

# DÉVELOPPEMENT DURABLE RAPPORT 2015

Bobst Group SA



*A droite, les ateliers de production du site de Mex, Suisse.*

La pression exercée par les consommateurs, les organismes de réglementation et les détenteurs de marque auprès des fabricants d'emballages pour qu'ils améliorent la durabilité de leurs produits se répercute inévitablement sur leurs fournisseurs d'équipements. Dans ce domaine, BOBST offre une réponse à plusieurs niveaux.

Dans un premier temps, le Groupe ne cesse de concevoir ou de modifier les équipements et les machines vendues à ses clients pour réduire leur impact sur l'environnement. Il veille, par exemple, à minimiser le volume de la gâche de ses imprimeuses, à diminuer leur consommation d'énergie ou à prévenir les éventuels risques écologiques qui pourraient résulter de leur utilisation.

BOBST multiplie d'autre part les initiatives au niveau de sa propre production. L'entreprise réduit sa consommation d'énergie ou l'empreinte carbone liée au transport des composants utilisés

dans ses chaînes d'assemblage. Dans ses usines, elle s'emploie également à éliminer les produits chimiques et les processus potentiellement dangereux pour créer un cadre de travail aussi sûr que possible.

Parallèlement, les investissements réguliers du Groupe dans l'optimisation de l'efficacité énergétique de ses infrastructures contribuent à réduire l'impact de ses activités industrielles. Que ce soit dans le domaine de l'éclairage, de la production d'énergies thermique et électrique ou de l'isolation des bâtiments, de nombreuses mesures ont été mises en œuvre et participent à l'amélioration continue de BOBST dans ce secteur.

Cette approche multisectorielle permet à l'entreprise de faire progresser en permanence la qualité de l'environnement dans lequel travaillent et évoluent ses collaborateurs, ses clients et ses voisins.

### **Adoption d'un Système de Management Intégré pour une rationalisation et une efficacité accrues** *Site d'Itatiba, Brésil*

L'engagement de Bobst Brésil dans un Système de Management Intégré lui a permis de mettre en place une approche globale pour rationaliser ses processus internes, gérer ses opérations journalières et atteindre ses objectifs de manière plus efficace. Des indicateurs clés de performance contrôlent désormais les processus de gestion. Un programme d'audit interne assure également l'efficacité des systèmes mis en place et permet la mise en œuvre de plans d'actions correctives et préventives.

En 2015, le site brésilien a passé avec succès un audit de surveillance. Il a une nouvelle fois prouvé que son Système de Management Intégré répond à toutes les exigences des normes ISO 9001 et ISO 14001. La certification selon cette dernière norme, obtenue en 2007 après l'introduction d'un Système de Management Environnemental, a été complétée en septembre 2011 par une certification pour un Système de Management Qualité, selon les normes ISO 9001.

En 2016, le site se soumettra à un audit de recertification selon la nouvelle version 2015 de ces deux normes.

### **Réduction de l'empreinte carbone des véhicules de société** *Site d'Antony, France*

Dans le cadre de ses actions de promotion du développement durable, Bobst Paris a décidé, sur son site d'Antony, de réduire le taux d'émission de CO<sub>2</sub> de ses véhicules de société.

Ce choix est motivé non seulement par les restrictions croissantes de circulation en région parisienne lors des pics de pollution, mais aussi par le système de vignette de couleurs introduit depuis le 1<sup>er</sup> janvier 2016 en Ile-de-France. Ce dispositif, déployé dans le cadre de son programme de transition énergétique, entend classer les véhicules selon leur degré de pollution. Cette mesure vise à exclure graduellement des villes les voitures, les camions et les cars qui rejettent le plus de CO<sub>2</sub> et veut inciter les usagers à se tourner vers des motorisations autres que le diesel.

### **Véhicules hybrides**

Parmi les solutions technologiques proposées par les constructeurs automobiles, le site d'Antony a retenu les voitures hybrides. Ce choix, inscrit dans sa nouvelle politique de véhicules de flotte, a été renforcé par les mesures suivantes :

- Le taux d'émission de CO<sub>2</sub> maximal autorisé passe de 140 à 120 g par kilomètre parcouru ;
- Les modèles hybrides peuvent être choisis par les collaborateurs.

