

SD Rapport Développement Durable



| 2012-2013



Lsdh renouvelle son soutien au Pacte Mondial



Honorable Secrétaire-Général,

Nous tenions par cette lettre à vous réaffirmer notre soutien continu au Pacte Mondial. Chez LSDH, nous considérons qu'une entreprise se doit de créer des richesses de toutes sortes. Elle porte également une responsabilité sociale, économique et environnementale, ce qui implique qu'elle s'inscrive dans un schéma d'amélioration continue et qu'elle octroie une place aussi importante aux investissements matériels qu'immatériels (formation, bien-être des collaborateurs, respect de l'environnement...).

Notre présence à vos côtés depuis 2003 guide d'ailleurs nos choix et notre réflexion stratégique :

- Notre engagement dans le respect des Droits de l'Homme et des conditions de travail nous a encouragés à mettre en place de nombreux projets en 2012 :
 - nous avons participé à la création d'une crèche inter-entreprises afin de contribuer à la sérénité de nos jeunes parents,
 - afin d'aider et d'encourager les sapeurs-pompiers volontaires travaillant au sein de notre entreprise, en 2012, nous avons décidé de signer avec le SDIS du Loiret une convention de disponibilité formative et opérationnelle,
 - nous avons choisi d'investir 40 millions d'euros sur nos deux sites de production entre 2012 et 2015, afin de mettre en place des outils pérennes dans le respect de l'environnement : construction d'un transstockeur, d'une ligne bouteilles écologique... Ces investissements vont d'ailleurs permettre de générer 70 emplois au sein de nos deux usines ; une aubaine en ces temps moroses.
- Notre engagement environnemental nous a poussés à travailler à la réduction du poids de nos préformes et à mettre en place une nouvelle installation de production de froid afin de poursuivre notre démarche globale d'éco-conception.

LSDH renforce ainsi son attachement à la participation active en réseau au Pacte Mondial, et également à des réseaux locaux, régionaux et nationaux.

Restant à votre disposition,

Nous vous prions d'agréer, Honorable Secrétaire-Général, l'expression de notre haute considération.

Emmanuel VASSENEIX

Président de la Laiterie de Saint-Denis de l'Hôtel

DROITS DE L'HOMME

1. Soutenir et respecter la protection du droit international relatif aux droits de l'Homme dans sa sphère d'influence	<ul style="list-style-type: none"> • Partage de la richesse créée et renforcement des avantages sociaux • Investissements dans le respect des Hommes (p.8-11) • Renforcement de la communication interne • Intensification de la formation interne • Mise en place de la GPEC • Mise en place d'outils renforçant la réalisation personnelle et professionnelle de nos collaborateurs • Mise en place d'une crèche interentreprises (p.13-14) • Signature d'un accord en partenariat avec un groupement de producteurs laitiers biologiques indépendants et une enseigne de la grande distribution pour un juste partage de la valorisation du bio (p.15-16)
2. S'assurer que les sociétés ne se rendent pas complices de violation des droits de l'Homme	

NORMES DE TRAVAIL

3. Faire respecter la liberté d'association syndicale et la reconnaissance effective du droit aux négociations collectives	<ul style="list-style-type: none"> • Développement du dialogue social en entreprise : réunions D.P. / C.E. régulières avec la direction • Lutte contre les discriminations • Adhésion à l'Autodiagnostic Carrefour • Mise en place de nombreux programmes d'insertion de travailleurs handicapés et de travailleurs en difficulté • Signature d'une convention de disponibilité formative et opérationnelle avec le SDIS Loiret afin d'aider et d'encourager nos collaborateurs sapeurs pompiers volontaires (p.22-23)
4. Éliminer toutes les formes de travail forcé ou obligatoire	
5. Assurer l'abolition effective du travail des enfants	
6. Éliminer la discrimination dans le travail et les professions	

RESPECT DE L'ENVIRONNEMENT

7. Soutenir une approche préventive des défis environnementaux	<ul style="list-style-type: none"> • Développement de produits et d'emballages responsables (p.18-19) • Réduction des impacts environnementaux de nos sites (déchets, énergie, eau...) (p.20-21) • Investissements respectueux de l'environnement (p.10-11) • Engagement à gérer le recyclage des déchets en dépassant 70 % de revalorisation des tris • Réduction des impacts environnementaux liés à la logistique (p.8-9) • Sensibilisation interne et externe au développement durable
8. Prendre des initiatives pour promouvoir une responsabilité environnementale plus grande	
9. Encourager l'essor et la diffusion de technologies respectueuses de l'environnement	

LUTTE CONTRE LA CORRUPTION

10. Agir contre la corruption sous toutes ses formes, y compris l'extorsion de fonds et les pots-de-vin	<ul style="list-style-type: none"> • Développement d'achats responsables • Nombreuses actions sociétales auprès d'associations humanitaires
---	---

Sommaire

Edito.....	p.4
Côté économie.....	p.6
Côté social.....	p.12
Côté environnement.....	p.17

Une stratégie solide, avec des ambitions et des valeurs fortes qui s'inscrit dans le cadre d'une performance globale, alliant les aspects économique, social et environnemental

« Chez LSDH, nous pensons l'ensemble de nos décisions en cohérence avec nos valeurs et notre stratégie, guidés par une vocation : nourrir l'Homme en conservant dans le temps des produits alimentaires rapidement dégradables. Mais il ne s'agit pas uniquement de penser, il faut agir : à ce titre nous nous engageons dans des actions qui fédèrent nos collaborateurs, dans les domaines social, économique et environnemental. L'entreprise doit être au service de l'Homme, sinon entreprendre ne présente pas d'intérêt ! »

Emmanuel VASSENEIX, Président du Groupe LSDH





Côte

économie



Chiffres clés

- 24 lignes de conditionnement pour plus de 600 millions d'emballages vendus par an
- Plus de 750 millions d'emballages de capacité
- Plus de 1 000 références logistiques
- Plus de 3 000 matières premières différentes
- Près de 1 500 décors différents
- 360 millions d'euros de CA
- Plus de 550 collaborateurs
- 200 emplois créés ces 10 dernières années
- 2 sites de production et 2 partenaires privilégiés

