



## **Déclaration environnementale 2012**

**Données 2011**



Date: 10/02/2012  
Belvas SPRL

## Table des matières

A.	Le profil de notre société .....	3
B.	Description de notre Système de Management environnemental (SME) .....	5
C.	Notre politique environnementale .....	7
D.	Aspects et impacts environnementaux.....	8
E.	Actions et initiatives environnementales prises en 2010 .....	14
F.	Objectifs environnementaux généraux pour la période 2010-2013.....	14
G.	Performance environnementale pour l'année 2010.....	20
H.	Respect des obligations légales.....	25

## **A. Le profil de notre société**

La société Belvas est reprise en 2005 par Thierry Noesen, donnant un nouveau souffle à une chocolaterie artisanale appelée Devas située depuis 1985 dans le Tournaisis, à Dottignies. Cet expert en cacao, perfectionniste et un peu idéaliste, est bien décidé à lancer son acquisition encore plus loin sur les chemins de l'excellence. Il pense «bio», certes mais aussi «équitable». Son défi: prouver au monde entier que les produits issus du FairTrade son aussi bons au goût qu'ils le sont sur le plan humain pour les petits producteurs. Et même plus que savoureux: haut de gamme. Pari réussi!

C'est en 2007 que l'entreprise décide de se tourner vers un autre marché de niche : le marché du bio.

Aujourd'hui, la société produit des pralines et des truffes Fairtrade sur toute sa gamme, mais aussi Bio pour la majorité. Le site a employé 15 temps pleins, et jusqu'à trente personnes en haute saison, de novembre à janvier.

L'entreprise est localisée dans une zone d'activité économique. Le bâtiment, dont Belvas est propriétaire, héberge une autre société : Euphia. Celle-ci a été sensibilisée à l'environnement et à la mise en place du SME.

Nom de la société : BELVAS S.P.R.L.

Personne de contact : Thierry NOESEN

Adresse : Chemin Du Fundus 7, 7822 Ghislenghien

Tel +32 (0)68 33 77 46

Fax +32 (0)68 44 55 49

TVA BE 0 472 516 692

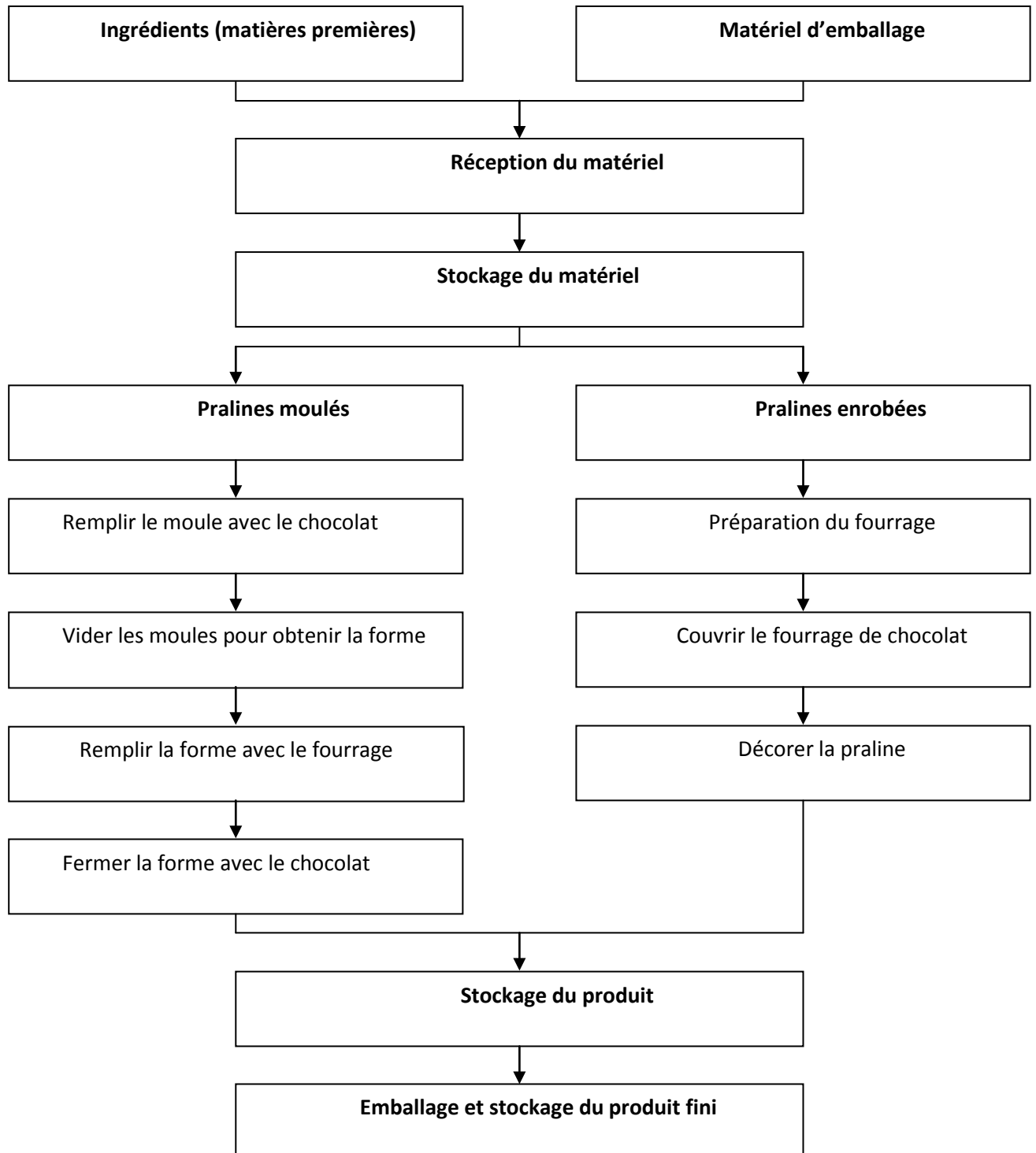
E-mail : info@belvas.be

Site Web : [www.belvas.be](http://www.belvas.be)

Code NACE 15 840 Chocolaterie/Confiserie

Nombre d'employés : 14 équivalents temps pleins (le nombre d'ETP peut varier en fonction des besoins)

## Processus de production



## B. Description de notre Système de Management environnemental (SME)

En août 2009, le site de production de Dottignies devient étroit, et la chocolaterie déménage à Ghislenghien. La société se lance alors un nouveau challenge : devenir écologique et fermer ainsi le triangle du développement durable.