Pour tester les performances énergétiques des véhicules hybrides en termes de rejet de CO<sub>2</sub>, de consommation de carburant et de coûts, deux modèles identiques de voitures de direction ont été mis à l'essai. L'un possède une motorisation diesel-électrique et l'autre un moteur essence-électrique. Ce dernier modèle présente deux particularités : il se recharge directement sur le réseau de distribution à partir d'une simple prise. Son moteur peut être enclenché en mode 100% électrique et assure au véhicule une autonomie maximale de 31 km, suffisante pour des trajets en ville.

Cet essai, réalisé en partenariat avec ALD Automotive, a permis de sélectionner le modèle MERCEDES CLASSE C. Il respecte la politique de voiture de société de Bobst Paris et utilise les deux motorisations hybrides disponibles.

Bobst Japan a entrepris une démarche similaire sur son site de Tokyo.

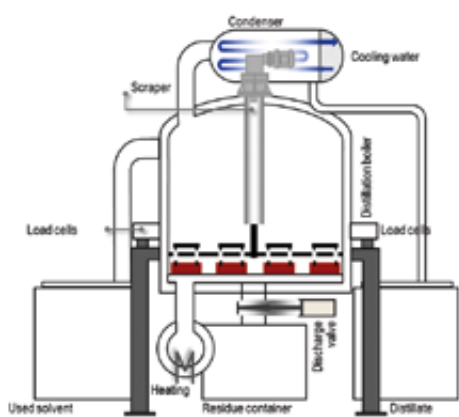
### **Réduction de la consommation de solvant** *Site de Bielefeld, Allemagne*

Le nettoyage des éléments en contact avec de l'encre d'impression nécessite l'emploi de solvants. Dans le cadre de ses activités de production, Bobst Bielefeld consommait par ailleurs chaque année près de 30 tonnes de ce produit, dépensant des sommes considérables pour son achat et son élimination.

A la fin de l'année 2015, le site de Bielefeld a mis en service un équipement de distillation. Ce dispositif de recyclage raffine le solvant usagé en un liquide propre – le distillat – prêt à être réutilisé pour de nouveaux cycles de lavage. Une entreprise spécialisée se charge d'éliminer le résidu de la distillation.

Avec cette installation, la consommation de solvant va être divisée par trente et réduite à environ une tonne par année. Par ailleurs, le retour sur investissement des coûts de construction du nouveau local de distillation et de l'acquisition de l'équipement devrait être atteint en moins de douze mois.

Cette opération permet ainsi au site de Bielefeld d'abaisser considérablement ses coûts d'exploitation tout en réduisant l'empreinte environnementale de ses activités industrielles.



Équipement de distillation (source: DW RENZMANN).

### Responsabilité sociale et soutien à la recherche médicale

Site de Pune, Inde

Depuis avril 2014, l'Inde est devenue l'un des premiers pays au monde à contraindre les grandes sociétés à consacrer 2% de leur bénéfice net à des projets en responsabilité sociale des entreprises. Cette nouvelle législation, baptisée « Companies Bill », a été votée par le Parlement de Dehli en août 2013. Le gouvernement a également fixé des directives pour que les fonds constitués financent, en premier lieu, des projets à caractère local sur le territoire indien et soient alloués aux communautés les plus défavorisées.

Bobst India a fait un don de trois millions de roupies en 2015, soit l'équivalent de 45 000 francs suisses, à deux hôpitaux de Pune, la ville où l'entreprise possède son site de production. Les fonds versés servent à des recherches dans le domaine de l'amélioration des conditions humaines et à des travaux en médecine cardiaque. Bobst India souhaitait contribuer au développement de la vie locale et honorer la qualité des travaux de médecins de grande

réputation. Les collaborateurs indiens du Groupe en sont d'autant plus fiers qu'ils fréquentent avec leurs familles les centres hospitaliers choisis par leur société.

