COMMUNICATION SUR LE PROGRES 2009

GROUPE LA GALIOTE–PRENANT

SOMMAIRE

I. DECLARATION DU PRESIDENT-DIRECTEUR GENERAL 3

II. POLITIQUE D'ENGAGEMENT DURABLE 5

UN PEU D'HISTOIRE 5
DEVELOPPEMENT ET PERENNITE DU GROUPE 5
INCIDENCES SUR L'ENVIRONNEMENT ET LA SECURITE 6
INCIDENCES SUR LA POLITIQUE SOCIALE 6
ENGAGEMENTS DU GROUPE EN MATIERE D'ENVIRONNEMENT 8

III. LE BILAN DE L'ANNEE 2009 10

. SITE DE VITRY SUR SEINE
LA SECURITE.....10
L'ENVIRONNEMENT.....11
. SITE DE CHOISY LE ROI
LA SECURITE 12
L'ENVIRONNEMENT 13

IV. OBJECTIFS POUR L'ANNEE 2010 16

SITE DE VITRY SUR SEINE.....14
SITE DE CHOISY LE ROI 15

I. Déclaration de Laurent Prenant, Président-Directeur Général

Le groupe d'imprimerie la Galiote-Prenant possède 2 sites industriels à proximité de Paris :

- le site de Vitry sur Seine, consacré à l'**impression offset rotatives**
- le site de Choisy le Roi, acquis en septembre 2008, dédié à l'**impression offset feuilles**, qui dispose également d'une activité **impression numérique** avec l'atelier « concours » qui imprime les sujets d'examens et des documents confidentiels.

L'activité est ciblée sur l'impression de documents publicitaires (dépliants, brochures, …). Elle est prolongée par une activité de façonnage (pliage, encartage, découpe, etc.). Les 2 sites intègrent l'ensemble des prestations de la chaîne graphique et des services annexes : pré presse, expéditions (colisage, chargement, transport). Le groupe dispose de sa propre flotte.

Les 2 sites emploient **360 salariés** et ont réalisés un chiffre d'affaires de 51 556 k€ en 2009.

La situation de ces sites à proximité de Paris constitue un atout stratégique et commercial (proximité des clients).

Ces sites possèdent des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement (ICPE) et le site de Vitry sur Seine est soumis au régime de l'autorisation d'exploitation par son activité « impression offset avec rotatives à sécheurs thermiques ».

L'environnement urbain, l'activité et les installations, génèrent un niveau d'exigence à respecter élevé en termes de normes environnementales.

Le groupe La Galiote-Prenant s'efforce de diminuer son empreinte écologique au travers notamment sa démarche volontariste de maîtrise de la consommation des matières premières (papier et encre principalement) et des énergies (électricité, gaz). Les enjeux du secteur liés la réduction de la consommation de solvants et des émissions de COV sont également fortement pris en compte.

Le contexte industriel est également générateur de risques pour la santé et la sécurité. L'amélioration des conditions de travail des salariés ainsi que du niveau de sécurité constitue une préoccupation majeure.

Chaque année nous consacrons des investissements importants à l'adaptation et à la modernisation de nos ressources :

. 6 000 000 € pour l'année 2006
. 2 300 000 € pour l'année 2007
. 6 100 000 € pour l'année 2008
. 3 000 000 € pour l'année 2009.

Notre entreprise est membre du Pacte Mondial Global Compact depuis 2004.

Elle affirme renouveler son engagement pour 2010 à promouvoir et à faire respecter les grands principes du Global Compact concernant les droits de l'homme, les conditions de travail, le respect de l'environnement et la lutte contre la corruption.

Elle traduit ses engagements vis à vis des 10 principes de l'organisation dans ses actions et ses projets. Dans ce rapport sont exposés le bilan des actions réalisées au cours de l'année 2009 ainsi que les grandes lignes du programme de prévention HSE pour l'année 2010.

