie et de gains d'efficacité ont été identifiées dans les usines. De nombreuses mesures ont été introduites, mais les grands changements, comme la modernisation de la ligne des machines à papier, sont souvent appuyés par d'autres investissements.



Les sources d'énergie neutres en émissions de dioxyde de carbone fossile constituent l'essentiel du portefeuille énergétique d'UPM.

Fonction Logistique mondiale

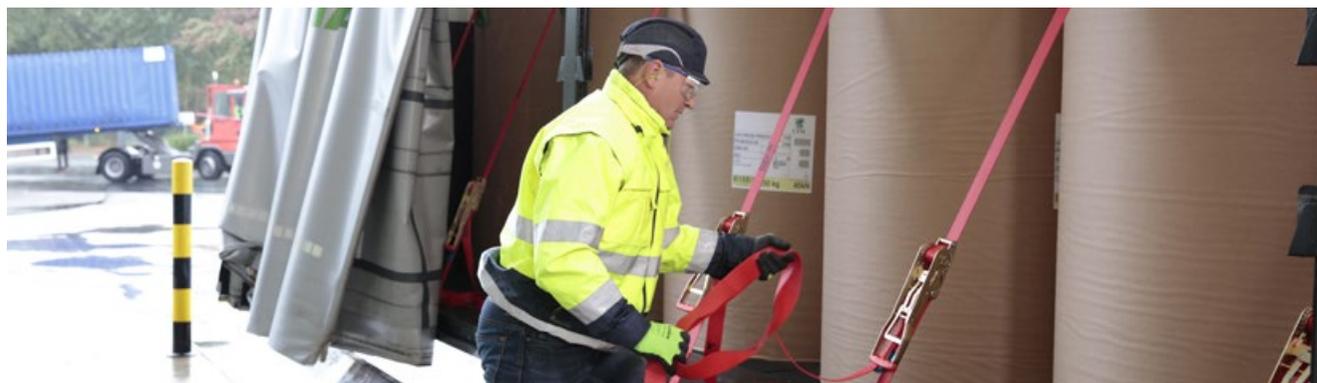
Le transport des matières premières et des produits finis pèse lourd sur l'environnement. Les impacts peuvent être réduits via une planification rigoureuse des trajets, en privilégiant les transports par chemin de fer et voie d'eau, ainsi que l'utilisation de combustibles à faibles émissions.

Chaque année, les usines d'UPM reçoivent plusieurs millions de tonnes de matières premières, d'additifs et de fournitures destinés à la fabrication. La livraison des produits finis aux clients génère également beaucoup de trafic. Un millier de tonnes supplémentaires de déchets solides sont transportés vers les sites de récupération et de décharge. UPM utilise les transports routiers, ferroviaires ou maritimes selon la distance, les liaisons et le délai de livraison.

Les sous-traitants de la fonction Logistique sont tenus de respecter le manuel d'UPM sur la manutention des charges (« Cargo Handling Manual ») qui contient les instructions pour la manutention, le stockage et le transport des charges, ainsi que l'hygiène et la sécurité au travail.

UPM a confié ses opérations de transport par route essentiellement à des partenaires contractuels de longue date. Les émissions causées par les transports peuvent être diminuées grâce à un choix judicieux des combustibles et une planification des transports privilégiant au maximum le chemin de fer et la voie maritime. Les projets de développement en cours avec les opérateurs portuaires ont également un impact sur la consommation de carburant et les émissions en rationalisant et en optimisant les opérations. Il est également possible de réduire l'ensemble des émissions en s'assurant que les livraisons sont à pleine charge dans les deux sens, aller et retour.

Eugen Margraf de Nortrans Speditionsgesellschaft mbH charge les bobines de papier qui quittent la papeterie UPM Nordland en Allemagne. Tous nos partenaires logistiques sont tenus de respecter le manuel d'UPM sur la manutention des charges (« Cargo Handling Manual ») qui contient les instructions pour la manutention, le stockage et le transport des charges, ainsi que sur l'hygiène et la sécurité au travail.



IMPACTS ENVIRONNEMENTAUX

Impacts environnementaux	33
Air.....	35
Eau.....	36
Déchets.....	37

La papeterie UPM Schongau se situe sur un coude du Lech, rivière parcourant la ville de Schongau, au sud de l'Allemagne. Aujourd'hui, UPM Schongau fabrique du papier d'impression pour les journaux, les suppléments de journaux, les annonceurs, les brochures, les magazines et les catalogues.



Les activités affectent l'environnement de nombreuses façons

Toutes les activités d'UPM ont des impacts sur l'environnement, de façon directe ou indirecte. La gestion forestière influence le paysage, la structure et la biodiversité du milieu forestier. Les processus de fabrication occasionnent des rejets dans les cours d'eau et dans l'air, des déchets solides sont générés sur les sites de production. Les émissions de bruit et d'odeurs doivent également être gérées. Les impacts indirects sont essentiellement provoqués par les transports et les opérations d'approvisionnement liées aux matières premières, aux substances chimiques, aux combustibles et aux énergies.

La principale charge environnementale induite par la fabrication de papier et de pâte s'exerce sur l'eau et l'air.

Les usines d'UPM ont mis en place des mesures efficaces pour réduire les émissions dans l'air et dans l'eau. Le traitement optimisé des effluents a amélioré la qualité des eaux usées purifiées. Le recours à des combustibles à faible teneur en soufre, les modifications apportées aux méthodes de production de l'énergie et les investissements réalisés dans l'environnement ont permis de réduire les émissions dans l'air.

Les impacts sur l'environnement sont évalués sur chaque site. Les principaux aspects de l'environnement pris en considération et leurs impacts sont résumés dans le tableau ci-après. Pour UPM, tous les aspects de l'environnement doivent être pris en considération. Sur les sites de production, les aspects de l'environnement liés à l'eau, l'air, l'énergie, les déchets et les phénomènes locaux comme les émissions de bruit et d'odeurs reçoivent une attention particulière. Les situations d'urgence pour lesquelles des procédures de gestion de crise sont mises en place sont aussi prises en compte. Les objectifs environnementaux des usines couvrent tous les domaines nécessitant une intervention ou offrant une possibilité d'amélioration.