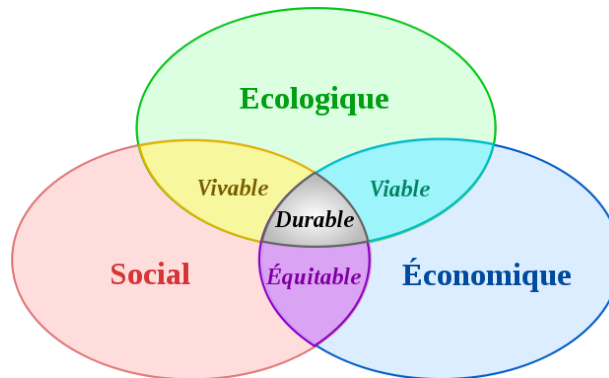


Figure 1. Le développement durable: combinaison du social, de l'écologique et de l'économique.

Récupération de chaleur, tri des déchets, étude et recherche d'investissements, tout a été mis en œuvre pour inscrire les activités de la société dans le cadre d'un développement durable.

A l'origine, le staff de Belvas était déjà animé d'une mentalité verte et de pouvoir apporter, au niveau d'une TPE (Très Petite Entreprise), sa contribution à une planète plus verte.

La méthodologie EMAS Easy, adapté aux entreprises à la taille humaine, a permis à Belvas de pouvoir concrétiser ses actions au travers d'une démarche systématique qui prône l'amélioration continue.

Cette méthodologie a permis de mettre un nom sur les actions environnementales et sur l'esprit que la direction veut insuffler à toute l'entreprise, depuis l'opérateur jusqu'aux responsables.

La démarche de mise en place d'un SME a également permis à Belvas d'évaluer sa conformité par rapport aux exigences réglementaires en termes d'environnement. Préalablement à l'enregistrement, diverses formalités ont été réalisées dans ce cadre afin d'être totalement conforme à la législation en vigueur.

EMAS Easy permet à Belvas de fixer les responsabilités, les objectifs, les moyens, les actions environnementales, les besoins et formations, le contrôle et la communication nécessaires.

LE SME, répondant aux exigences du règlement EMAS 1221/2009, est basé sur la boucle Plan-Do-Check-Act qui se traduit comme suit :

### - Plan

La phase de planification se traduit par une identification des aspects significatifs *via* l'outil des écocartes et des sondages météo. Ceux-ci sont liés tant aux aspects environnementaux de ses activités qu'aux aspects légaux requis. Les actions à prendre

sont classifiées et les objectifs et cibles définis sur base de cette matrice de classement (FLIPO). Elle consiste aussi à évaluer la conformité des activités et du site vis-à-vis de la législation environnementale.

- **Do**

Les problématiques identifiées dans la phase de planification trouvent ici un plan de mise en œuvre pour être solutionnées à court, moyen ou long terme.

La fixation des rôles et des responsabilités permet à chacun de prendre part à l'aventure pour qu'il se sente impliqué dans la bonne gestion et exécution des actions relatives au SME.

S'en suit l'identification des besoins en formation, des modes de communication interne et externe, la documentation et sa gestion ainsi que les guides de bonnes pratiques. Une procédure de prévention et de gestion des situations d'urgence est réalisée.

- **Check**

Les contrôles se font via le mode et la fréquence suivants :

**Tableau 1 Modes de contrôle**

Aspects	Outil	Fréquence
Processus audités - bonnes pratiques - SME	Quick check interne	1x/3 mois
Législation	Evaluation de la conformité aux exigences légales	Continue et annuelle (évaluation globale)
Indicateurs de performances environnementales.	Tableau de bord des indicateurs	Fréquence variable pour les divers indicateurs et défini dans le tableau de bord. Suivi du tableau de bord global trimestriel et annuel.

Les résultats de ces contrôles seront repris et évalués lors de la revue de direction SME annuelle.

Une évaluation globale de la conformité aux exigences légales de nos activités et de notre site est réalisée annuellement.

- **Act**

Sur base des résultats examinés lors de la Revue de Direction, les objectifs et actions à prendre sont refixés pour l'année suivante.