Dans le cadre de la définition de sa politique de responsabilité sociale d'entreprise, qui intègre les trois piliers environnementaux, sociaux et économiques, Bobst India étudie la possibilité de développer à l'avenir d'autres projets dans les domaines de la gestion de l'eau, de l'éducation des filles et du développement des compétences.

### Campagne de sensibilisation et promotion de la santé au travail

Site de Lyon, France

En 2015, Bobst Lyon a organisé sur son site deux manifestations consacrées à la santé au travail.

#### « Addiction », Travail et Santé

Le 23 février 2015, le Comité Départemental d'Hygiène Sociale du Rhône a présenté au personnel d'encadrement de Bobst Lyon les problématiques liées à la dépendance à l'alcool, à la drogue et aux médicaments. Durant deux heures, les animateurs ont pu aborder les nombreuses facettes du phénomène de l'« addiction » et expliquer le rôle endossé par chacun dans l'accompagnement des personnes en difficultés. Des échanges ont eu lieu, sur la manière de surmonter les obstacles rencontrés ainsi que sur l'importance de la collaboration, entre les responsables hiérarchiques, le Service de Santé au Travail et la Direction des Ressources Humaines.

Les thématiques traitées ont permis aux participants de comprendre que l'« addiction » ne se limite pas à la seule consommation d'alcool et qu'elle s'exprime à différents stades :

- les niveaux d'usages : usage simple, à risques, nocif et de dépendance,
- les effets et contre-effets des produits psychoactifs,
- les mécanismes en jeu dans les « addictions »,
- la dépendance et les difficultés liées à la prise en charge.

Cette information a été proposée aux membres de la Commission « addiction », à des managers et au service médical. D'autres réunions seront organisées prochainement pour l'ensemble des cadres de la société, pour que chacun soit sensibilisé à la thématique.



*Journées Santé au Travail à Bobst Lyon, France.*

### **Journées Santé au Travail**

Près de cent trente personnes ont participé aux deux journées de conférences et d'ateliers dédiées à la santé au travail qui se sont tenues les 1<sup>er</sup> et 2 juin 2015.

Suivie par un large public, la conférence consacrée à l'alimentation a fait découvrir aux collaborateurs des « trucs et astuces » pour une meilleure hygiène de vie et s'est terminée par une dégustation de produits, comme du fromage de chèvre, du pain d'épices, ou encore des jus de fruits bio.

Les consultations d'ostéopathie et d'autres médecines manuelles, données par des praticiens diplômés, ont permis d'initier les salariés au bien-être.

Au travers d'animations ludiques, les responsables de l'atelier « Conduites addictives » ont évoqué de façon informelle les différents modes de dépendance. La constitution d'un groupe plus petit a même permis des entretiens personnalisés.

Pour ceux qui préféraient des workshops plus dynamiques, Bobst Lyon Sports et ses deux professeurs de gymnastique étaient aussi présents. Dans le cadre de trois mini-ateliers d'une durée d'un quart d'heure chacun, ils ont proposé notamment des tests de vitalité, des exercices d'étirement et de gainage.

### Introduction de l'éclairage LED dans les sites du Groupe

Groupe Bobst

L'usage de lampes LED pour l'éclairage présente de nombreux avantages. Les diodes électroluminescentes (LED) sont plus respectueuses de l'environnement et permettent d'économiser jusqu'à 90% de puissance par rapport à une lampe classique. Leurs composants électroniques, contrairement aux ampoules standards, n'ont besoin ni de gaz, ni de vapeurs métalliques pour transformer l'électricité en lumière et sont dès lors en grande partie recyclables. Très robustes, les LED résistent aux impacts et aux chocs et produisent beaucoup moins de chaleur que les autres sources d'éclairage. Avec une durée de vie de 20 000 à 50 000 heures – l'équivalent de plusieurs années d'utilisation – les LED ont une longévité bien supérieure aux autres types de lampes.