PENSÉE DU CYCLE DE VIE - NOTRE APPROCHE DE LA DURABILITÉ



ASPECT ENVIRONNEMENTAL FONDAMENTAL	EFFET PRINCIPAL SUR L'ENVIRONNEMENT	MESURES
Matière première bois	Exploitation de l'écosystème forestier (biodiversité, produits et services issus des écosystèmes forestiers, aspects liés à l'utilisation des sols), impacts environnementaux indirects causés par les fournisseurs de pâte chimique.	Utiliser du bois ayant une origine certifiée (vérification de l'origine du bois) et provenant de forêts gérées de façon durable, évaluer les fournisseurs de pâte chimique.
Produits chimiques	Impacts environnementaux indirects causés par les fournisseurs ; pollution en cas de manipulation et de stockage non appropriés.	Qualification des fournisseurs, audit des fournisseurs ; exigence pour des systèmes de management environnemental certifiés ; choix de produits respectant l'environnement ; liste des substances réglementées d'UPM.
Combustibles fossiles et électricité achetée	Utilisation de ressources limitées ; changement climatique.	Cogénération de chaleur et de puissance ; utilisation maximale de combustibles renouvelables et d'autres sources d'énergie neutres en CO ₂ ; utilisation efficace de l'énergie.
Émissions dans l'air des centrales énergétiques	Acidification du sol (NO _x , SO ₂) ; pollution de l'air (particules) ; changement climatique (CO ₂ , combustibles fossiles).	Respect des valeurs limites* ; amélioration permanente ; utilisation de combustibles renouvelables et de gaz naturel ; échanges de droits d'émission.
Émissions dans l'eau	Eutrophisation (azote, phosphore) ; demande en oxygène (DCO, DBO) ; composants organohalogénés absorbables (AOX) pour les usines de pâte chimique.	Respect des valeurs limites* ; amélioration permanente ; fabrication moderne de pâte chimique sans chlore élémentaire.
Déchets	Utilisation de décharge et de centre municipal d'incinération des déchets. Impact indirect sur l'environnement par des tiers du recyclage et de la valorisation des déchets, comme la pollution due à une manutention et à un stockage inappropriés.	Augmentation ou maintien d'un quota de récupération élevé en suivant le principe « réduire, réutiliser, recycler ». Qualification des fournisseurs/tiers, audits.
Bruit	Nuisance pour le personnel et le voisinage.	Respect des valeurs limites* ; amélioration permanente.
Odeurs	Nuisance pour le voisinage.	Mise en œuvre optimisée des équipements de fabrication et des installations de traitement des effluents.
Transport	Impact indirect sur l'environnement (consommation d'énergie, émissions dans l'air, bruit).	Utilisation de moyens de transport appropriés ; transports mixtes ; chariots élévateurs électriques.
Produits	Élimination des déchets respectueuse de l'environnement.	Recyclage (traitement des papiers usagés).
Sol	Acidification du sol par les émissions dans l'air et l'eau ; risque de pollution à partir des sites de décharge ou des produits chimiques et des équipements contenant des hydrocarbures.	Meilleures pratiques pour le stockage et la manipulation des produits chimiques ; respect des autorisations et des lois relatives aux décharges (isolation des décharges ; collecte et traitement des gaz, traitement des lixiviats).

* L'objectif des limites indiquées dans les autorisations de fonctionnement relatives à la charge d'eaux usées, aux émissions dans l'air et au bruit consiste à éviter des impacts déterminants sur l'environnement.

Les émissions atmosphériques proviennent de la production d'énergie

La majorité des émissions rejetées dans l'air par les usines de pâte chimique et de papier proviennent de la production d'énergie. Le choix des combustibles, la technologie de combustion et la méthode de purification des gaz de fumées sont des moyens efficaces pour réduire ces émissions.

La vaste gamme d'énergies à bon rapport qualité-prix et générant de faibles niveaux d'émissions d'UPM comprend, entre autres, la production d'énergie hydraulique. La majeure partie de l'électricité générée par UPM est libre d'émissions de CO₂ provenant de carburants fossiles.



La quantité et la qualité des émissions dans l'air dépendent de la quantité de vapeur produite dans les centrales ou les chaudières, du niveau d'activité des machines à papier et des combustibles utilisés. Plus de 65 % des combustibles utilisés par les centrales d'UPM sont des biocombustibles n'émettant pas de CO₂ d'origine fossile. Les chaudières utilisant des biocombustibles, du pétrole et du charbon sont équipées d'un système de filtration. Le respect des limites autorisées est constamment mesuré dans toutes les centrales et la fiabilité des mesures est vérifiée par un organisme tiers. Les résultats obtenus et les calculs d'émissions sont ensuite rapportés aux autorités compétentes. Les risques d'émission de SRT (soufre réduit total) des usines de pâte chimique sont généralement dus aux arrêts et aux démarrages.

RISQUES D'ÉMISSIONS DANS L'AIR	SOURCE	MESURE DE RÉDUCTION DES ÉMISSIONS
Dioxyde de carbone, dioxyde de soufre, oxydes d'azote, particules et composés organiques en petites quantités	Génération d'énergie dans les centrales, paramètre d'émission dépendant des combustibles utilisés	<ul style="list-style-type: none"> • Réduites au moyen d'une purification efficace, du choix des combustibles et du contrôle des conditions de combustion dans les chaudières
Odeur nauséabonde des composants de soufre réduit total (SRT)	Production de pâte chimique	<ul style="list-style-type: none"> • Réduite au moyen de la collecte et de la combustion
Odeur liée à la décomposition des substances organiques	Systèmes d'eau de lavage fermés (maintien à une température élevée ou en condition anaérobie)	<ul style="list-style-type: none"> • Mesures prises sur les sites de production si nécessaire
Bruit	Équipements de production comme la manipulation du bois, l'écorçage, les pompes aspirantes	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôle à la source ou sur les trajets de propagation • Mesure de réduction prise en considération lors de l'acquisition du nouvel équipement et de la construction des nouvelles installations • Rénovation systématique des anciennes usines avec installation d'équipements d'isolation sonore fiables

Utilisation responsable de l'eau

Seule une petite proportion d'eau utilisée en production se retrouve à l'état d'effluent qu'il faut remplacer par de l'eau pure. Tous les effluents sont purifiés avant d'être déversés dans les cours d'eau.

