

# Réduire notre empreinte sur l'environnement

La protection de l'environnement s'inscrit naturellement dans la politique industrielle de Bongrain dont les fromageries sont implantées au cœur de leur bassin laitier. Le Groupe s'attache à réduire ses consommations et limiter son empreinte à chaque étape de son activité.

Ce que nous faisons de la collecte à la livraison :

## Collecter et distribuer

- Installer des stockages au froid économes en énergie.
- Développer des entrepôts BBC et HQE.
- Optimiser les tournées de collecte et de livraison.
- Utiliser des camions-citernes de grande capacité.
- Optimiser le remplissage des camions.
- Sélectionner des moteurs et des pneus économes en énergie et les entretenir régulièrement.
- Former les chauffeurs et les vendeurs à l'écoconduite.

## Économiser les matières premières Réduire les pertes et rebuts

- Fiabiliser les process.
- Développer l'ultrafiltration.
- Optimiser les bilans matière et les flux inter-usines.
- Trier sélectivement les déchets et accroître la part recyclée.
- Écoconcevoir les emballages.
- Réduire les suremballages.
- Choisir des matériaux recyclables.
- Gérer les stocks et dates de consommation pour limiter les produits périmés.

## Économiser l'eau et réduire les rejets

- Ajuster les fréquences de nettoyage et des temps de rinçage.
- Mesurer et contrôler les consommations.
- Installer des circuits fermés pour les eaux de refroidissement.
- Développer l'osmose inverse.
- Installer des turbidimètres.
- Limiter l'usage des lessives à phosphate.
- Réutiliser la soude de nettoyage.
- Installer des dégraisseurs, des bassins tampon et des stations d'épuration.
- Récupérer les eaux de ruissellement.
- Valoriser les boues organiques en engrais ou par méthanisation.

## Économiser l'énergie et réduire les émissions

- Mesurer pour identifier les surconsommations.
- Installer des systèmes de production de froid et de vapeur à haut rendement.
- Déployer des économiseurs.
- Augmenter l'efficacité énergétique des procédés de production.
- Remplacer les chaudières au fuel ou au charbon par des chaudières à gaz et à bois.
- Utiliser des énergies renouvelables.
- Installer des climatisations à eau chaude ou glacée.
- Adopter les normes BBC et HQE pour les nouveaux bâtiments.
- Installer des détecteurs de présence et des interrupteurs automatiques.
- Traiter les fumées.

## Une gestion rigoureuse

La direction industrielle du Groupe accompagne les filiales dans la mise en œuvre opérationnelle des mesures de protection de l'environnement. Elle assure le suivi de leurs programmes d'amélioration et contrôle l'évolution des indicateurs environnementaux. Elle favorise le partage des bonnes pratiques. Un système de gestion de crise est opérationnel dans l'ensemble des sites. Un guide des bonnes pratiques de prévention des dommages est mis à jour régulièrement. Un outil de veille réglementaire permet à chaque site de vérifier sa conformité et de prendre les éventuelles mesures nécessaires.

## Optimiser les process

Utiliser de façon optimale les matières premières est l'un des objectifs de la démarche TPM, Total Performances Management, déployée à l'échelle du Groupe. La standardisation des procédés et des modes opératoires permet de réduire les rebuts de fabrication en renforçant la maîtrise de la qualité. L'analyse de la valeur élimine les consommations superflues, notamment dans l'emballage. L'utilisation de technologies comme l'ultrafiltration et l'osmose inverse permet de minimiser les pertes de matières.

La gestion attentive des stocks et des dates de consommation contribue en aval à limiter les produits périmés.

25 %

Les contrats d'achat d'électricité des principaux sites en France comprennent un quart d'énergie renouvelable d'origine éolienne.



## Caprice des Dieux se chauffe au bois

Inaugurée en septembre, la fromagerie d'Illoud en Haute-Marne est alimentée en vapeur depuis juin 2012 par une chaudière à bois de 2800 kWh produisant un peu plus de la moitié des besoins du site. Un contrat est conclu avec l'ONF pour son alimentation : de l'ordre de 9 000 tonnes par an provenant de l'entretien durable des forêts voisines. Cette chaudière réduit les émissions de CO<sub>2</sub> de 7 000 tonnes/an et contribue au développement de la filière énergie bois dans l'Est de la France.



-5 %  
en 2012

Baisse constatée de la consommation d'énergie à la tonne produite.