Lsdh aujourd'hui

- Des valeurs fortes : Passion, Ambition, Humanité
- Une stratégie ambitieuse : devenir un partenaire référent en Europe dans le domaine des liquides alimentaires
- Une offre variée de produits aseptiques et réfrigérés :
 - Laits, crèmes, produits élaborés
 - Boissons infantiles
 - Jus de fruits
 - Produits diététiques
 - Soupes
 - Boissons végétales
 - Boissons fonctionnelles
- Une grande variété d'emballages, du 10 cl au 2 L :
 - Briques carton ambiantes et réfrigérées
 - Bouteilles plastiques PET et PEHD
- 1^{er} conditionneur de jus en France (ambiants et réfrigérés)
- 1 des derniers producteurs indépendants de lait de consommation
- Des clients industriels et distributeurs de renom et des marques génériques : Auchan, Alpro, Barry-Callebaut, Carrefour, Casino, Castel, CCLF, Coca-Cola, Cora, Danone, Distriborg, Ed, Fruité, Gloria, Gloups, Hélior, Intermarché, Kerry, Leader Price, Leclerc, Le Mutant, Match, Metro, Monoprix, Norma, Norky, Nutrition & Santé, Nutrition & Soja, Orlait, Saint-Hubert, Système U, Triballat, Tropicana, Unilever, etc...
- Capacité d'investissement : remise en question permanente et adaptation des outils à l'évolution du groupe et aux demandes clients
- A l'origine avec Danone de l'industrialisation du 1^{er} mélange jus / lait (DANAO).
- Capacité à étudier et développer de nouveaux concepts :
 - 2008 : 1^{ère} bouteille PET sans bouchon, aseptique, préforme bicouche pour du lait,
 - 2009 : 1^{ère} mondiale ligne combi soufflage / remplissage désinfection sèche de préformes.
- Une qualité maîtrisée et certifiée :

Un siècle d'histoire

1909 Création de la laiterie par des agriculteurs

1947 Reprise de l'entreprise par Roger VASSENEIX

1977 Première ligne de conditionnement Tetra Brik

1980 Reprise de la Laiterie de Varennes-sur-Fouzon

1984 Instauration des quotas laitiers : LSDH fait le choix de la diversification.

1993 Mise en route de la nouvelle usine de Saint-Denis-de-l'Hôtel

1997 Innovation dans les produits liquides réfrigérés et développement de partenariats industriels

2006 Installation de deux lignes bouteilles PET et PEHD en aseptique, du 10 cl au 1,5 L

2008 Partenariat avec les Jus de Fruits d'Alsace.

La Laiterie de Varennes investit pour l'avenir dans une innovation mondiale : la première ligne de désinfection sèche permettant la création de bouteilles de lait en PET sans opercule.

2009 Partenariat avec l'Abeille dans les boissons gazeuses.

2010 Partenariat avec ZVM SA (jus d'oranges/de clémentines espagnoles)

2011 LSDH fête ses 100 ans.

L'Abeille lance la première ligne aseptique en Europe capable de conditionner des produits gazeux avec fort taux de jus, pulpés, sans conservateur.

2012 Installation de deux lignes bouteilles PET en aseptique, du 20 cl au 2 L et de deux lignes briques aseptiques 20 cl.



2012 : mise en place du nouveau transtockeur

265 tonnes d'acier, 3 200 m³ de ciment. C'est ce qu'il aura fallu pour construire ce mastodonte. Notre nouvel entrepôt de stockage de 15 étages situé à Varennes-sur-Fouzon a une capacité de 30 000 palettes...

C'est en 2011 que ce projet de taille voit le jour à Varennes-sur-Fouzon : le site, entièrement modernisé en 2009, a vu sa production quasiment doubler et à l'heure actuelle, un fort besoin de stockage se fait sentir. Il a donc été décidé d'investir dans la construction d'un magasin automatique grande hauteur à 15 niveaux de stockage.

Ce n'est pas tous les jours que l'on est amené à voir un chantier de cette ampleur dans la région.

L'objectif ? Parvenir à stocker 30 000 palettes avec des flux d'entrée / sortie de 150 et 270 palettes par heure, grâce à un système géré informatiquement.

Le projet a été imaginé pour se fondre dans le paysage : les matériaux habillant la façade ont été

L'impact du transtockeur sur les flux de transports est considérable par rapport à la situation de stockage externalisé auquel l'entreprise avait recours avant sa construction : 25 camions par jour en moins, soit 6 500 camions par an, ou encore 273 000 km d'économie par an !

choisis dans les mêmes tons et matières que le reste de l'usine, une revégétalisation des espaces est prévue une fois les travaux terminés et le site a été pensé pour réduire au maximum les nuisances sonores.

L'entrepôt permettra de stocker l'ensemble de la gamme produits du site, et deviendra ainsi la plateforme logistique du Groupe pour la partie « Sud France », réduisant ainsi notre consommation énergétique liée au transport tout en proposant des services innovants à nos clients.

Mis en service à l'automne 2012, le transtockeur de Varennes a permis de libérer de la place afin de réinvestir dans de nouveaux outils de production.



Un projet intégré dans son environnement

De la conception du projet à son exploitation, en passant par sa réalisation, LSDH a souhaité mettre l'accent sur les aspects de développement durable. Cet équipement a pour objectif de regrouper en un seul point tous les produits finis générés par l'activité du site de Varennes mais aussi une partie de produits arrivant d'autres sites. LSDH centralise ainsi le stock pour tous ses clients et améliore la qualité de service.