L'eau est une ressource essentielle pour la fabrication de la pâte et du papier. Elle intervient également dans le refroidissement des machines. En production, elle est utilisée comme agent de dilution et comme moyen de transport. Les fibres, les charges et les additifs doivent être fortement dilués pour obtenir une feuille de papier lisse de qualité élevée. Les composés issus de fibres de bois sont dissous pendant la fabrication et une petite partie des produits chimiques et des autres matières premières utilisées dans le processus restent dans l'eau. L'eau de refroidissement n'est absolument pas contaminée et peut être déversée directement dans les cours d'eau ou utilisée en fabrication.

Une diminution de la consommation d'eau est un objectif permanent pour toutes les usines d'UPM. Une consommation d'eau réduite signifie également une baisse de la consommation d'électricité et d'énergie thermique, ainsi qu'une utilisation moindre de produits chimiques. L'eau de traitement est utilisée plusieurs fois et seule une petite proportion se retrouve à l'état d'effluent qu'il faut remplacer par de l'eau pure. L'eau pure est une eau purifiée, prélevée dans les fleuves, les lacs ou les nappes souterraines accessibles par des puits. Une petite quantité est utilisée pour produire la vapeur dans les centrales énergétiques et purifiée pour satisfaire les exigences rigoureuses en termes de pureté.

Amélioration des stations d'épuration des eaux usées

Toutes les eaux usées sont traitées dans des stations d'épuration mécaniques et biologiques avant d'être déversées dans les cours d'eau. La plupart des usines ont leurs propres stations d'épuration. Dans le cas contraire, les eaux usées sont acheminées vers une station d'épuration municipale ou externe. L'étape de traitement biologique offre des conditions excellentes pour le contrôle de la qualité des eaux usées, car les organismes présents à cette étape réagissent aux composés toxiques. Le traitement biologique permet aussi de supprimer des composants nocifs des déchets.

Les taux d'émission des effluents dans les cours d'eau sont régulièrement surveillés et contrôlés par une équipe interne et par des institutions compétentes. Dans certaines régions, les effets nocifs potentiels des effluents sur les poissons et autres organismes aquatiques sont aussi évalués par des études globales sur les eaux réceptrices.

Pour en savoir plus sur la gestion de l'eau, rendez-vous sur le site www.upm.com/responsibility.



En Chine, UPM a été nommé précurseur en matière d'utilisation efficace de l'eau dans la province du Jiangsu et dans l'ensemble de la Chine. En tant que précurseur, la papeterie UPM Changshu servira de référence dans le secteur et favorisera la consommation efficace de l'eau en Chine. À terme, le programme « Plus avec Biofore en Chine » vise à éliminer l'évacuation directe des eaux usées de l'usine de Changshu. Lisheng Jin (troisième en partant de la gauche) entouré de l'équipe du projet « Plus avec Biofore en Chine » : Cheng Yao, Gu Yueming, He Zhenxian, Liu Haihong et Wang Feng.

Les déchets d'hier constituent les matières premières d'aujourd'hui

La réduction du volume et le recyclage accru des déchets solides sont des objectifs prioritaires pour toutes les usines d'UPM.

Toutes les usines UPM ont réalisé des efforts pour réduire leur volume de déchets solides et améliorer leur traitement en appliquant le tri à la source. Une grande partie des déchets de production est utilisée soit comme matière première, soit comme source de production d'énergie. Ces dernières années, la quantité des déchets solides envoyés sur les sites de décharge a considérablement diminué suite à une plus grande efficacité des processus de production et des possibilités de revalorisation plus nombreuses. L'objectif d'UPM est de devenir une entreprise internationale sans déchets solides mis en décharge (Zero Solid Waste to Landfill) d'ici 2030. Cela signifie qu'UPM ne déposera aucun déchet de processus sur les décharges et qu'aucun déchet de processus ne sera incinéré sans récupération d'énergie.

Les sites de décharge de déchets solides produisent la majeure partie des impacts environnementaux liés à la gestion des déchets. Les impacts environnementaux causés par les sites de décharge d'UPM sont surveillés conformément aux autorisations et réglementations émises par les autorités compétentes.

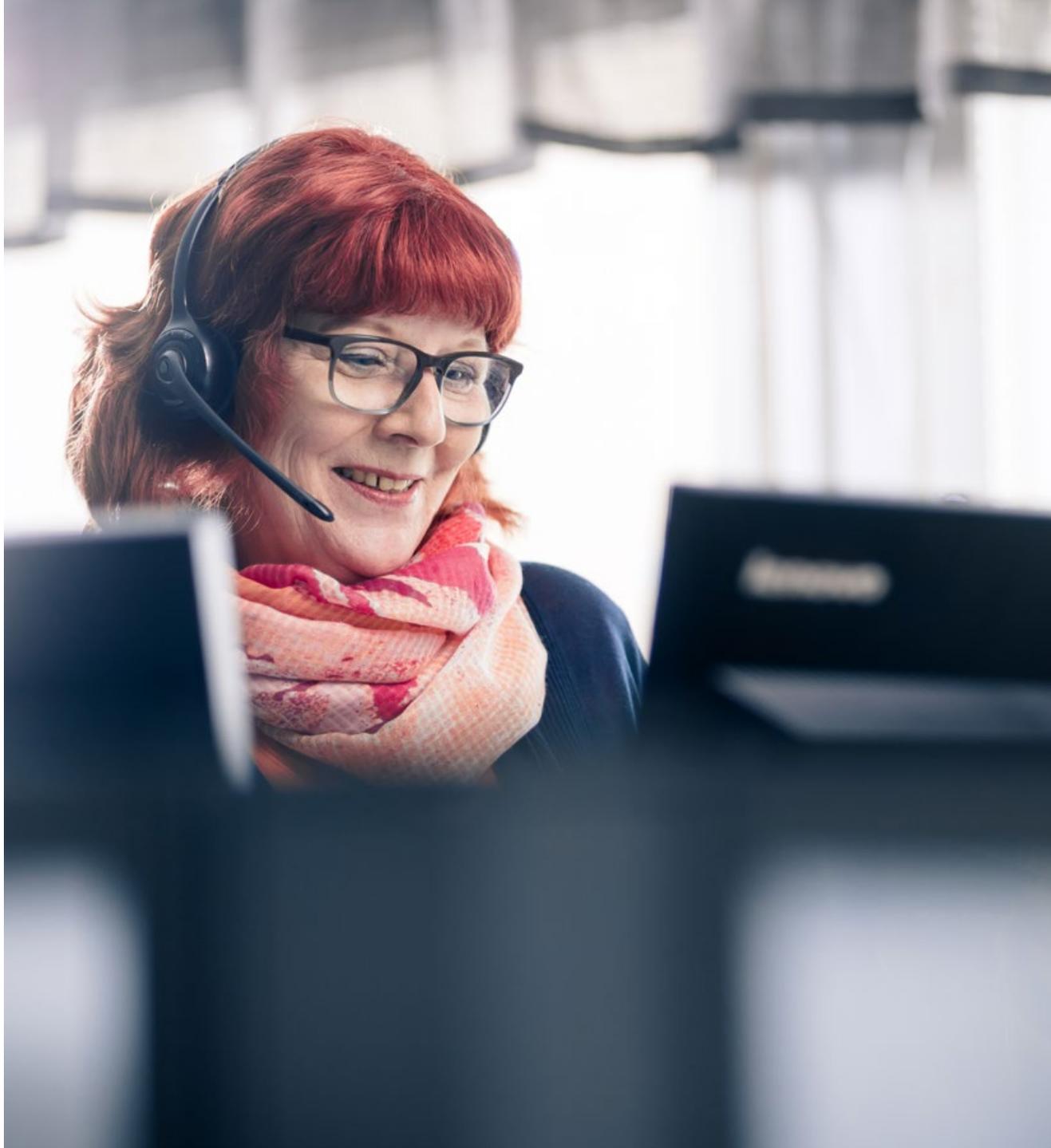
Matériaux triés à partir de déchets mélangés dans le centre de récupération des matériaux d'UPM Shotton au Royaume-Uni, incluant papier et carton, montrant que cette installation peut produire une excellente qualité.



