

ENVIRONNEMENT | ÉNERGIE | SANTÉ | SOCIÉTAL | SÉCURITÉ

TROPHÉES RESPONSIBLE CARE®

DT 125 : GUIDE DE BONNES PRATIQUES LIÉES AU DT70
RECUEIL DES RÉALISATIONS PRÉSENTÉES (2015-2020)

FRANCE CHIMIE

UN GLOBAL COMPACT

Responsible Care®
OUR COMMITMENT TO SUSTAINABILITY

FRANCE CHIMIE

FRANCE CHIMIE

Organisation professionnelle qui représente les entreprises de la Chimie en France. Elle est le porte-parole du secteur auprès des pouvoirs publics nationaux, européens et des instances internationales.

France Chimie définit des positions et des actions communes en faveur de la compétitivité des entreprises de la Chimie et d'une industrie innovante et responsable. Disposant de pôles d'expertise reconnus dans différents domaines, l'organisation accompagne ses entreprises adhérentes aux niveaux national et régional pour répondre au mieux à leurs problématiques (réglementations techniques, économiques, fiscales, affaires sociales et emploi...) et créer les conditions favorables au développement d'une Chimie compétitive, attractive et durable.

France Chimie est au service des 12 France Chimie régionales qui gèrent la relation de proximité avec ses 1 200 entreprises adhérentes réparties sur tout le territoire. Elle accompagne ses adhérents dans leurs stratégies de croissance, leurs recherches de financements et leurs démarches en matière de transformation digitale et de RSE.









PRÉFACE

Les Trophées Responsible Care ®

La chimie est résolument engagée au quotidien pour répondre aux enjeux sociétaux et environnementaux du monde actuel et répondre à une compétitivité durable.
Née il y a plus de 35 ans (1985) au Canada de la volonté des industriels de la chimie et adopté en France en 1990, le Responsible Care® est une démarche volontaire visant à améliorer les performances de l'industrie chimique mondiale en matière de RSE et en particulier santé, sécurité, environnement, énergie. En 2014, la nouvelle charte mondiale RC donne nouvel élan à la démarche pour mieux contribuer aux objectifs du développement durable (ODDs).

Alors que les exigences de transparence et de responsabilité sur les sujets RSE n'ont jamais été aussi fortes, la contribution de la Chimie au développement durable (climat, biodiversité, dialogue parties prenantes, inclusion des populations vulnérables, égalité homme-femme, actions jeunes…) sera d'autant mieux valorisée que nous saurons amplifier et faire connaître les initiatives responsables consolidées depuis plus de 10 ans par les trophées Responsible Care®. Plus de 200 dossiers des trophées depuis 2014 nourrissent ce recueil, essentiel pour rendre visible les initiatives disséminées dans les territoires.

Ce recueil vise à outiller nos adhérents vers plus de performance dans le « Responsible Care Journey », à inciter davantage d'engagement et de mise en œuvre des exigence de la charte RC - en particulier des PMEs, mais aussi à illustrer nos solutions concrètes sur des problématiques qui préoccupent l'opinion. Avec l'arrivée de la directive CSRD (Corporate Social Reporting Directive), la prochaine décennie sera celle de l'impact et de la mesure RSE pour plus de transparence parties prenantes. Impact sociétal, mais aussi impact financier par le truchement des démarches RSE Responsible Care®.

Comment faire pour faire connaitre mes projets RSE ?

Ce recueil est établi à partir de la fiche de synthèse publique demandée lors de la dépose du dossier aux trophées Responsible Care®. Prenez contact avec les représentant France Chimie de votre région afin de déposer un dossier pour les futurs trophées et consultez la page internet des trophées pour en savoir plus (règlement etc…) :

https://www.francechimie.fr/les-trophees-responsible-care



Bienvenu au cœur de la RSE des industriels de la chimie, bonne lecture !

NOUS SOUTENONS LA MISSION DU GLOBAL COMPACT DES NATIONS UNIES DE

MOBILISER UN MOUVEMENT D'ENTREPRISES ET D'ACTEURS ÉCONOMIQUES RESPONSABLES POUR CONSTRUIRE ENSEMBLE LE MONDE QUE NOUS VOULONS



DROITS DE L'HOMME

1 Promouvoir et respecter la protection du droit international relatif aux Droits de l'Homme

2 Veiller à ne pas se rendre complices de violations des Droits de l'Homme

NORMES INTERNATIONALES DU TRAVAIL

3 Respecter la liberté d'association et reconnaître le droit de négociation collective

4 Contribuer à l'élimination de toutes les formes de travail forcé ou obligatoire

5 Contribuer à l'abolition effective du travail des enfants

6 Contribuer à l'élimination de toute discrimination en matière d'emploi

ENVIRONNEMENT

7 Appliquer l'approche de précaution face aux problèmes touchant à l'environnement

8 Prendre des initiatives tendant à promouvoir une plus grande responsabilité en matière d'environnement

9 Favoriser la mise au point et la diffusion des technologies respectueuses de l'environnement

LUTTE CONTRE LA CORRUPTION

10 Agir contre la corruption sous toutes ses formes, y compris l'extorsion de fonds et les pots-de-vin

Global Compact
Network France



A PROPOS :

L'ICCA et l'ONU travaillent ensemble depuis de nombreuses années(programme SAICM). En 2020 France Chimie devient membre du Global Compact et soutient activement les ODD (Objectifs du Développement Durable) conformément au principe 6 de la charte mondiale RC®. France Chimie remplit ses engagements de soutien au programme Responsible Care piloté par l'ICCA au niveau mondial et par le CEFIC au niveau européen. L'organisation apporte également son soutien aux principes du Global Compact par la publication de ce recueil, en lien avec les ODD. Il vise à être largement diffusé, aussi bien aux adhérents (+ 1000 industriels) qu'aux parties prenantes.

ICCA : https://icca-chem.org/focus/responsible-care/
CEFIC : https://cefic.org/responsible-care/

THE INTERNATIONAL COUNCIL OF CHEMICAL ASSOCIATIONS

Charte mondiale Responsible Care®

L'initiative Responsible Care est l'engagement commun de l'industrie chimique mondiale pour la gestion sûre des produits chimiques tout au long de leur cycle de vie et la promotion de leur rôle dans l'amélioration de la qualité de vie et leur contribution au développement durable.

En tant que signataire de la Charte mondiale Responsible Care, mon entreprise soutiendra activement l'initiative Responsible Care à travers le monde, et s'engage à appliquer les principes suivants :

1. **Développer une culture d'entreprise** qui soutient de manière proactive une gestion sûre des produits chimiques dans le cadre de l'initiative mondiale Responsible Care.
2. **Protéger les personnes et l'environnement** par l'amélioration continue de nos performances en termes d'environnement, de santé, de sécurité ainsi que la sûreté de nos installations, procédés et technologies, et en favorisant une amélioration continue de la gestion et de la sécurité des produits chimiques tout au long de la chaîne d'approvisionnement.
3. **Renforcer les systèmes de gestion des produits chimiques** en participant à l'élaboration et à la mise en œuvre d'une législation sur la sécurité des produits chimiques et de meilleures pratiques ayant un fondement scientifique, basées sur les risques et orientées sur le cycle de vie.
4. **Agir auprès de nos partenaires commerciaux** afin de promouvoir la gestion sûre des produits chimiques au sein de leurs propres activités.
5. **Impliquer les parties prenantes**, comprendre leurs préoccupations et répondre à leurs attentes relatives à l'amélioration de la sécurité de nos opérations et de nos produits, et à communiquer clairement sur notre performance et nos produits.
6. **Apporter notre contribution au développement durable** grâce à l'amélioration de nos performances, au développement des opportunités économiques, des technologies innovantes et d'autres solutions répondant aux défis sociétaux.

_____

Entreprise

_____ _____

Signature du CEO Date

Responsible Care® OUR COMMITMENT TO SUSTAINABILITY

Approuvée par le Conseil d'administration de l'ICCA le 29 mai 2014

INTERNATIONAL COUNCIL OF CHEMICAL ASSOCIATIONS

Droits d'auteur © ICCA

La version anglaise est la seule version officielle

Pour renforcer cet engagement en trame de fond, le référentiel Responsible Care DT70, base méthodologique pour mettre en œuvre les 6 principes de la Global Charter Responsible Care® dans les opérations industrielles en France, établit un lien entre les performances à améliorer en continue, l'ISO26000, l'article 225 de la loi de grenelle 2 et les ODD desservis par chaque fiche thématique.

C'est une approche matricielle qui vise à parler le langage du plus grand nombre et faciliter le dialogue parties prenantes.

Avec l'Agenda 2030, pour la décennie à venir, la France est en transition pour une planète solidaire et s'appuie sur les 17 objectifs du développement durable de l'ONU. Un élan français redynamisé dans un contexte international grâce au forum politique de haut niveau sur le développement durable (ONU, juillet 2021) :

« Une reprise durable et résiliente après la pandémie de COVID-19 qui promeut les dimensions économiques, sociales et environnementales du développement durable : construire une voie inclusive et efficace pour l'atteinte de l'Agenda 2030 dans le contexte de la décennie d'action et la réalisation du développement durable ».

Ce recueil démontre la contribution des industriels de la chimie à l'Agenda 2030. Innovante et contributive à une société plus durable, la chimie est un secteur responsable. Sachant que les approches durables sont toujours matricielles, nous nous sommes attachés à ne faire ressortir que les principaux ODD desservis par projet. De manière transverse, tous les projets Responsible Care contribuent à l'ODD 12 (consommation et production responsable) et à l'ODD 17 (travailler en partenariat), ensuite en fonction des sujets, ils contribuent aux autres ODD.

SOMMAIRE

17 OBJECTIFS DU DÉVELOPPEMENT DURABLE

ODD 1 : Eliminer l'extrême pauvreté et la faim

Omnova Solutions - Courtaboeuf (91)
• Atelier de cuisine & bénévolat au Samu Social **265**

Procter & Gamble - Blois (41)
• Une démarche RSE portée par l'ensemble des salariés **269**

Rhodia - Mulhouse (68)
• Engagement dans les actions sociétales locales **275**

ODD 2 : Eliminer la faim, assurer la sécurité alimentaire, améliorer la nutrition et promouvoir l'agriculture durable

Amaltis - Parthenay (79)
• Réduction de la formation de particules fines liées à l'activité du secteur agricole **43**

Bayer Crop Science - Lyon (69)
• Inauguration du premier Public Friendly Lab **221**

Metex noovistago - Amiens (80)
• Mise en place d'une charte de valeur **261**

Sud Engrais - Arles (13)
• Culture du riz en semis à sec enterré **128**

ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous à tout âge

Toutes les fiches des catégories "Santé" contiennent cet ODD

Alcion - Bordeaux (33)
• Valecarb : valorisation du dioxyde de carbone en bicarbonate **39**

Alsachimie - Chalampé (68)
• Les journées HSE : moyen de sensibilisation des employés et des entreprises partenaires **313**

Alsachimie - Chalampé (68)
• Programme d'accompagnement au changement **217**

Arkema - Saint Auban (04)
• Demi-journée consacrée à la sécurité des déplacements sur le site industriel **317**

Arkema - Lacq (64)
• L'apport des neurosciences pour la sécurité **319**

Arkopharma - Carros (06)
• Démarche transversale pour développer et ancrer une culture Santé & sécurité **323**

SOMMAIRE

BASF - Mitry Mory (77)
• "Film humoristique" de sensibilisation à la sécurité **326**

BASF - Levallois-Perret (92)
• Programme "culture sécurité" **328**

Bayer Crop Science - Lyon (69)
• Inauguration du premier Public Friendly Lab **221**

Bernardy - Thenioux (18)
• L'innovation technique au service du climat social **334**