Le nouvel entrepôt de stockage automatique permet au site de Varennes d'augmenter sa capacité de production de 30 %. Varennes atteint une taille critique qui donne à ce site un haut niveau de compétitivité, permettant d'envisager une activité pérenne. Ce bâtiment a été implanté et conçu pour s'intégrer au mieux dans le paysage. La surface au sol est réduite au maximum. Le positionnement, le niveau d'altitude (le bâtiment a été enterré de 2,70 m) et le choix des couleurs sont autant de paramètres qui ont été pensés pour cette recherche d'intégration visuelle. Il a été réalisé avec de nombreuses entreprises locales. Le transtockeur n'est ni chauffé, ni refroidi, et ne dispose pas d'éclairage (sauf pour intervention de maintenance). Il est ainsi très peu consommateur d'énergie. Il est doté des meilleures technologies disponibles à date. De part sa fiabilité dans la manutention des produits, il réduit à un niveau très faible les problématiques de casse, ou de mauvaise gestion des produits.

C'est donc une réduction des pertes produits et moins de gaspillage.

En quelques chiffres

265 tonnes d'acier, 3 200 m³ de ciment, 55 m de large, 88 m de long, 38 m de hauteur, 15 étages, 30 000 palettes de capacité, 3 200 palettes par heure en entrée / sortie, 35 emplois générés.

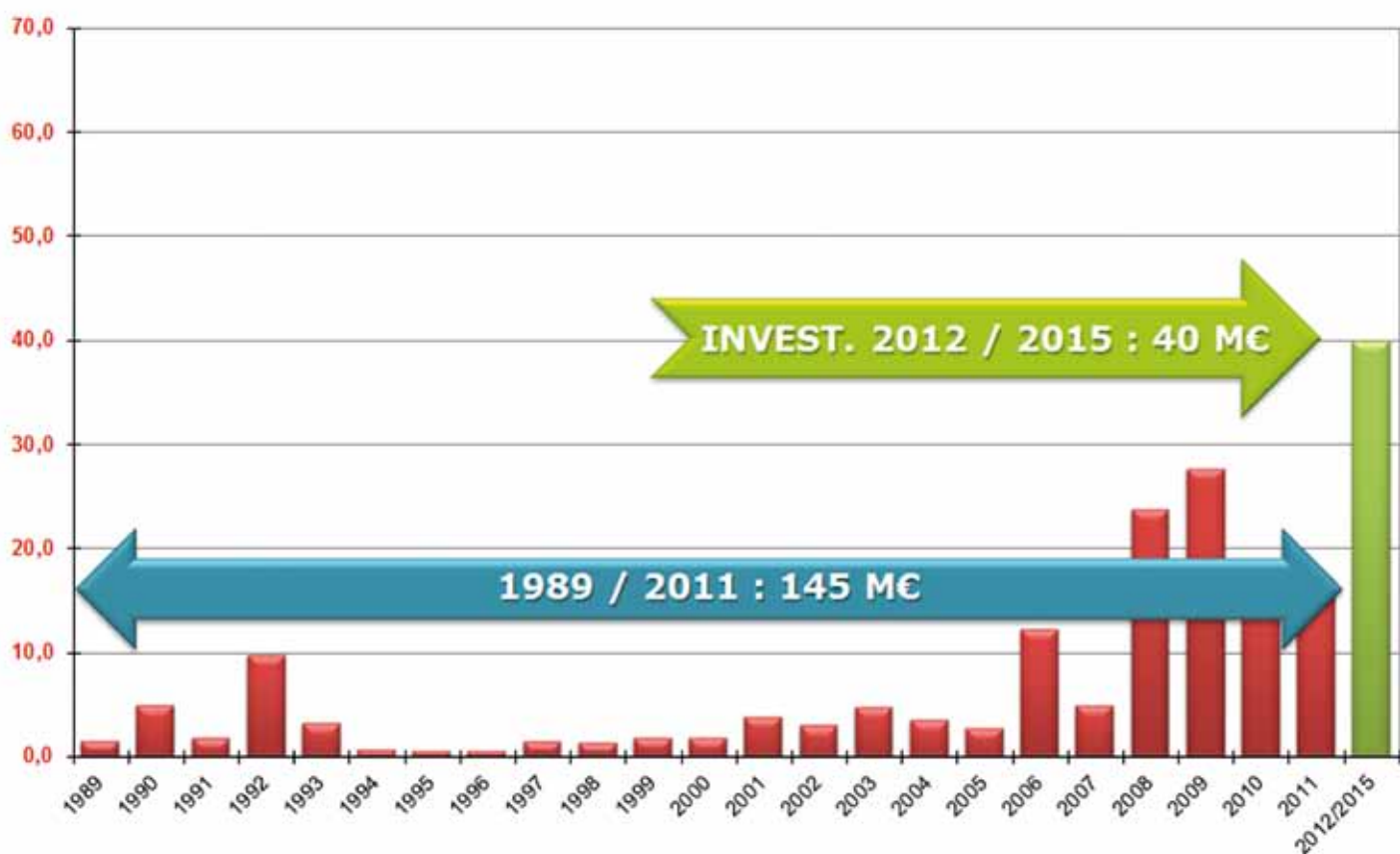
La structure fait 1 500 tonnes de ferraille, le radier a été réalisé en deux moitiés monopolisant 3 centrales à béton et 30 camions pour couler 1300 m³ chaque jour !

Un investissement générateur d'emplois

Cette progression de capacité offerte par le nouvel entrepôt permet au site de Varennes de générer environ 35 emplois. La technologie évoluant, ces emplois sont de plus en plus qualifiants. LSDH devient un employeur majeur pour la communauté de commune de Chabris.

LSDH pérennise ainsi l'activité laitière sur la région Centre permettant à ses partenaires producteurs laitiers d'envisager un avenir plus serein pour leur activité.

Une stratégie d'investissements très offensive



Mise en place de nouvelles lignes écologiques

Dans le cadre de nos projets d'évolution 2012-2015, nous investissons dans deux nouvelles lignes PET à système de désinfection sèche pour crèmes, sauces, jus, sur grands et petits formats : tout comme la machine déjà installée à Varennes, les préformes seront désinfectées à sec. Nos nouvelles lignes permettent en plus d'appliquer ce système aux préformes, offrant de nombreux avantages écologiques.