Pour toutes ces raisons, le groupe Bobst a décidé de remplacer, au cours des prochaines années, tous les éclairages classiques de ses sites par la technologie LED.

Ainsi, en 2015, le site de Bielefeld en Allemagne a équipé ses halles de production de LED. L'installation répond aux exigences des activités

dans l'usine et l'intensité de la lumière correspond aux besoins spécifiques des tâches de montage. De plus, la couleur de la luminescence a été sélectionnée pour favoriser un climat de travail agréable.

Le site de Meerbusch, en Allemagne également, a récemment remplacé quarante luminaires du plafond de ses couloirs par des lampes LED. Cet aménagement a permis de réduire la consommation électrique de cet éclairage en ramenant de 3.2 kWh à 0.8 kWh. Par ailleurs, la luminescence plus forte du LED a même permis d'éteindre près de la moitié des autres lumières durant une bonne partie de la journée, permettant une économie d'un huitième de la puissance utilisée auparavant. Globalement, l'adoption de la technologie LED sur le site a conduit à une diminution de la consommation de dioxyde de carbone (CO<sub>2</sub>) d'environ sept tonnes par année. Bobst Meerbusch prévoit l'introduction de ce nouvel éclairage dans sa réception et dans son restaurant d'entreprise.

Le site de Tokyo au Japon a aussi remplacé les ampoules de ses bureaux par des luminaires LED.



Site de Meerbusch, Allemagne.

### Installation de ruches et biodiversité en milieu urbain

Groupe Bobst

En 2015, des ruches ont été installées sur les sites de Mex en Suisse et de Lyon en France.

A Mex, huit ruches abritant chacune près de 60 000 abeilles ont été implantées dans les prairies du site. Leur installation s'inscrit dans le cadre du projet « BEE ALIVE PROJECT » (Projet abeilles vivantes) lancé par One Nature Foundation, une fondation pour l'environnement établie à Vevey en Suisse. Il s'agit d'une étude scientifique d'une durée de dix ans, destinée à mesurer et à comprendre l'impact de l'environnement sur la vie des abeilles. Chaque année, une analyse du lieu et un recensement des colonies seront effectués. Ces informations alimenteront une base de données pour suivre l'évolution de la santé des essaims.

En Suisse, cinq lieux ont été choisis pour réaliser cette expérience : le site industriel de BOBST à Mex, une prairie verger à Suchy dans le Jura-Nord vaudois, la zone urbanisée de l'Ecole polytechnique fédérale de Lausanne (EPFL), un espace-campagne de la plaine du Rhône près de Noville dans le Chablais vaudois et enfin un secteur de 28 antennes paraboliques de transmission pour les médias.

Un apiculteur s'occupera régulièrement des ruches de Mex qui devraient produire environ 20 kilogrammes de miel par année.



Ruches installées sur le site de Mex, Suisse.

### Colonie d'abeilles en ville

Parallèlement, quatre ruches ont été installées sur le site de Lyon en France, près du restaurant de l'entreprise. Cette initiative vise à encourager l'implantation de colonies en ville. En effet, les abeilles sont un vecteur essentiel du maintien de la biodiversité. Elles contribuent à la pollinisation de 80% des plantes à fleurs et à fruits de notre planète, soit plus de 200 000 espèces. De plus, près de 65% de la variété de notre alimentation et 35% de sa quantité dépendent du travail des abeilles. Cependant, chaque année, l'utilisation abusive de produits phytosanitaires, comme les pesticides ou les engrais, est à l'origine de près de 30% de la mortalité des essaims.

Bobst Lyon faisant partie des grandes industries de l'agglomération lyonnaise, il est apparu important de favoriser la protection et le développement des abeilles sur son site. Ce projet contribue directement à la conservation des éléments du réseau écologique et renforce l'image de la société, soulignant son engagement responsable pour un environnement durable.

Deux des quatre ruches abritent de jeunes essaims. Il faudra leur laisser le temps de construire leurs rayons. L'apiculteur qui a implanté les colonies sur le site se chargera aussi de récolter le miel, qui sera ensuite proposé à la vente aux collaborateurs.