Borax - Coudekerque-Branche (59)
• Formation aux premiers secours dans les établissements scolaires **223**

Calyxia - Paris (75)
• Nouvelle encapsulation pour les produits formulés **58**

Chemetall - Sens (89)
• Culture sécurité avec intégration des salariés **346**

Chryso - Sermaises (45)
• Journée mondiale de la sécurité **352**

Chryso - Sermaises (45)
• "Minute, papillon !" : check-list avant intervention **354**

Chryso - Sermaises (45)
• En voiture pour la visite sécurité ! **356**

Chryso - Sermaises (45)
• La lumière bleue : moyen de signalisation des chariots élévateurs **358**

Dow - Lauterbourg (67)
• Handicap : home trainer pour fauteuil roulant de course **237**

Ineos - Sarralbe (57)
• Jeunes : l'évènement go run for fun **255**

LyondellBasell - Fos sur mer (13)
• La sécurité est entre nos mains **376**

Metex noovistago - Amiens (80)
• Mise en place d'une charte de valeur **261**

Oril Industrie - Bolbec (76)
• Quand santé & sécurité au travail riment avec performance économique & environnementale **251**

Oril Industrie - Bolbec (76)
• Dialogue interne & biodiversité : un potager collaboratif **267**

Oril Industrie - Bolbec (76)
• Pour trouver le bon solvant... suivez le guide ! **100**

SOMMAIRE

Plateforme de Lavéra - Lavéra (13)
• Journées sécurité : facteurs humains comme cause d'accidentologie **380**

PMC Isochem - Vert le petit (91)
• Développement d'un procédé pour éviter l'utilisation de chlore gazeux **106**

PMC Isochem - Pithiviers (45)
• Diminution des odeurs et des émissions de COV **104**

Rhodia - Mulhouse (68)
• Engagement dans les actions sociétales locales **275**

Saipol - Grand Couronne (76)
• Identifier et traiter les situations à risques **382**

SARP Industries - Limay (78)
• Digitalisation de l'accueil sécurité avec des vidéos dessinées **386**

Sederma - Le Perray en Yvelines (78)
• Programme d'observation **388**

Seqens - Couterne (61)
• Cap 2015 **390**

Seqens - Procheville (78)
• Réduire les impacts environnementaux **116**

Sika - Gournay en Bray (76)
• Handicap : partage d'un atelier avec un ESAT **279**

Sira - Chasse sur Rhône (38)
• Création d'un référentiel métier axé sécurité **392**

Solvay - La Rochelle (17)
• Culture : renforcer l'état d'esprit "développement durable" **287**

Soprodis - Lézignan Corbières (11)
• Nouvelle génération de produits respectant la santé et la sécurité des utilisateurs **400**

Vencorex - Pont de Claix (38)
• Enfants : apprentis pompiers avec Vencorex **305**

ODD 4 : Assurer l'accès de tous à une éducation de qualité sur un pied d'égalité et promouvoir les possibilités d'apprentissage tout au long de la vie

BASF - Levallois-Perret (92)
• Le projet Kids'Lab en France **219**

Bayer Crop Science - Lyon (69)
• Inauguration du premier Public Friendly Lab **221**

Borax - Coudekerque-Branche (59)
• Formation aux premiers secours dans les établissements scolaires **223**

Borealis - Grand Quevilly (76)
• L'expo du siècle avec les riverains **225**

SOMMAIRE

Chimex - Le Thillay (95)
• Enfants : dialogue social autour de la biodiversité **229**

Chryso - Sermaises (45)
• Dialogue : actions de communication avec les riverains **235**

Escom Chimie - Compiègne (60)
• Management de la sécurité au travail : apprentissage par le jeu **366**

Eurotab - Saint Just Saint Rambert (42)
• Jeunes : partenariat avec un collège local **239**

ExxonMobil - Notre-Dame-De-Gravenchon (76)
• Jeunes : lycée et entreprise, défi gagnant **243**

ExxonMobil - Port Jérome sur Seine (76)
• Le numérique en partage : don de matériel informatique **247**

ExxonMobil - Port Jérome sur Seine (76)
• Lycée : concours sci-tech challenge **249**

ExxonMobil - Port Jérome sur Seine (76)
• Jeunes : faire découvrir les filières technologiques **251**

HTS BIO - Gemenos (13)
• Développement d'une culture d'entreprise pour la protection de l'environnement **88**

G.I.E Osiris - Roussillon (38)
• Animation du centenaire sur 3 jours **253**

Laguerre - Saint Etienne du Rouvray (76)
• Mécénat avec le département **257**

Procter & Gamble - Blois (41)
• Une démarche RSE portée par l'ensemble des salariés **269**

Rhodia - Mulhouse (68)
• Engagement dans les actions sociétales locales **275**

Sanofi - Aramon (30)
• Engagement auprès de jeunes issus des quartiers prioritaires des villes **277**

Sobegi - Lacq (64)
• Soutenir l'éducation à l'environnement par une opération de tri des déchets **285**

Solvay - Lyon Delta (69)
• Mission handicap **293**

Syngenta - Saint Pierre la Garenne (27)
• Gestion prévisionnelle des emplois et des compétences (GPEC) **295**

Unipex - Paris La Défense (92)
• Programme de développement durable **301**

Vencorex - Pont de Claix (38)
• Enfants : apprentis pompiers avec Vencorex **305**

Vynova - Mazingarbe (62)
• Jeunes : démarche de sensibilisation à la chimie auprès des écoles et mobilisation interne **307**

ODD 5 : Parvenir à l'égalité des sexes et autonomiser toutes les femmes et les filles

ODD 6 : Garantir l'accès de tous à l'eau et à l'assainissement et assurer une gestion durable des ressources en eau

Adionics - Chilly-Mazarin (91)
• Nouveau procédé de deionisation de l'eau **31**

Adisseo - Saint Maurice l'Exil (38)
• Nouveau projet de filtration des eaux **35**

Alteo - Gardanne (13)
• Amélioration de la qualité des effluents liquides **41**

Bernardy - Thénioux (18)
• Retour à l'état naturel des boues de production **55**

Chryso - Sermaises (45)
• Gestion des eaux **64**

Cristallerie St Paul - Condat sur Vienne (87)
• Restauration de berges pour préserver la biodiversité et éviter des inondations **68**

Diverchim - Roissy (95)
• Conception et réalisation d'un bâtiment dédié à la recherche **70**

Olvéa - Saint Léonard (76)
• Mise en place d'une démarche RSE **263**

Orgapharm - Pithiviers (45)
• Réduction de la consommation d'eau et d'effluents à traiter **98**

Oril Industrie - Bolbec (76)
• Quand santé & sécurité au travail riment avec performance économique & environnementale **201**

Resolest - Rosières-aux-Salines (54)
• Démarche d'optimisation de la consommation d'eau et d'énergie **108**

Seqens - Pont de Claix (38)
• Réduction des matières en suspension dans les rejets aqueux **118**

Simorep & Cie - Bassens (33)
• Nouveau procédé de prétraitement de l'eau **120**

Sobegi - Lacq (64)
• Soutenir l'éducation des jeunes et des salariés à l'environnement : opération de tri des déchets **285**

Solvay - Saint-Léger-De-La-Martinière (79)
• Réduire l'impact des activités sur le milieu naturel et les communautés **126**

Tredi - Hombourg (68)
• Dispositif de reprise des eaux pluviales en traitement **134**

ODD 7 : Garantir l'accès de tous à des services énergétiques fiables, durables et modernes, à un coût abordable

Adisseo - Commentry (03)
• Une centrale de cogénération de biomasse **140**

Arkema - Saint Auban (04)
• Implantation d'une centrale photovoltaïque **142**

Ashland Specialties - Alizay (27)
• Diminution de l'empreinte énergétique **144**

Axens - Salindres (30)
• Vidéo de sensibilisation aux usages de l'énergie **146**

Ceresine - Saint Menet (13)
• Récupération de la vapeur en fin de ligne de fabrication pour le chauffage central **148**

Chryso - Sermaises (45)
• Projet PACMAN : Optimisation des temps de procédés **150**

Diverchim - Roissy (95)
• Conception et réalisation d'un bâtiment dédié à la recherche **70**

Elbé-Pétro - Saint-Dié-Des-Vosges (88)
• Démarche d'optimisation de la consommation d'eau et d'énergie **78**

Eramet - Saint Romain de Colbosc (76)
• Du respect de l'environnement aux économies **80**

Lubrizol - Oudalle (76)
• Déchets banals et économie circulaire **90**

Minafin - Dunkerque (59)
• Développement d'un solvant biosourcé **94**

Olvéa - Saint Léonard (76)
• Mise en place d'une démarche RSE **263**

G.I.E Osiris - Saint Maurice l'Exil (38)
• Récupération de la chaleur produite par incinération de déchets **152**

Orgapharm - Pithiviers (45)
• Mise en place de panneaux solaires **154**

Resolest - Rosières-aux-Salines (54)
• Démarche d'optimisation de la consommation d'eau et d'énergie **108**

Revico - Saint Laurent de Cognac (16)
• Autopartage d'un véhicule électrique **271**

Sanofi - Aramon (30)
• Management de l'énergie **114**

Solvay - La Rochelle (17)
• Optimisation de la consommation énergétique du site **156**

Solvay - Saint Fons (69)
• Mise en place d'un plan d'amélioration de la performance **291**

Solvay - Saint Fons (69)
• Projet ECLISSE : améliorer la sécurité au poste de travail tout en réalisant des économies d'énergie **124**

TotalEnergies RETIA - Paris La Défense (92)
• Les ressources solaires et éoliennes au service du site **132**

ODD 8 : Promouvoir une croissance économique soutenue, partagée et durable, le plein emploi productif et un travail décent pour tous

Toutes les fiches des catégories "Sécurité" contiennent cet ODD

AGFA Graphics - Pont à marq (59)
• Améliorer la qualité de vie au travail **161**

Alsachimie - Mulhouse (68)
• Etude de l'Impact humain des changements d'organisation **163**

Alsachimie - Chalampé (68)
• Les journées HSE : moyen de sensibilisation des employés et des entreprises partenaires **313**

Alsachimie - Chalampé (68)
• Programme d'accompagnement au changement : diminution des RPS **217**

Arkema - Pierre-Bénite (69)
• Démarche de sensibilisation sur la qualité de vie au travail **167**

BASF - Huningue (68)
• Optimisation de la phase de changement de campagne pour l'étape de broyage **169**

Calyxia - Paris (75)
• Nouvelle encapsulation pour les produits formulés **58**

SOMMAIRE

Chevron Oronite - Le Havre (76)
• Améliorer la communication de crise envers les parties prenantes **227**

Chryso - Sermaises (45)
• La cotation du capital immatériel **231**

Chryso - Sermaises (45)
• Sensibilisation des salariés à l'activité physique **173**

Chryso - Sermaises (45)
• Brouette ergonomique **175**

Chryso - Sermaises (45)
• Se relaxer ... au travail **177**

Clariant - Le Tréport (76)
• Réduction des facteurs de pénibilité **179**

Cristallerie St Paul - Condat sur Vienne (87)
• Amélioration des conditions de travail **181**

Dow - Lauterbourg (67)
• Gestion du programme ergonomie **187**

Dow - Lauterbourg (67)
• Différents projets sur le bien-être et la santé en entreprise **189**

ExxonMobil - Port Jérome sur Seine (76)
• Le numérique en partage : don de matériel informatique **247**

ExxonMobil - Port Jérome sur Seine (76)
• Lycée : concours sci-tech challenge **249**

ExxonMobil - Port Jérome sur Seine (76)
• Jeunes : faire découvrir les filières technologiques **257**

ExxonMobil - Port-Jérôme-sur-Seine (76)
• Forum de sensibilisation aux comportements addictifs **191**