En 2012, l'entreprise en pleine croissance décide de prendre la crise à contre-pied en investissant 40 millions d'euros sur deux sites de production, afin d'étendre les sites, et d'installer de nouvelles lignes de production. Parmi ces dernières, nous avons fait le choix d'installer deux lignes bouteilles écologiques identiques à celles de Varennes-sur-Fouzon, avec système de désinfection sèche des préformes, ainsi qu'un système de désinfection sèche des bouchons, permettant de réduire toujours plus nos consommations en eau.

Ces deux nouvelles lignes bouteilles écologiques, mises en place en collaboration avec Sidel, offrent une capacité de production supplémentaire de 150 millions de bouteilles sur nos deux sites et permettent de proposer un choix de formats varié, du 20 cl au 2 L

Cette innovation mondiale permet une économie de ressources naturelles importantes, du même ordre que la première ligne installée à Varennes : en eau, en énergie, en matière plastique et en produit désinfectant.

Ces lignes répondent à la demande croissante du marché, allié à une exigence forte sur la réduction des impacts environnementaux. En interne cette démarche s'inscrit dans la stratégie de l'entreprise, qui cherche à diversifier son offre en termes d'emballages.



Des avantages écologiques multiples :

- **Moindre prélèvement** sur les ressources naturelles
- **Un emballage** totalement recyclable
- **Une moindre consommation de produit chimique** (3 fois moins). Les rejets en station d'épuration sont également moins chargés en produits désinfectants.
- **Réduction du coût unitaire de la bouteille** : moindre consommation d'eau, de produit chimique, d'énergie et de plastique. En 2012, grâce à un travail de longue haleine de nos équipes, nous parvenons à réduire le poids de nos préformes destinées au lait, passant de 28 g à 24 g, ainsi que celles destinées au jus, passant de 35 g à 28 g (voir p.16).
- Outre les avantages économiques : la **polyvalence** du personnel travaillant sur la ligne, un **gain de temps** (le temps de changement de format est réduit), une **maintenance réduite**.
- **Qualité et rendement** : contamination initiale réduite de la bouteille avant remplissage, meilleur rendement de ligne, car moins d'équipements impliqués, et aussi moins d'interfaces entre les équipements, meilleur pilotage de la ligne, la partie soufflage étant toute proche de la partie remplissage, moins de régulation en aval du remplissage, transfert positif permanent de la préforme à la bouteille remplie.

A RETENIR :

Une innovation mondiale, permettant des économies importantes de ressources naturelles :

- En eau : 50 000 m³ / an
- En énergie : environ 100 kWh / heure
- Un poids de la bouteille inférieur de 10 % par rapport à une désinfection classique.



Des projets créateurs d'emploi
Les investissements 2012-2015 de 40 millions d'euros (transtockeur, nouvelles lignes, extension du site...) vont générer 70 embauches.



Un capacité d'innovation reconnue

« LSDH est notre principal fournisseur. Nous sommes dans une relation d'échange et de confiance. Ils savent exactement comment on fonctionne et où on veut aller. La qualité de cette entreprise porte sur la mobilisation des Hommes et la réactivité des équipes. »

Jean-Luc LECHERE, Acheteur chez Carrefour



« Le groupe LSDH est en train de prendre un temps d'avance, de se mettre sur une voie d'innovation qui correspond à ce que Système U veut faire avec ses produits. On essaye d'aller vers des produits qui sont la synthèse à la fois de la santé, du plaisir, du respect de l'environnement, du prix ; on sait qu'il y a des choses qui vont devoir changer, on va devoir tourner une page, et le groupe LSDH l'a tournée bien avant les autres, »

Serge Papin, PDG de Système U

« Pendant plus d'un siècle, LSDH a su se réinventer constamment. Sa soif de défis et d'innovations en font aujourd'hui un de leaders sur le marché des jus de fruits français. »

extrait traduit du site Internet SIDEL <http://www.sidel.com/in-line-magazine/a-wealth-of-values>





Côté social



La fée des bulles enchante nos bambins !

En 2012, LSDH participe au projet de création de crèche interentreprises mené par People&Baby, en collaboration avec la société Mars et la Communauté de Communes des Loges. L'objectif : offrir de la sérénité aux jeunes parents en leur proposant une crèche de qualité à proximité de leur lieu de travail avec une grande flexibilité horaire.

La crèche « La Fée des Bulles » a vu le jour le 1^{er} octobre 2012 : d'une capacité de 30 places, elle accueille des enfants âgés de 2 mois et demi à 4 ans et est ouverte du lundi au vendredi de 7h30 à 19h30. LSDH y dispose de 4 berceaux.

Il s'agit d'une structure modulaire en bois massif, installée sur un terrain vert et calme situé en limite champêtre de la Zone d'Activité du Parc des Loges, à 3.5 km de notre usine. Ce lieu d'exception est sécurisé et adapté aux besoins des tout-petits. La « Fée des Bulles » est gérée par une équipe de 11 professionnels de la Petite Enfance, tous qualifiés et diplômés pour s'occuper au mieux de



La Fée des Bulles : crèche bio de 30 berceaux (4 pour LSDH), 11 professionnels y accueillent des enfants de 2 mois et demi à 4 ans dans un cadre propice à l'éveil pour le plus grand bonheur de nos collaborateurs !

l'éveil des enfants. Ces derniers sont répartis en sections, selon leur âge, afin de bénéficier d'activités adaptées à leur développement psychomoteur et évoluent dans un espace étendu. L'arrivée et le départ des familles sont facilités par la présence d'un parking devant la structure.

Une décoration colorée, une grande dose de bonne humeur dispensée par un personnel encadrant professionnel et dynamique, des repas bio diversifiés et des jouets pédagogiques en bois pour un éveil optimal des tous-petits !



De nombreuses qualités environnementales

Bâtiment HQE : modules en bois massif fabriqués et pré-équipés en France, aspect extérieur personnalisable, chantier propre et rapide.

- *Cible éco-construction* : intégration du bâti dans son environnement, structure et ossature bois et gestion des déchets.
- *Cible éco-gestion* : engagement consommation chauffage sur 50 kWh/an/m², recours aux énergies renouvelables, conception bioclimatique de l'édifice, forte isolation thermique, parfaite étanchéité à l'air de l'enveloppe extérieure et des réseaux, équipements techniques étudiés pour obtenir le meilleur rendement.
- *Cible de confort* : confort hygrothermique, visuel, par l'aspect valorisant du bâti, et acoustique.