Ruches sur le site de Lyon, France.



Les lubrifiants «Food Grade» de BOBST.

### « Food Grade », des lubrifiants bons pour la planète

Groupe Bobst

Le risque de contamination des contenus par les emballages est connu depuis quelques années déjà. En matière d'hygiène alimentaire notamment, la sécurité est devenue une préoccupation majeure. La législation impose aux industriels du packaging qu'un emballage en papier, en carton ou une matière synthétique, ne contienne lui-même aucune molécule qui puisse migrer dans la nourriture et présenter un danger pour la santé humaine. Plusieurs enquêtes ont par ailleurs mis en évidence des cas de contamination par des huiles minérales utilisées par les équipements de fabrication des emballages. En réponse à ce risque potentiel pour la santé et l'environnement, les autorités vont prescrire de nouvelles réglementations.

En leader responsable, BOBST n'a pas attendu pour s'engager et proposer une solution. Le Groupe a lancé, sous l'étiquette « Food Grade », une palette complète de lubrifiants pour ses équipements. Fabriquées à l'aide de substances entièrement synthétiques, ces huiles sont enregistrées en classe H1 – sans danger, même en cas de contact alimentaire occasionnel – et certifiées par le National Sanitation Foundation (NSF), l'organisme d'accréditation indépendant américain de renommée mondiale spécialisé dans la sécurité et la protection de la santé publique. Le niveau de qualité exceptionnel des produits « Food Grade » de BOBST répond aux besoins des secteurs les plus exigeants, comme ceux des industries alimentaire, cosmétique ou pharmaceutique.

### Produits et service de migration « Food Grade »

Utiliser des lubrifiants « Food Grade » contribue à une production « propre », mais n'y suffit pas. Conscient de l'effort exigé par la demande croissante pour une fabrication plus respectueuse de l'environnement, BOBST propose aussi aux industriels de l'emballage de les accompagner dans cette transition grâce à un service complet de migration.

Pour un client qui envisage la production des emballages dans des conditions d'hygiène optimales, le « Food Grade » est un élément indispensable. Son usage lui permet non seulement de renforcer son image de marque dans les marchés, mais peut aussi devenir un excellent argument de vente pour attirer des prospects ou rassurer sa clientèle. Les avantages de ces nouveaux produits ne concernent pas uniquement la santé des consommateurs. Moins agressives, les huiles NSF-H1 de BOBST réduisent aussi les risques d'allergie des opérateurs. Enfin, ces lubrifiants assurent un excellent fonctionnement des équipements et les protègent mieux. Ils réduisent les coûts de maintenance et de pièces de rechange et contribuent ainsi à ménager activement l'environnement.

Très performants, les nouveaux lubrifiants « Food Grade » ont une durée de vie de trois à quatre fois supérieure à celle des produits classiques. Ainsi, une vidange annuelle des 100 à 200 litres d'huile nécessaires à la bonne marche d'une machine ne s'impose plus. Combinés au dispositif de filtrage « Oil Cleaner » (lire p. 9 « Green Awards »), les produits BOBST permettent une réduction de coûts spectaculaire grâce à une diminution des déchets et à des économies de fournitures.

Les produits « Food Grade » de BOBST ne sont pas destinés aux seuls secteurs alimentaire, cosmétique ou pharmaceutique. Ils sont appelés à devenir la référence des lubrifiants pour toute production d’emballages.

**BOBST crée les « Green Awards » pour encourager les engagements environnementaux de ses clients**

*Groupe Bobst*



*Etiquette « Green Awards » de BOBST.*

Depuis de nombreuses années, le groupe Bobst multiplie les initiatives pour protéger l’environnement et promouvoir la santé. D’une part, il optimise ses sites, ses produits, ses technologies et ses processus, afin de réduire l’empreinte écologique de ses activités. D’autre part, il encourage ses clients à s’engager à leur tour pour un « geste bon pour la planète ».

