

DÉCLARATION ENVIRONNEMENTALE

2006/2007



ege[®]

we create more than carpets

Sommaire

DÉCLARATION	2
AVANT-PROPOS	2
DESCRIPTION DE L'ENTREPRISE	4
Groupe ege	
Production de fils	
Production de moquettes	
POLITIQUE ENVIRONNEMENTALE	6
Politique du milieu de travail	
egetæpper et l'environnement	
SYSTÈME DE GESTION DE L'ENVIRONNEMENT	8
Conditions environnementales	
Impacts et effets sur l'environnement	
Description du processus	
FLUX DE PRODUCTION DES FILS – FILS CARDÉS	10
Flux de production des fils - Filature	
Flux de production tuffage	
OBJECTIFS ENVIRONNEMENTAUX ET RÉSULTATS	12
RELEVÉS DE CONSOMMATION, DÉCHETS ET ÉMISSIONS	15
Relevés de consommation pour les usines de Herning, Gram et Vejle	
Déchets et émissions pour les usines de Herning, Gram et Vejle	



Déclaration

BUREAU VERITAS
Certification



Déclaration de Management environnemental et d'Audit (EMAS)

décernée à la

egetæpper a/s

Industrivej Nord 25, Birk, 7400 Herning, Danemark
Industrivej 3, 6510 Gram, Danemark
Wittrupvej 1, 7120 Vejle Ø, Danemark

Sur étude du rapport environnemental et de l'ensemble du système de management environnemental daté du 14.06.2007 y compris la politique et les programmes environnementaux ainsi que les procédures d'audit environnemental, le Bureau Veritas Certification Denmark A/S déclare par la présente que :

le rapport environnemental est élaboré dans le respect des exigences pertinentes de l'annexe III du REGLEMENT DU PARLEMENT EUROPEEN ET DU CONSEIL (CE) N° 761/2001 du 19 mars 2001, sur la participation volontaire des organisations à un système communautaire de management et d'audit environnemental (SMEA), qu'un programme environnemental et un système de management environnemental qui fonctionnent dans le respect des exigences pertinentes de l'annexe I du règlement susdit ont été mis en place, et que l'audit environnemental est réalisé conformément aux exigences pertinentes de l'annexe II du règlement susdit.

Les données et les informations produites dans le « Miljøredegørelse 2006/2007 » daté 14.06.2007, sont fiables et couvrent de façon satisfaisante toutes les questions environnementales importantes concernant cette organisation.

Le vérificateur a vérifié le rapport environnemental rédigé en langue danoise et ne saurait répondre de la traduction en d'autres langues.

Dates des prochains rapports d'ensemble : 31-08-2008

*Pour tout renseignement sur la validité du présent certificat, merci d'appeler au (+45) 77 311 000.
Pour plus de renseignements sur le champ de validité et l'envergure du présent certificat, merci de vous adresser à l'entreprise.*

Certificat n° : DNKFRC171412C Date 26-06-2007
NACE : 17,5

SF06/UK

Agence de contrôle : Østerbrogade 1B, DK-7000 Fredericia,
Agence émettrice : Østerbrogade 1B, DK-7000 Fredericia,

DANAK
SYSTEM Reg. 6002

Avant-propos



egetæpper a/s siège social à Herning

egetæpper a/s travaille de manière systématique pour réduire l'impact environnemental, aussi bien sur l'environnement en général que sur le milieu de travail. L'importance accordée par les clients sur l'aspect environnemental de egetæpper et notre propre volonté d'améliorer continuellement les conditions environnementales, aussi bien externes qu'internes, font de l'environnement un paramètre présent dans toutes les phases, du développement à l'élimination. egetæpper a/s travaille sans relâche aux améliorations et s'efforce d'être à la pointe, aussi bien du développement que dans le domaine de l'environnement.

Le comportement environnemental n'étant pas seulement une obligation par rapport à notre entourage, nous sommes convaincus que notre travail en relation avec l'environnement contribue à créer des lieux de travail agréables et recherchés. L'usine de Herning a été certifiée pour son milieu de travail selon la norme DS/OHSAS 18001 et il est attendu que les usines de Gram et Vejle soient certifiées avant fin 2007. Une grande importance est accordée au sens des responsabilités des collaborateurs, raison pour laquelle ils sont aussi associés à la phase de mise en application. La protection de l'environnement fait ainsi naturellement partie de leur travail quotidien.

Les trois usines du Groupe ege travaillent selon la norme de gestion de l'environnement ISO14001, assurant ainsi la mise en application de la politique de l'environnement. Le système contribue à un meilleur suivi, plus systématique, de toutes les activités environnementales. Pour réaliser des améliorations, de nouveaux objectifs et de nouveaux plans d'action sont établis chaque année. Les systèmes de gestion de l'environnement sont testés par des audits internes et externes.

Le travail sur l'environnement et les domaines d'intervention sont basés sur tout le déroulement du cycle de fabrication des fils et de la production de moquettes. Le concept environnemental comprend le milieu de travail, l'environnement externe et le climat intérieur, ceci en relation avec l'utilisation des moquettes de l'entreprise. Le travail sur l'environnement général et le milieu de travail sont confiés aux organisations assurant la sécurité et la protection de l'environnement des usines respectives.

Durant l'exercice comptable en cours, egetæpper a effectué des analyses de cycle de vie d'une série de moquettes pour répondre à la demande croissante de nos clients.

Au cours de cet exercice comptable, l'usine de Vejle a reçu le diplôme Green Networks pour son "engagement extraordinaire concernant le développement durable" dans le domaine de l'environnement.

Cette déclaration environnementale est établie pour l'exercice comptable compris entre le 1er mai 2006 et le 30 avril 2007, sur la base des prestations environnementales de chaque usine et comprend les deux usines de moquettes du Groupe ege situées à Herning et Gram ainsi que la filature à Vejle. La déclaration environnementale, établie annuellement, est publiée avec le rapport annuel de l'entreprise et communiquée à toutes les personnes travaillant pour l'organisation ou en son nom.

Les trois usines sont enregistrées selon la réglementation environnementale de l'UE EMAS (ECO Management and Audit Scheme), sous le numéro d'enregistrement DK000012. La certification des systèmes de gestion environnementale et la vérification EMAS sont effectuées par le Bureau Veritas Certification.

La prochaine déclaration environnementale sera publiée et envoyée à l'Agence pour la protection de l'environnement, avec le rapport annuel, en août 2008.

Herning, le 14 juin 2007


J. Vagn Larsen
Président Directeur Général


Svend Aage Færch Nielsen
Directeur


John Vestergaard
Directeur

Description de l'entreprise

GROUPE EGE

Le Groupe ege est l'un des plus importants producteurs de moquettes européens. Le siège de la société est situé à Birk près de Herning, au Danemark.

Le Groupe possède des usines à :

- * Vejle, production et vente de fils pour l'industrie des moquettes.
- * Herning, développement, production et vente de moquettes tuffées et tissées.
- * Gram, production de moquettes tuffées et tissées.

PRODUCTION DE FILS

egetæpper a/s, Witttrupvej 1, DK-7120 Vejle Ø, produit des fils pour l'industrie des moquettes. L'entreprise est située dans la zone industrielle portant la désignation cadastrale No 2d, 2f et 2g, Bredballe By, Hornstrup Sogn. La zone est comprise dans le règlement du plan d'urbanisme No 201 ainsi que dans le cadre de l'aménagement urbanistique de la zone 6.E.4 où figurent, entre autre, les lignes directrices relatives au bruit. La zone du site est de 81 295 m² dont 17 300 m² sont construits. L'entreprise emploie 104 collaborateurs.

La production est subdivisée en deux activités principales : fils de fibres synthétiques et de laine non colorés ainsi que les fils en polyamide écrus en continu (fils BCF). Les fils sont cardés, fils, retordus et font l'objet d'un traitement postérieur sur un équipement de lavage en continu (Twistset), alors que les fils BCF sont retordus et font l'objet d'un traitement postérieur sur une installation de fixage en continu Superba.