Laguerre - Saint-Etienne-du-Rouvray (76)
• Améliorer l'accueil et l'intégration des nouveaux salariés **195**

Metarom - Boves (80)
• Modification d'un poste de conditionnement **197**

Olvéa - Saint Léonard (76)
• Mise en place d'une démarche RSE **263**

Oril Industrie - Bolbec (76)
• Pour trouver le bon solvant... suivez le guide ! **100**

Oril Industrie - Bolbec (76)
• Substitution d'agents de nettoyage en atelier de maintenance **199**

SOMMAIRE

PMC Isochem - Pithiviers (45)
• Changement de vis à sel 203

Procter & Gamble - Blois (41)
• Faire de chaque jour, un jour de bonne santé 205

Procter & Gamble - Blois (41)
• Une démarche RSE portée par l'ensemble des salariés 269

Rhodia - Saint Maurice l'Exil (38)
• Journées développement durable : sécurité et bien-être au travail 207

Sanofi - Aramon (30)
• Implantation de ruches sentinelles au sein d'un site industriel 112

Sanofi - Aramon (30)
• Engagement auprès de jeunes issus des quartiers prioritaires des villes 277

Sika - Gournay en Bray (76)
• Handicap : partage d'un atelier avec un ESAT 279

Simorep - Bassens (33)
• Sensibilisation aux handicaps 281

Solvay - La Rochelle (17)
• Culture : renforcer l'état d'esprit "développement durable" 287

Steiner - Saint Marcel (27)
• Amélioration de la ventilation au poste de travail 209

Syngenta - Saint Pierre la Garenne (27)
• Gestion prévisionnelle des emplois et des compétences (GPEC) 295

Tessenderlo Kerley - Grand Quevilly (76)
• Ancrage territorial : création d'une usine de fertilisants pour l'agriculture durable 297

TotalEnergies - Saint Avold (57)
• Amélioration des conditions de travail via une étude ergonomique préventive 211

TotalEnergies - Saint Avold (57)
• RH : favoriser la (ré)insertion par des solutions de mobilités 299

Unipex - Paris La Défense (92)
• Programme de développement durable 301

SOMMAIRE

ODD 9 : Bâtir une infrastructure résiliente, promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation

Adionics - Chilly-Mazarin (91)
• Nouveau procédé de deionisation de l'eau **31**

Adisseo - Commentry (03)
• Une centrale de cogénération de biomasse **140**

Adisseo - Saint Clair du Rhône (38)
• Green&Blue, multimodal transport optimisation **33**

Adisseo - Saint Maurice l'Exil (38)
• Nouveau projet de filtration des eaux **35**

Alcion - Bordeaux (33)
• Valeaz : valorisation de l'ammoniaque issu de compost d'effluent **37**

Alcion - Bordeaux (33)
• Valecarb : valorisation du dioxyde de carbone en bicarbonate **39**

Alsachimie - Chalampé (68)
• Les journées HSE : moyen de sensibilisation des employés et des entreprises partenaires **313**

Alsachimie - Chalampé (68)
• Programme d'accompagnement au changement : diminution des RPS **217**

Alteo - Gardanne (13)
• Amélioration de la qualité des effluents liquides **41**

Amaltis - Parthenay (79)
• Réduction de la formation de particules fines liées à l'activité du secteur agricole **43**

Areva - Narbonne (10)
• Traitement des effluents produits par l'activité du site **45**

Arkema - Saint Laurent Blangy (62)
• Démarche de prévention de la pénibilité **321**

Ashland Specialties - Alizay (27)
• Diminution de l'empreinte énergétique **144**

BASF - Levallois-Perret (92)
• Agir en faveur de la biodiversité **47**

Bayer - Lyon (69)
• E-learning biodiversité **49**

Bayer Crop Science - Lyon (69)
• Inauguration du premier Public Friendly Lab **221**

Bayer - Marle sur Serre (02)
• iSafety : Application informatique **330**

Bayer - Marle sur Serre (02)
• Démarche d'amélioration de la sécurité par l'amélioration des comportements **332**

SOMMAIRE

Bayer - Marle sur Serre (02)
• Démarche d'amélioration de la sécurité par l'amélioration des comportements **209**

Bernardy - Thénioux (18)
• Retour à l'état naturel des boues de production **55**

Borealis - Grand Quevilly (76)
• L'expo du siècle avec les riverains **225**

Calyxia - Paris (75)
• Nouvelle encapsulation pour les produits formulés **58**

Ceresine - Saint Menet (13)
• Récupération de la vapeur en fin de ligne de fabrication pour le chauffage central **148**

Chryso - Sermaises (45)
• Projet PACMAN : Optimisation des temps de procédés **150**

Chryso - Sermaises (45)
• Gestion des eaux **64**

Clariant - Le Tréport (76)
• Réduction des facteurs de pénibilité **179**

Cristallerie St Paul - Condat sur Vienne (87)
• Restauration de berges pour préserver la biodiversité et éviter des inondations **68**

Diverchim - Roissy (95)
• Conception et réalisation d'un bâtiment dédié à la recherche **70**

Dow - Lauterbourg (67)
• Handicap : home trainer pour fauteuil roulant de course **237**

Dow - Villiers Saint Paul (60)
• Réduction de l'empreinte carbone **72**

Dow - Lauterbourg (67)
• Steam Stripper : réduire le niveau de COV dans les émulsions acryliques **74**

DRT - Dax (40)
• Economie circulaire appliquée aux produits et résidus de l'entreprise **76**

Elbé-Pétro - Saint-Dié-Des-Vosges (88)
• Démarche d'optimisation de la consommation d'eau et d'énergie **78**

Eramet - Saint Romain de Colbosc (76)
• Du respect de l'environnement aux économies **80**

ExxonMobil - Port-Jérôme-sur-Seine (76)
• Réduire l'empreinte olfactive d'un site pétrolier et pétrochimique **82**

ExxonMobil - Notre-Dame-De-Gravenchon (76)
• Jeunes : lycée et entreprise, défi gagnant **243**

SOMMAIRE

ExxonMobil - Notre-Dame-De-Gravenchon (76)
• A la découverte de l'entreprise pour toutes les parties prenantes **245**

ExxonMobil - Port Jérome sur Seine (76)
• Le numérique en partage : don de matériel informatique **247**

ExxonMobil - Port Jérome sur Seine (76)
• Lycée : concours sci-tech challenge **249**

Foresa - Carbon Blanc (33)
• Mise en place d'un recyclage des gaz en sortie du laveur **84**

HTS BIO - Gemenos (13)
• Développement d'une culture d'entreprise pour la protection de l'environnement **88**

Imperator - Baisieux (59)
• Détection chariot piéton et réduction de la vitesse automatique par radar **370**

Lubrizol - Oudalle (76)
• Dialogue riverains : mise en place d'un réseau d'olfacteurs pour lutter contre les nuisances **259**

Lubrizol - Oudalle (76)
• Déchets banals et économie circulaire **90**

Lubrizol - Rouen (76)
• Gestion Consignes de Production **372**

Lubrizol - Oudalle (76)
• Garantir la sécurité par la valorisation des comportements humain **374**

LyondellBasell - Fos sur mer (13)
• Global Care Day, l'engagement bénévole des collaborateurs **92**

Minafin - Dunkerque (59)
• Développement d'un solvant biosourcé **94**

Olvéa - Saint Léonard (76)
• Mise en place d'une démarche RSE **263**

Oredui - Grasse (06)
• Valorisation des déchets plastiques **96**

Orgapharm - Pithiviers (45)
• Réduction de la consommation d'eau et d'effluents à traiter **98**

Oril Industrie - Bolbec (76)
• Pour trouver le bon solvant... suivez le guide ! **100**

Oril Industrie - Bolbec (76)
• Pari sur les véhicules électriques/des tondeuses écologiques et économiques **102**

Oril Industrie - Bolbec (76)
• Quand santé & sécurité au travail riment avec performance économique & environnementale **201**

SOMMAIRE

G.I.E Osiris - Saint Maurice l'Exil (38)
• Récupération de la chaleur produite par incinération de déchets **152**

G.I.E Osiris - Roussillon (38)
• Animation du centenaire sur 3 jours **253**

PMC Isochem - Vert le petit (91)
• Développement d'un procédé pour éviter l'utilisation de chlore gazeux **106**

Resolest - Rosières-aux-Salines (54)
• Démarche d'optimisation de la consommation d'eau et d'énergie **108**

Rhodia - La Rochelle (17)
• Réduction des émissions de CO2 liés aux transports **110**

Sanofi - Aramon (30)
• Implantation de ruches sentinelles au sein d'un site industriel **112**

Sanofi - Aramon (30)
• Management de l'énergie **114**

Seqens - Procheville (78)
• Réduire les impacts environnementaux **116**

Seqens - Pont de Claix (38)
• Réduction des matières en suspension dans les rejets aqueux **118**

Sika - Gournay en Bray (76)
• Handicap : partage d'un atelier avec un ESAT **279**

Simorep & Cie - Bassens (33)
• Nouveau procédé de prétraitement de l'eau **120**

Sobegi - Lacq (64)
• Dialogue avec les riverains sur les nuisances olfactives et physiologiques **283**

Sobegi - Lacq (64)
• Soutenir l'éducation des jeunes et des salariés à l'environnement : opération de tri des déchets **285**

Solvay - La Rochelle (17)
• Optimisation de la consommation énergétique du site **156**

Solvay - Saint Fons (69)
• Mise en place d'un plan d'amélioration de la performance **291**

Solvay - Lyon Delta (69)
• Mission handicap **293**

Solvay - Saint Fons (69)
• Biodiversité du site : un patrimoine à redécouvrir et partager **122**

Solvay - Saint Fons (69)
• Projet ECLISSE : améliorer la sécurité au poste de travail tout en réalisant des économies d'énergie **124**

Solvay - Saint-Léger-De-La-Martinière (79)
• Réduire l'impact des activités sur le milieu naturel et les communautés **126**

Steiner - Saint Marcel (27)
• Amélioration de la ventilation au poste de travail **209**

Syngenta - Saint Pierre la Garenne (27)
• Star : sécurité tous acteurs et responsables **402**

Tessenderlo Kerley - Grand Quevilly (76)
• Ancrage territorial : création d'une usine de fertilisants pour l'agriculture durable **297**

TotalEnergies RETIA - Paris La Défense (92)
• Le projet VALTEX (VALorisation des Terres EXcavées) **130**

TotalEnergies RETIA - Paris La Défense (92)
• Les ressources solaires et éoliennes au service du site **132**

Tredi - Hombourg (68)
• Dispositif de reprise des eaux pluviales en traitement **134**

Tredi - Lagnieu (01)
• La régénération du brome : solution qui allie écologie industrielle et économie circulaire **136**

Vencorex - Pont de Claix (38)
• Campagne de communication "la prévention est notre force" **406**

Vencorex - Pont de Claix (38)
• Sensibilisation du personnel sur la sécurité et l'environnement **408**

ODD 10 : Réduire les inégalités dans les pays et d'un pays à l'autre

Dow - Lauterbourg (67)
• Handicap : home trainer pour fauteuil roulant de course **237**

HTS BIO - Gemenos (13)
• Développement d'une culture d'entreprise pour la protection de l'environnement **88**

LyondellBasell - Fos sur mer (13)
• Global Care Day, l'engagement bénévole des collaborateurs **68**

Sanofi - Aramon (30)
• Implantation de ruches sentinelles au sein d'un site industriel **112**

Sanofi - Aramon (30)
• Engagement auprès de jeunes issus des quartiers prioritaires des villes **277**

Sika - Gournay en Bray (76)
• Handicap : partage d'un atelier avec un ESAT **279**