Un bâtiment basse consommation selon la réglementation RT2012 : sa consommation conventionnelle en énergie primaire est inférieure de 80 % à la consommation réglementaire.

Un respect de l'environnement au quotidien :

- *Pour la gestion de la crèche* : politique d'achat produits orientée vers la réduction des sur-consommations et du gaspillage ; bois toujours privilégié au plastique pour les meubles et jouets ; produits d'entretien bénéficiant d'un écolabel privilégiés ; réduction de la consommation de produits jetables ; mise en place du tri sélectif ; réduction du nombre de livraisons hebdomadaires permettant la limitation de la pollution atmosphérique.
- *Pour les enfants* : mini jardin pour appréhender le cycle de la nature, les saisons ; sensibilisation au tri sélectif.

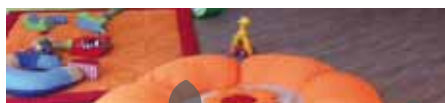
Une « crèche Bio » : 50% de composants labellisés, Agriculture Biologique, AOC, Label Rouge, par jour et par enfant (fruit ou complément glucidique, légume, laitage, viande).



Des mamans ravies

« Les locaux sont vraiment sympas, bien adaptés, sécurisés et pratiques (plans à langer pour déshabiller les petits à l'entrée, casiers avec les prénoms, local poussette...). Le personnel est vraiment bien et quand on voit son petit loup sourire aux filles quand il les voit c'est rassurant, sans compter qu'elles sont très pro. et de bon conseil. Merci beaucoup pour la crèche. »

Elodie, maman de Mathis, Assistante administrative & commerciale, LSDH



« Les locaux sont très beaux, colorés et bien sécurisés. Les filles sont dynamiques, proches des petits et dialoguent beaucoup avec les parents. »

Sabrina, maman de Corentin, Gestionnaire litiges clients, LSDH



« Les locaux sont très beaux, il y a beaucoup de jouets, c'est très coloré et sécurisé à l'intérieur comme à l'extérieur. Le personnel est génial, les filles sont super sympas, très proches des enfants et à l'écoute des parents. Merci pour cette réalisation de crèche ! »

Aurélien, maman de Yanis, Gestionnaire planification, LSDH



Un juste partage de la valorisation du lait bio

Fervent défenseur de l'agriculture française et du lait de la région Centre, en 2011, LSDH signe un accord en partenariat avec Biolait, un groupement de producteurs laitiers biologiques indépendants et Système U pour fournir du lait bio à la marque U bio. Une innovation dans le domaine laitier.

Fruit d'un travail de collaboration d'un an, cet engagement témoigne de la volonté affirmée d'une valorisation juste et partagée du lait bio et traduit la détermination de chacun des acteurs de s'inscrire dans une démarche dynamique porteuse d'un développement équilibré de l'agriculture bio et de ses valeurs : respect des écosystèmes naturels, respect du producteur par une rémunération à la hauteur de sa contribution, constitution d'un fonds pour aider à la conversion de producteurs en bio, respect du consommateur par une offre produit en phase avec ses attentes en matière de santé, de naturalité, d'authenticité et de proximité. Cet ambitieux projet s'inscrit dans la lignée des actions menées par LSDH pour défendre le lait français et les agriculteurs locaux. Nous entretenons en effet une relation privilégiée avec nos 650 parte-

3 centimes / litre de lait vendu sont reversés aux agriculteurs pour de nouvelles conversions au Bio, ce qui représente, en 1 an, près de 30 conversions. À fin décembre 2012, 13 millions de litres ont été achetés au groupement de producteurs !



naires producteurs de lait répartis sur 9 départements français. Ensemble, nous cherchons à valoriser la production, l'agriculture et les salariés, en attirant l'attention du consommateur sur l'importance des filières courtes, comme en témoignent les différentes actions menées avec le « Lait d'Ici » ou le « Lait Centre Val de Loire » ou encore l'important travail effectué par LSDH sur les filières agricoles françaises (lait, soja, pomme)... Pour LSDH, favoriser la production locale, l'emploi local, c'est favoriser la création de toutes formes de richesses, économiques, culturelles. C'est redonner du sens à nos actions et fédérer les Hommes, les producteurs, les transformateurs et les distributeurs sur un projet commun qui a pour but de réussir en améliorant le bien-être dans le respect de notre environnement.



LSDH propose une large gamme de produits bio

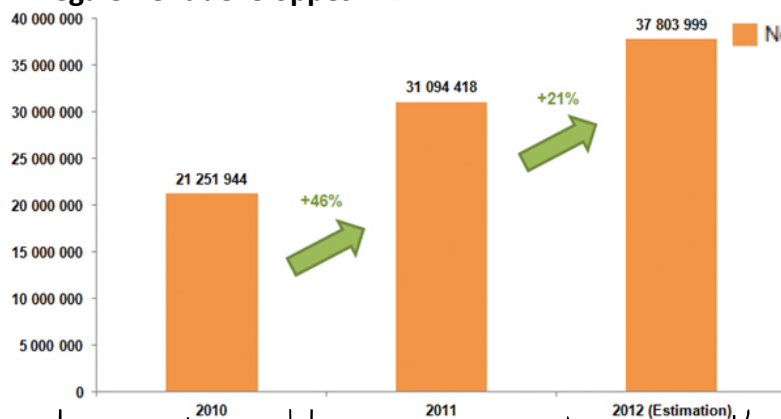


Jus : LSDH diversifie ses jus bio ; des parfums exotiques tels que la grenade et la cranberry viennent compléter une gamme de saveurs plus traditionnelles comme l'orange, la pomme ou encore le multi. Nos jus bio PET arrivent au rayon ambiant des GMS, où la présence des MDD reste prédominante vis-à-vis des marques nationales dans ce secteur.

Lait : malgré un contexte assez maussade, notre production de lait bio continue de progresser, grâce au lancement d'une vingtaine de nouveaux produits sur le marché entre 2011 et 2012.