## C. Notre politique environnementale

*A notre démarche de promotion du cacao issu du commerce équitable et biologique, nous voulons ajouter un autre engagement, le souci environnemental. Notre volonté est de concevoir notre activité dans le développement durable, afin de concilier le progrès économique et social avec le respect et la préservation de l'environnement.*

*Nous voulons être une entreprise "propre" et contribuer à notre échelle aux grands défis écologiques, au-delà même des obligations légales.*

*Consciente et pleinement engagée dans la mission qu'elle s'est fixée, Belvas s'engage à mener une politique d'amélioration continue.*

*Pour ce faire, nous nous employons à :*

- S'engager à être et à rester en conformité vis-à-vis de la législation environnementale*
- S'engager à améliorer de manière continue le SME et les performances environnementales de l'entreprise.*
- Faire de notre site un modèle de fonctionnement en terme énergétique, en tentant de devenir aussitôt que possible autonome en énergie, ou à tout le moins alimentée en énergie verte via des technologies propres,*
- Imaginer, développer et implanter des techniques et des process de production qui réduisent la consommation d'énergie. Créer des systèmes optimaux de récupération de l'énergie dissipée (systèmes internes et externes)*
- Réduire le volume de nos déchets en évitant le gaspillage à la source. Parallèlement, augmenter le nombre de filière de collectes de tri et augmenter nos achats issus de matériaux recyclés et recyclables.*
- Identifier et adopter des filières de collecte de déchets spécifiques et encourager le tri,*
- Changer les habitudes en informant le personnel sur la responsabilisation de leurs tâches et de leur rôle dans l'entreprise mais aussi de citoyen,*
- Mettre tout en œuvre pour garantir la prévention de la pollution, tant dans nos activités opérationnelles que dans nos démarches plus stratégiques,*
- Garantir une communication cohérente, transparente et juste par rapport à la démarche mise en place et aux objectifs visés,*
- Maintenir notre effort de développement et de promotion de nouveaux produits bio, dont la production est respectueuse de l'environnement, et la consommation respectueuse de la santé du consommateur,*
- Last but not least, notre souhait probablement le plus cher serait d'être leader dans l'industrie du chocolat en prouvant qu'écologie va de paire avec économie. Devenir un exemple de bonne gestion environnementale pour tous les stakeholders ainsi que pour les autres acteurs du secteur serait pour nous un but ultime.*

*Pour l'équipe Belvas,  
Thierry Noesen  
Février 2012*



## **D. Aspects et impacts environnementaux (tableau 2)**

La méthode FLIPO (Flux, Législation, Impacts, Pratique, Opinions) a permis d'identifier des aspects ayant une incidence environnementale dans l'entreprise.

Ceux-ci sont résumés dans les tableaux suivants et constituent la base du programme d'action entrepris par Belvas.



**Tableau 2: Synthèse des aspects directs identifiés chez Belvas**

N°	Processus	Activité	Aspect environnemental	impact environnemental
1	Achats/logistique	Approvisionnement de matières premières	Arrivée des matières premières pralinées et fourrage chocolat dans des seaux	surabondance de seaux produits en déchets non dangereux (classe 2)
2	Infrastructure de l'entreprise	Gestion de l'espace	Gestion des déchets	Production et élimination des déchets.
3	Infrastructure de l'entreprise	Climatisation	Groupe de froid-climatisation	Risques de fuites du gaz (R 404 A) et risque d'émission de gaz à effet de serre
4	Infrastructure de l'entreprise	production d'air comprimé	Réservoirs à air comprimé et compresseur	Risques d'explosion
5	Infrastructure de l'entreprise	Chauffage	Stockage de la cuve à mazout	Risque de contamination du sol
6	Infrastructure de l'entreprise	Chauffage	Chaudière	Emissions atmosphériques ( NOx et de CO)

7	Infrastructure et relations avec autorités	rejets des eaux	Rejet des eaux vers un bassin d'orage	Pollution des cours d'eau
8	Fabrication	Production de pralines	chocolats et pralines tombées à terre, pralines non conforme et non recyclable	Déchets organiques
9	Fabrication	Vêtements et ustensiles de protection	Consommation de consommables hygiènes (vestes, sur-chaussures, charlottes, gants) en production et emballage	Production de déchets non dangereux (classe 2) en grand nombre
10	Fabrication	Nettoyage	Rejet dans eaux de nettoyage à l'égout	Contamination qualitative des eaux
11	Fabrication	Nettoyage	Consommation d'eau importante liée à un lavage manuel des outils de la production (ustensiles)	consommation d'eau
12	Infrastructure de l'entreprise	Chauffage	Chaudière	Risque d'explosion de la chaudière
13	Infrastructure de l'entreprise	Chauffage	Chaudière	Consommation d'énergie
14	Infrastructure de l'entreprise	Récupérateur d'énergie	manque d'isolation des tuyauteries	consommation par déperdition de chaleur

15	Infrastructure de l'entreprise	Eclairage	Eclairage dans les bureaux et en production	Energie et utilisation rationnelles des ressources
16	Fabrication	Emploi de produits dangereux pour l'environnement	Emploi de produits de nettoyage, d'arômes, et d'auxiliaires de fabrication (Irritant Xi, nocif Xn, corrosif C et dangereux pour l'environnement N)	Risques d'incidents environnementaux par épandage/mauvaise dilution (pollution des sols et des eaux)
17	Fabrication	Poudrage	Poudrage des truffes	Emission de poussières de cacao à l'intérieur de la pièce
18	Fabrication	Refroidissement des chocolats	Tunnel de froid et déperditions d'énergie frigorifique entre les différents éléments	Energie et utilisation rationnelle des ressources
19	Infrastructure de l'entreprise	Climatisation	Groupe de froid-climatisation	Consommation d'énergie
20	Fabrication	Nettoyage	Vaisselle des éléments de production à la plonge: absence de filtre au siphon	Charge en DCO/DBO des eaux usées
21	Fabrication	Fabrication de copeaux de chocolats	Utilisation de machines de production (machine à copeaux et machine à fourrage)	Génération de bruit en interne
22	Infrastructure de l'entreprise	production d'air comprimé	Réservoirs à air comprimé et compresseur	Consommation d'énergie
23	Infrastructure de l'entreprise	production d'air comprimé	Réservoirs à air comprimé et compresseur	Risques de fuite d'air comprimé
24	Achats/logistique	Approvisionnement de matières premières	Emballage des matières approvisionnées	Production de déchets d'emballage des matières approvisionnées

25	Infrastructure de l'entreprise	Bureau/administration	Production de déchets par l'activité de bureau	Déchets produits par l'activité de bureau (papier, cartouche d'encre,...)
26	Fabrication	Nettoyage des bacs	lave-vaisselle	consommation d'énergie
27	Fabrication	Nettoyage des bacs	lave-vaisselle	charge en DCO/DBO des eaux usées
28	Infrastructure de l'entreprise	panneaux solaires	production d'électricité	risque de baisse de rendement

Tous les aspects présentés ci-dessus sont significatifs.