PRODUCTION DE MOQUETTES

La production de moquettes tuffées est exécutée par :

egetæpper a/s, Industrivej Nord 25, Birk, DK-7400 Herning, située dans la zone industrielle, plan d'urbanisme No 6.14.1 et dans les limites du §15 - zones. La zone des installations est comprise dans la désignation cadastrale No 3e, 4bf et 5a de la localité de Birk. La zone du site est d'env. 36 ha. dont env. 40 000 m² sont construits. L'entreprise emploie 238 collaborateurs.

egetæpper a/s, Industrivej 3, DK-6510 Gram, située dans la zone industrielle portant la désignation cadastrale No 1153 et 1505, Commune de Gram. La zone du site est d'env. 5,5 ha. dont env. 18 000 m² sont construits. L'entreprise emploie 78 collaborateurs.

Moquettes tuffées et tissées.

Les moquettes produites à Herning et Gram sont en fils pré teintés et en fils écrus. Les moquettes en fils écrus sont teintées à Herning sur toute leur largeur, sur une installation commandée par ordinateur nommée "Millitron", et sur une installation de teinture en continu à Gram.

Des moquettes écruées et des moquettes tissées sont en outre achetées pour être ensuite teintées sur l'installation en continu à Gram.

Un large assortiment est offert, aussi bien en moquettes pour l'habitation qu'en moquettes contract pour un usage professionnel.

Les produits sont disponibles en largeurs de 4 et 5 m. ou selon des dimensions spéciales désirées. Un large assortiment de dalles de moquettes est en outre proposé, et coupé aux dimensions de 48 x 48 cm ou 96 x 96 cm.

La vente de moquettes tuffées et tissées est effectuée par les organisations de vente egetæpper à Herning et Aarhus, ainsi que par des filiales et agents à l'étranger. La vente de fils est effectuée par le service de vente à Vejle.

Politique environnementale

POLITIQUE ENVIRONNEMENTALE

La politique environnementale de egetæpper est applicable à toutes les activités du Groupe, en relation avec le développement, la production et la vente de :

- moquettes tuffées et tissées dans les usines de Herning et de Gram
- fils dans l'usine de Vejle.

Par un engagement ciblé et l'établissement d'objectifs environnementaux, egetæpper a/s veut travailler à la prévention et la réduction des impacts environnementaux causés par la production, l'utilisation et l'élimination de ses produits. La société poursuit aussi ses efforts d'amélioration dans le domaine du milieu du travail.

Dans les domaines énumérés ci-après, egetæpper a/s entreprendra les actions suivantes :

Développement de produits

- développer des produits ayant le moins d'impact possible sur l'environnement
- effectuer une évaluation environnementale des matières premières

Production

- produire en utilisant le mieux possible toutes les ressources
- prévenir et réduire en permanence les impacts sur l'environnement et la production de déchets
- assurer de manière responsable l'élimination des déchets

Collaborateurs

- former et motiver les collaborateurs pour qu'ils exécutent leurs tâches en respectant l'environnement
- promouvoir le dialogue entre la direction et les collaborateurs

Informations sur les produits

- informer les consommateurs sur les impacts environnementaux de nos produits, ceci par des déclarations sur les produits

Politique d'ouverture

- susciter l'ouverture et le dialogue entre l'entreprise et le grand public
- respecter la législation en vigueur et les prescriptions réglementaires
- établir une déclaration environnementale comprenant les objectifs environnementaux et la politique environnementale.

La déclaration environnementale est publiée avec le rapport annuel de l'entreprise.

POLITIQUE DU MILIEU DE TRAVAIL

- assurer un milieu de travail sain et agréable.
- améliorer continuellement les conditions du milieu de travail.
- développer les activités en faveur de la santé.

La politique de l'environnement du milieu du travail s'applique en outre à l'objectif général pour un milieu de travail sain et sécurisé, en étroite collaboration entre la direction et le personnel de l'entreprise. Il incombe aussi bien à la direction qu'aux collaborateurs de participer activement à la mise en application des politiques environnementales.

egetæpper veut s'efforcer d'être un lieu de travail attraitif et évolué, où la responsabilité personnelle et celle vis-à-vis des collègues sont prioritaires, où il ne s'agit pas seulement de respecter la législation et les règlements en vigueur, mais de conduire aussi une politique de l'environnement du travail avancée.

L'amélioration du milieu de travail est ciblée tout d'abord sur les problèmes les plus importants de l'environnement de travail définis pour egetæpper en tant que lieu de travail. Ceux-ci sont définis sur la base des évaluations du lieu de travail (APV), avec pour base le guide sur le milieu de travail de l'Inspection du travail No 19. Les problèmes les plus importants relatifs au milieu de travail sont les suivants : bruit, poussière et conditions climatiques, dans l'ordre.



La Millitron

Responsabilité et obligations

La Direction de egetæpper est responsable de l'application de la politique du milieu de travail.

Le Comité de sécurité et de l'environnement s'occupe du respect de la politique du milieu de travail ainsi que de résoudre les problèmes éventuels.

Les groupes chargés de la sécurité ont la responsabilité du milieu de travail de leur propre département et s'assurent que les problèmes concernant le milieu de travail soient résolus rapidement. Lorsque le groupe chargé de la sécurité n'est pas en mesure de résoudre les problèmes, ceux-ci sont soumis au Comité de sécurité et de l'environnement.

Chaque collaborateur a l'obligation de participer à la mise en place de lieux de travail sécurisés, sains et attractifs. Il est de la responsabilité de chaque collaborateur de se comporter de manière responsable, pour éviter tout accident le mettant en cause ou touchant ses collègues. Des mesures doivent être prises le plus rapidement possible, si des circonstances risquent de diminuer la qualité du milieu de travail. Si le collaborateur ne peut pas remédier lui-même au défaut ou à l'insuffisance, il doit en informer immédiatement le responsable du département ou le préposé à la sécurité.

Travail systématique sur le milieu de travail

-l'outil de base de egetæpper pour le travail en matière de sécurité et d'environnement, c'est l'évaluation du lieu de travail pour chaque poste de travail.

-sur la base de l'évaluation du lieu de travail, les problèmes éventuels sont identifiés et, si cela est possible, résolus par le groupe chargé de la sécurité dans le département. Les projets plus importants sont transmis au Comité de sécurité et de l'environnement.

-les évaluations du lieu de travail doivent être complétées par des contrôles de sécurité réguliers dans les départements.

-tous les groupes chargés de la sécurité se réunissent deux fois par an pour mettre à jour leurs connaissances dans le domaine du milieu de travail.

-en cas d'incident ou d'accident au cours du travail, les circonstances doivent faire l'objet d'une enquête le plus rapidement possible.

-en cas de situation pouvant entraîner un accident, celle-ci doit être enregistrée comme "quasi-accident" et le groupe préposé à la sécurité du département doit immédiatement prendre les mesures qui s'imposent. Le suivi est ensuite traité lors des réunions entre les préposés à la sécurité ainsi que lors de la prochaine réunion du Comité de sécurité.

-si le groupe de sécurité a connaissance de problèmes de travail causés ou pouvant être causés par des collaborateurs, les circonstances doivent faire l'objet d'une investigation.

-le Comité de sécurité et de l'environnement examine et évalue les besoins d'activités physiques en faveur de la santé parmi les collaborateurs. A partir d'un bilan de santé de chaque collaborateur, celles-ci peuvent être, par exemple des propositions de cours de sevrage tabagique, de programmes diététiques et une nourriture saine.