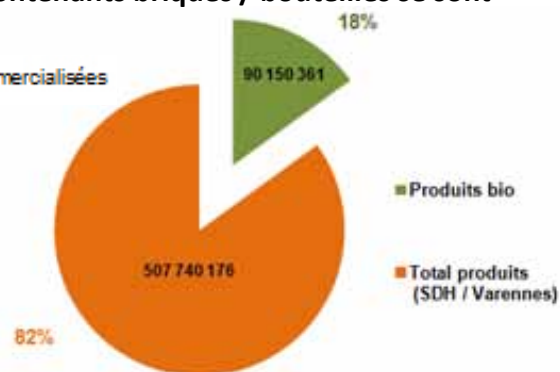
Soja : LSDH gère une filière de soja bio 100% française. De 2010 à 2012, nos volumes ont augmenté d'environ 35%. Nous proposons des recettes diverses et variées (soja vanille, fraise, chocolat, miel,...) pour satisfaire au mieux les papilles de nos clients. A découvrir également : nos déclinaisons du soja bio en substitut de crème animale ainsi qu'en crème dessert.

Crèmes : nos premières crèmes bio ont été lancées fin septembre 2011. Le nombre de références a quasiment triplé sur la fin d'année 2011 jusqu'à septembre 2012. Grâce à ces nouvelles références de crème nous valorisons et utilisons la matière grasse bio issue du lait bio conditionné. De nouvelles déclinaisons sont apparues au rayon bio avec les crèmes 15%, puis de nouveaux contenants briques / bouteilles se sont également développés.



LSDH à l'heure du bio :

Les produits bio restent un axe fort. Aujourd'hui, notre production totale comprend 18% de liquides alimentaires bio. Au travers de ses modes de production, LSDH s'engage pour la planète mais aussi pour les hommes. Nous valorisons également les produits locaux : depuis 2010, nos collaborateurs ont la possibilité de se faire livrer des paniers de fruits et légumes bio saisonniers sur Saint-Denis chaque semaine. L'entreprise prend en charge une partie de leur coût.

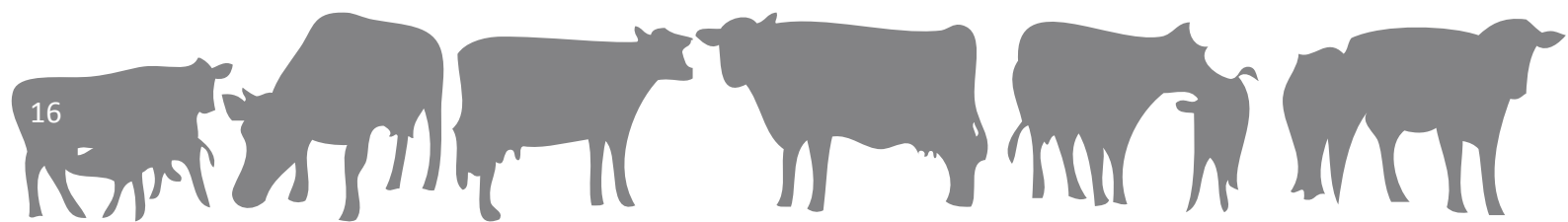


Chez LSDH, le bio est en forte hausse : nous proposons une large gamme de produits pour répondre au mieux à la demande croissante de naturalité

Lait bio U : une relation d'un genre nouveau

« Nous avons noué un accord symbolique sur le lait avec les producteurs de lait bio, grâce auxquels on a le produit le plus vertueux possible, mis en bouteille à LSDH vendu par les magasins U. Chacun sait précisément ce que gagne l'autre, puisque l'on sait combien le producteur est payé, combien LSDH gagne et combien le commerçant U gagne. On a une visibilité sur l'ensemble de la chaîne de valeurs, et on a un accord à long terme ; donc on a bien là les ingrédients de « contrat », de relation d'un genre nouveau qui vise à associer deux marques sur le long terme, donc à rassurer tout le monde, à avoir de la visibilité, à faire des produits dont tout le monde est fier. On est sur des liens d'un genre nouveau, on a pu le faire parce qu'il y avait un esprit d'ouverture de la part des dirigeants du groupe LSDH ; nous, on était aussi dans le besoin d'avoir ce type d'entreprise, ouverte à ces collaborations. Nous sommes en train d'ouvrir des voies nouvelles, on a là quelque chose de fort. A partir du moment où on peut le faire avec des PME locales qui vont prouver grâce à ces innovations des possibilités de développement, de création d'emplois, de valeur ajoutée, alors allons-y ! »

Serge Papin, PDG de Système U





Côté environnement



Allègement du poids des préformes

Dans le cadre d'une démarche globale d'eco-conception, LSDH travaille de façon permanente sur l'allègement du poids des préformes.

Les bouteilles plastique sont aujourd'hui présentes dans toutes les gammes de produits proposés par LSDH, et le volume de bouteilles mis sur le marché est en forte progression.

La préforme représente 90 % du poids de l'emballage d'une bouteille plastique. Le PET est à ce jour le principal matériau utilisé pour les préformes. Ce matériau est le plus performant dans cette application bouteille :

- résistance mécanique,
- transparence,
- neutralité organoleptique,
- aptitude au contact de tout type d'aliment,
- possibilité de designs variés,
- recyclable à l'infini.

A ce jour, LSDH est capable de proposer les bouteilles parmi les plus légères du marché.

L'allègement des bouteilles plastique est un travail permanent d'optimisation. LSDH est en veille constante sur toutes les innovations technologiques pour saisir les meilleures opportunités et proposer à ses clients des produits ayant le plus faible impact environnemental possible.

Le PET est un matériau d'origine fossile.

Afin de limiter au maximum son impact environnemental, LSDH travaille à la réduction de son utilisation au travers de l'allègement des préformes et de l'utilisation de PET recyclé. Parallèlement LSDH travaille sur les solutions alternatives, en particulier l'utilisation de bio-plastiques.



Un travail collectif pour une qualité optimale

La réduction du poids des préformes nécessite un travail collaboratif de nombreux services de l'entreprise à travers une démarche méthodologique.