Dans ce cadre, BOBST a lancé en 2015 ses « Green Awards ». Il s’agit de diplômes que le Groupe décerne aux clients qui choisissent un produit ou une technologie de la marque dans le but de réduire l’impact environnemental de leur production.

Les premiers prix ont été remis aux clients acquéreurs de l’appareil « Oil Cleaner ». Ce dispositif de filtrage d’huile révolutionnaire retient en permanence les particules indésirables, prolonge la durée de vie des lubrifiants, réduit les frais de maintenance des machines et préserve l’environnement.

**Développement de l’initiative**

Les « Green Awards » de BOBST comprendront bientôt trois niveaux de classification : le niveau G1 récompensera les actions prolongeant la durée de vie des équipements, le niveau G2 celles favorisant une meilleure utilisation des ressources et le niveau G3 des mesures de compensation, telles que la production d’énergie verte.

De nombreux produits et technologies développés par BOBST contribuent déjà à réduire l’empreinte écologique de la production d’emballages. Ainsi, certains dispositifs réduisent le volume des déchets, d’autres optimisent la consommation d’énergie ou renforcent la sécurité alimentaire (lire p. 8 « Food Grade »). A terme, tous pourraient être intégrés dans la nouvelle initiative et faire l’objet de « Green Awards ».

Ces prix sont naturellement créés et décernés par le Groupe et ne constituent pas de certifications environnementales internationales. Toutefois, dans le cadre de la mise en œuvre du développement durable, chaque nouveau pas est décisif. Les « Green Awards » de BOBST, très appréciés de ses clients, contribuent à l’évolution des consciences « vertes ». Ils ouvrent aussi la voie à une production d’équipements d’emballages innovante, toujours plus respectueuse de la nature et de la santé.

**ACCUCHECK**

*Groupe Bobst*

ACCUCHECK est un système de contrôle de qualité intelligent et extrêmement efficace. Conçu pour répondre aux exigences de productions rapides et sans défaut d’emballages imprimés, gaufrés, pliés et collés, il assure la vérification en ligne des boîtes avant leur conditionnement et leur envoi vers les chaînes de remplissage des clients. Durant la production, chaque emballage est comparé à une image de référence enregistrée dans la mémoire du dispositif. L’association d’une caméra à haute vitesse et d’un logiciel de traitement d’image de dernière génération permet de détecter des écarts de couleur de l’ordre de un Delta E. ACCUCHECK traque les boîtes non conformes jusqu’à leur éjection. Son software permet de suivre la production pas à pas et en fournit, à la demande, un rapport détaillé.

Ce dispositif multifonctions permet de détecter des défauts potentiels dans le carton – erreurs d’impression dues à des outillages abîmés,

présence de taches d'huile, d'eau ou d'encre, variations de couleur ou défaut de gaufrage. Il peut également repérer des différences de registre entre l'impression et la découpe, vérifier la qualité des dépôts de colle ainsi que la conformité des boîtes produites sur la base d'un PDF.

**Plus aucun retour des clients**

Cet outil révolutionnaire peut être utilisé dès la mise en route d'une production. La fonction PDF permet à l'utilisateur de contrôler que le travail correspond à la commande du client. Cette vérification permet d'éviter des erreurs répétitives sur l'ensemble du tirage et garantit que les découpes non conformes sont supprimées. Le système en ligne ACCUCHECK se distingue des autres produits par la rapidité et la précision

de son contrôle de qualité qui ne varie pas, même lors des cadences de production les plus élevées. Grâce à cette technique, l'opérateur est averti dès l'apparition d'une anomalie et peut décider, d'entente avec la personne responsable de la qualité, d'accepter ou non le défaut détecté. On évite ainsi des retours de production des clients.

L'ACCUCHECK est devenu une référence dans les métiers de l'emballage. Il permet à des clients de gagner de nouveaux marchés exigeant des niveaux de qualité très élevés, que seul un tel dispositif est en mesure d'atteindre.