Simorep - Bassens (33)
• Sensibilisation aux handicaps **281**

Solvay - Lyon (69)
• Handicap : chorale mixte inclusive **289**

Solvay - Lyon Delta (69)
• Mission handicap **293**

ODD 11 : Faire en sorte que les villes et les établissements soient ouverts à tous, sûrs, résilients et durables

BASF - Levallois-Perret (92)
• Le projet Kids'Lab en France **219**

Bayer - Lyon (69)
• Certification environnementale Breeam-in-use **51**

Borealis - Grand Quevilly (76)
• L'expo du siècle avec les riverains **225**

Chryso - Sermaises (45)
• Conférence bio-jardinage pour les riverains **62**

Chryso - Sermaises (45)
• Création de réserves de biodiversité **66**

Chryso - Sermaises (45)
• Dialogue : le comité sociétal **233**

ExxonMobil - Port Jérome sur Seine (76)
• Le numérique en partage : don de matériel informatique **247**

Laguerre - Saint Etienne du Rouvray (76)
• Mécénat avec le département **257**

Lubrizol - Oudalle (76)
• Dialogue riverains : mise en place d'un réseau d'olfacteurs pour lutter contre les nuisances **259**

Olvéa - Saint Léonard (76)
• Mise en place d'une démarche RSE **263**

Omnova Solutions - Courtaboeuf (91)
• Atelier de cuisine & bénévolat au Samu Social **265**

Procter & Gamble - Blois (41)
• Une démarche RSE portée par l'ensemble des salariés **269**

Revico - Saint Laurent de Cognac (16)
• Autopartage d'un véhicule électrique **271**

Revico - Saint Laurent de Cognac (16)
• Dialogue interne & biodiversité : création d'un rucher **273**

Rhodia - Mulhouse (68)
• Engagement dans les actions sociétales locales **275**

SOMMAIRE

ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables

La démarche Responsible Care, RSE de la chimie, est une initiative volontaire à produire de manière responsable, au-delà des contraintes de réglementation. Aussi, la totalité des projets déposés dans le cadre de ces trophées contribuent à l'ODD 12.

ODD 13 : Prendre d'urgence des mesures pour lutter contre les changements climatiques et leurs répercussions

Adisseo - Commentry (03)
• Une centrale de cogénération de biomasse **140**

Adisseo - Saint Clair du Rhône (38)
• Green&Blue, multimodal transport optimisation **33**

Alcion - Bordeaux (33)
• Valeaz : valorisation de l'ammoniaque issu de compost d'effluent **37**

Alcion - Bordeaux (33)
• Valecarb : valorisation du dioxyde de carbone en bicarbonate **39**

Amaltis - Parthenay (79)
• Réduction de la formation de particules fines liées à l'activité du secteur agricole **43**

Arkema - Saint Auban (04)
• Implantation d'une centrale photovoltaïque **142**

Ashland Specialties - Alizay (27)
• Diminution de l'empreinte énergétique **144**

Axens - Salindres (30)
• Vidéo de sensibilisation aux usages de l'énergie **146**

Bayer - Lyon (69)
• Green Logistic **53**

Ceresine - Saint Menet (13)
• Récupération de la vapeur en fin de ligne de fabrication pour le chauffage central **148**

Chryso - Sermaises (45)
• Projet PACMAN : Optimisation des temps de procédés **150**

Diverchim - Roissy (95)
• Conception et réalisation d'un bâtiment dédié à la recherche **70**

Dow - Villiers Saint Paul (60)
• Réduction de l'empreinte carbone **72**

Dow - Lauterbourg (67)
• Steam Stripper : réduire le niveau de COV dans les émulsions acryliques **74**

SOMMAIRE

Elbé-Pétro - Saint-Dié-Des-Vosges (88)
• Démarche d'optimisation de la consommation d'eau et d'énergie **78**

Eramet - Saint Romain de Colbosc (76)
• Du respect de l'environnement aux économies **80**

Foresa - Carbon Blanc (33)
• Mise en place d'un recyclage des gaz en sortie du laveur **84**

Lubrizol - Oudalle (76)
• Déchets banals et économie circulaire **90**

Minafin - Dunkerque (59)
• Développement d'un solvant biosourcé **94**

G.I.E Osiris - Saint Maurice l'Exil (38)
• Récupération de la chaleur produite par incinération de déchets **152**

Orgapharm - Pithiviers (45)
• Mise en place de panneaux solaires **154**

Oril Industrie - Bolbec (76)
• Substitution d'agents de nettoyage en atelier de maintenance **199**

Oril Industrie - Bolbec (76)
• Pari sur les véhicules électriques/des tondeuses écologiques et économiques **102**

PMC Isochem - Pithiviers (45)
• Diminution des odeurs et des émissions de COV **104**

PMC Isochem - Vert le petit (91)
• Développement d'un procédé pour éviter l'utilisation de chlore gazeux **106**

Resolest - Rosières-aux-Salines (54)
• Démarche d'optimisation de la consommation d'eau et d'énergie **108**

Revico - Saint Laurent de Cognac (16)
• Autopartage d'un véhicule électrique **271**

Rhodia - La Rochelle (17)
• Réduction des émissions de CO2 liés aux transports **84**

Sanofi - Aramon (30)
• Management de l'énergie **114**

Solvay - La Rochelle (17)
• Optimisation de la consommation énergétique du site **156**

TotalEnergies RETIA - Paris La Défense (92)
• Les ressources solaires et éoliennes au service du site **132**

SOMMAIRE

ODD 14 : Conserver et exploiter de manière durable les océans, les mers et les ressources marines aux fins du développement durable

Adionics - Chilly-Mazarin (91)
• Nouveau procédé de deionisation de l'eau **31**

Alteo - Gardanne (13)
• Amélioration de la qualité des effluents liquides **41**

Oredui - Grasse (06)
• Valorisation des déchets plastiques **96**

ODD 15 : Préserver et exploiter de façon durable les écosystèmes terrestres, lutter contre la désertification, enrayer et inverser le processus de dégradation des sols et mettre fin à l'appauvrissement de la biodiversité

Adisseo - Saint Clair du Rhône (38)
• Green&Blue, multimodal transport optimisation **33**

Adisseo - Saint Maurice l'Exil (38)
• Nouveau projet de filtration des eaux **35**

BASF - Levallois-Perret (92)
• Agir en faveur de la biodiversité **47**

Bayer - Lyon (69)
• E-learning biodiversité **49**

Bayer - Lyon (69)
• Green Logistic **53**

Calyxia - Paris (75)
• Nouvelle encapsulation pour les produits formulés **58**

Chimex (Novéal) - Le Thillay (95)
• Enfants : dialogue social autour de la biodiversité **229**

Chimex (Novéal) - Le Thillay (95)
• Installation de ruches sur le terrain de l'entreprise **60**

Chryso - Sermaises (45)
• Conférence bio-jardinage pour les riverains **62**

Chryso - Sermaises (45)
• Dialogue : actions de communication avec les riverains **235**

Chryso - Sermaises (45)
• Création de réserves de biodiversité **66**

Cristallerie St Paul - Condat sur Vienne (87)
• Restauration de berges pour préserver la biodiversité et éviter des inondations **68**

SOMMAIRE

Cristallerie St Paul - Condat sur Vienne (87)
• Amélioration des conditions de travail **181**

HTS BIO - Gemenos (13)
• La protection de l'environnement : une nécessité **64**

LyondellBasell - Fos sur mer (13)
• Global Care Day, l'engagement bénévole des collaborateurs **92**

Metex noovistago - Amiens (80)
• Mise en en place d'une charte de valeur **261**

Minafin - Dunkerque (59)
• Développement d'un solvant biosourcé **94**

Oredui - Grasse (06)
• Valorisation des déchets plastiques **96**

Oril Industrie - Bolbec (76)
• Dialogue interne & biodiversité : un potager collaboratif **267**

Oril Industrie - Bolbec (76)
• Pour trouver le bon solvant... suivez le guide ! **100**

Oril Industrie - Bolbec (76)
• Pari sur les véhicules électriques/des tondeuses écologiques et économiques **102**

Revico - Saint Laurent de Cognac (16)
• Dialogue interne & biodiversité : création d'un rucher **273**

Rhodia - Mulhouse (68)
• Engagement dans les actions sociétales locales **275**

Sanofi - Aramon (30)
• Implantation de ruches sentinelles au sein d'un site industriel **112**

Seqens - Procheville (78)
• Réduire les impacts environnementaux **116**

SNPE - Angoulême (16)
• Méthode de déconstruction de dalles à risques pyrotechniques **396**

Solvay - La Rochelle (17)
• Culture : renforcer l'état d'esprit "développement durable" **287**

Solvay - Saint Fons (69)
• Biodiversité du site : un patrimoine à redécouvrir et partager **122**

Soprodis - Lézignan Corbières (11)
• Nouvelle génération de produits respectant la santé et la sécurité des utilisateurs **400**

Sud Engrais - Arles (13)
• Culture du riz en semis à sec enterré **128**

Tredi - Lagnieu (01)
• La régénération du brome : solution qui allie écologie industrielle et économie circulaire **136**

ODD 16 : Promouvoir l'avènement de sociétés pacifiques et ouvertes à tous aux fins du développement durable, assurer l'accès de tous à la justice et mettre en place à tous les niveaux des institutions efficaces

ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

La démarche partenariale est un élément constitutif des projets demandé par le règlement des Trophées Responsible Care aux industriels candidats. C'est pourquoi cet ODD est illustré dans chacune des fiches de ce recueil.

LES TROPHÉES RESPONSIBLE CARE ®

5 CATÉGORIES

ENVIRONNEMENT — PAGES 27 À 137

ÉNERGIE — PAGES 138 À 157

SANTÉ — PAGES 158 À 212

SOCIÉTAL — PAGES 213 À 308

SÉCURITÉ — PAGES 309 À 409

TYPES DE DISTINCTIONS

- LAURÉAT / PRIX SPÉCIAL
- COUP DE COEUR DU JURY
- START-UP
- ECONOMIE CIRCULAIRE



ENVIRONNEMENT







SOMMAIRE

CATÉGORIE ENVIRONNEMENT

Adionics - Chilly-Mazarin (91)
• Nouveau procédé de déionisation de l'eau **31**

Adisseo - Saint Clair du Rhône (38)
• Green&Blue, multimodal transport optimisation **33**

Adisseo - Saint Maurice l'Exil (38)
• Nouveau projet de filtration des eaux **35**

Alcion - Bordeaux (33)
• Valeaz : valorisation de l'ammoniaque issu de compost d'effluent **37**

Alcion - Bordeaux (33)
• Valecarb : valorisation du dioxyde de carbone en bicarbonate **39**

Alteo - Gardanne (13)
• Amélioration de la qualité des effluents liquides **41**

Amaltis - Parthenay (79)
• Réduction de la formation de particules fines liées à l'activité du secteur agricole **43**

Areva - Narbonne (10)
• Traitement des effluents produits par l'activité du site **45**

BASF - Levallois-Perret (92)
• Agir en faveur de la biodiversité **47**

Bayer - Lyon (69)
• E-learning biodiversité **49**

Bayer - Lyon (69)
• Certification environnementale Breeam-in-use **51**

Bayer - Lyon (69)
• Green Logistic **53**

Bernardy - Thénioux (18)
• Retour à l'état naturel des boues de production **55**

Calyxia - Paris (75)
• Nouvelle encapsulation pour les produits formulés **58**

Chimex (Novéal) - Le Thillay (95)
• Installation de ruches sur le terrain de l'entreprise **60**

Chryso - Sermaises (45)
• Conférence bio-jardinage pour les riverains **62**

Chryso - Sermaises (45)
• Gestion des eaux **64**

Chryso - Sermaises (45)
• Création de réserves de biodiversité **66**







SOMMAIRE

CATÉGORIE ENVIRONNEMENT

Cristallerie St Paul - Condat sur Vienne (87)
• Restauration de berges pour préserver la biodiversité et éviter des inondations **68**