-egetæpper souhaite offrir des possibilités de travail étendues permettant aux collaborateurs de santé fragile ou de faible condition physique, par exemple, de pouvoir exercer un travail adapté ou sur mesure. Pour cela, une déclaration de cas doit être établie, après la maladie et l'absence, pour les collaborateurs concernés.

egetæpper et l'environnement



La production à Gram

SYSTÈME DE GESTION DE L'ENVIRONNEMENT

Le système de gestion de l'environnement, certifié ISO14001, est l'outil de gestion utilisé pour mener à bien la politique environnementale de egetæpper. Le système concerne les procédures et les instructions pour le travail environnemental de l'entreprise et comprend des activités touchant les domaines ci-après.

Développement de produits

Au cours de la phase de développement, les exigences environnementales pour les matières premières utilisées sont beaucoup plus strictes que les exigences légales. Les procédures environnementales prévoient des tests détaillés pour procéder au choix des matières premières, afin que les produits finis entraînent le moins d'impact possible sur l'environnement. Lors du développement de nouveaux types de produits, outre les tests d'utilisation, les moquettes sont aussi testées selon les normes de l'Institut danois pour le climat intérieur, afin de faire une évaluation de l'odeur et des émissions provenant du produit.

Production

Le système comprend des procédures décrivant la manutention et l'enregistrement de la consommation de matières premières, d'énergie et d'eau, du rejet des eaux usées, des émissions et des déchets, ainsi que leur relation avec le milieu de travail.

Elimination

Pour l'élimination des déchets de moquettes et des moquettes usagées, il existe plusieurs possibilités, telles que la mise au rebut traditionnelle ou le recyclage thermique. Il serait souhaitable de pouvoir séparer chaque composant des moquettes et de recycler ceux-ci. Différents projets ont été réalisés en Europe dans le domaine de la séparation et du recyclage, mais cela s'est révélé malheureusement impossible avec la technologie actuelle. L'élimination par mise au rebut ou recyclage thermique, selon les possibilités locales. Au Danemark, les déchets de moquettes sont éliminés par recyclage thermique et cette méthode d'élimination est à l'heure actuelle la meilleure pour l'environnement, mais cette possibilité n'existe pas dans tous les pays. Une des raisons de la préférence pour le recyclage thermique, ce sont les bonnes propriétés de combustion des moquettes permettant ainsi une utilisation de l'énergie pour le chauffage à distance ou pour la production d'électricité.

Informations sur les produits

Le système de gestion de l'environnement garantit une série de tests complets, avec pour résultat les déclarations de nos produits attestant leur niveau de qualité et leurs propriétés environnementales. egetæpper offre des conseils de pose, de nettoyage et d'entretien, aussi bien les moquettes pour l'habitat que les moquettes contract (usage professionnel).

Collaborateurs

Des stages de formation sur l'environnement et la qualité sont organisés dans le cadre des usines et sont suivis par tous les collaborateurs. Certains collaborateurs, travaillant dans l'administration et à la production, sont formés comme contrôleurs internes pour l'environnement, afin d'assurer l'efficacité du système. Des informations internes sont publiées pour indiquer l'état des travaux en matière d'environnement et de qualité.

Programme de prévention

Pour augmenter la sécurité du personnel un programme de prévention interne est mis en place à Herning et Gram, composé d'un corps de pompiers et de samaritains d'entreprise. Les personnes concernées par le programme de prévention sont spécialement formées et sensibilisées de manière à pouvoir en tout temps intervenir en cas d'incendie et apporter les premiers secours.

Incidents et accidents

Le système décrit comment l'enregistrement et l'évaluation d'incidents ou d'accidents éventuels doit être effectué. Incidents, accidents et dommages corporels sont évalués lors de la prochaine réunion de sécurité et des procédures correctives éventuelles sont mises en place afin d'éviter que cela ne se reproduise.

Politique d'ouverture

Le système de gestion de l'environnement comprend des procédures pour l'élaboration d'une déclaration environnementale éditée pour le public, sur les impacts environnementaux de l'entreprise. Des procédures existent également pour le traitement interne des interventions des pouvoirs publics.

CONDITIONS ENVIRONNEMENTALES

Les trois entreprises sont conformes aux prescriptions environnementales dans leurs communes respectives.

Cas environnementaux actuels

Durant l'exercice en cours, aucun problème environnemental ne s'est présenté concernant les entreprises à Herning, Gram et Vejle.

Ecarts

En 2006/2007, on a constaté moins d'écarts systématiques, lors de contrôles internes et externes du système, ainsi que moins d'écarts dans le processus, traités dans les rapports sur les défaillances. Ces écarts n'ont toutefois pas entraîné de conséquences environnementales graves et des dispositions correctives ont été prises pour s'assurer que les cas ne soient pas répétés. Voir description plus détaillée en page 16.

Interventions

Il n'y a pas eu d'interventions constatées à Herning et à Vejle concernant des problèmes environnementaux. A Gram il y a eu deux interventions enregistrées à la station d'épuration concernant une valeur en pH trop élevée et une quantité de mousse trop importante. L'enregistrement des alarmes est plus stricte concernant les irrégularités de la valeur en pH. Il en est de même concernant la procédure décrite pour le contrôle, avec l'adjonction d'un réducteur de mousse. Ces problèmes sont donc considérés comme résolus. En outre, la commune de Haderslev a effectué un contrôle et le rapport d'inspection n'a fait état d'aucune remarque à ce sujet.

INFORMATION

Sur Internet, www.egecarpet.com, il est possible de faire une demande d'informations sur le Groupe ege, à savoir sur les produits ainsi que d'autres informations sur la qualité et l'environnement.

IMPACTS ET EFFETS SUR L'ENVIRONNEMENT

En tant qu'entreprise de production, egetæpper a un impact sur l'environnement par certains effets environnementaux. Une évaluation est effectuée dans tous les domaines où l'impact sur l'environnement est important, à savoir la consommation d'énergie, avec l'influence des émissions de CO₂ et de NO_x sur l'atmosphère et la consommation d'eau, avec son influence sur la nappe phréatique.

Le produit lui-même a un impact en fonction des matières premières utilisées dans la production de moquettes. Les fils, la trame, le revêtement du dossier et l'emballage sont composés principalement de matériaux synthétiques. Ils sont donc considérés comme ayant un impact significatif sur l'environnement. Les colorants et les produits chimiques à caractère dangereux sont également considérés comme sensibles.

Au cours des processus de production, poussières, odeurs et substances sont émises dans l'environnement ambiant. Les émissions ont principalement un impact sur le voisinage de l'entreprise. Les émissions provenant de l'installation de traitement sont considérées comme sensibles lorsque la transformation est effectuée à des températures égales ou supérieures à 75°C, et si elles sont soumises aux conditions légales en vigueur. Les émissions lors de la teinture, du collage et de la fixation sont considérées comme sensibles.

Les eaux usées provenant de la teinture et du latex sont considérées comme ayant un impact sensible sur l'environnement et sont donc soumises aux exigences légales. Les eaux usées des entreprises contiennent des produits nocifs pour l'environnement mais l'épuration par filtrage assure la réduction des déversements incompatibles à l'environnement. Le contenu des composants nocifs dans les eaux usées est ainsi réduit par substitution.

Les activités des entreprises exposent dans une certaine mesure les collaborateurs au bruit, dans le secteur production. Les environs sont aussi concernés, dans une moindre mesure et de manière non significative. Le bruit est considéré comme sensible s'il est soumis à des dispositions légales et des plaintes peuvent être recues à ce sujet.

Les emballages utilisés pour nos produits comprennent les tubes pour les rouleaux de moquettes et les autres emballages en carton et en plastique, ainsi que les feuilles plastique pour l'emballage des rouleaux de moquettes et des fils. Les emballages de plastique sont fabriqués en polyéthylène et en polypropylène. Ils sont donc considérés comme ayant un impact environnemental sensible car le pétrole entrant dans sa fabrication n'est pas une matière première renouvelable.