**Tableau 3 : Aspects indirects identifiés chez Belvas**

N°	processus ou principale activité liés	Activité	Aspect environnemental	impact environnemental
1	gestion de projets produits	conception des packagings	Choix et conception des emballages	Déchets mis sur le marché via les emballages
2	Cycle de vie du produit	Cycle de vie du produit-rework prise en charge des produits imparfaits	rebus importants de produits	production de déchets organiques
3	Achats/logistique	Choix des fournisseurs matières premières/service	choix des fournisseurs service et achats/emballage/matière première/machines/voitures de fonction	Impact environnemental limité grâce aux critères d'achats environnementaux
4	Business-localisation	In – out : Livraison de matières premières Livraison des produits finis	Transports entre les clients/fournisseurs et la société	Pollution atmosphérique, Émission de gaz à effet de serre
5	Business	Contact avec clients – missions sur salons : Voyages et déplacements	transport avion + voiture : consommation de carburants	Pollution atmosphérique, Émission de gaz à effet de serre
6	Business - fabrication	Mobilité du personnel	Transport en train ou en voiture	Pollution atmosphérique, Émission de gaz à effet de serre

## **E. Actions et initiatives environnementales prises en 2011**

- 1) Deux filières supplémentaires de collecte de déchets ont été implémentées, l'une pour les déchets spéciaux, l'autre pour les palettes abimées.
- 2) Un chef de production a été engagé en août 2011 avec expérience dans la gestion de qualité et sensibilité pour la mission écologique de notre société.
- 3) Plusieurs formations ont été organisées pour le personnel, dont une sur la gestion des déchets, avec identification des filières de tri et identification de la nature des déchets à jeter dans les filières.
- 4) Le lavage des bacs et ustensiles en production par le lave-vaisselle industriel a été systématisé, et devant la charge de travail trop importante de cette opération, un système de taille supérieure a été acheté. Celui-ci sera implémenté en 2012.
- 5) Grâce à notre action de lobbying auprès des instances politiques, nous avons obtenu la connexion de notre évacuation des eaux usées à une centrale d'épuration d'eau.
- 6) Des critères d'achats environnementaux ont été intégrés dans notre procédure d'achats.
- 7) Le placement de panneaux photovoltaïques a été réalisé et est opérationnel depuis mai 2011.
- 8) Un système de récupération de chaleur a été installé afin de récupérer la chaleur depuis le système d'air conditionné pour la rediriger vers des points consommateurs d'énergie calorifique (tanks de chocolat fondu).
- 9) L'impression des *folders* sur du papier recyclé et avec de l'encre végétale
- 10) Lorsque réalisable, la facturation se fait par mail plutôt que par envoi postal.
- 11) L'objectif EMAS de promouvoir la démarche écologique et la notoriété du label EMAS auprès d'autres acteurs économiques a été atteint au delà de nos espérances. Nous avons organisé une conférence de presse en mai 2011 à laquelle le Ministre Président Mr Demotte nous a fait l'honneur d'assister ; nous avons fait de multiples conférences vers des entreprises intéressées par notre démarche, nous avons promu le message écologique auprès des jeunes par des visites d'usine des écoles, et nous avons participé à deux concours sur l'écologie , remportant le prix du jury en Belgique et le EMAS Award de la Commission Européenne.

## **F. Objectifs environnementaux généraux pour la période 2010-2013**

La réalisation de notre SME nous a permis de nous fixer des objectifs et des priorités pour les années à venir. Ceux-ci sont repris dans le tableau 4. Pour chaque objectif, Belvas a défini des actions à entreprendre, des indicateurs dont elle évaluera la mesure chaque année, un objectif chiffré, un deadline ainsi qu'un responsable de l'action à suivre.

Directeur = Thierry Noesen

Responsable environnement = Sylviane Lambiotte

**Tableau 4 Objectifs 2011-2013**

	Objectifs	Actions à prendre	Indicateur	cible	Responsable	Deadline	Statut au 31/01/2012
1	Trouver une filière séparée pour les seaux de matières premières	Suite aux multiples recherches en 2011, nous devons conclure qu'à part un nettoyage de certains seaux pour notre propre consommation. Ce point restera néanmoins une préoccupation	Quantité de seaux éliminés par an/quantité produits finis <b>(indicateur 1-A)</b>	-5%	Responsable Environnement	fin 2012	non résolu
2	Meilleure gestion de l'espace attribué aux poubelles et intégration des pratiques	Vérifier le respect de la procédure déchets et des bonnes pratiques	Nombre de Quick check bonnes pratiques réalisés <b>(indicateur 2 A)</b> résultats des quicks check <b>(indicateurs 2 B)</b>	4 30	Responsable Environnement	fin 2012	Nbr Quick check : 3 (départ de la responsable en décembre) Bilan 2011 : 32
3	Réduire au minimum le risque de fuite de gaz fréon du groupe de froid	Entretien et contrôle réguliers des équipements conformément aux recommandations légales	Entretien et contrôle technique des équipements conforme aux exigences légales <b>(indicateur 3)</b>	Conformité aux exigences légales	Responsable Production	A partir de fin 2010	Continu
4	Réduire le risque d'explosion du groupe de compression et le maintenir au minimum						
5	Réduire les risques de contamination/fuite dû à la cuve à mazout au minimum						
6	Réduire au minimum les risques d'émission de polluants atmosphériques dus à une défaillance de la chaudière						