Diverchim - Roissy (95)
• Conception et réalisation d'un bâtiment dédié à la recherche **70**

Dow - Villiers Saint Paul (60)
• Réduction de l'empreinte carbone **72**

Dow - Lauterbourg (67)
• Steam Stripper : réduire le niveau de COV dans les émulsions acryliques **74**

DRT - Dax (40)
• Economie circulaire appliquée aux produits et résidus de l'entreprise **76**

Elbé-Pétro - Saint-Dié-Des-Vosges (88)
• Démarche d'optimisation de la consommation d'eau et d'énergie **78**

Eramet - Saint Romain de Colbosc (76)
• Du respect de l'environnement aux économies **80**

ExxonMobil - Port-Jérôme-sur-Seine (76)
• Réduire l'empreinte olfactive d'un site pétrolier et pétrochimique **82**

Foresa - Carbon Blanc (33)
• Mise en place d'un recyclage des gaz en sortie du laveur **84**

Hexcel - Dagneux (01)
• Réemploi de sous-produits de la filière composite aéronautique **86**

HTS BIO - Gemenos (13)
• Développement d'une culture d'entreprise pour la protection de l'environnement **88**

Lubrizol - Oudalle (76)
• Déchets banals et économie circulaire **90**

LyondellBasell - Fos sur mer (13)
• Global Care Day, l'engagement bénévole des collaborateurs **92**

Minafin - Dunkerque (59)
• Développement d'un solvant biosourcé **94**

Oredui - Grasse (06)
• Valorisation des déchets plastiques **96**

Orgapharm - Pithiviers (45)
• Réduction de la consommation d'eau et d'effluents à traiter **98**

Oril Industrie - Bolbec (76)
• Pour trouver le bon solvant... suivez le guide ! **100**

Oril Industrie - Bolbec (76)
• Pari sur les véhicules électriques/des tondeuses écologiques et économiques **102**







SOMMAIRE

CATÉGORIE ENVIRONNEMENT

PMC Isochem - Pithiviers (45)
• Diminution des odeurs et des émissions de COV **104**

PMC Isochem - Vert le petit (91)
• Développement d'un procédé pour éviter l'utilisation de chlore gazeux **106**

Resolest - Rosières-aux-Salines (54)
• Démarche d'optimisation de la consommation d'eau et d'énergie **108**

Rhodia - La Rochelle (17)
• Réduction des émissions de CO2 liés aux transports **110**

Sanofi - Aramon (30)
• Implantation de ruches sentinelles au sein d'un site industriel **112**

Sanofi - Aramon (30)
• Management de l'énergie **114**

Seqens - Procheville (78)
• Réduire les impacts environnementaux **116**

Seqens - Pont de Claix (38)
• Réduction des matières en suspension dans les rejets aqueux **118**

Simorep & Cie - Bassens (33)
• Nouveau procédé de prétraitement de l'eau **120**

Solvay - Saint Fons (69)
• Biodiversité du site : un patrimoine à redécouvrir et partager **122**

Solvay - Saint Fons (69)
• Projet ECLISSE : améliorer la sécurité au poste de travail tout en réalisant des économies d'énergie **124**

Solvay - Saint-Léger-De-La-Martinière (79)
• Réduire l'impact des activités sur le milieu naturel et les communautés **126**

Sud Engrais - Arles (13)
• Culture du riz en semis à sec enterré **128**

TotalEnergies RETIA - Paris La Défense (92)
• Projet VALTEX (VALorisation des Terres EXcavées) **130**

TotalEnergies RETIA - Paris La Défense (92)
• Les ressources solaires et éoliennes au service du site **132**

Tredi - Hombourg (68)
• Dispositif de reprise des eaux pluviales en traitement **134**

Tredi - Lagnieu (01)
• La régénération du brome : solution qui allie écologie industrielle et économie circulaire **136**

NOUVEAU PROCÉDÉ DE DÉIONISATION DE L'EAU

ADIONICS

4 avenue du Président F.Mitterand
91380, Chilly-Mazarin

ILE DE FRANCE START UP PRIX SPÉCIAL 2018

Mots clés : préservation de la ressource en eau, innovation, fabrication d'eau potable à partir d'eau salée, consommation énergétique

https://www.youtube.com/watch?v=mydY-_YDjk4&list=PLliJH0fLM4N8xZAPs-hdj8BYmD639yya7&index=2

L'ENTREPRISE

Adionics est une Jeune Entreprise Innovante développant des écotechnologies pour les marchés de l'eau, de l'énergie et de la chimie. La société, basée à Chilly Mazarin, a été fondée en février 2012, à partir d'un projet qui a débuté en septembre 2007. Adionics développe notamment AquaOmnes, un système de deionisation d'eau en rupture avec l'état de l'art et est lauréat du Concours Mondial Innovation 2030 phases 1 & 2.

LE CONTEXTE

96,5% de l'eau présente sur terre est salée et seulement 3% de l'eau non salée est immédiatement disponible pour nos usages. De plus, l'eau est souvent l'élément indispensable dans un grand nombre de process et en particulier pour les procédés d'extraction de matériaux. Disposer d'une technologie à consommation minimale d'énergie et économe est donc d'un enjeu majeur pour l'utilisateur de cette technologie en terme de développement durable.
Cette innovation répond à plusieurs demandes du marché, allant de la production d'eau potable à bas couts à partir d'eau de mer ou de saumures, jusqu'au traitement d'eaux de production pétrolières ou chimiques. D'autres marchés associés au traitement et au recyclage de métaux sont également adressables par cette technologie à moyen et long terme.

IDÉE ET OBJECTIFS

L'entreprise propose un procédé de traitement d'eaux salines en rupture avec l'état de l'art. Très faiblement consommateur d'énergie, travaillant à pression ambiante et capable de réaliser une deionisation de l'eau à façon, sans emploi ou rejets d'intrants chimiques, via une solution combinant innovation de procédé et innovation de chimie-formulation.
Ce procédé extrait le sel de l'eau salée (et non l'eau de l'eau salée) et est applicable à toute salinité à extraire, allant de quelques centaines de miligrammes par litres dans le cas de l'arrêt de métaux polluants ou valorisables, jusqu'à 150 grammes par litre dans le cas d'un dessalement d'eau massif.

MISE EN OEUVRE

Le procédé, basé sur une extraction liquide-liquide, permet une extraction de sels neutres, par une bi-extraction de cations et d'anions (et pas seulement un échange de cations). Il a pour force motrice une simple différence de température (> 50°C) entre les réacteurs d'extraction et de desextraction (et non un différentiel de pH engendrant des intrants chimiques acides et bases). Il y a ainsi deionisation de l'eau chargée au contact d'une résine liquide spécifique (Flionex ®) d'une part et génération d'une saumure valorisable d'autre part, lors de la régénération thermique de cette même résine.

RÉSULTATS

Une première unité Pilote réalisée en partenariat avec Degrémont (groupe Suez Environnement) est actuellement en cours de démarrage sur le site de Masdar aux Emirats Arabes Unis. Cette implantation permet de traiter 24 m3 d'eau par jour.
Les résultats attendus sont une baisse des dépenses énergétiques par rapport à l'état de l'art d'un facteur 2 à 6, en fonction de la salinité de l'eau à traiter. Une baisse également du montant des investissements du fait de l'emploi de matériaux polymères, non sujets à la corrosion, à la place d'aciers inoxydables. On pourra également observer une baisse des volumes de saumures rejetées via un effacement de la barrière du tartre (calcium et carbonates sont séparés et rejetés dans des effluents différents).

Principe du procédé mis en place :

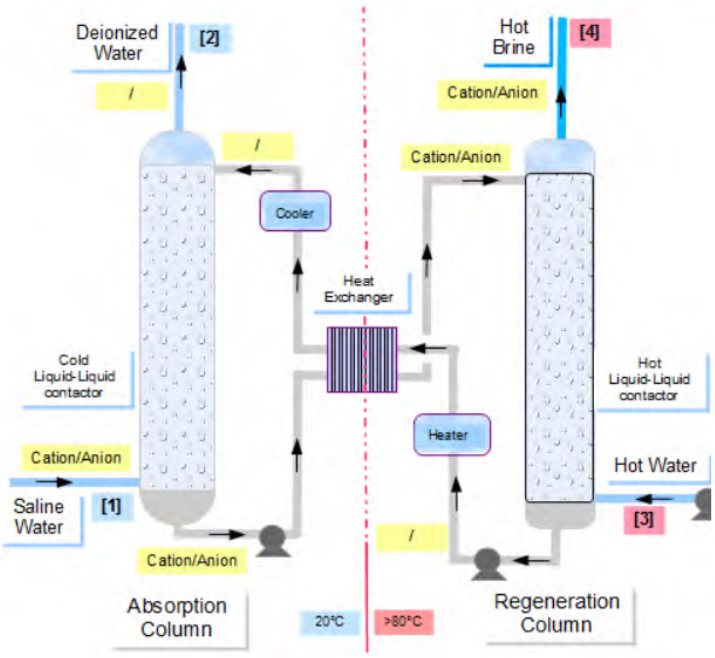


Figure 1 : Schéma représentant le principe de fonctionnement d'AquaOmnes

De plus, un gros avantage de ce projet est la capacité de l'utilisateur à définir lui-même la solution idéale de traitement/valorisation de son effluent salin du fait de la grande souplesse de conception qu'offre ce nouveau procédé.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Les solutions de dessalement d'eau de mer actuelles consomment à minima 3 fois plus que le minimum d'énergie thermodynamique nécessaire. Diviser cette **consommation d'énergie** d'un facteur 2 permet de dégager immédiatement un gain environnemental significatif. De plus, par un emploi principal de chaleur limité (autour de 100°C), le procédé développé permet de réduire d'un **facteur 4 les émissions de CO2** associées par rapport à une solution d'osmose inverse classique.
Une seconde unité Pilote capable de traiter 100m3 d'eau par jour devrait également voir le jour début 2017. Cette unité, développée en partenariat avec plusieurs industriels de premier plan, bénéficiera des derniers progrès enregistrés aussi bien sur la performance de la résine liquide (Flionex) que sur le dimensionnement technique du procédé.
La technologie offre également une solution technique en vue de répondre aux contraintes règlementaires associées à la prévention des pollutions minérales de l'environnement et de limitation des prélèvements d'eau et de matériaux dans le milieu natutrel.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 6 : Garantir l'accès de tous à l'eau et à l'assainissement et assurer une gestion durable des ressources
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 13 : Prendre des mesures pour lutter contre les changements climatiques et leurs répercussions
ODD 14 : Conserver et exploiter de manière durable les océans, les mers aux fins du développement durable

FICHE ENVIRONNEMENT

GREEN&BLUE, MULTIMODAL TRANSPORT OPTIMISATION

ADISSEO

Avenue Berthelot
38556 SAINT CLAIR DU RHÔNE

AUVERGNE-RHÔNE-ALPES 2018

Mots clés : transports doux, émissions CO2, multimodal, optimisation des transports

L'ENTREPRISE

Adisseo est l'un des leaders mondiaux dans le domaine des additifs pour l'alimentation animale. Le groupe s'appuie sur ses 7 centres de recherche et ses sites de production basés en Europe et en Chine pour concevoir, produire et commercialiser des solutions nutritionnelles pour une alimentation animale durable.