Les résidus de moquettes et autres déchets combustibles font l'objet d'un recyclage thermique, ce qui a un impact sur l'environnement au niveau de l'effet de serre et de l'acidification, car leur combustion dégage du CO₂, NO_x et SO₂. L'incinération dans de grandes installations permet d'assurer la meilleure combustion possible, diminuant ainsi le plus possible la pollution. La combustion génère des résidus sous forme de cendres provenant de la chaux utilisée pour l'enduit du dossier de la moquette. Les cendres sont mises à la décharge. Une petite partie des déchets des entreprises est incombustible et doit être mis à la décharge. L'impact sur l'environnement se situe au niveau de la place nécessaire dans les décharges. Les substances nocives à l'environnement peuvent avoir ici un impact sur le sol et la nappe phréatique, tout comme les gaz émis lors du processus de décomposition. (CO₂ et SO₂, entre autre). Les déchets sont considérés comme sensibles s'ils sont soumis aux prescriptions légales en vigueur.

Le transport de produits sont sensibles en fonction de leur impact sur l'environnement, pour le CO₂, entre autre. Les matières premières sont transportées par les fournisseurs. egetæpper a/s dispose de ses propres véhicules pour le transport des produits semi-finis entre les trois usines durant les jours ouvrables. Les moquettes terminées sont transportées par des transporteurs externes.

Une moquette ege est testée et déclarée selon le label de l'Institut danois pour le climat intérieur, pour les émissions dans le climat intérieur. Il est donc important de limiter les émissions supplémentaires lors du collage éventuel des moquettes. C'est pourquoi egetæpper recommande uniquement l'utilisation de colles pour sols avec les émanations les plus basses possibles, à savoir les colles pour sols classifiées EC 1. Les autres types de colles pour sols sont considérés comme très polluants.

L'élimination des moquettes représente un impact sensible sur l'environnement, si la méthode n'est pas conforme aux prescriptions réglementaires en vigueur.

Description du processus

FLUX DE PRODUCTION DES FILS – FILS CARDÉS

STOCK MATIÈRES PREMIÈRES

Pour la production des fils cardés, les types de matières premières suivants sont utilisés :
laine, fibre synthétique et huile d'ensimage.

LOUP-CARDE

Avec le loup-carde, la laine est mélangée avec d'éventuelles fibres synthétiques, avec adjonction d'huile d'ensimage.

CARDAGE

La laine est cardée sur des cardeuses qui mettent les fibres en parallèle et qui séparent les fils.

FILATURE

La laine cardée est filée pour obtenir des fils et ses irrégularités sont éliminées.

RENFORCEMENT

Chaque fil est composé de fils à plusieurs fils

TORSION

Les fils réunis font l'objet du nombre de torsions nécessaires.

TWISTSET

Le fil est lavé, fixé et traité contre les mites.

STOCK

Le fil est stocké pour être ensuite distribué au client.

FLUX DE PRODUCTION DES FILS - FILATURE

STOCK MATIÈRES PREMIÈRES

Fil d'alimentation est une dénomination pour le fil brut composé de fibres en continu.

TORSION

Les fils d'alimentation sont retordus pour former un fil à 2 fils.

SUPERBA

Les fils retordus ensemble sont fixés à la vapeur dans une installation de fixage Superba.

STOCK

Le filature est stocké pour être ensuite distribué aux Départements ege à Herning et à Gram.

FLUX DE PRODUCTION DU TUFTAGE

STOCK MATIÈRES PREMIÈRES

Pour la production de moquettes tuftées, les types de matières premières ci-après sont utilisés.

Côté poils:

Fils, pré teintés ou écrus, ainsi que des produits chimiques d'appoint pour imprégnation anti-salissures du côté poils.
Produits colorants pour la teinture des fils écrus ainsi que des produits chimiques d'appoint et des acides pour régulation du pH des mélanges de couleurs.

Dossier:

Trame de support pour piqûre des fils.
Dossier caoutchouté en latex, qui est du caoutchouc liquide à base d'eau, avec un enduit et des produits chimiques d'appoint.
Différents dossiers textiles sont aussi utilisés (feutre et toile en matière textile).

TUFTAGE

Le fil, écreu ou teinté, est tufté (piqué) dans une fine trame de support de 4 ou 5 mètres de largeur.
Cette semi-fabrication est appelée tissage brut et peut être pré teintée ou écreue pour une teinture ultérieure.

COUPE SUPÉRIEURE

Le tissage brut (seulement pour les moquettes coupées) fait l'objet d'une coupe supérieure pour peaufiner la surface et la rendre régulière.

TEINTURE

Le tissage brut écreu est teinté à l'aide d'une installation de teinture ultra-moderne, commandée par ordinateur, appelée "Millitron", ou sur une installation de teinture en continu.

COLLAGE

Le tissage brut teinté est enduit d'un mélange de latex, puis le dossier est posé.

Le dossier peut être constitué de :

- caoutchouc
- textile (collé avec un mélange de latex)

Le produit est essentiellement produit sur commande, raison pour laquelle la plupart des moquettes finies sont distribuées directement au client après la pose du dossier.

MACHINE POUR DALLES

Lors de la fabrication de dalles, la moquette finie est imprégnée sur le dossier selon un système breveté, après quoi la machine découpe automatiquement les dalles et les emballe dans des caisses.

STOCK

Les produits stockés sont entreposés en fonction de leur revêtement et sont ensuite distribués au client.

Objectifs environnementaux et résultats



La production à Vejle

OBJECTIFS ENVIRONNEMENTAUX

Les objectifs environnementaux et les résultats à réaliser sont fixés dans la perspective d'améliorer les orientations environnementales de l'entreprise et de réduire les impacts sur l'environnement. Les objectifs d'amélioration visés sont basés sur l'application des politiques et des possibilités d'améliorations environnementales. Chaque usine fixe ses objectifs, avec des objectifs environnementaux spécifiques, et des plans d'action sont établis pour atteindre ces objectifs.

OBJECTIFS ENVIRONNEMENTAUX ET RÉSULTATS POUR 2006/2007

HERNING/GRAM/VEJLE

Identification des types et des quantités de déchets

Un projet est mis en œuvre par lequel le type et la quantité de déchets sont identifiés afin de réaliser des économies, des diminutions et une modification pour une élimination moins polluante. Le résultat est concrétisé avant la fin de l'année civile 2005.

Résultat : Identification effectuée en 2005. Plusieurs possibilités sont prises en considération et le projet sera achevé en 2007.

HERNING

Réduction de la consommation d'énergie

L'installation de chauffage et de ventilation doit être remplacée par une installation "à énergie réduite" avec récupération de chaleur. Les étapes 1 à 4 sont exécutées en 2005/2006. Pour l'étape 1, l'économie d'électricité calculée est d'env. 25 480 kWh et d'env. 858 000 kWh pour le gaz naturel, par rapport à 2003/2004. Le remplacement va conduire également à une meilleure répartition de l'air dans la halle et par conséquent à un meilleur climat intérieur.

Résultat : Le remplacement de l'installation de chauffage et de ventilation "à énergie réduite" est effectué et l'économie prévue est considérée comme réalisée.

Bilan énergétique

Jusqu'à fin 2006, un conseiller en énergie passe en revue l'usine dans le but d'identifier de nouvelles possibilités d'économie éventuelles.

Résultat : Le Centre de Consultation EnergiCenter Vestjylland a passé en revue l'usine et établi un rapport qui sera utilisé pour faire une estimation et établir des priorités pour de nouvelles initiatives. L'étude a été retardée et le rapport est prévu pour mi-2007.

Réduction de la consommation d'énergie

Une étude doit déterminer s'il est possible de modifier le système de climatisation des bâtiments administratifs. On s'attend à ce que cela entraîne une économie estimée à 130 000 kWh en 2006/2007 par rapport à 2004/2005.

Résultat : Ce projet entraînera la construction de nouveaux locaux administratifs qui devraient être terminés en 2008/2009.