Ces actions et objectifs illustrent plus particulièrement les principes suivants :

Conditions de travail :

Principe n° 3

« Les entreprises sont invitées à respecter la liberté d'association et à reconnaître le droit de négociation collective »

Principe n° 6

« Les entreprises sont invitées à contribuer à l'élimination de toute discrimination en matière d'emploi et de profession »

Environnement :

Principe n° 7

« Les entreprises sont invitées à appliquer l'approche de précaution aux problèmes touchant à l'environnement »

Principe n° 8

« Les entreprises sont invitées à prendre des initiatives tendant à promouvoir une plus grande responsabilité en matière d'environnement »

Principe n° 9

« Les entreprises sont invitées à favoriser la mise au point et la diffusion de technologies respectueuses de l'environnement »

II. Politique d'engagement durable

Un peu d'histoire

La société La Galiote-Prenant a été créée en 1963. Dans un souci de développement, elle s'agrandit en 1975 en créant sa division de façonnage.

La notoriété de La Galiote-Prenant est reconnue dans toute la région parisienne et le Nord de la France mais son marché s'étend à toute l'Europe. La société maintient sa place dans les quarante premières entreprises d'impression en France. Elle se doit de rendre compte de ses performances environnementales et sociales à ses collaborateurs mais également à l'ensemble de sa clientèle.

Le rachat du site de Choisy-le-Roi de l'Imprimerie Nationale en septembre 2008, renommé IN Choisy, a permis au groupe de développer son activité impression feuilles et de mieux se positionner sur ce marché en concrétisant son plan industriel.

La jeunesse du bâtiment et des installations techniques (2005) apportent une garantie en matière de normes environnementales et de sécurité.

Développement et pérennité du groupe

Les marchés de l'impression offset rotatives et offset feuilles évoluent dans un contexte fortement concurrentiel. Ces difficultés ont été accentué par la crise économique.

Ce contexte implique de disposer des meilleures technologies pour apporter une offre attrayante tout en développant une productivité nécessaire au maintien de la valeur ajoutée et à la préservation de l'équilibre financier, compte-tenu de la « guerre » des prix générée par la conjoncture et la surcapacité de production dans le secteur par rapport au marché.

Notre stratégie industrielle et notre démarche d'anticipation sur les évolutions technologiques et les besoins du marché ont ainsi permis d'assurer notre développement et de renforcer notre pérennité tout en répondant aux enjeux commerciaux, techniques, environnementaux, économiques et sociaux auxquels nous sommes confrontés :

- aux rotatives : plusieurs plans d'investissements successifs : en 2004, 2006 et 2008, ont permis de renouveler le parc machines,
- aux feuilles : le potentiel de développement offert par le site de Choisy a permis de rajeunir et d'accroître le parc machines par l'acquisition d'une 3ème machine feuille, de dernière génération, et le remplacement d'une ancienne presse par une nouvelle, également de dernière génération,

- au pré presse : le site de Vitry sur Seine a été doté d'un nouveau CTP (pour produire les plaques d'impression) et le site de Choisy a été équipé de 2 CTP, dont l'un est « sans chimie » (permet de produire des plaques sans développement : sans révélateur)
- au façonnage : l'ajout de 2 nouvelles encarteuses et de plusieurs machines à paquets thermo-rétractables (dont deux totalement automatisées) en 2008 ainsi que l'acquisition d'une nouvelle plieuse en 2009 ont permis des avancées technologiques et l'introduction de fonctions d'automatisation

Incidences sur l'environnement et la sécurité

L'implantation de machines neuves a permis :

. d'augmenter la productivité (augmentation de la vitesse, réduction des temps de calage et de nettoyage, …),

. de disposer de technologies plus fiables,

. de réduire la consommation de matières premières (papier, encres …), grâce notamment à la connection avec le flux pré presse (système CIPC3) pour l'obtention des profils d'encrage, au système de régulation de l'encrage et au repérage automatique,

. d'améliorer les conditions de travail et de sécurité.

Les automatismes des machines de génération récente entraînent en effet des gains de temps pour les réglages, ce qui permet une économie des matières premières sur la phase de mise en route. Ils allègent ou suppriment également certaines opérations manuelles et donc la charge physique de travail.

En outre, les équipements récents offrent un meilleur rendement énergétique, et disposent de systèmes de sécurité plus fiables.