PRINCIPAUX DÉCHETS	SOURCE	UTILISATION OU ÉLIMINATION
Cendre	Centrales énergétiques	<ul style="list-style-type: none"> Essentiellement valorisée dans l'industrie du ciment et des briques de construction, les travaux de terrassement ou en tant qu'engrais. Les déchets restants sont mis en décharge
Déchets organiques comme les écorces, les résidus fibreux et les boues fibreuses	Traitement du bois et du papier de récupération, traitement des effluents	<ul style="list-style-type: none"> Utilisés surtout en tant que combustibles dans les centrales énergétiques des usines Les résidus fibreux qui ne sont pas incinérés sont réutilisés, par exemple, dans la construction de sols, pour l'industrie des briques ou le compostage.
D'autres déchets comme les saucés de couchage usées ou les résidus de liqueur verte	Couchage du papier, pâte chimique	<ul style="list-style-type: none"> Valorisation en grande partie dans l'industrie de la construction et l'amélioration du sol Les déchets restants sont surtout mis en décharge
Autres déchets solides	Traitement du papier de récupération, emballage de matériaux entrants (principalement les résidus de métaux, cartons ou plastiques)	<ul style="list-style-type: none"> Triés et utilisés dans la mesure du possible Les déchets non exploitables sont mis en décharge ou transférés dans les incinérateurs municipaux
Déchets dangereux	Maintenance (principalement les produits pétroliers ou les équipements contaminés par ces substances)	<ul style="list-style-type: none"> Transférés dans des sites de traitement sous licence des déchets dangereux Conformité aux réglementations appropriées décrites

ANNEXES

Règles environnementales	39
Lexique.....	43
Déclaration de vérification.....	45
Contacts	46



Nos professionnels engagés veillent à ce que nos parties prenantes disposent d'informations précises, conformes, pertinentes et disponibles au bon moment.

Règles environnementales

UPM COMMUNICATION PAPERS

UPM et ses actions

UPM respecte les lois applicables en matière d'environnement et reconnaît son impact sur l'air, l'eau, la terre et la biodiversité. UPM vise à réduire au minimum les effets nocifs de ses activités. Les charges environnementales directes et indirectes et l'impact des activités d'UPM doivent être mesurés et évalués en permanence. Chaque salarié est invité à prendre en compte les questions environnementales dans son travail quotidien. Pour ce faire, chacun de nous doit agir de façon responsable, partager les meilleures pratiques et promouvoir l'utilisation des technologies de pointe. Toutes les actions qui peuvent affecter les humains et la nature doivent être envisagées avec prudence. Les salariés doivent gérer de façon systématique les charges environnementales d'UPM en conformité avec le principe d'amélioration continue et en s'appuyant sur les systèmes de management environnemental reconnus au niveau international.

UPM travaille sans relâche pour une gestion des produits qui prend en compte le cycle de vie du produit. Il est de la responsabilité de chacun de prendre la sécurité des produits au sérieux.

Approvisionnement durable

UPM s'engage à adopter des pratiques d'approvisionnement responsables et attend de ses fournisseurs qu'ils se conforment aux lois applicables et partagent les principes énoncés dans le présent Code de conduite. UPM établit les exigences et attend de ses fournisseurs qu'ils les mettent en avant dans leur chaîne d'approvisionnement. Ces exigences concernent, par exemple, l'origine des matières premières, des conditions de travail équitables et l'interdiction du travail des enfants et du travail forcé. Chacun doit défendre les meilleurs intérêts d'UPM lors de la sélection des fournisseurs et des relations avec eux. Les fournisseurs doivent être évalués de façon systématique et régulière d'un point de vue économique, social et écologique. Dans toutes les pratiques d'achat, les Règles d'UPM en matière de gestion forestière et d'activités d'approvisionnement en bois, les Exigences d'UPM concernant les fournisseurs de pâte et le Code des fournisseurs et des tierces parties d'UPM doivent être respectés. UPM est un précurseur en matière de traçabilité du bois et accepte uniquement les fibres de bois provenant de sources autorisées et durables. UPM ne

s'approvisionne pas auprès de zones protégées sur lesquelles la coupe est interdite par les autorités compétentes, ni auprès d'autres zones enfreignant les consignes des autorités. UPM attend de ses fournisseurs qu'ils démontrent leur engagement à promouvoir la biodiversité.

UPM reconnaît et utilise tous les programmes de certification forestière acceptables, tels que décrits dans les directives de certification forestière d'UPM.

UPM s'approvisionne en pâte chimique auprès de ses propres usines, d'usines dont UPM est en partie propriétaire et d'usines de pâte externes. Les usines externes et appartenant en partie à UPM doivent respecter les mêmes principes en matière d'approvisionnement en bois et de processus de production que les unités de l'entreprise. Seules des pâtes sans chlore élémentaire et totalement dépourvues de chlore sont produites et utilisées dans les usines UPM.