*Au cœur de l'ACCUCHECK, le système de contrôle de qualité en ligne zéro défaut de BOBST.*

## TABLEAUX DE BORD

### Emissions de CO<sub>2</sub> énergétiques

Les émissions directes de CO<sub>2</sub> ont augmenté de 10% en 2015, alors que les émissions indirectes ont progressé de 8% durant la même période. Parallèlement, la surface occupée par les différents sites du Groupe s'est étendue de 1%, impliquant une croissance de 8% de la production de CO<sub>2</sub> par mètre carré. Pour les sites européens, ce phénomène s'explique par une augmentation de la demande de gaz suite à l'accroissement du volume de leurs activités industrielles, ainsi que par l'influence de facteurs climatiques. De manière générale cependant, la tendance au cours des dernières années va vers une diminution des gaz à effet de serre, comme l'indique le graphique en page 12.

### Déchets

La production totale de déchets a baissé de 2.5% et se situe à 4 464 tonnes. Ce chiffre représente le plus faible volume de déchets générés par BOBST depuis l'introduction de son rapport annuel sur le développement durable en l'an 2000. Ce remarquable résultat est le fruit d'efforts déployés dans tous les sites de production du Groupe. Compte tenu de la diminution de la valeur ajoutée brute, l'indicateur «tonne de déchets par mio VAB» reste stable par rapport à 2014. Par ailleurs, plus de 70% des déchets produits, principalement les métaux et le papier-carton, sont désormais recyclés.

### Energie électrique

La demande de courant pour les activités de production a progressé de 8%, alors que celle liée à l'éclairage a connu une certaine stabilité. Dans le même temps, la consommation d'énergie électrique pour 1 000 employés a augmenté de plus de 9%, suite à la baisse des effectifs au sein du Groupe. En 2015, l'énergie photovoltaïque produite sur le site de Mex représente plus de 5% de la consommation électrique de tous les sites industriels du Groupe.

### Accidents professionnels

Les efforts déployés sur tous les sites en matière de prévention des accidents professionnels ont porté leurs fruits en 2015. En effet, on note une diminution de plus de 30% du nombre d'accidents pour 1 000 employés. De plus, leur gravité a également reculé, puisque le nombre d'heures perdues par personne a régressé de 28%.

### Consommation d'eau

L'augmentation de 21% de la consommation d'eau au sein du Groupe au cours de l'exercice 2014/2015 est due principalement à une fuite survenue sur un de ses sites industriels. Elle représente à elle seule près de 10% du volume total d'eau utilisé par les centres de production de BOBST. Abstraction faite de cet incident, la consommation globale a progressé d'environ 7%, à cause notamment d'un accroissement du volume de la production, mais également pour des raisons climatiques exigeant l'arrosage et l'entretien d'infrastructures sportives destinées au personnel. Il est à noter cependant que plus de 15% de l'eau utilisée provenait d'eau de pluie récupérée.

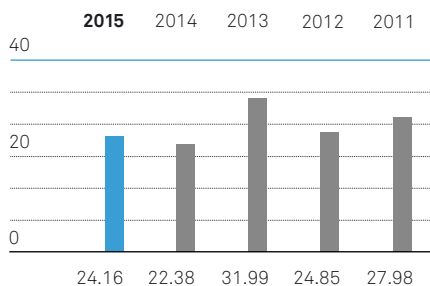
### OBJECTIFS

En 2016, BOBST poursuivra ses efforts pour réduire l'impact environnemental de ses activités. Le Groupe prévoit la mise en place de mesures d'amélioration continue pragmatiques en matière d'économies d'énergie, de gestion de déchets et de préservation des ressources. Pour atteindre ses objectifs, il s'appuiera sur les systèmes de management environnemental ISO 14001 et de management de la santé et de la sécurité au travail OHSAS 18001 déployés dans ses sites de production.

Pour toute question sur le développement durable, vous pouvez vous adresser à : [sustainable-development@bobst.com](mailto:sustainable-development@bobst.com).