7	Etre raccordé à une Station d'épuration collective	Raccordé depuis juillet 11	-	Raccordement à la station collective pour fin 2011	Direction +Responsable environnement	2011	résolu
8	Réduire l'achat de consommables hygiène jetables	Réutilisation maximale des vestes jetables (pour visiteurs occasionnels par exemple)	Quantité de déchets non dangereux (classe 2) /quantité produits finis <b>(indicateur 1-B)</b>	-3% (des -10% de l'objectif global)	Responsable Production/Responsable Environnement	2012	<b>Bilan 2011</b> : objectif pas atteint : Respect hygiène plus stricte
9	S'assurer que les rejets d'eaux rejetées sont conformes et restent conformes à la législation	Réaliser une analyse des eaux rejetées	Conformité par rapport aux exigences légales <b>(indicateur 6)</b>	Conformité par rapport aux exigences légales	Responsable environnement	janvier de chaque année	Conforme pour 2011
10	Réduction de la consommation d'eau	Mise en route du nouveau lave-vaisselle/bonnes pratiques	Quantité d'eau consommée/quantité produits finis <b>(indicateur 10)</b>	-10%	Responsable production	fin 2012	Un lave-vaisselle industriel grande capacité est en projet
11	Limiter la consommation d'énergie liée à la chaudière	entretien de la nouvelle chaudière tous les ans conformément à la législation	Contrôle et entretien technique des équipements <b>(indicateur 3)</b> conforme à la législation	Conformité aux exigences légales	Directeur	Janvier 2013	Entretien 2012 OK
12	Réduire le risque d'explosion de la chaudière	entretien de la nouvelle chaudière tout les ans conformément à la législation	Contrôle et entretien technique des équipements <b>(indicateur 3)</b> conforme à la législation	Conformité aux exigences légales	Directeur	Janvier 2013	Entretien 2012 OK
13	limiter la déperdition de chaleur et optimiser le rendement du récupérateur d'énergie	terminer l'installation et l'isolation de la tuyauterie	consommation tot nrj/qtité produits finis <b>(indicateur 4)</b>	-3% (de l'objectif global -10%)	directeur	fin 2012	non résolu



14	Réduction de la consommation énergétique liée à l'éclairage	<ol style="list-style-type: none"> <li>mieux intégrer dans les pratiques quotidiennes les gestes qui permettent d'économiser l'énergie</li> <li>Généralisation des néons avec ballast électronique (2è salle emballage),</li> <li>étudier des cellules de mouvement pour l'éclairage des vestiaires et toilettes</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Quick check des bonnes pratiques (<b>indicateur 2</b>)</li> <li>Respect des délais d'installation de ballast électronique</li> <li><b>indicateur 5</b></li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>=30</li> <li>Installation ballast électronique</li> <li>-3% (sur l'objectif global de -10%)</li> </ol>	Responsable environnement /Responsable production	<ol style="list-style-type: none"> <li>Continu</li> <li>Fin 2012</li> <li>Fin 2012</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Obtenu : 32</li> <li>À finaliser en 2012</li> <li>À étudier en 2012</li> </ol>
15	Réduire au minimum les risques de contamination par les produits de nettoyage, arômes et auxiliaires	<ol style="list-style-type: none"> <li>Prévoir des fiches d'instruction pour l'utilisation des produits de nettoyage et un stockage avec bac de rétention.</li> <li>Améliorer le tri des déchets liés au nettoyage et gestion des déchets dangereux conformes à la législation</li> </ol>	-	Pas encore eu de ramassage par société spécialisée	Responsable environnement + Tout le personnel	fin 2012	<ol style="list-style-type: none"> <li>résolu sauf bac de rétention</li> <li>Récolte des bidons vides selon législation</li> </ol>
16	Améliorer la qualité du travail de la salle poudreuse	revoir le processus de poudrage	-	-	Directeur	Fin 2012	Analyse à faire fin 2012
17	Limiter les déperditions énergétiques liées au tunnel de froid	<ol style="list-style-type: none"> <li>Mieux aménager les espaces froid/chaud de façon à les isoler.</li> <li>Limiter les entrées/sorties Tunnel de froid</li> </ol>	consommation d'électricité/quantité produits finis ( <b>indicateur 5</b> )	-5% (des -10% de l'objectif global)	Directeur	fin 2012	<ol style="list-style-type: none"> <li>non résolu : travaux prévus en 2012</li> <li>résolu</li> </ol>
18	Limiter la consommation d'énergie due au groupe de froid	<ol style="list-style-type: none"> <li>Travaux prévus pour déplacer les tanks dans une salle séparée</li> <li>placement d'une couverture sur la tempéreuse</li> </ol>	Consommation totale d'énergie /quantité produits finis ( <b>indicateur 4</b> )	-8% (de l'objectif global -10%)	Directeur/ Responsable production	fin 2012	Non résolu : travaux prévus en 2012
19	Limiter les déperditions d'énergie liées aux tanks de chocolat	Construction d'une salle supplémentaire réunissant toutes les opérations « chaudes »	Consommation totale d'énergie /quantité produits finis ( <b>indicateur 4</b> )		Directeur		