22 %

C'est la part des emballages recyclables.



## Alléger les emballages

Nous nous attachons à réduire à la source les déchets d'emballage et à privilégier les matériaux recyclables. Ainsi, le poids de plastique des coques P'tit Louis a été divisé par 2, soit 100 tonnes économisées par an. L'emballage d'En cas de Caprice est 100 % biodégradable. Ajouté à la réduction du suremballage, cela représente 120 tonnes de carton économisées. La diminution du suremballage des Poches Elle & Vire représente 42 tonnes par an et l'optimisation du nombre de cartons par palette permet d'économiser les trajets de 52 camions par an.

## Optimiser les tournées de collecte...

Plus de 2,2 millions de km et 3 300 tonnes de CO<sub>2</sub> sont économisés chaque année en France en optimisant les tournées de collecte du lait en France avec d'autres transformateurs. Deux solutions sont mises en œuvre : les échanges « départ fermes » où les producteurs les plus éloignés sont collectés par un tiers et réciproquement, et les échanges « de dépotage » où le lait collecté est livré à l'usine tierce la plus proche et réciproquement.

## ... et les échanges entre usines

Un logiciel d'ordonnancement des flux matières permet de satisfaire au plus juste et au plus près les besoins des différentes unités.

Elvir promeut le co-voiturage.

## Écoconduite pour tous



La formation s'adresse aux chauffeurs de poids lourds et de véhicules de services comme aux commerciaux de terrain.

**-1,2%** en 2012

Les émissions de CO<sub>2</sub> des usines ont diminué alors que la production a augmenté de +4,7 %.



## Objectif CO<sub>2</sub>, les transporteurs s'engagent

Signataires de cette charte promue dans le cadre du Grenelle de l'Environnement, les filiales de transport CLE P&S et NBT ont équipé leurs flottes de tracteurs robustes et économes en carburant. Le remplissage des remorques et les itinéraires sont optimisés.

Le suivi électronique des consommations et des plans d'entretien contribue à améliorer leur performance économique et environnementale.



## Développer les livraisons groupées

Des plates-formes logistiques communes à plusieurs filiales sont opérationnelles dans plusieurs pays d'Europe. Les livraisons groupées permettent d'optimiser le remplissage des camions et d'accroître la fréquence des livraisons : un meilleur service pour les clients et moins d'émissions de CO<sub>2</sub> pour l'environnement.

## Plus de 40 stations d'épuration

De nombreux sites ont leur propre station d'épuration pour traiter les eaux usées. Les boues biodégradables issues des rejets des eaux de nettoyage sont valorisées sous forme d'engrais en liaison avec les agriculteurs voisins.

Elles peuvent également contribuer à la production d'électricité et de chaleur par méthanisation.

## L'osmose inverse, technologie durable

L'osmose inverse permet de concentrer le lait ou le sérum avant de le transporter en ôtant toutes les molécules d'eau. Les coûts de transport et de séchage, le cas échéant, sont allégés tandis que l'eau, très pure, est réutilisée sur place.

## La mobilisation s'étend

Plusieurs pays d'Europe centrale et orientale se sont lancés dans des programmes de sensibilisation aux enjeux environnementaux et sociaux. En Slovaquie par exemple, le projet Green Liptov intègre la protection environnementale et le

développement économique et social de la région de Liptov. La démarche associe les principaux acteurs : les producteurs laitiers, l'ensemble du personnel de la filiale, les collectivités locales et les consommateurs.



**-3,6 %** en 2012

La consommation d'eau à la tonne produite a été réduite.



**95 %**

des eaux sont traitées avant d'être rejetées.

## La méthanisation, une nouvelle voie de valorisation

Des projets sont en cours pour utiliser la méthanisation qui permet de produire de l'électricité et de la chaleur.

Avec ce système, les déchets organiques issus d'une fromagerie et des exploitations agricoles environnantes (végétaux, fumier, etc.) sont dirigés vers le centre de méthanisation. Ils y subissent une fermentation qui produit du méthane, source d'énergie transformée et redistribuée sous forme d'électricité, pour la commune, et de chaleur, pour la fromagerie. Les sous-produits de la fermentation stabilisés et sans odeur sont répandus dans les champs comme fertilisants naturels.

La fromagerie Perreault d'Azé en Mayenne étudie un projet qui permettra d'apporter ses boues à une centrale de méthanisation à cogénération voisine et de récupérer une partie de la chaleur ainsi produite.