Le maintien de la qualité optimum du produit est la préoccupation première dans ce projet. Pour chacun des produits, un protocole précis de validation est appliqué.

LSDH bénéficie aujourd'hui d'une forte expérience dans le domaine des boissons : jus de fruits, produits laitiers, etc...

Les récents investissements implantés sur les sites (nouvelles lignes briques et bouteilles) permettent à LSDH de disposer de la meilleure technologie pour mettre à profit des projets de réduction d'impact environnemental, en particulier l'allègement des bouteilles.

Une réduction significative

- pour le lait : une réduction de 16 % du plastique utilisé, soit environ 200 tonnes économisées.
- pour le jus, une réduction de 20 % du plastique utilisé, soit environ 700 tonnes économisées.

i

Un allègement des bouteilles de lait...

Le choix de la technologie PET soufflé et de la préforme bi-couche permet à LSDH de réduire significativement le poids de la bouteille de lait. Depuis plus de 5 ans LSDH poursuit sa démarche d'innovation dans le domaine laitier et se distingue aujourd'hui avec la bouteille de lait la plus légère du marché (en moyenne 20 % plus légère).

De plus, cette bouteille se distingue par son absence d'opercule, permettant d'éliminer un matériau à fort impact environnemental : l'aluminium (40 T d'aluminium économisées par an).



... et des bouteilles de jus de fruits !

LSDH a travaillé sur tous les axes pour optimiser le poids des bouteilles : choix des préformes, design de la bouteille, soufflage, remplissage, emballage secondaire, palettisation...

Ce travail est accompagné d'une forte expertise dans le domaine des jus de fruits, ce qui permet d'optimiser les paramètres d'élaboration de nos produits à chaque étape du process. Chaque type de jus de fruit a fait l'objet d'un suivi particulier pour assurer la meilleure qualité à proposer à nos clients.



LSDH repense son installation de production de froid

En 2012, LSDH a profité d'une série de fort investissements pour repenser complètement son installation de production de froid pour faire face au besoin croissant des installations consommatrices de frigories.

L'objectif était triple :

- Augmenter les capacités de production de froid en utilisant les meilleures techniques disponibles
- Optimiser le fonctionnement des installations pour permettre une économie d'énergie et d'eau
- Réduire le risque « légionelle »

Les nouvelles installations ont pris place dans un nouveau bâtiment dédié de 350 m³. Entièrement sur rétention, ce bâtiment est équipé pour détecter la moindre fuite d'ammoniac, dans l'air ou dans l'eau. De plus, en prenant en compte dans leur réflexions les nouvelles technologies, les

Au cours de la série d'investissements qui a eu lieu en 2012, LSDH a souhaité repenser totalement son procédé de fabrication de froid industriel avec pour principal objectif la réduction de son impact environnemental.

équipes de LSDH ont réussi à diviser par trois la quantité d'ammoniac dans la nouvelle installation.

Celle-ci fonctionnera désormais avec seulement 1,1 tonne d'ammoniac. Jusqu'à fin 2012, les installations de production de froid contenaient 3,5 tonnes d'ammoniac, utilisaient 5 tours aéroréfrigérantes de type ouvertes ou fermées et consommaient près de 50 000 m³ d'eau par an.

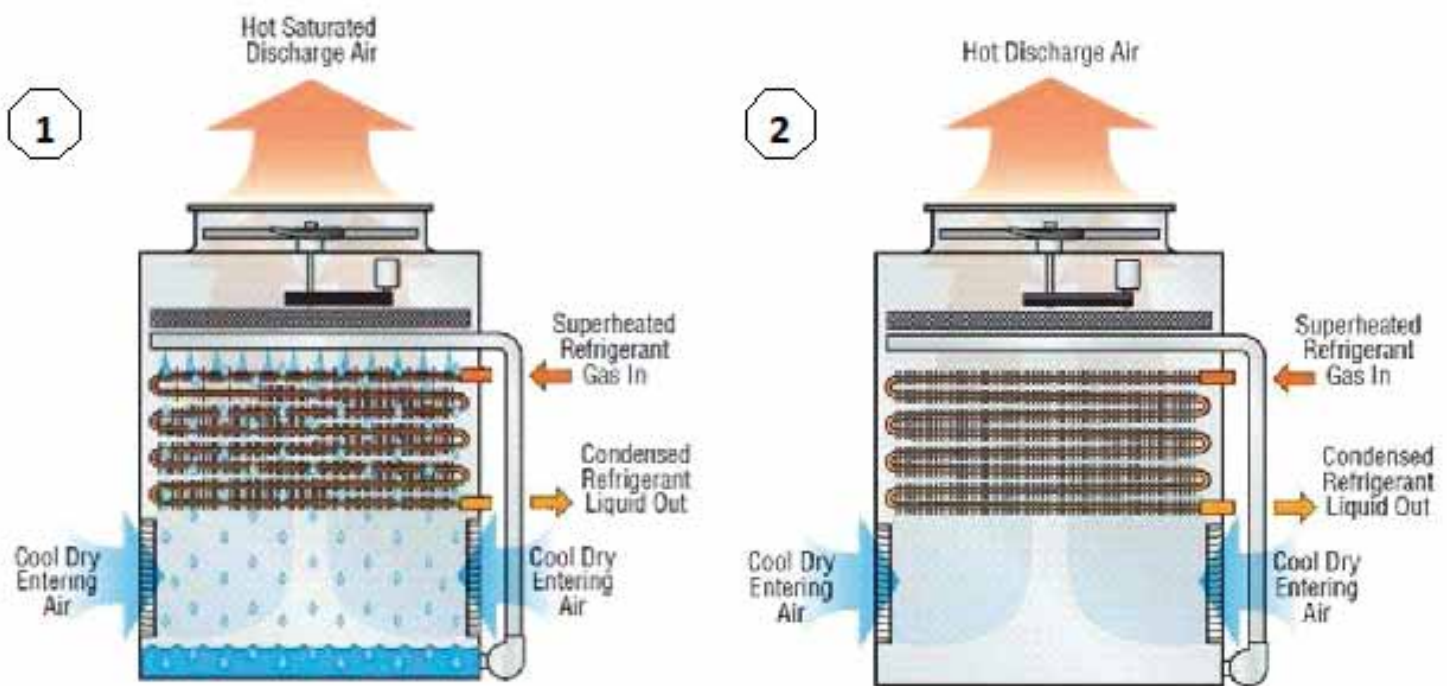
Ces nouvelles technologies permettent d'optimiser les transferts thermiques. Désormais, il est possible d'envisager une économie d'énergie de près de 2 % pour une production de froid supérieure.