Milieu de travail

Réduction du bruit dans les locaux de tissage

Des essais ont été effectués jusqu'à fin 2006 pour réduire le bruit des métiers à tisser en installant du matériel anti-bruit. Cette initiative prévoit de réduire le bruit de 2 à 3 dB. Le premier objectif partiel concerne 2 métiers à tisser.

Résultat : Selon l'identification du milieu de travail, à quelques endroits le niveau de bruit était trop élevé. Plusieurs tentatives pour diminuer le bruit ont donc été faites, mais malheureusement il n'a pas été possible de trouver une solution satisfaisante. Jusqu'à ce que de nouvelles possibilités soient réalisées, le travail est exécuté selon les instructions élaborées, assurant que l'exposition du personnel ne dépasse pas 85 dB au cours d'une journée de travail. Un nouveau bâtiment est prévu pour le tissage qui sera mis en exploitation en 2009. Les aspects environnementaux tels que l'ergonomie et le bruit constitueront des paramètres importants de la planification. Parallèlement, des tests ont été effectués avec de protections auditives personnelles qui sont maintenant proposées à l'ensemble du personnel.

Conditions psychologiques

Un suivi doit être effectué sur l'identification de l'environnement psychologique du travail. Avant le 1er mai 2006, le personnel travaillant à la production doit avoir connaissance des initiatives pouvant être prises pour améliorer les fonctions "Direction, soutien et communication dans le cadre du travail".

Résultat : Le suivi s'est déroulé sous forme d'entretiens personnels approfondis et l'on peut conclure de l'essentiel des commentaires que les insuffisances d'encadrement dans le travail n'étaient pas si étendues qu'on ne le pensait initialement. Il en résulte que tous les collaborateurs seront d'avantage associés aux décisions touchant les postes de travail individuels. L'étude a eu aussi pour résultat l'établissement d'un nouveau modèle pour les entretiens personnels et tous les cadres seront formés pour améliorer la communication entre la Direction et les collaborateurs.

APV

A la fin de l'exercice comptable 2006/2007, tous les problèmes identifiés entre 2004 et 2007, lors de l'évaluation du lieu de travail, doivent avoir été traités.

Résultat : Un plan d'action est établi pour assurer un suivi de ces problèmes et l'échéance est prolongée jusqu'à fin 2007.

GRAM

Réduction de la consommation d'énergie

Pour l'exercice comptable 2006/2007, on s'attend à ce que la consommation de gaz par m² pour le séchage de la teinture soit réduite de 30 % par rapport à l'exercice comptable 2004/2005.

Résultat : Un nouveau four à sécher a été installé durant les vacances d'été 2005. Depuis lors, la consommation a été contrôlée et l'on s'est efforcé de l'optimiser. Il s'est avéré que la réduction de consommation de gaz attendue était beaucoup plus faible que prévu, mais avec tout de même une réduction significative de 9%. Des améliorations qualitatives ont en outre été réalisées.

Réduction de la consommation d'énergie

Un projet est mis en œuvre pour identifier la consommation de gaz naturel et pour déterminer, jusqu'à fin avril 2007, s'il est possible de faire des économies.

Résultat : La consommation de gaz naturel a été examinée par DONG et aucune possibilité de réduction n'a été trouvée.

Milieu de travail

Examen de la signalisation dans l'usine

La signalisation dans l'usine est examinée pour être mise en conformité aux prescriptions légales minimales jusqu'au prochain examen environnemental en décembre. 2006.

Résultat : Toute l'usine est examinée. La signalisation est installée, les zones de passage sont marquées, mais les délais prévus sont dépassés.

Amélioration du maniement des produits chimiques

Pour éviter le traitement manuel de la lessive de soude caustique, un nouveau réservoir est installé à la teinturerie pour un remplissage automatique de lessive.

Résultat : le réservoir est installé mais n'est pas encore raccordé. Le montage de la commande est prévu pour fin 2007.

Mise en application de la norme DS/OHSAS 18001:2004

La norme DS/OHSAS 18001:2004 doit être mise en application dans le système de gestion de l'environnement actuel. Il est prévu de procéder à un examen manuel et une certification en avril 2007.

Résultat : Il est prévu que la certification soit établie avant la fin 2007.

Amélioration du milieu de travail au laboratoire des colorants

Pour améliorer le milieu de travail au laboratoire des colorants, un projet est mis en œuvre en vue de modifier et de développer le cadre physique du laboratoire.

Résultat : Le projet est temporairement mis en attente, en raison de l'augmentation de la production.

VEJLE

Economies d'énergie

Gaz : La chaudière actuelle est remplacée par deux chaudières avec une puissance adaptée et un rendement plus élevé. L'économie attendue pour l'exercice comptable 2006/2007 est de 330 000 à 440 000 kWh.

Résultat : L'économie s'est révélée sensiblement plus importante que prévue. Une économie totale de 877 448 kWh a été atteinte et finalement de 692 965 kWh, après adaptation du rendement.

Electricité et eau : Lors de la transformation d'une halle pour la production de fils, il a été décidé de remplacer une installation d'adoucissement de l'eau par une nouvelle installation adaptée aux besoins.

Résultat : Une économie annuelle d'électricité de 29 800 kWh a été réalisée au niveau du pompage. L'économie a été réalisée en remplaçant une pompe de 4 kW par une pompe de 1,1 kW et en réduisant la durée de fonctionnement. Durant l'exercice comptable, l'installation a été en exploitation pendant 4 mois et l'économie a été de 9 933 kWh. En plus de l'économie d'électricité, cela a permis une économie d'eau de 133 m³.

Milieu de travail

Pour 2006/2007, des améliorations du milieu de travail sont attendues dans les domaines suivants :

- groupe de levage supplémentaire pour le râtelier Superba; le projet est interrompu jusqu'à nouvel ordre, car la solution existante ne fonctionne pas de manière optimale.
- ouverture d'un local de repos supplémentaire au Département filature; mise en service au mois de mai 2007.
- chariots de levage automatiques au Département filature; les chariots de levage ont été achetés et sont en activité.
- mise en application de la norme DS/OHSAS 18001:2004 pour le milieu de travail; identification et mise en application en cours, mais la certification est différée pour 2007/2008.

Nouveaux objectifs et données chiffrées pour 2007/2008



La production à HERNING

HERNING

Réduction de la consommation d'énergie

La consommation d'énergie pour le chauffage et la ventilation de la halle nord doit être réduite avant fin 2007/2008. Cela doit être rendu possible par l'introduction d'un nouveau mode d'exploitation et par la modernisation de la commande. L'économie attendue est de l'ordre de 150 000 kWh pour l'électricité et de 690 000 kWh pour le gaz naturel, par rapport à 2004/2005.

Réduction de la consommation d'énergie

Avec le remplacement des pompes à membrane à air comprimé par des pompes électriques, l'objectif pour 2007/2008 est de remplacer deux pompes de 8kW par deux pompes électriques de 2kW. L'économie chiffrée attendue est de 18 000 kWh/année par pompe pour 3 000 heures d'exploitation/année.

Milieu de travail :

Réduction des grosses charges

Avant la fin 2007/2008, la quantité de manèvements manuels de mélanges de couleurs sera réduite de 40% pour le Samtron. Ceci grâce à l'introduction d'une installation semi-automatique pour le remplissage directement depuis le réservoir.

GRAM

Réduction de la consommation d'énergie

Pour l'exercice comptable 2008/09, il est prévu de réduire la consommation d'énergie pour le chauffage des locaux, concernant le compteur 1 pour l'administration, le tuftage, le local public et le réservoir d'eau chaude de 4%, par rapport à l'exercice comptable 2006/07.

Réduction des quantités de déchets

Avant fin 2007, une identification des catégories de déchets sera effectuée en vue de les diminuer.