20	Réduire la charge en DBO/DCO des eaux usées	1. Positionner une grille pour filtrer les particules solides 2. gratter efficacement les bacs	Conformité aux exigences légales et charge en DBO/DCO des eaux usées ( <b>indicateur 6</b> )	-5%	Responsable production /le personnel	fin 2012	1. non résolu 2. continu
21	Limiter le bruit produit au minimum	Mesure du niveau sonore émis et mise en place des actions nécessaires (nouvelle courroie air comprimé)	-	-	responsables environnement + chef production	fin 2012	résolu
22	Limiter la consommation d'énergie liée à la production d'air comprimé au minimum	Entretien du groupe compresseur conformément aux recommandations légales+ éteindre le soir+ vannes	Consommation d'électricité/quantité produits finis ( <b>indicateur 5</b> )	-2% (des -10% de l'objectif global)	responsables environnement + chef production	fin 2012	continu
23	Limiter les quantités d'emballages reçues avec les marchandises	Sensibiliser les fournisseurs et tiers à l'impact environnemental des emballages utilisés (qualitatif et quantitatif)	Quantités de papier/carton, sacs recyco, seaux/Quantité totale produits finis	-	Responsable Achat	fin 2013	continu
24	Limiter les quantités de déchets de classe 2 produits par l'activité de support/administration	Respect des bonnes pratiques	Quick check Bureau	-	Responsable environnement/ tout le personnel	fin 2013	continu
25	Gérer la consommation d'électricité	Mettre un compteur/appareil	Consommation d'électricité/quantité produits finis ( <b>indicateur 5</b> )	-5% sur l'objectif 2013	Chef production	Fin 2013	-

1	Produits moins lourds en emballages et emballages plus écologiques	Inclure les emballages dans la procédure d'achats/l'impact des nouveaux projets	Unités d'emballage recyclés/quantités totale ( <b>indicateur 7</b> )	50%	Responsable Achat	Mai 2011	non résolu
2	Limiter la quantité de produits qui va à la poubelle organique	identifier des sources de valorisation des mal calibrés (personnel, ventes sur marché, dégustation), trier en fin de ligne, recourir au rework (recyclage)	quantité de déchets organiques/quantité produits finis ( <b>indicateur 8</b> )	-20% par rapport à 2010	Responsable environnement / responsable production	fin 2012	-4,5% de l'objectif fin 2011
3	Avoir des fournisseurs qui respectent la politique environnementale Belvas et à terme, avoir des fournisseurs qui ont eux aussi une politique environnementale	Intégrer les critères environnementaux dans la politique d'achats	Nombre de commande intégrant une clause environnementale/ nombre d'achats	-10%	Responsable Achat	Mi 2013	résolu - fiche évaluation modifiée
4	Limiter la part du carbon foot print du produit déterminé par les transports en tentant d'influencer le choix du transport utilisé par les tiers et non pris en charge par Belvas.	Sensibiliser les fournisseurs et tiers à l'impact environnemental des transports de manière à utiliser des modes plus écologiques	Carbon foot print liés aux transports entrants et sortants ( <b>indicateur 9</b> )	-5%	Responsable Achat	Mi 2011	Diminution de l'impact des transports livraison grâce au regroupage des commandes Calcul de l'indicateur 9 reporté en 2012 ou 2013

## G. Performance environnementale pour l'année 2011

Le tableau 6 établit les flux de la société pour l'année 2011 et permet de poser des objectifs pour les années suivantes (tableau 7).

Ainsi, pour chaque objectif, un indicateur nous permet de suivre et d'évaluer notre progression sur des aspects significatifs liés à notre activité.

Concernant nos performances environnementales :

Pour respecter les exigences du règlement EMAS, nous rapportons ici toutes nos performances environnementales à l'activité de notre entreprise : nous avons choisi la Tonne de pralines produites comme unité représentative de nos activités :

Pour 2011, tous nos objectifs sont atteints, et même dépassés (indicateur 1-B et 4), excepté l'indicateur 8 (déchets organiques) où un effort est encore à faire !

- Emissions atmosphériques :

Les principales émissions de notre entreprise sont dues :

- Au chauffage de notre bâtiment et au transport de nos matières premières et produits.

Pour évaluer nos performances nous avons réalisé un bilan carbone. Ce bilan a été réalisé par une étudiante en stage en 2010 (via la société de consultance ECE qui nous a accompagnés dans la mise en place du SME).

Le bilan n'a pu être actualisé en 2011, Une révision du bilan carbone est en projet pour 2012 ou 2013.

- Les émissions des autres polluants (NOx, CO, ...) sont limitées

- Consommation d'énergie :

Notre entreprise consomme différents types d'énergie :

- De l'électricité pour faire fonctionner le process et pour les activités administratives classiques.
- Du mazout pour le chauffage de nos bâtiments (atelier et bureau)
- Du mazout pour les consommations de nos véhicules de société
- Du gaz pour le cuiseur de Caramel et pour griller les amandes.

Nous consommons de l'électricité 100% verte, issue de la production d'énergie renouvelable, mais également celle de nos 396 panneaux photovoltaïques (superficie d'environ 1500 m<sup>2</sup>). Ceux-ci, combinés à un système de récupération de la chaleur dégagée par le conditionnement d'air (permettant de chauffer les tanks contenant nos matières premières et non plus par voie électrique), nous ont permis de réaliser une très nette baisse de notre consommation réseau !

- Consommation d'eau :

Les principales consommations d'eau de notre entreprise sont liées d'une part au nettoyage des « moules » et des bacs de stockage intermédiaires pour la fabrication des pralines, et d'autre part, aux sanitaires (douche et toilette) pour le personnel. Suite à une défectuosité de notre compteur d'eau en cours d'année 2011, il faudra plus de recul pour suivre cet indicateur.

- Rejet d'eaux usées :

Les eaux rejetées par notre entreprise sont de type domestique (eaux de sanitaires) et des eaux usées provenant du lavage de nos « moules ». La performance de nos rejets est évaluée via une analyse d'eau réalisée par un laboratoire externe agréé. (tableau 5) Vu nos activités, la taille de notre entreprise et le type de rejets d'eaux usées les impositions légales qui nous concernent sont relativement limitées.