UPM encourage l'utilisation de papier de récupération et prend en compte la qualité ainsi que les aspects environnementaux et économiques liés à l'utilisation des fibres. Les fibres vierges et recyclées sont toutes deux des matières premières essentielles à la production des papiers UPM.

Efficacité énergétique

UPM vise à réduire son impact sur le changement climatique en termes de production, d'achat et d'utilisation d'énergie. Cet objectif pourra être atteint grâce à la promotion de l'efficacité énergétique et à des investissements permettant de réduire notre empreinte carbone. Des audits énergétiques internes sont régulièrement réalisés dans l'ensemble des usines de pâte et de papier d'UPM, afin d'identifier les opportunités d'amélioration de l'efficacité énergétique, tester les performances et fournir des informations sur les objectifs définis au niveau de l'entreprise et des usines. Les usines prendront des mesures correctives et mettront en œuvre les objectifs définis suite aux résultats de l'audit.

Protection environnementale

L'une des priorités de toutes les usines est d'améliorer l'efficacité de la production en réduisant les déchets générés et l'énergie utilisée lors de la fabrication de papier de grande qualité. L'impact environnemental de la production doit être limité grâce à la réduction des émissions dans l'air et l'eau, de la consommation d'eau

de traitement, de la quantité totale d'effluent généré et de la quantité de déchets envoyés dans les centres d'enfouissement technique. L'impact environnemental des produits papier d'UPM est évalué à l'aide d'une approche fondée sur le cycle de vie.

Toutes les usines de papier et de pâte font un compte-rendu régulier sur les paramètres environnementaux clés. Les écarts par rapport aux valeurs environnementales limites autorisées par la réglementation sont signalés tous les mois. Les performances environnementales des usines de pâte et de papier sont comparées chaque année aux niveaux de performances définis dans le document de référence européen sur les meilleures techniques disponibles. Les résultats de cette comparaison ainsi que les exigences réglementaires constituent la base de la définition annuelle des objectifs et des décisions d'investissement dans des technologies environnementales. Toutes les usines doivent disposer d'un système de management de l'environnement certifié ISO 14001.

Qualité environnementale des produits

Toutes les qualités de la gamme de papiers UPM sont recyclables et sans danger pour l'environnement et l'homme. UPM s'attache à réduire en permanence l'impact environnemental de ses produits papier et de l'ensemble de la chaîne d'activités tout au long de leur cycle de vie.

Contrôle de l'impact de la logistique

L'impact environnemental de la logistique doit être contrôlé en encourageant l'utilisation de moyens de transport éco-efficaces, en planifiant soigneusement les itinéraires et en optimisant l'utilisation des capacités. Seuls des partenaires logistiques fiables sont sélectionnés. Le Code des fournisseurs et des tierces parties d'UPM doit être respecté par toutes les unités et les fonctions d'UPM impliquées.

Communication sur l'environnement

UPM se positionne comme The Biofore Company, chef de file de l'intégration des industries bio et forestière pour créer un avenir nouveau et durable, fondé sur l'innovation. Biofore rime avec solutions durables et excellentes performances environnementales. Le Code de conduite d'UPM et les valeurs de l'entreprise (confiance partagée, réussir ensemble, se renouveler avec courage) s'appliquent à toutes nos opérations, y compris aux communications

internes et externes. Nos partenaires et le public doivent recevoir de façon régulière des informations précises sur la performance environnementale d'UPM.

Organisation des questions environnementales

Les questions environnementales doivent faire partie intégrante des opérations quotidiennes des usines, des fonctions et des bureaux de vente. La performance environnementale et l'amélioration continue sont des facteurs de compétitivité reconnus et des éléments essentiels à la stratégie, ainsi qu'à la définition d'objectifs et de plans d'action du groupe d'activités Papier.

La direction du groupe d'activités Papier d'UPM s'implique activement dans les performances environnementales et soutient les usines dans la mise en place d'un management environnemental optimal. Les usines doivent mettre en œuvre la stratégie environnementale d'UPM à l'aide de systèmes de management de l'environnement. Les objectifs en matière d'environnement sont fixés au niveau du groupe et de l'usine.

L'équipe UPM environnement aide le groupe et les usines à fixer leurs objectifs et à prendre des décisions, et joue le rôle de réseau opérationnel pour apporter son soutien aux usines, aux fonctions et aux bureaux de vente.

Les responsables d'UPM doivent s'assurer que tous leurs salariés reçoivent une formation sur les questions environnementales, soient capables d'évaluer l'impact environnemental de leurs activités et développent un sens des responsabilités en matière d'environnement.

UPM SPECIALTY PAPERS

UPM et ses actions

UPM se conforme aux lois environnementales applicables et reconnaît ses impacts sur l'air, l'eau, la terre et la biodiversité. UPM a pour objectif de minimiser les effets néfastes de ses activités. Les charges environnementales directes et indirectes ainsi que les impacts des opérations UPM doivent être mesurés, évalués et gérés en permanence. Chacun est prié de prendre en compte les questions environnementales dans le cadre du travail quotidien. Pour ce faire, chacun doit agir de manière responsable, partager les meilleures pratiques et promouvoir l'utilisation de technologies de pointe. Toutes les actions qui peuvent nuire aux humains et à la nature doivent être considérées avec prudence. Les employés doivent gérer les charges

environnementales d'UPM systématiquement conformément au principe d'amélioration continue guidé par des systèmes de gestion de l'environnement reconnus au niveau international. UPM aspire à une gestion responsable des produits qui prend en compte tout le cycle de vie complet du produit. La sécurité des produits doit être prise en compte par toutes les personnes impliquées, de l'approvisionnement en matières premières à la livraison, en passant par la production.

Approvisionnement durable

UPM exige de ses fournisseurs qu'ils respectent la législation et les dispositions légales locales. UPM attend des performances environnementales en constante progression de la part de ses fournisseurs. Le service des achats d'UPM évalue de manière systématique et régulière la responsabilité environnementale de tous les fournisseurs jouant un rôle important sur l'environnement. Il évalue les impacts environnementaux et prend des mesures correctives en fonction des risques potentiels. Dans toutes les pratiques d'achat, les Règles d'UPM en matière de gestion forestière et d'activités d'approvisionnement en bois, les Exigences d'UPM concernant les fournisseurs de pâte et le Code des fournisseurs et des tierces parties d'UPM doivent être respectés.