Réduction de la consommation des produits chimiques et des colorants

La possibilité de recyclage des bains de colorants issus des mélanges sans colorants basiques est étudiée avant fin 2007.

Réduction de la consommation d'électricité

Avant fin 2007, un examen de tous les moteurs de plus de 10 kW est effectué pour étudier la possibilité de les remplacer par des moteurs consommant moins d'électricité.

VEJLE

Réduction de la consommation d'électricité

La pompe à vide sera remplacée pour le loup-cardeur. L'économie d'énergie attendue pour l'exercice comptable 2007/2008 est de 27 000 kWh et pour les années suivantes de 38 544 kWh, ce qui correspond à 0,7% de la consommation pour l'exercice comptable 2006/2007

Milieu de travail :

Pour 2006/2008, des améliorations du milieu de travail sont attendues dans les domaines suivants :

- nouvelle installation de ventilation dans la "halle de teinture" en raison de l'installation de 4 machines à câbler.
- réduction du bruit dans la "halle de teinture" avec Rockfon-bats.
- outils de levage pour l'atelier.
- déplacement de la table de repos vers le twistset.
- mise en application de la norme DS/OHSAS 18001:2004 pour le milieu de travail.

Relevés de consommation, déchets et émissions

RELEVÉS DE CONSOMMATION

Pour tous les relevés, la période de calcul est basée sur l'exercice comptable (1er mai au 30 avril), à l'exception du relevé des émissions de CO₂, basé sur l'année civile. La consommation d'électricité, de gaz et d'eau est établie sur la base des factures des fournisseurs. A Vejle, les relevés de consommation de gaz et d'eau sont effectués sur la base des compteurs. Les quantités de produits achetés sont enregistrées dans le système de gestion du stock sur la base des commandes aux fournisseurs. La consommation est relevée par le système de gestion de la production ou, si ce n'est pas possible, elle fait l'objet de relevés manuels. Les relevés d'autres produits et déchets sont basés sur les quantités indiquées sur les factures. A Herning la consommation de pétrole et de produits chimiques pour l'exploitation et l'entretien correspond aux quantités achetées. Le rejet des eaux usées fait l'objet d'enregistrements internes des rejets de la production qui est calculé en pourcentage de la consommation d'eau.

Outre les relevés totaux, des relevés sont établis par m² de moquette produite pour les usines de tuftage et par kg pour la production de fils.

CONSOMMATION D'ÉNERGIE

La consommation totale d'énergie est l'ensemble de la consommation d'électricité, « F-Gas », gaz naturel, mazout de chauffage et carburant diesel.

Herning

Le gaz naturel pour la production d'électricité fait l'objet d'un relevé séparé et n'est pas compris dans la consommation totale utilisée pour le calcul des ratios. Le gaz naturel est utilisé tout d'abord pour le chauffage du four arrière, où le côté arrière des moquettes est posé avec de la mousse de latex ou un dossier textile. Le processus de séchage et de vulcanisation nécessite beaucoup de chaleur, avec pour conséquence une grande consommation d'énergie. Le gaz naturel est ensuite utilisé pour la production de vapeur pour l'installation de teinture Millitron et pour le chauffage des locaux.

Production d'énergie : depuis 1996, la centrale thermique combinée de egetæpper à Herning produit de l'énergie électrique qui est vendue à la centrale électrique. Le gaz naturel est utilisé pour cette production et la chaleur excédentaire est utilisée pour le chauffage des locaux et pour la production de vapeur pour la production. Durant la période 2006/2007, la centrale thermique combinée a consommé 4 415 279 kWh de gaz naturel ayant permis de produire 3 798 733 kWh d'électricité.

Gram

Le gaz naturel est utilisé tout d'abord pour le chauffage du four arrière, où le côté arrière des moquettes est posé avec de la mousse de latex ou un dossier textile. Le processus de séchage et de vulcanisation nécessite beaucoup de chaleur, avec pour conséquence une grande consommation d'énergie. Le gaz naturel est ensuite utilisé pour la production de vapeur pour l'installation de teinture en continu et pour le chauffage des locaux.

Vejle

Le gaz naturel est tout d'abord utilisé pour la production de vapeur pour le fixage thermique, le chauffage du processus, le séchage dans l'installation de fixage ainsi que pour le chauffage des locaux.

CONSOMMATION D'EAU

La consommation d'eau totale comprend la consommation pour la production et pour les bâtiments.

Herning

La consommation pour la production est enregistrée dans chaque département de production et la consommation pour la teinturerie s'élève à 86% de la consommation totale.

Gram

La consommation pour la production est enregistrée dans chaque département de production et la consommation pour la teinturerie s'élève à 96% de la consommation totale.

Vejle

La consommation pour la production est estimée à 90% de la consommation totale.

DÉCHETS

Les déchets sont triés et éliminés selon les groupes principaux suivants :

Réutilisation

Les matériaux réutilisés ne sont pas enregistrés comme déchets.

Recyclage

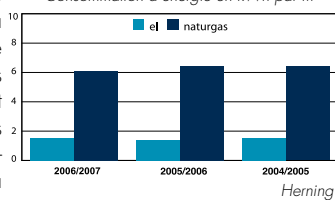
Il s'agit des groupes de déchets pouvant être recyclés pour une nouvelle fabrication ou comme composant d'un autre produit.

Recyclage thermique

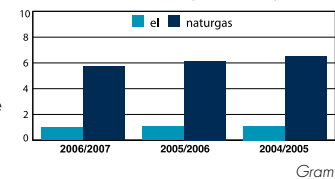
Il s'agit par exemple de résidus de fils, de bobines en carton, de déchets de moquettes, de chutes après la coupe des bords de moquettes, de résidus de collage ainsi que d'emballage ne pouvant être récupérés. Les quantités de chaque type de déchets sont enregistrées séparément.

CONSOMMATION D'ÉNERGIE

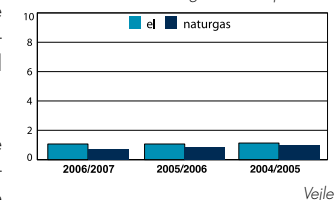
Consommation d'énergie en kWh par m²



Consommation d'énergie en kWh par m²

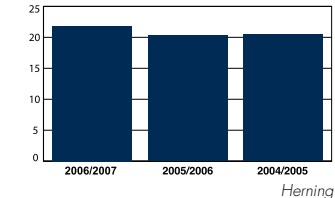


Consommation d'énergie en kWh par m²

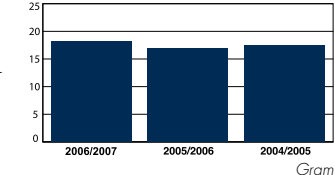


CONSOMMATION DE L'EAU

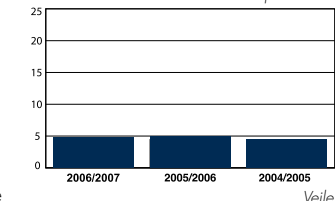
Consommation de l'eau en litre par m²



Consommation de l'eau en litre par m²



Consommation de l'eau en litre par m²



Mise à la décharge

Sont mises à la décharge les boues provenant du nettoyage et de la teinturerie. Il s'agit de déchets non combustibles impossibles de traiter dans l'incinérateur.

Destruction

Les déchets destinés à la destruction dans les installations communales pour les produits chimiques comprennent, par exemple, l'huile usagée, les résidus de matières premières et de produits chimiques, les piles et les tubes fluorescents.

DÉVERSEMENTS

Eaux usées

A Herning et Gram, les eaux usées font l'objet d'une épuration interne avant leur déversement dans la station d'épuration communale.

