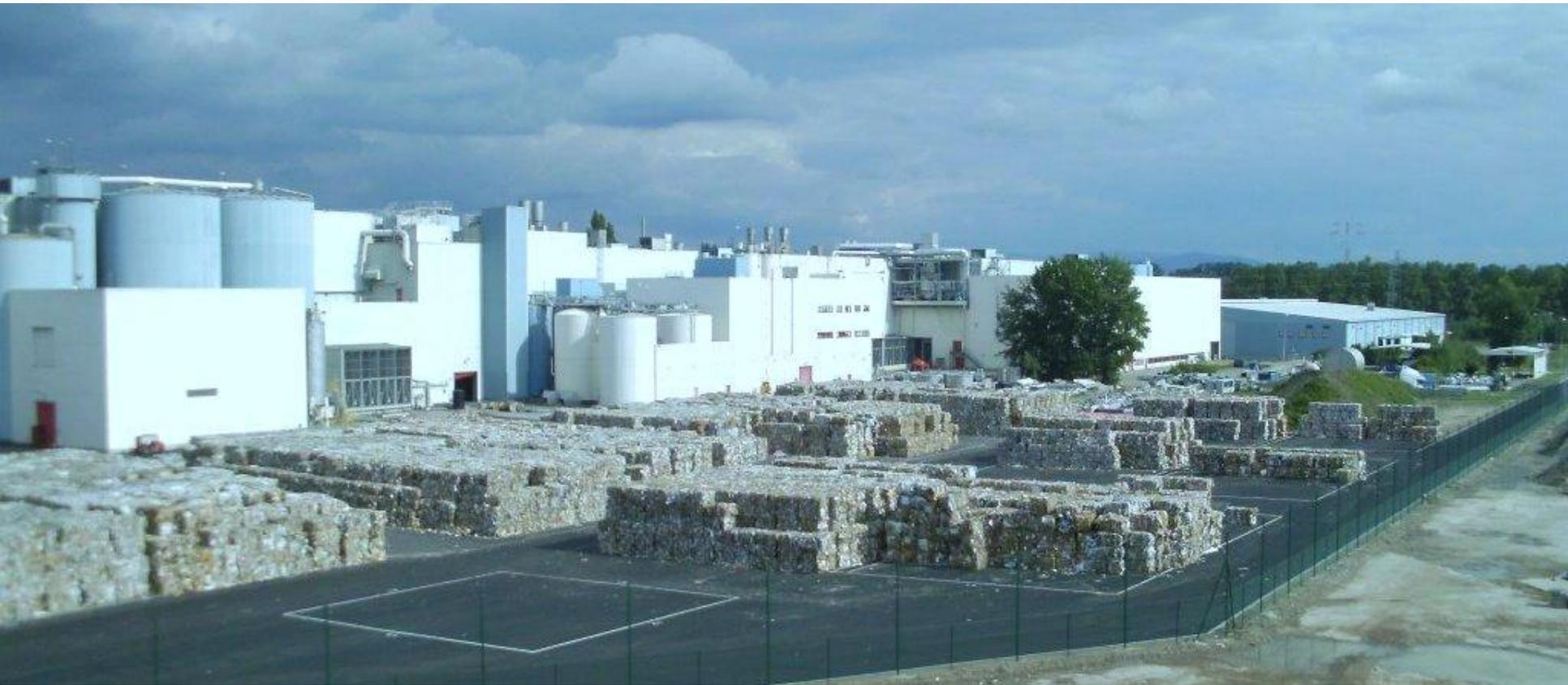


# Présentation générale BLUE PAPER



09.10.2014

# Historique

Les origines du site remontent à l'année 1936, année de construction d'une usine de pâte chimique.

Le dernier exploitant, le groupe UPM (FIN), y construit en 1990 une machine à papier journal, reconvertie en 2000 pour la production de papier magazine.

Au terme d'une phase de consolidation et face à l'effondrement de la consommation de papier graphique, UPM a décidé en 2011 de se séparer de l'usine et de chercher un acquéreur.

# Historique

Les groupes **Klinge** (Allemagne) et **VPK Packaging Group** (Belgique) décident de se porter acquéreurs par le biais de la Joint-venture **Blue Paper SAS** et de convertir la machine à papier magazine vers la production de papier pour ondulé.