UPM est un précurseur en matière de traçabilité du bois et accepte uniquement les fibres de bois provenant de sources autorisées et durables. UPM ne s'approvisionne pas auprès de zones protégées sur lesquelles la coupe est interdite par les autorités compétentes, ni auprès d'autres zones enfreignant les consignes des autorités. UPM attend de ses fournisseurs qu'ils s'engagent à promouvoir la biodiversité.

UPM reconnaît et utilise tous les programmes de certification forestière acceptables, tels que décrits dans les directives de certification forestière d'UPM.

UPM s'approvisionne en pâte chimique auprès de ses propres usines, d'usines dont UPM est en partie propriétaire et d'usines de pâte externes. Les usines externes et appartenant en partie à UPM doivent respecter les mêmes principes en matière d'approvisionnement en bois et de processus de production que les unités de l'entreprise. Seules des pâtes sans chlore élémentaire et totalement dépourvues de chlore sont produites et utilisées dans les usines UPM.

UPM encourage l'utilisation de papier de récupération et prend en compte la qualité ainsi que les aspects environnementaux et

économiques liés à l'utilisation des fibres. Les fibres vierges et recyclées sont toutes deux des matières premières essentielles à la production des papiers UPM.

Efficacité énergétique

UPM vise à réduire son impact sur le changement climatique en termes de production, d'achat et d'utilisation d'énergie. Cet objectif pourra être atteint grâce à la promotion de l'efficacité énergétique et à des investissements permettant de réduire notre empreinte carbone. Des audits énergétiques internes sont régulièrement réalisés dans l'ensemble des usines de pâte et de papier d'UPM, afin d'identifier les opportunités d'amélioration de l'efficacité énergétique, et l'utilisation des énergies renouvelables, de comparer les performances et fournir des informations sur les objectifs définis au niveau de l'entreprise et des usines. Les usines prendront des mesures correctives et mettront en œuvre les objectifs définis suite aux résultats de l'audit.

Protection de l'environnement

L'une des priorités de toutes les usines et de l'unité de Recherche et Développement est d'améliorer l'efficacité de la production en réduisant les déchets générés et l'énergie utilisée lors de la fabrication de papier de haute qualité. L'impact environnemental de la production doit être limité grâce à la réduction des émissions dans l'air et l'eau, de la consommation d'eau de traitement, de la quantité totale d'effluent généré et de la quantité de déchets envoyés dans les centres d'enfouissement technique. L'impact environnemental des produits papier d'UPM est évalué à l'aide d'une approche fondée sur le cycle de vie.

Toutes les usines de papier et de pâte font un compte-rendu régulier sur les paramètres environnementaux clés. Les écarts par rapport aux valeurs environnementales limites autorisées par la réglementation sont signalés tous les mois. Les performances environnementales des usines de pâte et de papier sont comparées chaque année aux niveaux de performances définis dans le document de référence européen sur les meilleures techniques disponibles. Les résultats de cette comparaison ainsi que les exigences réglementaires constituent la base de la définition annuelle des objectifs et des décisions d'investissement dans des technologies environnementales et pour les objectifs de développement durable à long terme. Toutes les usines doivent disposer d'un système de management de l'environnement certifié

ISO 14001. Le système européen de management environnemental et d'audit (EMAS) doit être mis en œuvre dans les usines.

Qualité environnementale des produits

Toutes les qualités de la gamme de papiers UPM sont recyclables et sans danger pour l'environnement et l'homme. UPM s'attache à réduire en permanence l'impact environnemental de ses produits papier et de l'ensemble de la chaîne d'activités tout au long de leur cycle de vie.

Contrôle de l'impact de la logistique

L'impact environnemental de la logistique doit être contrôlé en encourageant l'utilisation de moyens de transport éco-efficaces, en planifiant soigneusement les itinéraires et en optimisant l'utilisation des capacités. Seuls des partenaires logistiques fiables sont sélectionnés. Le Code des fournisseurs et des tierces parties d'UPM doit être respecté par toutes les unités et les fonctions d'UPM impliquées.

Communication sur l'environnement

UPM se positionne comme The Biofore Company, chef de file de l'intégration des industries bio et forestière pour créer un avenir nouveau et durable, fondé sur l'innovation. Biofore rime avec solutions durables et excellentes performances environnementales. Le Code de conduite d'UPM et les valeurs de l'entreprise (confiance partagée, réussir ensemble, se renouveler avec courage) s'appliquent à toutes nos opérations, y compris aux communications internes et externes. Nos partenaires et le public doivent recevoir de façon régulière des informations précises sur la performance environnementale d'UPM.

Organisation des questions environnementales

Les questions environnementales doivent faire partie intégrante des opérations quotidiennes des usines, des fonctions et des bureaux de vente. La performance environnementale et l'amélioration continue sont des facteurs de compétitivité reconnus et des éléments essentiels à la stratégie, ainsi qu'à la définition d'objectifs et de plans d'action du groupe d'activités Papier.

La direction du groupe d'activités Specialty Papers d'UPM s'implique activement dans les performances environnementales et soutient les usines dans la mise en place d'un management environnemental optimal. Les usines doivent mettre en œuvre

la stratégie environnementale d'UPM à l'aide de systèmes de management de l'environnement. Les objectifs en matière d'environnement sont fixés au niveau du groupe et de l'usine.

L'équipe UPM environnement aide le groupe et les usines à fixer leurs objectifs et à prendre des décisions, et joue le rôle de réseau opérationnel pour apporter son soutien aux usines, aux fonctions et aux bureaux de vente.

Les responsables d'UPM doivent s'assurer que tous leurs salariés reçoivent une formation sur les questions environnementales, soient capables d'évaluer l'impact environnemental de leurs activités et développent un sens des responsabilités en matière d'environnement.

UPM PULP

Le Code de conduite d'UPM expose les normes de référence pour toutes les opérations de l'entreprise et décrit le comportement attendu chez toute personne travaillant à UPM. Il reconnaît aussi l'importance des pratiques environnementales afin de développer une activité durable à long terme. Le Code est complété, comme requis, par des règles et des indications plus détaillées. Ces Règles environnementales de l'activité Pâte d'UPM doivent être respectées par toutes les unités de l'activité Pâte d'UPM et ses salariés. Elles seront également appliquées à tous les investissements à venir et aux nouvelles unités de production acquises.