Deux nouvelles tours de technologie hybride

L'ancienne installation utilisait des tours aéroréfrigérantes par voie humide. Ces tours font l'objet de surveillance dans l'ensemble de la France car elles sont connues comme étant potentiellement responsable de la contamination de l'environnement en légionelles.

En prenant cela en compte et pour réduire ce risque, trois tours aéroréfrigérantes ouvertes ont été démantelées pour laisser place à deux nouvelles tours plus puissantes de technologie dite hybride. Ce nom provient du fait qu'elles peuvent, suivant les conditions, fonctionner en mode fermé avec un fluide réfrigérant pouvant être de l'eau ou bien de l'air :



Durant deux tiers de l'année, ces tours seront utilisées en voie sèche (n°2).

En effet, durant ces mois là, la température extérieure permet l'utilisation de l'air pour refroidir l'installation. Par nécessité, durant les 4 mois les plus chauds de l'année, les tours fonctionneront en voie humide. Durant ces 4 mois, les installations fonctionneront comme des tours fermées, pour lequel le risque légionelle est bien plus faible que des tours ouvertes.

L'utilisation de ces tours hybrides permettra dès 2013 d'économiser près de 15 000 m³ d'eau soit 30 % de notre consommation antérieure.

Chiffres clé

- Quantité de gaz réfrigérant (NH₃) divisé par 3
- Economie d'eau de 15 000 m³ / an



LSDH aide ses sapeurs-pompiers volontaires

Plusieurs collaborateurs de la LSDH ont fait le choix depuis plusieurs années de conserver, en parallèle de leur profession et de leur vie familiale, une disponibilité suffisante pour répondre à toute alarme en provenance du centre de secours dont ils dépendent.

Au nombre de 207 000 en 2004, l'effectif des sapeurs-pompiers volontaires n'est plus que 196 000 en 2009 en France.

Ces femmes et ces hommes prennent sur leur temps libre pour porter assistance aux personnes en danger.

Cette activité de secours est la partie visible du travail des Services Départementaux d'Incendie et de Secours : les femmes et les hommes dans leur rang suivent

En 2012, afin d'aider et d'encourager les sapeurs pompiers volontaires, LSDH a décidé de signer avec le SDIS du Loiret une convention de disponibilité formative et opérationnelle

une formation continue leur permettant d'évoluer et de postuler à plus de responsabilités.

Ces formations sont elles aussi organisées sur le temps de repos des sapeur-pompiers volontaires ou bien encore pendant leur congés payés. En 2012, afin d'aider et d'encourager ses sapeurs-pompiers volontaires, LSDH a décidé de signer avec le SDIS du Loiret une convention de disponibilité formative et opérationnelle.



Des conditions très favorables pour les collaborateurs

La convention signée avec le SDIS permet aux sapeurs-pompiers volontaires de l'entreprise de :

- bénéficier de temps pour de la formation (entre 5 et 10 jours de formation par an). Ces jours de formations sont pris sur le temps de travail.

Cette disposition permet aux sapeurs-pompiers volontaires de bénéficier de la formation adéquate pour assurer au mieux leurs missions tout en conservant le bénéfice des congés payés. Ces formations sont planifiées d'un commun accord avec l'employeur et le SDIS.

- pouvoir partir en intervention sur leur temps de travail à la demande du centre de secours : dans le cadre de leurs missions, les collaborateurs peuvent être appelés en cas de nécessité pour renforcer des équipes, mobiliser des moyens humains en cas d'accidents de grosse ampleur. Il ne s'agit pas là d'un réel partenariat entre l'employeur et le SDIS. En effet, le départ de l'entreprise est toujours soumis à l'accord du responsable hiérarchique. Cependant, cette disponibilité opérationnelle permet aussi de prendre en compte d'éventuels retards du fait d'une intervention en cours, ce qui permet aux sapeurs-pompiers de terminer plus facilement une mission sans craindre de perturber le fonctionnement de l'entreprise.

Cette opération est basée sur une relation de confiance entre la LSDH et le SDIS, et avec les sapeurs-pompiers volontaires employés. Elle a permis à ces derniers de se sentir reconnus pour leurs missions en dehors de l'entreprise. Ils bénéficient désormais des meilleures conditions possibles.



Chiffres clés

13 sapeurs-pompiers volontaires sont répartis sur ses sites de Saint-Denis et de Varennes.

1

Des sapeurs-pompiers volontaires engagés

« La convention signée entre LSDH et le SDIS relie directement mon travail et ma passion. Avant sa signature, je devais poser des congés pour effectuer mes formations pompiers (d'une journée à une semaine) ou de faire ces formations le samedi et si j'arrivais en retard au travail suite à une intervention pompier je pouvais perdre ma prime d'assiduité. Depuis la signature, mes formations sont prises en charges par LSDH sur mon temps de travail. Ainsi, j'utilise mes congés payés pour mes vacances uniquement. Mes retards suite à des interventions pompiers sont pris en charges par l'entreprise et il m'arrive de partir en intervention sur mon temps de travail par manque d'effectif au centre de secours sans être pénalisé sur mon salaire. Cette convention me permet de m'impliquer encore plus dans ma passion. C'est un vrai avantage pour mon investissement personnel et professionnel. C'est une reconnaissance envers les sapeurs-pompiers d'avoir signé la convention avec le SDIS. »

Aurélien BEAUVAIS, Assistante comptabilité fournisseurs et sapeur-pompier volontaire





LSDH, Passion, Ambition, Humanité