Par ailleurs, les nouvelles rotatives sont équipées d'épurateurs thermiques intégrés offrant un rendement optimal dans le traitement des gaz résiduaires des sécheurs thermiques. Elles disposent également de systèmes de mouillage sans alcool, qui ont permis de réduire la consommation d'alcool isopropylique.

Les dispositifs de filtration dont sont dotées les rotatives et les machines feuilles permettent de prolonger la durée de vie de la solution de mouillage et ainsi de réduire la consommation d'eau et de solvants, en diminuant de façon significative la fréquence des vidanges des « piscines » et en réduisant le volume des déchets liquides produits par le process.

Incidences sur la politique sociale

Notre groupe offre une gamme de métiers (administratifs, techniques, logistique, commerciaux) et de qualifications diversifiés, qui s'étend des emplois les moins qualifiés aux plus qualifiés et permet en outre d'employer une main d'œuvre locale.

Dans un secteur récessif qui perd des emplois, l'entreprise a réussi à augmenter ses capacités de production et à développer un volume d'activité lui ayant permis de sauvegarder l'emploi sur la chaîne globale de production (impression et façonnage).

Malgré une baisse conjoncturelle d'activité en 2009, l'emploi a été préservé.

Alors que le contexte économique et le manque de visibilité ont tendance à favoriser la précarisation de l'emploi, nos emplois sont essentiellement permanents.

Notre démarche d'anticipation sur les évolutions technologiques et les besoins du marché constitue le pilier de la pérennisation des emplois. Cette stratégie est renforcée par nos efforts en matière de formation pour développer les compétences de nos collaborateurs et leur adaptation constante aux nouvelles technologies afin de maintenir et développer leur employabilité.

Nous traduisons nos engagements à **lutter contre la discrimination** en matière d'emploi et de profession et à **favoriser l'égalité des chances** dans notre politique sociale d'ouverture :

. Nous employons une **diversité** d'ethnies : personnel étranger ou d'origine étrangère. Fin 2009, nous avons engagé des formations d'alphabétisation pour offrir des possibilités d'évolution aux étrangers qui ne maîtrisent pas la langue orale et écrite et accroître leur intégration sociale.

. Notre taux de recrutement ou d'emploi des seniors démontre également l'absence de sélection sur le critère d'âge.

. L'accord d'entreprise relatif à « l'emploi des **seniors** », signé fin 2009, entérine cette politique volontariste et la dote d'outils permettant d'assurer le maintien dans l'emploi des personnes en fin de carrière ou en deuxième partie de carrière, notamment en prévoyant des mesures d'amélioration des conditions de travail et de prévention des situations de pénibilité.

. l'établissement chaque année d'un rapport sur la situation comparée des conditions d'emploi et de formation des femmes et des hommes dans l'entreprise permet à l'entreprise de favoriser le dialogue social sur la problématique d'**égalité professionnelle hommes / femmes**.

QUELQUES INDICATEURS SOCIAUX – ANNEE 2009

mixité	seniors	embauches
24 % de notre personnel est féminin **38 %** des agents de maîtrise et cadres sont des femmes **17 %** des bénéficiaires du plan de formation sont des femmes	**21 %** des salariés sont âgés de 50 ans et plus **6 %** des salariés sont âgés de 55 ans et plus **6,5 %** des embauches concernent des salariés âgés de 50 ans et plus le taux de départ des salariés âgés de plus de 55 ans se limite à **10 %** **11 %** des « seniors » présents (> 50 ans) ont fait l'objet d'une embauche au cours des 3 années précédentes	**44** embauches CDI en 2009 dont 20 % pour des créations ou pérennisations de poste **aucune** rupture de contrat pour des motifs économiques

sécurité	étrangers
aucun accident lié à un risque grave **aucun** accident dans le cadre d'intervention de sociétés extérieures	**20 %** du personnel est de nationalité étrangère **14 %** du personnel cadre ou agents de maîtrise est d'origine étrangère ou issu de l'immigration

Engagements du groupe en matière d'environnement

Ils se sont concrétisés par :