Toutes les unités de l'activité Pâte d'UPM doivent mener leurs activités conformément aux exigences légales applicables et autres directives, les considérer comme des normes minimales et appliquer systématiquement les meilleures pratiques en matière d'environnement. Le programme de responsabilité environnementale d'UPM est basé sur des secteurs clés de responsabilité exposés dans les Principes environnementaux d'UPM.

Approvisionnement durable

UPM exige de ses fournisseurs qu'ils respectent la législation et les dispositions légales locales. Tous les fournisseurs doivent mettre en place une politique d'amélioration continue en matière de performance environnementale. UPM évaluera de manière systématique la responsabilité environnementale de tous les fournisseurs jouant un rôle important sur l'environnement. Les risques environnementaux doivent être évalués et des mesures correctives doivent être prises si nécessaire. Dans tous les achats, les règles

d'Approvisionnement en bois et gestion forestière UPM ainsi que le Code des fournisseurs et des tierces parties d'UPM doivent être respectés.

UPM accepte uniquement de la fibre de bois issue d'un approvisionnement durable et légal et respecte scrupuleusement cette politique. Via la certification forestière, UPM encourage les bonnes pratiques en matière de gestion sylvicole. L'entreprise reconnaît et applique tous les programmes de certification forestière authentifiés, comme décrit dans les Directives de la certification forestière d'UPM.

Efficacité énergétique

UPM vise à réduire son impact sur le changement climatique concernant la production et la consommation d'énergie. Cet objectif pourra être atteint grâce à la promotion de l'efficacité énergétique et à des investissements dans ce secteur. Des audits énergétiques internes doivent être régulièrement réalisés dans toutes les usines d'UPM, afin d'identifier les opportunités d'amélioration de l'efficacité énergétique, de comparer les performances et de fournir des informations sur les objectifs définis pour l'ensemble de l'entreprise et pour chaque usine. Chaque usine prendra des mesures correctives et redéfinira ses objectifs selon les résultats de l'audit.

Limitation des charges environnementales et de l'impact de la production

Comme défini dans les Principes environnementaux d'UPM et les objectifs qui y sont associés, toutes les usines doivent concentrer leurs efforts pour améliorer leur efficacité de production et minimiser les impacts de la production. Cela doit être réalisé grâce à la réduction des émissions et des effluents, de la consommation d'eau de procédé, de la quantité totale d'effluent généré, ainsi que de la quantité de déchets envoyés dans les centres d'enfouissement technique. L'impact environnemental des produits pâte d'UPM est évalué à l'aide d'une approche fondée sur le cycle de vie. La pâte produite dans les usines d'UPM est composée exclusivement de pâtes chimiques blanchies sans chlore élémentaire et totalement sans chlore.

Toutes les usines de pâte doivent faire un compte rendu régulier sur les paramètres environnementaux clés. Les écarts par rapport aux valeurs environnementales limites autorisées par la réglementation doivent être signalés tous les mois. Les performances

environnementales des usines de pâte sont référencées chaque année, puis comparées aux niveaux de performances définis dans le document de référence européen sur les meilleures techniques disponibles (MTD). Les résultats de ce référencement, ainsi que les cadres réglementaires et les objectifs environnementaux de l'activité Pâte d'UPM doivent former ensemble la base pour définir l'objectif annuel de chaque usine. Toutes les usines doivent avoir en place un système de gestion environnementale certifié ISO 14001 et EMAS.

Qualité environnementale des produits

Toutes les catégories de pâte UPM sont recyclables et sans danger pour l'environnement et l'homme. La composition chimique des produits doit être contrôlée régulièrement pour vérifier qu'ils ne contiennent aucune substance dangereuse, en quantité supérieure aux valeurs limites établies. Le cas échéant, cette évaluation peut également être réalisée à l'aide des certificats fiables provenant de fournisseurs.

Contrôle de l'impact de la logistique

L'impact environnemental de la logistique doit être contrôlé en encourageant l'utilisation de moyens de transport éco-efficaces, en planifiant soigneusement les itinéraires et en optimisant l'utilisation des capacités. Seuls des partenaires logistiques fiables doivent être sélectionnés. Le Code des fournisseurs et des tierces parties d'UPM doit être respecté.

Organisation des activités environnementales

Les activités environnementales doivent rester au cœur des opérations quotidiennes. La performance environnementale et l'amélioration continue sont des facteurs de compétitivité reconnus et des éléments essentiels à la stratégie, ainsi qu'à la définition d'objectifs et de plans d'action de l'activité Pâte d'UPM.

La direction de l'activité Pâte d'UPM doit s'impliquer activement dans les performances environnementales et soutenir les usines pour promouvoir leur gestion environnementale. Les usines doivent mettre en œuvre la stratégie environnementale d'UPM en maintenant un système de gestion environnementale efficace. Des objectifs environnementaux doivent être définis pour l'ensemble de l'activité Pâte et pour les usines.

L'organisation Environnement & Responsabilité UPM contribue à la définition des objectifs et à la prise de décision au niveau de

l'activité Pâte et des usines. De plus, elle offre un réseau d'aide opérationnelle aux différentes usines.

Les responsables d'UPM doivent vérifier que tous les salariés concernés reçoivent une formation adaptée pour développer leur sens des responsabilités en matière d'environnement et savoir évaluer la charge environnementale de leurs activités.

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.

Fréquence des accidents avec arrêt

Accidents avec arrêt de travail par million d'heures travaillées. Le calcul se fait comme suit : (Le nombre d'accidents au travail entraînant l'absence ou l'invalidité pendant un ou plusieurs jours) / (Nombre d'heures travaillées) * 1 000 000. Les types d'accidents avec arrêt excluent les cas de postes aménagés, de traitements médicaux et d'interventions de premiers soins, mais incluent les accidents mortels. UPM établit des rapports distincts pour les effectifs (y compris les salariés UPM et les travailleurs supervisés) et les prestataires.

Fréquence totale des blessures consignées

Blessures consignées par million d'heures travaillées. Le calcul se fait comme suit : (« Accident au travail avec arrêt à l'exclusion des sous-traitants (nombre d'accidents avec arrêts d'un ou de plusieurs jours) » + « poste aménagé » + « Traitement médical ») / « Heures travaillées (UPM) » * 1 000 000. Les types de blessures consignées excluent les cas d'interventions de premiers soins. UPM établit des rapports distincts pour les effectifs (y compris les salariés UPM et les travailleurs supervisés) et les prestataires.

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.