# Nos actionnaires



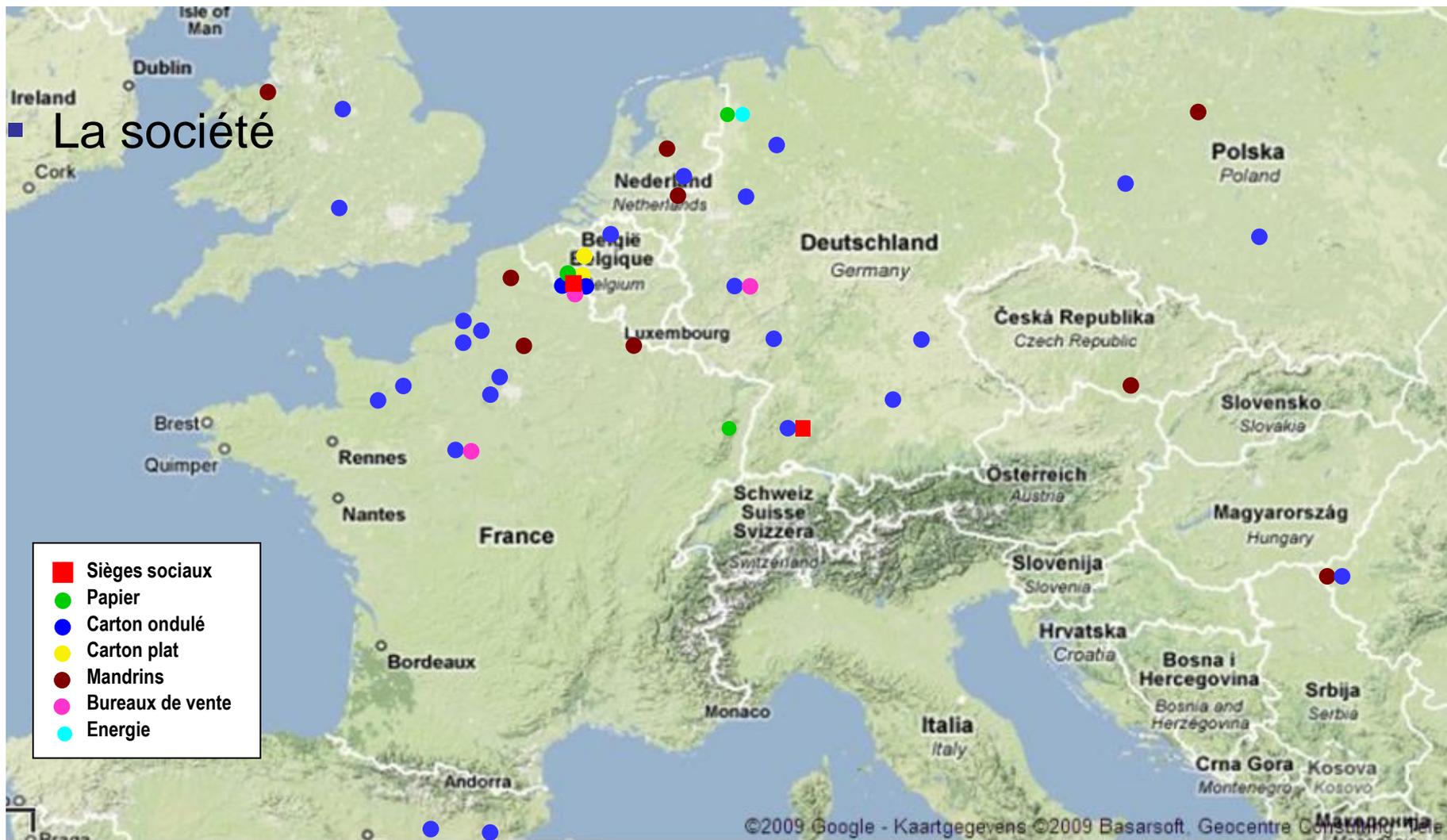
VPK Packaging Group NV est un groupe belge d'emballage intégré exploitant 33 sites dans 12 pays européens. Le chiffre d'affaires s'élève à 700 M€ pour un effectif de 3.000 salariés.



Klingele est une société familiale créée en 1920. Avec un site de production de papier et six unités de transformation en Europe et en Afrique, le groupe génère un CA de 325 M€ et emploie 1.250 personnes.

**CA: 1.100 M €**  
**4500 salariés**  
**600.000 T de papier**  
**1.000.000 T de carton**

# Notre présence en Europe



# Le projet pour Strasbourg

- Production de papier pour ondulé à base de fibre recyclée
- Production annuelle de 300.000 tonnes
- Investissement de 100 M€
- Production de vapeur à partir de biomasse
- Consommation annuelle de 100.000 tonnes de biomasse et de 400.000 tonnes de carton recyclé

# Emplacement/ Marchés/ Logistique



## Excellent positionnement logistique

Le site est idéalement situé et dispose d'excellentes connexions aux réseaux routiers, ferroviaires et fluviaux.