LE CONTEXTE

Adisseo est engagé sur tous ses sites dans une stratégie de diminution de son empreinte énergétique. En ce sens, de nombreuses initiatives et projets sont en cours sur tous les sites.
Au sein de la plateforme européenne d'Adisseo, l'approvisionnement de l'intermédiaire de fabrication de la méthionine, produit sur le site de Saint Clair du Rhône en Isère, puis envoyé sur le site de Burgos en Espagne, est un flux stratégique. Dans ce contexte, Adisseo entreprend une démarche de sécurisation et de fiabilisation de ce flux.
Parallèlement, afin d'atteindre la satisfaction de ses clients à 100%, Adisseo analyse des attentes et besoins client spécifique. L'objectif est alors de chercher puis de proposer une solution privilégiant le multimodal et clé en main.

IDÉE ET OBJECTIFS

L'établissement Roches-Roussillon a mis en place une démarche, devenue globale, de développement durable, nommée Green&Blue - Multimodal Transport Optimisation. Elle vise à favoriser les modes de transport doux et à réduire les ruptures de charge, en utilisant notamment les voies fluviales.
Dans ce contexte, Adisseo a la volonté de s'engager et d'être acteur du projet « Zéro émission Valley » de la région Auvergne-Rhône-Alpes.

MISE EN OEUVRE

Adisseo a cherché une solution alternative et complémentaire au ferroviaire : le chargement d'isotanks pour rejoindre Barcelone depuis le port de Salaise-sur-Sanne. Adisseo a fait appel à ses prestataires logistiques et mis en place la solution adéquate.
Pour répondre au besoin client, Adisseo a proposé la mise en place d'un bateau fluviomaritime reliant le site de Roussillon à ses clients égyptiens.
Ces deux solutions s'inscrivent dans une démarche devenue globale de développement durable, nommée Green&Blue.
Le travail a été réalisé en partenariat avec des acteurs locaux, quels que soient les projets cités : Port de Salaise sur Sanne, CCI, Transporteurs locaux et armateur français.

RÉSULTATS

En 9 mois, Adisseo a réalisé, avec succès, l'envoi de 4 bateaux à destination de ses clients et de son site de production espagnol.
Un effet notoire sur les émissions de CO2 a été calculé :

- 600 camions en moins par an sur un trajet de 1000 kms pour le transport d'intermédiaire de fabrication jusqu'à Burgos.
- Economie sur l'impact sociétal (bruit, congestion, accident, pollution…).
- Economie de 16 tonnes de CO2 pour le transport de produit vers l'Egypte.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Les objectifs ont été atteints : Réalisation physique des flux, satisfaction client et chaîne logistique conforme aux attentes.
Adisseo s'engage à développer, pérenniser ce mode de transport encore trop confidentiel mais aussi à renforcer le tissu économique local ainsi que ses acteurs (INSPIRA).



GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 13 : Prendre des mesures pour lutter contre les changements climatiques et leurs répercussions
ODD 15 : Préserver et restaurer les écosystèmes terrestres
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

FICHE ENVIRONNEMENT

NOUVEAU PROJET DE FILTRATION DES EAUX

ADISSEO

Avenue Berthelot
38370 SAINT MAURICE L'EXIL

AUVERGNE-RHÔNE-ALPES 2016

Mots clés : filtration des eaux, qualité des eaux rejetées, MES, préservation de la ressource en eau

L'ENTREPRISE

Adisseo est l'un des leaders mondiaux dans le domaine des additifs pour l'alimentation animale. Le groupe s'appuie sur ses 6 centres de recherche et ses sites de production basés en Europe et en Chine pour concevoir, produire et commercialiser des solutions nutritionnelles pour une alimentation animale durable

LE CONTEXTE

Devenu Adisseo en 2007, l'atelier de production Acide Sulfurique situé sur le site de Saint Clair du Rhône propose un service de développement durable à ses clients. Cette activité consiste à recycler leurs acides résiduaires au lieu de les détruire, permettant ainsi de les réutiliser. Ce procédé permet ainsi de réduire l'impact environnemental des industriels utilisateurs d'acide sulfurique.

IDÉE ET OBJECTIFS

C'est sur cet atelier qu'Adisseo a décidé d'investir pour la mise en place d'un nouveau système de filtration. Ce projet vise à améliorer la qualité des eaux rejetées en réduisant significativement les métaux et MES (Matières En Suspension) contenus dans les effluents aqueux en sortie de cette unité de production.

MISE EN OEUVRE

Le traitement des eaux résiduaires de l'atelier acide sulfurique se fait au plus près de l'émission selon un procédé de neutralisation puis filtration par décantation centrifuge. Selon le synoptique de conduite, l'installation est composée principalement de :

- Un réservoir acidificateur qui récupère les flux à filtrer en provenance de l'unité ;
- Un surpresseur qui envoie de l'air dans le réservoir acidificateur pour stripper le SO2 contenu dans l'acide faible ;
- Un réservoir de neutralisation des eaux acides de qui ramène la solution à un pH neutre avant filtration pour répondre à la tenue au matériau de la machine ;
- Un décanteur centrifuge qui tourne en continu ;
- Un système de récupération des boues avec une benne spécifique pour le transport ;
- Des pompes de circulation des effluents ;
- Toute l'instrumentation (automatisme et sécurité) nécessaire pour la conduite de l'installation sur écran en salle de contrôle ;
- Une fosse de rétention pour les réservoirs et un local de conditionnement pour la benne de récupération des solides ;
- Un caniveau permettant de diriger les effluents filtrés dans le réseau de collecte des effluents du site ;

Les études préliminaires ont démarré début 2014 pour établir le choix de la technologie. Plusieurs fournisseurs ont été sélectionnés, le choix s'est porté rapidement sur le seul fournisseur en mesure de proposer une machine de taille adaptée pour l'essai.
Une installation pilote a donc pu démarrer en octobre 2014 avec un décanteur centrifuge à taille réelle. L'efficacité de cette technologie de filtration a pu être démontrée, ce qui a permis d'enchainer sur l'étude de détail. Les travaux ont débuté en février 2015, pour se terminer en juillet pour le démarrage.

L'investissement total a fait l'objet d'un dossier adressé à l'Agence de l'Eau RMC (Rhône-Méditerranée-Corse) qui a retenu son éligibilité à hauteur de 50% en 2014.

RÉSULTATS

L'unité démontre une réduction très sensible de ses rejets de substances classées dangereuses, prioritaires ou pertinentes selon la réglementation RSDE (Recherche de Substances Dangereuses dans l'Eau). Selon les études technico économiques, et sur la base des rejets de l'année 2013, l'installation permet de passer de 96 kg de chrome par an à moins de 5 kg, de 8 kg de cuivre par an à 383 g, de 19 kg de plomb par an à 1 kg, de 365 g de mercure par an à 70 g, de 49 kg de nickel par an à 2 kg, de 6 kg de zinc par an à 292 g. Enfin, 80 % du fer et des matières en suspension sont également éliminés.
Les premiers mois de fonctionnement démontrent déjà de très bons résultats : Près de 300 kg de matières en suspension sont extraits chaque jour, soit près de 90% de solides en moins dans les rejets au Rhône.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Depuis la phase d'étude jusqu'à la réalisation et le démarrage des nouveaux équipements, chaque service s'est mobilisé pour mener à bien ce projet. Ce dernier a été partagé avec les équipes de fabrication, le bureau d'étude, l'environnement, la sécurité et les équipes procédé. Un opérateur de fabrication posté a été détaché à la journée spécifiquement sur cette nouvelle installation, ce qui a permis une bonne appropriation des équipements par les équipes, ainsi qu'une bonne adhésion sociale.
Ce projet permet de poursuivre l'engagement d'Adisseo en faveur du développement durable, avec un nouveau projet de réduction de consommation d'eau.

GLOBAL COMPACT : ODD



ODD 6 : Garantir l'accès de tous à l'eau et à l'assainissement
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 15 : Préserver et restaurer les écosystèmes terrestres
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

FICHE ENVIRONNEMENT

VALEAZ : VALORISATION DE L'AMMONIAQUE ISSU DE COMPOST/DE DÉCHET D'EFFLUENT INDUSTRIEL

ALCION

51 rue Blanchard Latour
33000 BORDEAUX

NOUVELLE AQUITAINE

2020

Mots clés : traitement de boues, empreinte carbone, valorisation déchets, économie circulaire

L'ENTREPRISE

L'activité principale de l'entreprise est la valorisation de coproduits chimiques.

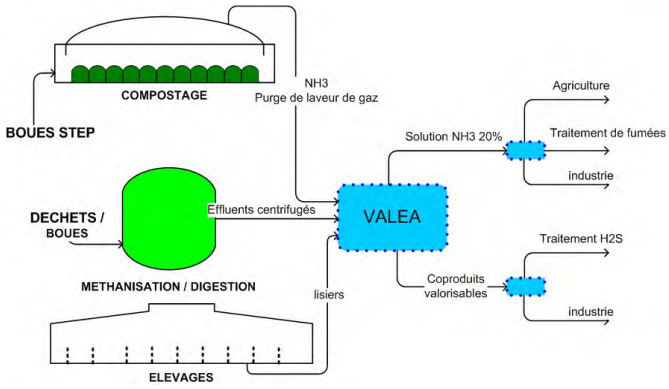
LE CONTEXTE

Dans un premier temps, VALEAZ s'adresse aux installations de traitement de boues de stations d'épuration (compostage, méthanisation, OVH). Le traitement des boues produit de l'ammoniac aqueux ou gazeux en fonction des procédés.
Dans le cas du compostage, l'ammoniac est émis sous forme gazeuse et canalisé vers des tours de désodorisation acides qui neutralisent l'ammoniac et limitent les émissions olfactives du site.
Généralement cet azote est capté par de l'acide sulfurique produisant du sulfate d'ammonium non valorisable. Ce produit aqueux était donc traité en station d'épuration représentant un coût de traitement, un coût logistique important.
Dans un second temps, VALEAZ s'adresse à tout industriel ayant un effluent contenant de l'azote ammoniacal désirant dépolluer leur rejet dans une démarche environnementale.

IDÉE ET OBJECTIFS

L'idée a été la création d'un procédé breveté, nommé Valeaz, permettant de valoriser l'azote ammoniacal issu de toutes les filières de traitement des boues et de rejets industriels.

Ce procédé permet deux innovations majeures :
- Le changement d'acide pour la captation, remplacement de l'acide sulfurique par l'acide nitrique dont le produit est valorisable.
- Valorisation d'un déchet pour le client (azote industriel) en deux solutions commerciales (solution d'ammoniaque 20%, Nitrate de sodium 50%)



MISE EN OEUVRE

Réalisations clef en main de l'installation :
- Conception
- Dimensionnement
- Réalisation
- Exploitation
- Commercialisation des co-produits pour le client

Alcion environnement adapte le projet en fonction du client :
- Réalisation de l'installation en dur ou en containeur
- exploitation du procédé

Difficultés rencontrés :
- Acceptation du procédé par des clients non spécialistes de process chimiques.
- Faire prendre conscience de l'intérêt de la valorisation de déchet d'un point de vue environnementale et économique/investissement.
- Adéquation process avec produits issus de compost ou de déchet (impureté, MES, etc..).
- Commercialisation de produits issus de filières particulières (boues, compost) , produit différents en terme de couleur, d'odeur dû à l'origine organique.

Réalisation pratique-process :
- Captation de l'azote ammoniacal contenu dans l'air capté dans les zones de process de compostage.
- Régulation des tours de désodorisation du client avec la conductivité pour adapter au mieux la concentration de l'effluent à traiter.

Procédé Valeaz :
- Neutralisation à la soude de l'effluent à traiter NH3/NH4
- Stripping vapeur sous vide de l'ammoniaque
- Condensation, compression + concentration à 20 % pour obtenir une solution ammoniacale commercialisable alcali.
- Procédé d'évapoconcentration du nitrate pour obtenir un solution commerciale NaNO3 50%.