Herning

Les eaux usées sont neutralisées avant leur déversement dans la station d'épuration communale. Les analyses courantes des échantillons d'eaux usées indiquent que la température et le pH sont compris dans les valeurs limites indiquées par l'autorisation pour les déversements donnée par la commune de Herning. Annuellement, 150 000 m³ au maximum peuvent être déversés. De faibles irrégularités se sont produites en relation avec le nettoyage du bassin de régulation. La valeur pH de l'eau usée s'est écartée des limites autorisées pour le déversement. Un rapport a été transmis à la commune de Herning qui n'a pas formulé de remarques à ce sujet.

Lors de l'analyse des prélèvements d'eau phréatique du puits de pompage, près des réservoirs de pétrole, il a été constaté une teneur trop élevée de composants d'hydrocarbures. Le service de l'environnement de la commune de Herning en a toutefois conclu qu'il n'est pas exclu que cette augmentation de la teneur provient des variations naturelles lors des mesures. egetæpper a été invité à augmenter ses propres contrôles. Ceux-ci n'ont ensuite pas révélé de nouveaux écarts.

Gram

Une neutralisation des eaux usées est pratiquée avant leur déversement dans la station d'épuration communale. Au début de l'exercice comptable, des dépassements ont été constatés pour les valeurs admises par l'autorisation de déversement de la commune de Gram, concernant le total de phosphate, le total d'azote et la DOC. En septembre 2006, l'autorisation de déversement a été révisée et depuis il n'a pas été constaté de problèmes de respect des valeurs exigées.

Vejlø

L'autorisation accordée par la commune de Vejlø prévoit un déversement maximal de 120 m³ par jour. Les dernières mesures effectuées permettent de constater que tous les paramètres d'analyse sont inférieurs aux valeurs limites et une nouvelle période de contrôle a été fixée par la commune de Vejlø. La quantité d'eaux usées n'est pas mesurée directement mais fixée en fonction de la quantité d'eau pompée, diminuée de la consommation pour l'humidification de l'air.

ÉMISSION

Les autorisations environnementales font état des exigences fixées pour les émissions de substances par les entreprises. De précédentes mesures des émissions à Herning et Gram permettent de constater que toutes les valeurs pour les substances organiques et inorganiques respectent les valeurs limites de la Directive de l'Agence pour la protection de l'environnement No 6/1990.

Au sujet de l'approbation environnementale pour Herning, aucune modification n'a été effectuée dans l'exploitation de l'installation alimentée au gaz naturel et de la centrale thermique combinée. Les exigences en vigueur pour l'oxyde d'azote sont toujours respectées. Les exigences pour les poussières sont appliquées par un contrôle interne du pourcentage d'oxygène et de monoxyde de carbone.

Emission de CO₂

egetæpper a/s à Herning a, conformément à la loi sur les émissions de CO₂, sollicité et obtenu 19 555 quotas CO₂ répartis sur 3 ans (2005-2007). Le plan de surveillance pour les émissions de CO₂ est homologué et vérifié par le Bureau Veritas Certification. Le relevé des émissions de CO₂ est effectué par année civile. Pour 2006 la consommation de combustible gaz naturel a été de 2 720 419 m³, ce qui a entraîné une émission de 6 116 tonnes de CO₂.

BRUIT

En collaboration avec les autorités communales, il a été établi que le bruit extérieur occasionné par les entreprises ne dépasse pas l'exigence des normes environnementales de 60dB, et dans la période en cours, il n'y a pas eu de modifications des processus pouvant entraîner une modification du niveau de bruit extérieur.

Sur le plan interne des travaux constants sont effectués pour améliorer le niveau de bruit et lors de modifications de processus de production, de nouvelles mesures sont effectuées.

A Vejlø, la société Orbicon a effectué des mesures de bruit internes en relation avec l'identification du milieu de travail et de l'aménagement des locaux de stockage existants pour la production. Des mesures anti-bruit sont prises où cela est possible.

Relevés de consommation, déchets et émissions - Herning

CONSOMMATION D'ÉNERGIE	2006/2007		2005/2006		2004/2005	
	Total en kWh	kWh par m ²	Total en kWh	kWh par m ²	Total en kWh	kWh par m ²
Electricité	6.202.945	1,49	5.657.413	1,43	5.179.035	1,52
Gaz naturel	25.301.287	6,07	25.564.374	6,47	21.826.519	6,41
Gaz naturel pour la production d'électricité	4.415.279	-	4.438.302	-	4.429.304	-
Gaz chariots	139.172	0,03	165.883	0,04	163.224	0,05

CONSOMMATION D'EAU	2006/2007		2005/2006		2004/2005	
	Total en m ³	Litres par m ²	Total en m ³	Litres par m ²	Total en m ³	Litres par m ²
Eau	92.042	22,1	80.163	20,3	69.717	20,5

CONSOMMATION DE MATÉRIAUX	2006/2007		2005/2006		2004/2005	
	Total kg	Principaux	Total kg	Principaux	Total kg	Principaux
Poils						
Fils	3.959.977	3.172.018	3.738.157	3.037.207	3.078.022	2.478.778
Produits chimiques	24.082	4.080	16.783	3.110	21.306	4.840
Teinture						
Colorants	23.099	8.630	20.390	7.555	17.154	6.080
Produits chimiques	128.881	70.866	109.935	74.060	101.455	70.980
Acides	35.865	35.865	28.160	28.160	25.395	25.395
Dossier						
Latex	2.405.041	2.405.041	2.258.875	2.258.875	2.025.188	2.025.188
Rembourrage	3.927.178	0	3.728.091	0	3.316.467	0
Produits chimiques	203.183	9.360	181.204	7.230	217.020	6.460
Toile en matière textile	1.284.062	1.284.062	1.045.935	1.045.935	872.942	872.942
Exploitation, nettoyage et entretien						
Pétrole	3.638	3.638	3.675	3.675	4.046	4.046
Produits chimiques divers	19.458	7.027	20.730	8.497	28.829	5.038
Eaux usées chimiques	102.886	102.886	69.321	69.321	68.020	68.020
Emballages						
Tubes pour rouleaux de moquettes/carton	2.034	0	2.782	0	3.905	0
Tubes pour rouleaux de moquettes/plastique	187.820	187.820	189.356	189.356	156.579	156.579
Feuilles plastique	61.402	61.402	67.075	67.075	55.816	55.816
Emballages en carton	92.223	0	55.521	0	44.969	0

DÉCHETS ¹⁾	2006/2007		2005/2006		2004/2005	
	Total kg		Total kg		Total kg	
Recyclage						
Carton et papier	38.480		33.000		19.440	
Plastique	33.830		28.330		22.863	
Fer et autres métaux	35.560		61.460		27.720	
Déchets de câbles	281		320		0	
Electronique	680		856		860	
Recyclage thermique						
Combustible ²⁾	881.362		782.050		636.020	
Résidus de latex	117.606		88.850		97.315	
Mise à la décharge						
Non combustible	320		7.960		3.720	
Résidus divers	52.340		53.180		42.704	
Résidus de colorants	95.040		41.200		50.640	
Destruction						
Déchets divers dangereux	5.786		2.555		6.090	
Batteries de chariots ³⁾	5.372		-		-	
Accumulateurs	101		-		-	
Eaux usées en m³	78.807		69.928		61.695	

La consommation de matériaux comprend aussi bien des matières premières que des produits semi-finis. Pour les catégories pétrole et produits chimiques pour l'exploitation, les quantités achetées sont indiquées. Pour quelques catégories de produits, il n'existe aucune donnée. Celles-ci sont marquées par : -

¹⁾ Les déchets sont considérés comme sensibles s'ils sont compris dans les prescriptions légales générales.

²⁾ Une petite quantité de déchets est recyclée dans l'industrie de la métallurgie, non prise en considération ici.

³⁾ Lorsque cela est possible, les batteries de chariots sont recyclées.