THE GLOBAL COMPACT WE SUPPORT	adhésion au **Global Compact** depuis 2004	IMPRIM'VERT Votre imprimeur agit pour l'environnement	obtention de la marque **Imprim'vert** : . en 2007 pour le site de Vitry . en 2009 pour le site de Choisy
	PRINT ENVIRONNEMENT	obtention de la labellisation **Print Environnement** en 2008	
FSC La marque de gestion forestière responsable Cert n°BV-COC-818331 ©1996 Forest Stewardship Council A.C.	obtention de la certification papier **FSC** . en 2008 pour le site de Vitry . en 2009 pour le site de Choisy	PEFC PEFC/ 10-31-1291 Promouvoir la gestion durable de la forêt www.pefc-france.org	obtention de la certification papier **PEFC** . en 2008 pour le site de Vitry . en 2009 pour le site de Choisy

III. Le bilan de l'année 2009

Dans le cadre de la prévention des risques sanitaires liés à la pandémie grippale, un Plan de Continuité de l'Activité a été élaboré et des mesures préventives ont été mises en place. Celles-ci ont notamment permis de diffuser des bonnes pratiques en matière d'hygiène et d'impliquer les différents acteurs sur des problématiques de gestion de contexte dégradé.

Site de VITRY SUR SEINE

La sécurité

Les actions de 2009 ont principalement concernées la consolidation du programme lié au plan industriel intervenu fin 2008, notamment sur la réorganisation et la gestion des espaces dans les ateliers façonnage, rotatives et expéditions.

Le contrat de prévention conclu avec la CRAMIF dans le cadre d'une convention d'objectifs a permis de réaliser diverses actions ciblées sur la réduction des risques liés au bruit et à la manutention.

- Encoffrement insonorisant de la nouvelle rotative acquise en 2008
- Sécurisation des interventions en hauteur dans l'atelier des rotatives : accès au convoyeur aérien (opérations de débourrage, maintenance …)
- Installation d'un dispositif d'alimentation automatique en vernis sur la nouvelle rotative, supprimant les opérations manuelles de remplissage du réservoir sur le groupe,
- Installation d'un stacker à cartouches sur la nouvelle rotative facilitant les opérations de recette : suppression des opérations manuelles de palettisation
- Etude des flux au façonnage entre les sites de Vitry sur Seine et Choisy le Roi ayant abouti à la réduction des stocks tampons et donc à l'amélioration de la gestion des espaces, l'optimisation de la production dans ce secteur et la sécurisation des conditions de stockage et de circulation (mise en place de racks de rangement des palettes …)
- Création d'un SAS de circulation entre les expéditions et les rotatives, ayant permis d'assurer une protection contre le froid et les courants d'air pour le personnel des rotatives et d'améliorer les conditions de circulation
- Aménagement d'espaces « pause » dans nos ateliers
- Sécurisation des abords des rotatives (circulation, …) : espace pupitre et dérouleurs de bobines : délimitation des zones de stockage palettes et des zones affectées au matériel

- Acquisition de moyens de manutention (gerbeur et transpalette électrique accompagnant) au service expéditions pour faciliter les opérations de magasinage et installation de racks de rangement pour sécuriser le stockage et la circulation aux abords des quais
- Installation d'une structure autoporteuse pour faciliter l'alimentation sur 2 encarteuses piqueuses
- Acquisition d'une nouvelle plieuse équipée d'un margeur de pile palette, supprimant les efforts liés à l'alimentation, et d'un carter anti-bruit,
- Acquisition de 2 palamides pour le banderolage automatique en sortie de plieuse (mise sous bande kraft)
- Acquisition de 7 transpalettes à ciseaux permettant de faciliter les opérations d'alimentation et de recette (palettisation, …) sur les différents équipements au façonnage
- Relevés sonométriques effectués par notre service de médecine du travail dans les ateliers de production afin d'adapter la démarche préventive et définir les orientations du programme d'actions pour la prévention des risques liés au bruit
- Renouvellement des campagnes de sensibilisation au port des EPI (Equipements de Protection Individuelle)

=> le lancement d'une démarche de prévention des risques liés aux TMS (Troubles Musculo-Squelettiques) pour les métiers du façonnage avec l'appui d'une ergonome du travail devra aboutir sur 2010 à des plans d'actions d'amélioration sur cette problématique. La phase d'étude des postes a été réalisée fin 2009.