RÉSULTATS

A partir de 200m3 d'effluent ammoniacal issu des tours de désodorisation le procédé est capable de produire 60 tonnes d'ammoniaque 20% et 300 tonnes de Nitrate de sodium commercialisable.
Gain économique :
- économie de 1000 € /t d'azote ammoniacal détruit en STEP : plus de transport, plus de coût de traitement.
- Produits commercialisés localement : solution ammoniacale en traitement des NOx et solution de nitrate de sodium commercialisée par YARA pour le traitement des odeurs dans les réseaux d'assainissement urbains.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Gain environnemental : L'azote ammoniacale n'est plus envoyé en traitement pour destruction mais est valorisé en solutions commerciale.
Image valorisante pour le client, réduction de l'empreinte carbone.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 13 : Prendre des mesures pour lutter contre les changements climatiques et leurs répercussions
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

FICHE ENVIRONNEMENT

VALECARB : VALORISATION DU DIOXYDE DE CARBONE FERMENTAIRE EN BICARBONATE

ALCION

51 rue Blanchard Latour
33000 BORDEAUX

NOUVELLE AQUITAINE

2020

Mots clés : décarbonation, émission CO2, empreinte carbone, vignes, économie circulaire

L'ENTREPRISE

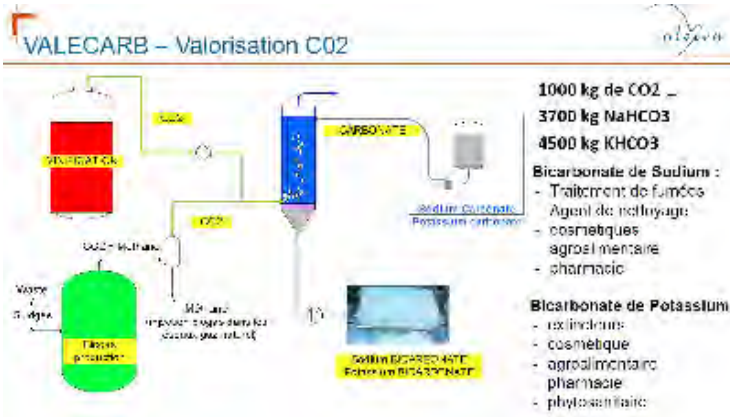
L'activité principale de l'entreprise est la valorisation de coproduits chimiques.

LE CONTEXTE

Lors de l'étape de fermentation du vin, du CO2 se dégage naturellement. Actuellement, il n'y a pas de récupération ou de canalisation de gaz. Il reste dans l'enceinte du chai provoquant un risque d'anoxie. La diminution des émissions de CO2 dans les chais par sa captation permet une diminution de la concentration en CO2 et donc amélioration des conditions de travail des opérateurs. La valorisation du CO2 permet de réduire l'impact carbone de la production de vin.
Enjeux de valorisation : 1 tonne de CO2 produit 3 tonnes de bicarbonate de sodium ou de potassium. Le bicarbonate peut ensuite être utilisé dans les vignes comme phytosanitaire accepté en agriculture biologique : le bicarbonate de potassium KHCO3.
Mais ce n'est pas si facile à réaliser, il y a la difficulté de mise en place d'un process chimique dans un milieu agricole, le problème de place dans certains chais et l'acceptation de l'intérêt du procédé d'un point de vue sécurité et valorisation.

IDÉE ET OBJECTIFS

Développement d'un procédé, nommé Valecarb, pour récupérer le CO2 :
- Captation du CO2 direct sur les cuves pour éviter toutes émanations dans le chai.
- Réalisation du procédé directement sur site pour éviter le transport de gaz.



MISE EN OEUVRE

Explication du procédé :
- Captation du CO2 se fait directement en tête de cuve à l'aide d'un système « chapeau chinois ».
- Compression et refroidissement du CO2 avec condensation d'eau et des aromes fermentaires limitant l'entrainement de matières organiques et évitant la présence de composés organiques dans le procédé de production du bicarbonate de sodium ou de potassium.
- Mélangeur de production de la solution de carbonate de sodium ou potassium Matière première pour transformer le CO2 en bicarbonate CO2 + Na2CO3 + H2O 2 NaHCO3.
- Réaction du CO2 et carbonate dans des colonnes air lift.
- Récupération du bicarbonate produit par filtration.

Difficultés rencontrées :

- Ne pas mettre en dépression l'installation afin de ne pas perturber la fermentation du vin et ne pas aspirer la tête de cuve pour éviter des introductions d'air.
- Production de bicarbonate de sodium humide et le développement de nouveaux marchés, tel que la production de spiruline ou la régénération de CO2.
- Contacteur gaz / liquide en présence de sel avec des fonctionnements en semi continu.

RÉSULTATS

- Diminution significative de l'empreinte carbone : 1 HL de vin produit 8 à 10 kg de CO2 et 1 tonne de CO2 produit environ 3 tonnes de bicarbonate.
- Valorisation : sur un vignoble produisant 3000 HL de vin, 24 tonnes de CO2 sont récupérées soit environ 70 tonnes de bicarbonate produit.
- Valorisation commerciale du produit : vente du produit à des domaines viticoles.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Le bicarbonate de sodium est un bon agent de nettoyage, il permet la production de spiruline et la régénération de CO2 pour inertage dans les chais. Le bicarbonate de potassium lui est utilisé dans les vignes.

Les premiers tests ont eu lieu en 2009 au château Guiraud. Depuis, chaque année et ce jusqu'en 2018, les essais ont continué dans divers domaines et ont permis de modifier le procédé, jusqu'à l'adopter entièrement.

GLOBAL COMPACT : ODD



ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 13 : Prendre des mesures pour lutter contre les changements climatiques et leurs répercussions
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

FICHE ENVIRONNEMENT

AMÉLIORATION DE LA QUALITÉ DES EFFLUENTS LIQUIDES

ALTEO

Route de Biver - BP 20062
13541 Gardanne Cedex

MÉDITERRANÉE 2020

Mots clés : traitement physico-chimides eaux résiduelles, préservation de la ressource en eau, supprimer les MES, unité de traitement au CO2

L'ENTREPRISE

Alteo est une ETI française, basée à Gardanne dans les Bouches-du-Rhône. Elle produit de l'alumine depuis 1893 et s'est spécialisée au fil des années dans la production d'alumines de spécialités en remplacement d'alumine standard. Alteo est maintenant un leader mondial 100% dédié à la production d'alumines de spécialité, avec 17 bureaux commerciaux et 84 distributeurs répartis dans le monde entier.

LE CONTEXTE

Le procédé Bayer est le procédé permettant l'**extraction de l'alumine de la bauxite**. La production d'alumine mondiale est d'environ 125 Mt par an, ce qui génère pratiquement autant de **résidus solides**. La gestion de ces résidus est le problème commun à toutes les raffineries du monde, à la fois en terme de quantité de résidus à gérer mais également de nature de ces résidus qui ont la caractéristique d'avoir un pH élevé. De 1966 à 2015, l'usine de Gardanne a rejeté ses résidus minéraux en méditerranée, au fond de la fosse de la Cassidaigne. Si cette pratique était tout à fait acceptable à l'origine, avec notamment une absence d'impact sur le milieu naturel, son acceptation a progressivement diminué. Dès 1996 l'usine a pris l'engament de réduire progressivement ses rejets de résidus solides en mer méditerranée pour les stopper définitivement fin 2015 tout en conservant alors le rejet d'un effluent liquide.

La transformation nécessaire était d'envergure, puisque l'usine produit environ 400,000 tonnes de résidus de bauxite par an et génère un débit continu d'eaux de procédé de l'ordre de 300m3/h. Le projet initial consistait donc à trouver une solution innovante de **traitement puis de stockage à terre des résidus**, dans le **respect de l'environnement**. Compte tenu de l'évolution des contraintes environnementales, la nécessité de **traiter la fraction liquide de l'effluent** est également apparue, amenant à modifier le périmètre du projet initial en intégrant le traitement de ces eaux résiduelles de procédé.

IDÉE ET OBJECTIFS

Une des difficultés du projet a été de prendre en compte l'évolution de son objectif. En effet, le but initial du projet était l'arrêt de l'envoi des résidus de bauxite en mer. Pour cela la solution technique retenue consistait à mettre en place des **filtres-presses** pour limiter l'impact environnemental d'un stockage à terre avec l'avantage de réduire drastiquement la teneur en eau du résidu. Le résidu ainsi produit est empilable (stabilité du stockage) et les risques d'infiltrations dans le sol sont limitées. Au fil des années, l'objectif du projet a évolué pour traiter également la partie liquide de l'effluent en s**upprimant les matières en suspension (MES)** en s'attaquant également à la **réduction du pH** et des métaux dissous, puis à la **réduction de la DCO et de la DBO5** dans des délais impartis très courts.

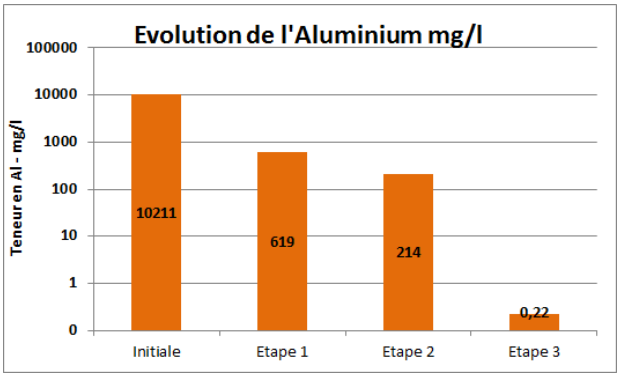
MISE EN OEUVRE

Après de nombreuses études au niveau R&D et le choix final de la technologie, le premier filtre-presse a été opérationnel dès 2006, ce qui a permis d'initier la **décroissance de l'envoi de résidu de bauxite en mer**.
Dans la poursuite du suivi de l'engagement pris en 1996, deux autres filtres-presses ont été installés en 2013 et 2015 pour **traiter et stocker la totalité des résidus à terre**. En parallèle à la construction de ces filtres-presses, une première **unité de traitement des eaux résiduelles par filtration sous-pression** a été construite pour réduire de 120 000 mg/l à moins 35 mg/l le solide dans l'effluent vers mer. Fin 2015, l'évolution du contexte et de la réglementation a fait apparaitre le besoin d'abaisser les teneurs en métaux et le pH du liquide résiduel. Cela a nécessité la conception, la construction et la mise en œuvre d'un **traitement physico-chimique** pour abattre les métaux. Un important effort de R&D a permis de faire une large revue des techniques les plus innovantes, conduisant à étudier 5 procédés alternatifs dont 3 testés sur des unités pilotes. Il fallait par ailleurs s'assurer que les technologies retenues seraient suffisamment robustes pour traiter en continu un flux significatif. C'est ainsi qu'a été décidé très rapidement, dès 2017, de lancer la construction de l'**unité de traitement au CO2** pour démarrer en mars 2019. La nécessité de traiter DCO et DBO5 est apparue. A ce jour, la totalité des résidus solides sont stockés à terre, le rejet liquide subsistant est exempt de métaux et les travaux de construction pour réduire la DCO et la DBO5 sont lancés pour une épuration opérationnelle courant 2020.

RÉSULTATS

En termes de résultats pour l'environnement, et après mise en service du traitement au CO2, les taux d'abattement des principales composantes du rejet historique et les concentrations résiduelles dans l'effluent liquide actuel sont largement conforme aux prescriptions réglementaires actuelles.