Impact sur la consommation

La consommation à travers le revenu net généré par les salariés qui travaillent à l'usine et ceux qui travaillent au niveau de la chaîne de valeur de l'usine (généralement dans d'autres secteurs). Calculée selon un modèle conçu par The Research Institute of the Finnish Economy (Etla).

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.

ISO 22001

Publication de la norme relative au système de gestion de la sécurité sanitaire des aliments élaborée par l'Organisation internationale de normalisation (ISO). Il s'agit d'un 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 agents nutritifs 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.

NOX, 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 la santé 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.

Qualification des fournisseurs

Les fournisseurs d'UPM sont qualifiés selon le Code des fournisseurs et des tierces parties d'UPM qui fixe les exigences minimales de conformité des fournisseurs en termes de responsabilité ayant trait aux questions d'impact sur l'environnement, de droits de l'homme, de pratiques de travail, de santé et de sécurité au travail ainsi que de sécurité des produits. Les dépenses des fournisseurs dans les suppléments propres aux usines EMAS comprennent toutes les dépenses de type b2b d'UPM, à l'exclusion des achats de bois et de biomasse à base de bois. Les chiffres relatifs à l'achat de bois ne sont actuellement disponibles qu'au niveau des régions.

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 et Shotton
- Inspecta Sertifiointi Oy (FI-V-0001) pour Changshu, Fray Bentos, Chapelle Darblay, Jämsä River Mills, Kaukas, Kymi, Pietarsaari, Rauma et Tervasaari
- Quality Austria (AT-V-0004) pour Steyrermühl
- TÜV NORD CERT Umweltgutachter GmbH (DE-V-0263) pour Augsburg, Ettringen, Hürth, Nordland, Plattling, Schongau ont audité le système de management environnemental de chaque usine susmentionnée, les informations contenues dans les rapports de responsabilité environnementale et sociétale 2018, 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 de responsabilité environnementale et sociétale 2018 d'UPM Corporate, le

12/08/2019, 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 de responsabilité environnementale et sociétale 2018 d'UPM Corporate ainsi que les rapports sur les performances environnementales 2018 sont conformes à la réglementation EMAS de l'Union européenne (CE) n° 1221/2009.

Contacts sur site

UPM Augsburg

Eva Männer
Georg-Haindl-Strasse 4
86153 Augsburg
ALLEMAGNE
Tél. : +49 821 3109 249
eva.manner@upm.com

UPM Blandin

Nathan Waech
115 SW First Street
Grand Rapids
MN 55744-3699
ÉTATS-UNIS
Tél. : +1 218 327 6269
nathan.waech@upm.com

UPM Caledonian

Sharon Gallagher
Meadowhead Road
Irvine
Ayrshire KA11 5AT
ROYAUME-UNI
Tél. : +44 1294 314 241
sharon.gallagher@upm.com

UPM Changshu

Jin Lisheng
Changshu Economic and
Technological Development
Zone
Jiangsu Province
R.P. CHINE 215536
Tél. : +86 512 5229 5997
jin.lisheng@upm.com

UPM Chapelle Darblay

Céline Pierre
Chemin départemental
3 – BP1
76530 Grand-Couronne
FRANCE
Tél. +33 (0)6 61 93 94 20
celine.pierre@upm.com

UPM Ettringen

Martin Heinrich
Fabrikstrasse 4
86833 Ettringen
ALLEMAGNE
Tél. : +49 8248 802 340
martin.heinrich@upm.com

UPM Fray Bentos

Gervasio Gonzalez
Ruta Puente Puerto Km. 307
65000 Fray Bentos
URUGUAY
Tél. : +598 4562 0100
gervasio.gonzalez@upm.com

UPM Hürth

Guido Clemens
Bertrams Jagdweg 12
50354 Hürth
ALLEMAGNE
Tél. : +49 2233 200 6107
guido.clemens@upm.com

UPM Jämsä River Mills

Pia Siirola-Kourunen
Tiilikantie 17
42300 Jämsänkoski
FINLANDE
Tél. : +358 2041 67556
pia.siirola-kourunen@upm.com

UPM Kaukas

Minna Maunus-Tiihonen
Kaukaantie 16
53200 Lappeenranta
FINLANDE
Tél. : +358 204 15 4001
minna.maunus-tiihonen@upm.com

UPM Kymi, usine de pâte

Päivi Hyvärinen
Selluntie 1
45700 Kuusankoski
FINLANDE
Tél. : +358 204 15 2514
paivi.hyvarinen@upm.com

UPM Kymi, usine de papier

Anna Laksio
Selluntie 1
45700 Kuusankoski
FINLANDE
Tél. : +358 505 45 0260
anna.laksio@upm.com

UPM Nordland Papier

Barbara Köster
Nordlandallee 1
26892 Dörpen
ALLEMAGNE
Tél. : +49 4963 401 1608
barbara.koster@upm.com

UPM Pietarsaari

Tomi Heikkinen
Luodontie 149
68600 Pietarsaari
FINLANDE
Tél. : +358 204 16 9439
tomi.heikkinen@upm.com

UPM Plattling

Wolfgang Haase
Nicolausstrasse 7
94447 Plattling
ALLEMAGNE
Tél. : +49 9931 89606 505
wolfgang.haase@upm.com

UPM Rauma

Pasi Varjonen
Tikkalantie 1
26100 Rauma
FINLANDE
Tél. : +358 2041 43612
pasi.varjonen@upm.com

UPM Schongau

Ute Soller
Friedrich-Haindl-Strasse 10
86956 Schongau
ALLEMAGNE
Tél. : +49 88 61 213 442
ute.soller@upm.com

UPM Shotton

Andrew Bronnert
Weighbridge Road
Shotton, Deeside
Flintshire CH5 2LL
ROYAUME-UNI
Tél. : +44 1244 284 329
andrew.bronnert@upm.com

UPM Steyermühl

Christian Polzinger
Fabrikplatz 1
4662 Steyermühl
AUTRICHE
Tél. : +43 7613 89 00 509
christian.polzinger@upm.com

UPM Tervasaari

Harri O. Hiltunen
Tehtaankatu 7
37600 Valkeakoski
FINLANDE
Tél. : +358 2041 62643
harri.o.hiltunen@upm.com

Pour de plus amples informations sur les questions environnementales, veuillez contacter UPM Environnement et Responsabilité, responsibility@upm.com



UPM
Alvar Aallon katu 1
PO Box 380
00101 Helsinki
FINLANDE
Tél. +358 2041 5111
Fax +358 2041 5110