Principe n° 3

=> ces actions, qui ont fait l'objet d'information et consultations du CHSCT (bilan et programme) permettent en outre de développer le dialogue social dans l'entreprise sur les problématiques d'hygiène, santé et sécurité au travail et d'impliquer les différentes parties prenantes.

L'environnement

Le plan d'actions de prévention des risques et d'amélioration est constitué d'actions récurrentes et permanentes, qui repose sur :

. la conformité réglementaire, notamment vis-à-vis des exigences relatives aux ICPE,

. la prévention des risques de pollution (air, eau, sol, …), notamment dans le cadre du programme d'autosurveillance,

. la satisfaction des exigences de nos clients en matière de respect de l'environnement et de politique de développement durable, notamment aux travers des engagements liés aux différentes labellisations et certifications

Ces actions récurrentes et périodiques concernent notamment :
- l'établissement du Plan de Gestion des Solvants,
- l'analyse et contrôle des rejets (atmosphériques, …)
- la veille sur l'évolution réglementaire
- la veille permanente auprès des fournisseurs (produits chimiques, encres) dans le cadre de l'objectif de substitution de produits et substances pouvant avoir un impact négatif sur l'environnement, notamment pour réduire les émissions de GES (COV …)
- la prévention incendie
- les actions de sensibilisation, formation, communication sur différents thèmes

L'élaboration des plans d'actions et leur suivi impliquent la direction et les différents responsables dont l'activité du service a un impact direct ou indirect sur l'environnement, ainsi que les services support (maintenance …).

Cette démarche permet une meilleure identification des risques et une meilleure appropriation des enjeux et facilite l'intégration des problématiques environnementales dans les différents projets (investissements, organisation), particulièrement sur les projets nécessitant une approche pluridisciplinaire.

L'encadrement de proximité est fortement associé, notamment dans son rôle de relais au quotidien de la politique environnementale auprès des opérateurs.

- Analyse des performances des moyens de prévention et de réduction des pollutions par rapport aux performances des Meilleures Techniques Disponibles (MTD), développées dans les documents de référence (BREF) relatifs au « *traitement de surface utilisant des solvants organiques* » :

  => cette démarche a permis de souligner nos atouts, notamment par rapport aux technologies récentes de nos équipements, et de dégager des axes d'amélioration qui feront l'objet d'approfondissement en 2010 et d'élaboration de plans d'actions

- **Remplacement d'un produit « déglaceur » par un produit biodégradable à plus de 95 % et sans COV** pour certaines opérations de nettoyage effectuées à la maintenance et équipement des ateliers de maintenance de fontaines de rinçage adaptées à l'utilisation de ce produit

- Acquisition d'un **logiciel d'optimisation de l'encre** au service pré presse, permettant de redécomposer l'image dans les différentes couleurs et de redéfinir les pourcentages d'encre nécessaire pour obtenir un résultat similaire.

=> Cet investissement a pour objectif la réduction des quantités d'encres consommées. Les essais et formations réalisées en 2009 porteront leurs fruits en 2010.

Site de CHOISY LE ROI

La sécurité

Les actions de 2009 ont principalement concerné la consolidation du programme lié au plan industriel engagé fin 2008, suite à l'intégration de ce site dans le groupe :

- Acquisition d'une nouvelle machine feuille 5 couleurs avec groupe vernis en juin 2009, équipée d'un système de nettoyage automatique des cylindres, blanchets et rouleaux, qui réduit les interventions manuelles de nettoyage, génératrices de TMS, et sécurise et rationnalise l'utilisation des produits chimiques
- Acquisition d'une platine de découpe équipée d'un margeur de pile palette et d'un carter anti-bruit