**Tableau 5 : Analyse des eaux de rejet**

<u>Conditions</u>	valeurs limites égoûts publics	valeurs 2011 (laboratoire agréé)	Valeurs 2012 (laboratoire agréé)	unités
pH	[6,5-9]	7,06	7,02	-
DBO 5 jours		96,6	720	mg/l
DCO		1200	916	mg/l
T°	max 45°C	10,5	12	°C
matières en suspension M.E.S.	max 1000 mg/l	443	580	mg/l
teneur en N total		11,8	15,1	mg/l
teneur en P total		1,56	7,24	mg/l
indice d'hydrocarbure	max 500 mg/l	6,89	-	mg/l
débit/jour		0,08	1,3	m <sup>3</sup> /jour

- Déchets :

Il n'y a pas de déchets dangereux provenant de notre activité, excepté les récipients vides de nos détergents qui seront retraités par une société spécialisée. Pour 2011, il n'y a pas eu besoin d'évacuation.

Les principaux déchets produits dans le cadre de notre activité sont :

- des déchets alimentaires (rebus de production,...)
- des déchets d'emballage (papier/carton, plastique,...)
- des PMC
- des « tout-venant » (comprenant notamment des seaux ayant contenus des matières premières)
- d'autres déchets particuliers (vidange des fosses septiques : 3 m<sup>3</sup> ont été vidangés (décembre 2010))

Tableau 6 : analyse des flux 2011

Voir page suivante

Vu que le compteur d'eau a été changé durant l'année 2011 suite à une défaillance, que la chaudière a été changée et que des panneaux photovoltaïques ont été posés, il faudra plus de recul pour calculer les flux réels et mesurer les impacts dû aux changements.

Eléments	Quantité		Unité
	2010	2011	
<b>PRODUITS FINIS sur le site de Ghislenghien</b>	<b>67</b>	<b>90</b>	<b>T</b>
<b>ENERGIE</b>			
<b>Electricité</b> (pour le process et les activités administratives) relevé des compteurs			
avant pose des photovoltaïques du 10/3/10 au 10/3/11	165300		kWh
consommation réseau après pose : du 10/3/11 au 12/03/12		104150	kWh
Pose des panneaux début mai :		50748	kWh
consommation solaire Belvas : de mai à mars 2012			
consommation d'électricité totale sur un an		<b>154898</b>	kWh
<b>Mazout</b> (chauffage bureau et cantine + eau chaude) (Sur base de facture) Pas de recul pour analyse			
	2000	2000	L
<b>Gaz</b> (propane) (Sur base de facture)			
	2	0	m <sup>3</sup>
<b>Consommation d'eau</b> : compteur changé 4/02/2011 (défectueux en 2010)			
	5	268	m <sup>3</sup>
<b>Administration</b> (consommation sur base de factures)			
dont papier (feuilles A4)	0,7	0,166	T
dont toners	32	37	pièces
<b>DECHETS</b>			
tout venant classe II	56060	51900	L
dont seaux	1021	1152	unités
papiers/cartons (grand nettoyage en août 2011)	7145	8390	Kg
déchets alimentaires (valorisés en bio méthanisation)	1713	2207	Kg
<b>Consommables à usage unique</b> (d'après factures)			
gants	20000	25000	unités
couvre chaussures	9000	16000	unités
coiffes	8000	8000	unités
blouses P.P. (instauration visites d'écoles en 2011 : 200 pces)	1100	1550	unités
Blouses P.P. NET	1100	1350	unités
Rouleaux de papier bleus	216	342	unités

par tonne produite		Unité / T
2010	2011	
/67	/90	
<b>2467</b>		kWh/T
	1157	kWh/T
	33	% photovolt /conso tot
	1721	kWh/T
N/A	N/A	
N/A	3	m <sup>3</sup> /T
N/A	N/A	
N/A	N/A	
838	576	L/T
15	13	unités/T
106,6	93,2	kg/T
25,6	24,5	kg/T
299	278	unités/T
134	178	unités/T
119	89	unités/T
16	17	unités/T
16	15	unités/T
3	4	unités/T