Relevés de consommation, déchets et émissions - Gram

CONSOMMATION D'ÉNERGIE	2006/2007		2005/2006		2004/2005	
	Total en kWh	kWh par m ²	Total en kWh	kWh par m ²	Total en kWh	kWh par m ²
Electricité	2.491.212	1,03	2.136.089	1,05	2.025.380	1,10
Gaz naturel	13.611.785	5,63	12.514.810	6,14	11.897.996	6,49
Gaz chariots	86.175	0,04	93.670	0,05	86.130	0,05

CONSOMMATION D'EAU	2006/2007		2005/2006		2004/2005	
	Total en m ³	Litres par m ²	Total en m ³	Litres par m ²	Total en m ³	Litres par m ²
Eau	42.912	17,8	34.685	17,0	32.100	17,5

CONSOMMATION DE MATÉRIAUX	2006/2007		2005/2006		2004/2005	
	Total kg	Principaux	Total kg	Principaux	Total kg	Principaux
Poils						
Fils	1.306.184	1.257.489	1.169.106	1.169.106	1.340.127	1.276.593
Produits chimiques	10.786	6.643	9.630	9.630	8.773	8.773
Teinture						
Colorants	23.107	9.297	15.152	6.411	10.135	4.495
Produits chimiques	156.996	85.405	116.477	64.935	89.080	50.750
Acides	35.720	35.720	26.360	26.360	19.480	19.480
Dossier						
Latex	2.030.834	2.030.834	1.729.570	1.729.570	1.720.305	1.720.305
Rembourrage	2.359.484	0	1.956.935	0	1.886.519	0
Produits chimiques	149.053	126.113	145.810	122.265	160.720	135.705
Toile en matière textile	330.761	330.761	266.640	266.640	257.093	257.093
Exploitation, nettoyage et entretien						
Pétrole	477	477	396	396	625	625
Produits chimiques divers	-	-	-	-	-	-
Eaux usées chimiques	6.300	6.300	5.700	5.700	7.700	7.700
Nettoyage chimique	1.075	1.075	1.355	1.355	1.715	1.715
Emballages						
Tubes pour rouleaux de moquettes/carton	-	-	-	-	-	-
Tubes pour rouleaux de moquettes/plastique	224.456	224.456	180.845	180.845	193.922	193.922
Feuilles plastique	46.020	46.020	36.146	36.146	37.189	37.189

AFFALD ¹⁾	2006/2007		2005/2006		2004/2005	
	Total kg		Total kg		Total kg	
Recyclage						
Carton et papier	11.270		10.318		24.033	
Plastique	18.605		11.120		14.844	
Fer et autres métaux	3.200		45.640		3.800	
Déchets de câbles	480		2.250		0	
Electronique	0		180		0	
Fils et déchets de bobine	5.886		5.686		10.776	
Déchets de béton	0		7.080		0	
Recyclage thermique						
Combustible ²⁾	367.340		301.880		283.200	
Résidus de latex	67.060		78.760		96.840	
Mise à la décharge						
Non combustible	63.460		67.300		78.180	
Destruction						
Déchets divers dangereux	0		0		0	
Eaux usées en m³ ³⁾	35.576		28.719		26.526	

La consommation de matériaux comprend aussi bien des matières premières que des produits semi-finis. Pour quelques catégories de produits, il n'existe aucune donnée. Celles-ci sont marquées par : -

La consommation de matières premières pour le dossier des moquettes a augmenté sensiblement en 2003/2004, par rapport aux périodes précédentes. Ceci en raison de la pleine production retrouvée après l'incendie.

¹⁾ Les déchets sont considérés comme sensibles s'ils sont compris dans les prescriptions légales générales

²⁾ Une petite quantité de déchets est recyclée dans l'industrie locale, non prise en considération ici.

³⁾ La quantité d'eaux usées n'est pas mesurée, mais calculée en tenant compte d'un facteur pour l'évaporation. Un facteur de 17% est utilisé. La quantité d'eaux usées est donc calculée à 83% de l'eau consommée.

Forbrugsopgørelse, affald og udledning - Vejle

CONSOMMATION D'ÉNERGIE	2006/2007		2005/2006		2004/2005	
	Total en kWh	kWh par kg	Total en kWh	kWh par kg	Total en kWh	kWh par kg
Electricité ¹⁾	5.789.584	1,074	5.421.605	1,070	4.832.018	1,137
Gaz naturel ¹⁾	3.894.979	0,722	4.324.188	0,854	4.138.112	0,973
Diesel ²⁾	257.394 ⁸⁾	0,073	253.349	0,084	263.134	0,101
F-gas	10.300	-	10.911	-	9.806	-

CONSOMMATION D'EAU	2006/2007		2005/2006		2004/2005	
	Total en m ³	Litres par kg	Total en m ³	Litres par kg	Total en m ³	Litres par kg
Eau de pompage	18.106	4,9	17.712	5,0	13.783	4,5
Pour humidification	2.209		2.185		1.651	

CONSOMMATION DE MATÉRIAUX	2006/2007		2005/2006		2004/2005	
	Total kg	Principaux	Total kg	Principaux	Total kg	Principaux
Fils						
Fils cardés	1.188.573	180.980	1.151.493	155.092	942.521	100.650
Fils BCF	2.748.950	2.748.950	2.397.918	2.397.918	2.143.241	2.143.241
Produits chimiques	54.542	30.360	52.717	27.615	43.751	21.659
Exploitation, nettoyage et entretien						
Produits chimiques divers pour:						
- Zones extérieures	1.711	711	364	364	870	870
- Traitement de l'eau	10.075	0	12.450	0	9.575	50
- Nettoyage	288	258	361	361	437	365
- Divers ³⁾	256	254	738	671	22	22
Pétrole	1148	1148	-	-	826	826
Emballages						
Carton	5.914	0	5.910	0	6.587	0
Feuilles plastique	1.316	1.316	1.717	1.717	1.402	1.402
Palettes non réutilisables	732	101	1.127	279	740	0

DÉCHETS ⁴⁾	2006/2007		2005/2006		2004/2005	
	Total kg		Total kg		Total kg	
Recyclage						
Fils ⁵⁾						
Polyamide (Filés BCF)	85.492		80.725		38.996	
Laine/Polyamide (Fils cardés)	55.424		46.711		34.150	
Carton et papier	79.010		77.430		37.020	
Plastique	6.642		6.317		6.941	
Fer et autres métaux	-		-		-	
Electronique	120		68		95	
Recyclage thermique						
Combustible	84.960		86.420		130.910	
Mise à la décharge						
Non combustible	0		420		0	
Destruction ⁶⁾						
Déchets divers dangereux	1.000		678		1.000	
Eaux usées en m⁷⁾	15.897		15.527		12.132	

La consommation de matériaux comprend aussi bien des matières premières que des produits semi-finis. Pour quelques catégories de produits, il n'existe aucune donnée. Celles-ci sont marquées par : -

¹⁾ Kg indexés, compte tenu du nombre de processus, des numéros de filés, etc.

²⁾ Concerne la distribution de filés pour le Groupe.

³⁾ Produits chimiques pour l'exploitation et l'entretien, huiles de lubrification.

⁴⁾ Les déchets sont considérés comme sensibles s'ils sont compris dans les prescriptions légales générales.

⁵⁾ Déchets de filés à la production à Vejle, Herning et Gram.

⁶⁾ Concerne les huiles usées reprises pour le recyclage.

⁷⁾ Il n'y a pas de relevé de la quantité d'eaux usées, car le déversement est considéré comme identique à la consommation. Il y a toutefois mesure de la consommation d'eau pour l'humidification lors de la production. Elle est donc soustraite.

⁸⁾ Durant la période, des quantités plus importantes de filés ont été transportées par des camions externes qui ne sont pas enregistrés dans la consommation..



ege[®]

Head Office

egetæpper a/s • Industrivej Nord 25 • DK-7400 Herning • Tel. +45 97 11 88 11 • Fax: +45 97 11 95 80 • E-mail: ege@ege.dk • www.egecarpet.com