La modernisation du parc machines a permis d'introduire certains automatisations qui suppriment des interventions manuelles génératrices de postures inconfortables ou allègent d'efforts musculaires :
. système de calage automatique des plaques,
. systèmes de nettoyage automatique

La conclusion d'un contrat de prévention avec la CRAMIF dans le cadre d'une convention d'objectifs a permis de mettre en œuvre une démarche de prévention des risques et de réaliser diverses actions. Le programme en cours était ciblé sur la **prévention des risques TMS** liés aux manutentions :

- Mise en place d'un **système d'alimentation automatique** et centralisé **des encres** pour toutes les machines, supprimant les manutentions dues au déplacement des fûts et encres sur les machines pour approvisionner les encriers des différents groupes ainsi que les opérations manuelles de remplissage à l'aide de spatules, et donc les risques de TMS des membres supérieurs
- Installation d'un **système d'aspiration des « rognes »** (déchets papier) dans l'atelier de façonnage, supprimant les opérations de ramassage manuel et de transfert jusqu'aux bennes de collecte, manutentions qui étaient génératrices de lombalgies et de TMS pour les opérateurs. Ce système est équipé d'un caisson insonorisant ainsi que d'un système de ventilation et de filtrage pour la qualité de l'air
- Acquisition d'un **chariot automoteur autoporté** pour faciliter les opérations de **chargement** et **déchargement** des camions (palettes

de papier), le stockage dans le magasin papier et l'approvisionnement des presses : cet équipement a remplacé les transpalettes manuels, dont l'usage était source de risques de lombalgies pour les opérateurs

Des campagnes de **sensibilisation** à la sécurité ont également été conduites auprès du personnel concernant les risques (bruit, …) et le port des Equipements de Protection Individuelles (EPI). Les salariés ont été équipés de bouchons moulés personnalisés offrant une protection auditive plus performante avec un confort accru.

Une extension du système d'extraction d'air vers le hall d'accueil et l'atelier « concours » a été réalisée. Il a permis de réduire les consommations d'énergie pour le chauffage.

L'environnement

En matière de développement durable et politique environnementale, l'entrée de l'entreprise dans le groupe LA GALIOTE PRENANT a conduit à décliner les engagements du groupe sur ce site. Des plans d'actions ont donc été établis pour l'obtention :

. de la marque **IMPRIM'VERT** en 2009,
. de la double certification **PEFC** et **FSC** (**papier**) en 2009.

Ces actions d'amélioration ont été principalement ciblées sur la gestion des **déchets** et le stockage des **produits chimiques**.

Le renouvellement du parc machines sur ce site, réalisé en 2008 et 2009, s'est accompagné d'une démarche de substitution des encres, pantones et vernis. Elle s'est traduite par des essais auprès de différents fournisseurs et s'est concrétisée par l'adoption d'**encres** et de **vernis non solvantés** ou **faiblement solvantés**, et composés d'huiles végétales.

La modernisation du parc machines a permis de bénéficier d'**innovations technologiques** ayant des impacts positifs sur l'environnement :

- les presses sont équipées de systèmes de micro-filtration BETA F TECHNOTRANS qui permet de prolonger la durée de vie de la solution de mouillage et ainsi de **réduire la consommation de produits** solvantés (alcool isopropylique et additifs) ainsi que la production de déchets,
- les fonctions de pré-encrage, les systèmes embarqués de gestion de la couleur et les connections avec le flux pré presse avec le système CIP 3 pour l'obtention des courbes d'encrage permettent de **maîtriser les consommations d'encres**.

QUELQUES INDICATEURS DE RESULTATS - HSE

Objectifs : réduction des impacts sur l'environnement et préservation des ressources :

réduction de la consommation de SOLVANTS	réduction de la consommation d'EAU	maîtrise de l'utilisation de l'ENERGIE
- 20 % entre 2008 et 2009	**15 %** d'économie de consommation d'eau de process entre 2008 et 2009	**- 7 %** de consommation de GAZ entre 2008 et 2009 **- 3 %** de consommation d' ELECTRICITE entre 2008 et 2009

contrôle des rejets atmosphériques
émissions de COV concentrations des rejets atmosphériques : CO, CO2, NOX => **conformes** aux seuils et limites réglementaires