Liaison rapide avec l'Europe du nord et l'Europe du sud.

Nous garantissons des livraisons fiables et pouvons proposer des solutions mixtes sur demande: train, route/mer ou rail/mer.

Afin de prendre en compte les contraintes économiques et environnementales, nous ne travaillons qu'avec des transporteurs sélectionnés pour leurs performances dans ces domaines.

# Notre activité

- Blue Paper produits des papiers pour ondulé à partir de fibres recyclées (100%).
- La société emploie 135 salariés pour une production de 300.000 tonnes de papier (Cannelure, Testliner et papier à utilisation mixte) dans différents grammages.
- Nos produits sont fabriqués au moyen des équipements les plus modernes et dans le respect de l'environnement en vue d'une qualité optimale et constante.

# Nos objectifs

- **Papier pour ondulé de haute qualité**
- **Innovations technologiques**
- **Investissement régulier**
- **Securité d'approvisionnement**
- **Développement durable**

# Notre Chaine de valeur



Blue Paper produit depuis  
**Novembre 2013** du papier pour ondulé  
(PPO) à faible grammage.

# Production



Notre machine à papier est une des plus larges d'Europe avec une laize commerciale de 8,54m et une vitesse de 1200 m/min.

La production est basée à 100% sur l'utilisation de fibres recyclées.



Les dernières technologies sont utilisées dans tous les secteurs du process pour garantir une qualité de haut niveau et d'une grande stabilité ainsi que des impacts environnementaux maîtrisés.

Un nouvel atelier de préparation pâte garantie la fourniture d'une pâte de haute qualité à la machine à papier.

# Nos papiers



## Blue Flute

Allège le produit final avec une grande stabilité pour les onduleurs.

## Blue Liner

Présente et protège le produit final avec un rendu optique valorisant.

## Blue One

La meilleure combinaison entre Blue Flute et Blue Liner pour réduire les stocks.



# Produits et spécialités



# Les clients



ESTÉE LAUDER



09.10.2014

# Certificats

Blue Paper s'engage au plus haut niveau dans l'assurance Qualité et le management des impacts environnementaux.

Nous sommes régulièrement audités par des organismes indépendants.

## Certificats obtenus :

- Développement durable forestier **FSC** (obtenu en sept 2013)
- **Contact alimentaire** BFRXXXVI (obtenu en mai 2014)
- Management de la Qualité **ISO 9001** (obtenu en juillet 2014)
- Management environnemental **ISO 14001** (obtenu en juillet 2014)
- Management de l'Energie **ISO 50001** (obtenu en juillet 2014)
- Management de la Santé et de la Sécurité **OHSAS 18001** (obtenu en juillet 2014)



09.10.2014

# Développement durable

- **Préserver nos ressources, minimiser nos impacts et produire de l'énergie verte**
- La sélection de nos matières premières, nos sources d'énergie, nos procédés de fabrication ainsi que le développement de nos produits sont encadrés par une politique soucieuse de la protection environnementale à long terme.
- Nos produits réutilisables et recyclables attestent de l'approche responsable de Blue Paper.

# Préserver nos ressources



Pour la production de nos papiers d'emballage:

- Nous utilisons 100% de fibres recyclées. Cette matière première (certifiée FSC), offre à nos clients une traçabilité constante et un développement durable des ressources forestières.
- L'eau utilisée est pompée dans les nappes phréatiques en grande profondeur. Elle est recyclée dans toutes les étapes du procédé de fabrication.
- Nous optimisons la consommation d'énergie. La vapeur et l'eau chaude sont récupérées et réutilisées avec les meilleures technologies disponibles.

# Minimiser les impacts environnementaux



- Les eaux de procédés sont complètement traitées dans une station de traitement dédiée (équivalent 300.000 habitants) garantissant des émissions extrêmement faibles lors du rejet au Rhin.
- Un contrôle quotidien de plusieurs paramètres est effectué dans notre laboratoire afin d'assurer un suivi efficace de notre station.
- Un nouveau stade de traitement anaérobie a été ajouté durant le projet afin de produire du biogaz et de réduire la DCO de l'effluent général.

# Production d'énergie verte



- Fin 2014, une nouvelle turbine à vapeur produira 7 MWh d'électricité verte à partir de la vapeur HP de la chaudière biomasse.
- Dans notre unité de méthanisation, nous transformons la charge organique de nos effluents liquides en biogaz. Ce dernier est utilisé comme carburant dans nos chaudières et sera également valorisé en électricité fin 2014.
- 50% de notre consommation énergétique est composée d'énergie verte.