**Tableau 7 : Performances environnementales 2011 par rapport aux objectifs Belvas**

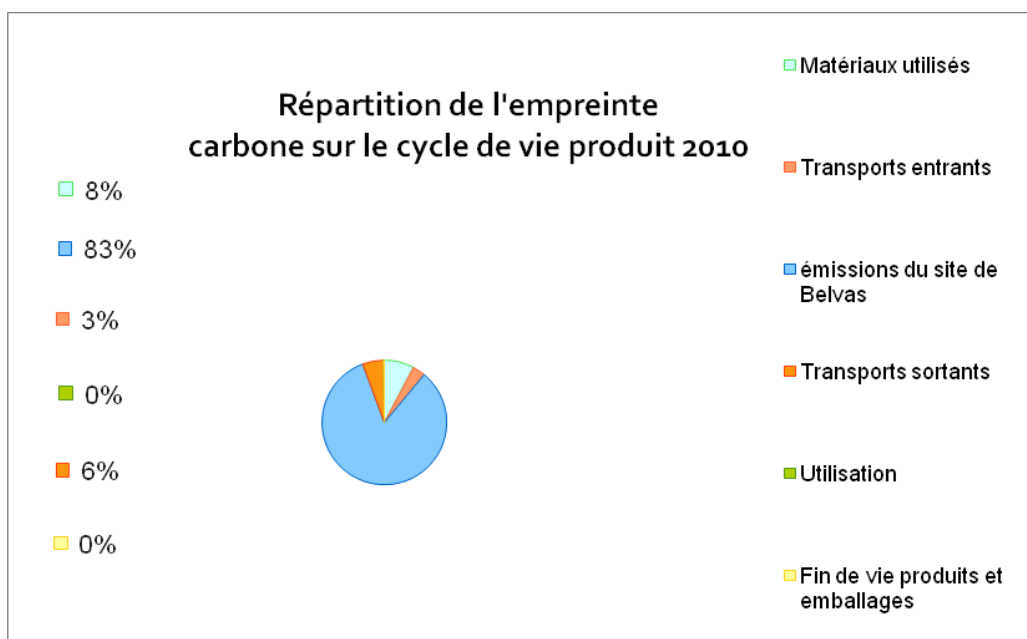
indicateur	Mesure 2010	Mesure 2011	unités	Obtenu fin 2011/obj fixé	objectif fin 2012
qtité de seaux éliminés par an/qtité produits finis ( <b>indicateur 1-A</b> )	15,00	13,00	unités/T	-7,5%/-5%	-5 %
quantité de classe 2/qtité produits finis ( <b>indicateur 1-B</b> )	838,00	576,00	litres/T	-31%/-10%	-10%
Quick check bonnes pratiques ( <b>indicateur 2</b> )	30	31,66	adimensionnel	32/30	34
quick check entretien technique des équipements ( <b>indicateur 3</b> )	ok	ok	adimensionnel	-	-
consommation tot nrj/qtité produits finis ( <b>indicateur 4</b> )	2,91	1,49	MWh/kg	-51%/-20%	-10%
consommation d'électricité du distributeur/qtité produits finis ( <b>indicateur 5</b> )	2467	1157	kWh d'électricité consommée du sitributeur/T	-47%/-50%	-10%
consommation d'énergie photovoltaïque ( <b>indicateur hybride 4-5</b> )	0	33	% sur l'électricité totale	-	+20%
charge en DBO/DCO des eaux usées ( <b>indicateur 6</b> )	0,081	0,785	mg/l	-	-5%
unités d'emballage recyclés/quantités totale ( <b>indicateur 7</b> )	non obtenu	En attente d'un nv programme	nombre de références recyclables/nbre de références totales	-	-
quantité de déchets organiques/qtité produits finis ( <b>indicateur 8</b> )	25,60	24,50	kg/T	-4,30%/-30%	-20% de 2010
carbon foot print liés aux transport entrants ( <b>indicateur 9</b> )	61,40		t eq CO2	-	-
carbon foot print liés aux transport sortants ( <b>indicateur 9</b> )	100,66		t eq CO2	-	-
quantité d'eau consommée/qtité produits finis ( <b>indicateur 10</b> )	0 (compteur défectueux)	3	m³/T	- 10%	-10%



- Bilan carbone de notre entreprise 2010

**A titre indicatif**, nous présentons ci-dessous les résultats du bilan carbone réalisé par une étudiante en stage en 2010 dans notre entreprise.

Figure 2. Carbon Foot Print sur le produit



Source méthodologique : Consultant ECE sur base de la méthodologie Française ADEME  
Note : la validité de ces informations n'est pas garantie – pas d'actualisation en 2011 – il est prévu d'actualiser le bilan carbone soit en 2012, soit en 2013.

## H. Respect des obligations légales

Nous respectons les exigences légales applicables en matière d'environnement. Nous disposons d'une déclaration de classe 3. Une veille légale est assurée de façon permanente et un audit de conformité est réalisé tous les ans. Les divers contrôles périodiques légaux sont réalisés dans les délais par les organismes compétents. Une analyse des rejets d'eaux usées a été réalisée pour démontrer notre conformité aux exigences légales.

## **DÉCLARATION DU VÉRIFICATEUR ENVIRONNEMENTAL RELATIVE AUX ACTIVITÉS DE VÉRIFICATION ET DE VALIDATION**

AIB-Vinçotte International S.A., vérificateur environnemental EMAS portant le numéro d'agrément BE-V-0016 accrédité pour les activités suivantes : 10, 11, 13, 16, 18, 19, 20 (excl. 20.51), 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30.2, 30.9, 31, 32, 33, 35, 36, 37, 38, 39, 41, 42, 43, 45, 46, 47, 49, 52, 53, 58, 59, 60, 70, 71, 74, 79, 80, 81, 82, 84, 85, 86, 87, 88, 90, 94, 95, 96, 99 (code NACE) déclare avoir vérifié si l'entreprise (Belvas SPRL) dans son ensemble figurant dans la déclaration environnementale 2012 (données 2011) de BELVAS SPRL, respecte l'intégralité des dispositions du règlement (CE) no 1221/2009 du Parlement européen et du Conseil du 25 novembre 2009 concernant la participation volontaire des organisations à un système communautaire de management environnemental et d'audit (EMAS).

En signant la présente déclaration, je certifie:  
que les opérations de vérification et de validation ont été exécutées dans le strict respect des dispositions du règlement (CE) no 1221/2009,  
les résultats de la vérification et de la validation confirment qu'aucun élément ne fait apparaître que les exigences légales applicables en matière d'environnement ne sont pas respectées,  
que les données et informations fournies dans la déclaration environnementale 2012 de l'entreprise BELVAS SPRL donnent une image fiable, crédible et authentique de l'ensemble des activités de l'entreprise exercées dans le cadre prévu dans la déclaration environnementale.

Le présent document ne tient pas lieu d'enregistrement EMAS. Conformément au règlement (CE) no 1221/2009, seul un organisme compétent peut accorder un enregistrement EMAS. Le présent document n'est pas utilisé comme un élément d'information indépendant destiné au public.

Fait à Bruxelles, le / /2012

ir. Paul OLIVIER,  
Président de la Commission de Certification.

Prochaine déclaration environnementale simplifiée : février 2013  
Prochaine déclaration environnementale complète : février 2014