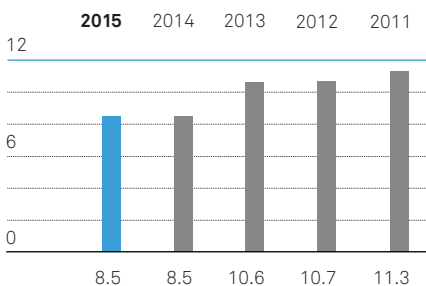
# TABLEAUX DE BORD

## Emissions de CO<sub>2</sub> énergétiques



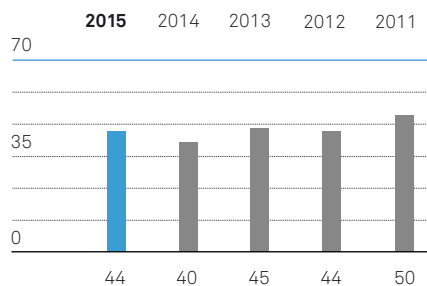
kg CO<sub>2</sub> par m<sup>2</sup> de surface.

## Déchets



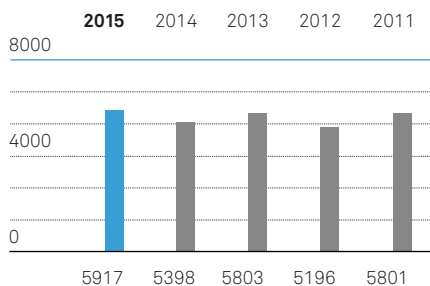
tonnes par mio VAB\*.

## Energie électrique



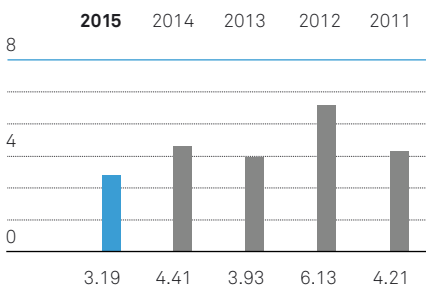
MWh par mio VAB\*.

## Energie électrique par 1 000 employés



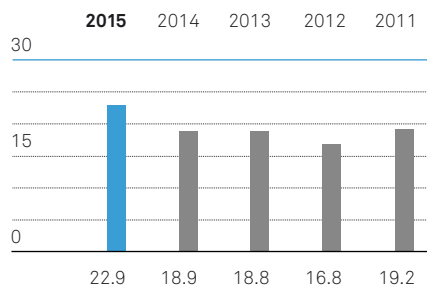
kWh par 1 000 employés.

## Accidents au travail



heures perdues par employé.

## Consommation d'eau



m<sup>3</sup> par personne.

\* VAB (Valeur Ajoutée Brute).

**Bobst Group SA**

Case postale  
CH-1001 Lausanne  
Suisse  
Tél. +41 21 621 21 11  
Fax +41 21 621 20 70  
www.bobst.com

**Relations investisseurs**

Tél. +41 21 621 25 60  
Fax +41 21 621 20 69  
E-mail: [investors@bobst.com](mailto:investors@bobst.com)

**Security symbols**

SIX SWISS EXCHANGE: BOBNN ou 1268465  
ISIN: CH0012684657  
SIX Telekurs: BOBNN,4 ou 1268465,4  
Bloomberg: BOBNN SW  
Reuters: BOBNN.S

**Publicité des participations**

Bobst Group SA  
Registre des actions  
Case postale  
CH-1001 Lausanne  
Suisse  
Fax +41 21 621 20 37  
E-mail: [shareholders@bobst.com](mailto:shareholders@bobst.com)

**Adresses internet**

<http://investors.bobst.com/documents> –  
pour accéder aux Statuts de Bobst Group SA,  
au Règlement d'organisation de Bobst Group SA,  
au Code de conduite mondial pour l'employé  
et pour la conduite des affaires, à la Charte de la  
politique du Groupe en matière de santé, de sécurité  
au travail et de protection de l'environnement.  
<http://investors.bobst.com/publications> –  
pour accéder aux rapports annuels,  
profils annuels et rapports sur le développement  
durable de Bobst Group SA.