IV. Objectifs pour l'année 2010

Site de VITRY SUR SEINE

Outre les actions permanentes et périodiques :
. formation à la sécurité
. campagne de sensibilisation du personnel à l'hygiène, la sécurité et la protection de l'environnement
. actions dans le cadre du programme d'auto-surveillance …

des thèmes particuliers, communs aux problématiques sécurité et environnement feront l'objet de plans d'actions spécifiques :
- risque incendie : amélioration de l'efficacité et la fiabilité de l'organisation de la prévention et de l'intervention :
- risque chimique : amélioration des conditions d'utilisation et de stockage des déchets

=> les actions dans ces domaines porteront sur les aspects matériels, organisationnels et humains.

La sécurité

- amélioration du **plan de circulation** dans les ateliers
- établissement d'un plan d'actions liées à la **prévention des TMS** à l'atelier de façonnage dans le cadre de la démarche engagée en 2009, avec l'appui d'une ergonome du travail, suite aux audits sur le terrain réalisés en 2009
- amélioration de l'**insonorisation** des sorties à plat sur les rotatives
- lancement d'une étude d'opportunité et de faisabilité concernant l'installation d'une **centrale de silicone** : les résultats attendus :
  - amélioration des conditions de circulation aux abords des rotatives
  - amélioration des conditions de stockage des produits chimiques

L'environnement

- Amélioration de la **gestion des déchets**. Le changement du mode opératoire permettra de :
  . réduire le stockage temporaire, et ainsi d'améliorer les conditions de circulation dans la zone d'attente d'enlèvement,
  . supprimer certaines opérations de manutention manuelle pour le technicien déchets (déversement de bidons dans des cuves dans l'attente du pompage …),
  . séparer les déchets liquides selon leur nature, offrant une meilleure analyse par rapport au process
- Lancement d'une étude de faisabilité, technique et financière, sur la mise en place d'un **système de récupération de l'énergie des**

sécheurs / épurateurs pour le système de chauffage des locaux. Les impacts attendus sont :

. amélioration des conditions de travail (ambiance thermique)
. économies : réduction de la consommation d'électricité et de gaz
. impacts positifs sur l'environnement

Ce projet entre dans les objectifs d'**utilisation rationnelle de l'énergie**, subventionnable par l'ADEME. Il fera l'objet de demandes de financement : pré-diagnostic, diagnostic approfondi éventuel et aide à la décision et l'investissement.

- Déploiement du projet de **Gestion de la Couleur** avec le logiciel d'optimisation de l'encre destiné à réduire la consommation des encres, en lien avec le projet de **certification PSO** visant à accélérer la mise en couleur, assurer la stabilité de l'encrage et garantir la conformité aux couleurs certifiées
- Acquisition d'un module de connection **CIP4** entre le pré presse et le façonnage destiné à optimiser les opérations de coupe au massicot et réduire la gâche papier due aux rognes
- Amélioration du programme d'auto-surveillance (air, eau, sol)
- Mise en place d'outils de gestion et indicateurs afin d'offrir des outils d'évaluation et d'aide à la décision dans le cadre d'une démarche de progrès
- Poursuite de la démarche d'analyse comparative par rapport aux **Meilleures Techniques Disponibles** concernant les « *émissions dues au stockage des produits* » et les « *principes généraux de surveillance* » afin d'aboutir à un plan d'amélioration sur la base des pistes identifiées => les bénéfices attendus concernent à la fois l'impact sur l'environnement et l'amélioration des conditions de sécurité

Site de CHOISY LE ROI

L'exploitation du potentiel de développement offert sur ce site donnera lieu à l'émergence de projets dont la conduite intègrera les composantes sécurité et environnement.

La sécurité

- Sécurisation des quais pour la manœuvre des chariots automoteurs
- Installation d'un rideau à lanières et d'une porte rapide au niveau des accès entre le local stock papier et l'atelier d'impression pour isoler les opérateurs des courants d'air et du froid

L'environnement

- Mise en place d'un **Plan de Gestion des Solvant**s sur ce site.