Initiale : Teneur équivalente du rejet en aluminium avant le projet
Etape 1 : Mise en place des filtres-presses.
Etape 2 : Amélioration continue des procédés
Etape 3 : Mise en place du traitement au CO2



BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Cette transformation radicale n'a été rendue possible qu'avec la mobilisation continue d'équipes internes et externes qui ont su innover et garder le cap pendant toute la durée d'un projet qui s'est étalé sur plus de 20 ans, malgré les vents parfois contraires. L'effort a été particulièrement soutenu au cours des 5 dernières années concernant le traitement des eaux résiduelles afin d'identifier et de mettre en oeuvre en un temps record des technologies inexistantes ou jamais testées sur ce type d'effluent. Les différentes installations ont été construites dans les temps et les performances visées ont toutes été atteintes et même dépassées dès le démarrage des opérations.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 6 : Garantir l'accès de tous à l'eau et à l'assainissement et assurer une gestion durable des ressources
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 14 : Conserver et exploiter de manière durable les océans, les mers et les ressources marines
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

FICHE ENVIRONNEMENT

RÉDUCTION DE LA FORMATION DE PARTICULES FINES LIÉES À L'ACTIVITÉ DU SECTEUR AGRICOLE

ALMATIS SAS

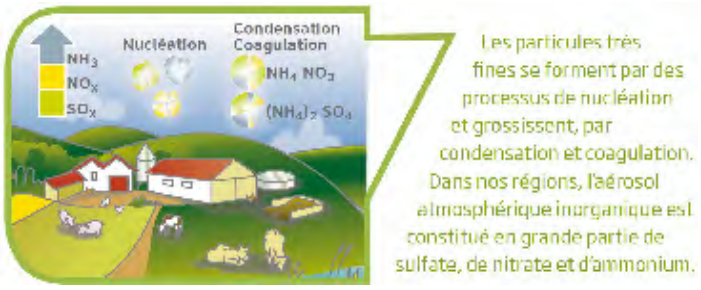
Rue de la Marne, BP 219
79206 PARTHENAY

NOUVELLE AQUITAINE 2020

Mots clés : engrais azotés, limiter les émissions de particules fines, diminuer la pollution atmosphérique

L'ENTREPRISE

L'activité principale de l'entreprise est la fabrication d'engrais.



LE CONTEXTE

Les activités agricoles sont des sources d'émissions de polluants qui ont un impact sanitaire et environnemental important : ce secteur a contribué, en 2016, à 94% des émissions de NH3 en France métropolitaine. 26% de ces **émissions sont liées à l'apport d'engrais minéraux azotés**.
Grâce à la présence de certains composants et d'un certain milieu, l'ammonium est transformé en ammoniac gazeux. Ce NH3 peut conduire à des pluies acides mais est surtout le principal précurseur gazeux de particules secondaires fines. Ces émissions dépendent des conditions pédoclimatiques, de la technique d'apport en culture mais aussi de la forme d'azote utilisée.
Le gouvernement français a adopté en 2017 un programme national de **réduction de polluants atmosphériques** visant à réduire de 13% les émissions de NH3 en 2030, par rapport au niveau d'émission de 2005. AMALTIS soutient une fertilisation raisonnée et surmesure, et soucieux de l'impact environnemental de ce produit l'entreprise a, dès 2015, étudié diverses technologies susceptibles de **limiter de manière substantielle les émissions de NH3.**

IDÉE ET OBJECTIFS

Suite aux études menées par AMALTIS sur les technologies permettant de réduire les pertes d'azote par volatilisation ammnoniacale, elle s'est concentré dès 2016 sur un produit, le N-(nbutyl) thiophosphorique triamide ou NBPT. Ce produit, utilisé aux USA depuis plusieurs années (1980), a pour propriété d'inhiber l'action de l'uréase en prenant la place de l'urée sur son site actif et ainsi permet d'**abattre la volatilisation ammoniacale**. Il s'agit d'un **inhibiteur** d'uréase. Cette action a pour effet de retarder l'hydrolyse de l'urée et ainsi de limiter le pic d'ammoniac après épandage de cet engrais. En effet, c'est l'hydrolyse de l'urée catalysée par l'uréase (enzyme présente dans le sol) qui favorise la transformation de l'ammonium. Ainsi, le pic de volatilisation ammoniacal survenant pendant les premiers jours après épandage du fait de l'activité enzymatique est ainsi complètement abattu par l'action de l'inhibiteur d'uréase. L'idée d'AMALTIS a donc été de **créer une usine portuaire** dédiée à la fabrication d'une urée de qualité (préalablement tamisée) imprégnée (pulvérisation) avec un d'inhibiteur(s) d'uréase.

MISE EN OEUVRE

La mise en oeuvre de ce nouveau produit passe par différents étapes, la première étant de définir le système d'imprégnation le plus adapté afin d'obtenir la plus grande précision possible.



- Criblage de l'urée : permet d'avoir un produit le plus homogène possible, améliorant ainsi sa qualité pour l'utilisateur final.
- Pesée de l'urée : pour déterminer précisément la quantité d'urée à imprégner et donc de définir la quantité d'inhibiteur d'uréase à pulvériser.
- Imprégnation avec l'inhibiteur d'uréase : il est pulvérisé sur l'urée au moment de la chute de produit dans la toupie de mélange.
- Mélange : permet, en fin de process, de répartir uniformément l'inhibiteur d'uréase sur l'urée.

Par la suite, la seconde étape, à été de construire l'usine dédiée à ce produit, en prenant en compte les spécificités techniques de la ligne complète d'imprégnation et le caractère corrosif des engrais minéraux. Cette usine a donc été construite en prenant en compte les aspect techniques de l'imprégnation ainsi que les aspects qualité et sécurité dans la fabrication de l'urée imprégnée.

RÉSULTATS

En proposant une urée avec inhibiteur(s) d'uréase aux distributeurs agricoles, AMALTIS peut **réduire jusqu'à 77% de ses émissions de NH3**. Cette réduction aurait naturellement pour **conséquence de diminuer la formation de particules secondaires fines**. L'azote qui n'est pas perdu dans l'air sous forme de NH3 est rendu disponible aux cultures. Cette action permet de **meilleurs rendements**. Par ailleurs, contrairement aux engrais au nitrate d'ammonium, les urées avec inhibiteurs d'uréase ne sont soumis ni à l'ADR, ni à la règlementation ICPE, ni au règlement CLP et ne sont pas considérés comme des marchandises à haut risque. Les urées avec inhibiteurs permettent de limiter les emballages et d'optimiser l'énergie pour leurs manutention.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Ces derniers éléments permettent à AMALTIS de proposer des **produits de qualités, sûrs, non dangereux et éco performants**. AMALTIS compte ainsi contribuer à la réduction des émissions de NH3 afin d'atteindre l'objectif français fixé par le décret n°2017-949.
AMALTIS propose depuis janvier 2019 un tout nouveau produit dénommé « N'maker Limus® Inside » en partenariat avec BASF. Ce produit est composé d'un double inhibiteurs (NBPT+NPPT ou N-(n-propyl) thiophosphorique triamide) permettant de réduire encore plus les émissions de NH3. L'action du NPPT est similaire à celle du NBPT sur une autre forme d'uréase qui, elle aussi, catalyse l'hydrolyse de l'urée. Ce double inhibiteurs permet d'agir sur plus d'enzymes, offrant un ratio optimal pour réduire la volatilisation.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 2 : Promouvoir l'agriculture durable
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 13 : Prendre des mesures pour lutter contre les changements climatiques et leurs répercussions
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

FICHE ENVIRONNEMENT

TRAITEMENT DES EFFLUENTS PRODUITS PAR L'ACTIVITÉ DU SITE

AREVA

ZI Malvési
10222 NARBONNE Cedex

MÉDITERRANÉE

2018

Mots clés : Traitement des déchets, effluents nitratés, qualité de l'eau, préservation de la ressource en eau

L'ENTREPRISE

LE CONTEXTE

Les premières installations de l'établissement ayant été mises en service il y a plus de 50 ans, de grandes quantités d'effluents sont présentes dans des bassins. Entreposés depuis le début de l'exploitation du site dans des bassins de manière à permettre l'évaporation de l'eau contenue dedans, la concentration de ces effluents peut atteindre jusqu'à 800g/l de nitrates. Fin 2015, les bassins d'évaporation contenaient environ 350 000 m3 (soit l'équivalent de 90 piscines olympiques) d'effluents liquides entreposés (solutions nitratées).

IDÉE ET OBJECTIFS

L'idée consiste à implanter sur le site une installation visant à traiter ces effluents. L'unité va permettre de traiter les effluents nitratés de manière à décomposer les nitrates en azote et en oxygène rejetés dans les évents procédé et fixer les radionucléides ainsi que les traces de métaux dans une structure minérale injectée dans le réacteur selon une technologie éprouvée. Une fois collectée la charge minérale est incorporée à un coulis cimentaire puis conditionnée en colis expédiés vers un centre de stockage de déchets dédiés à ce type.

MISE EN OEUVRE

L'installation de traitement consiste en plusieurs installations ou procédés en série :

- La production de gaz à l'eau par réaction à température moyenne d'un charbon gras bitumeux avec de l'eau, de la vapeur et un peu d'oxygène.
- La réaction d'oxydo-réduction entre le gaz formé et l'effluent aqueux en provenance des bassins contenant essentiellement une saumure de nitrates. Cette réaction, probablement catalysée par des traces de fer va conduire à la réduction des nitrates en N2 et à la production de CO2 et d'H2O. Les étapes 1 et 2 sont susceptibles de produire à la fois des imbrulés particulaires, des cendres provenant des minéraux issus du charbon et des effluents gazeux.
- Un étage de trempe (refroidissement ou quench) des fumées. Ceci permet d'agglomérer les fines particules tout en gardant un gaz "sec" c'est-à-dire non susceptible de condenser de la vapeur d'eau sur l'étage suivant.
- Un réchauffage du gaz par combustion de gaz naturel. Cette étape a pour objectif à la fois de bruler les éventuels imbrulés présents dans la fumée (CO, H2, autres composés organiques ou inorganiques combustibles) mais aussi de détruire d'éventuelles traces de dioxines lorsque le système respecte les bonnes pratiques. Il convient toutefois de préciser que les conditions opératoires ne produisent pas de dioxines ni de furanes comme démontré lors des essais réalisés sur les effluents.

D'autres produits peuvent être par contre fabriqués (HAP par exemple) qui sont détruits durant cette phase de combustion. Une récupération partielle des calories contenues dans les fumées avec production de vapeur, celle-ci étant réutilisée dans l'usine et dans le réacteur de destruction des nitrates.

- Une étape appelée SCR : la réduction catalytique sélective qui est une technique utilisée pour réduire les oxydes d'azote émis entre autres par des installations industrielles de combustion (gaz, charbon, pétrole). Dans le cas du projet, on injecte de l'ammoniac à une dose en permanence stoechiométrique par rapport aux oxydes d'azote et à quelques composés organiques oxygénés. Il y a sur le catalyseur destruction des oxydes d'azote. Le système est aussi connu comme capable de détruire effiacement des tarces de composés organiques toxiques comme les CMR, les HAP2.
- Les gaz "secs" sont ensuite rejetés en cheminée sans filtration complémentaire.

RÉSULTATS

- La suppression définitive de tout risque de débordement des bassins existants en cas d'épisode pluvieux cévenol majeur.
- Un facteur de réduction de déchets significatif : passer de 350 000 m3 d'effluents à 1000 tonnes de déchets solides pour un entreposage définitif, sans risque dans une matrice cimentée.
- Le choix d'une technologie éprouvée à l'échelle industrielle adaptée aux effluents au terme de plus de 20 années de Recherche et Développement et 15 solutions différentes étudiées.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

La mise en œuvre de cette technologie (seule capable de détruire la molécule de nitrate) permet de résorber un passif environnemental et d'évacuer, après traitement, des déchets historiques du site vers une filière compatible et agréée.
Le dimensionnement de l'installation permettra de résorber la totalité du passif d'effluents liquides nitratés générés depuis la création du site d'ici une vingtaine d'années.

GLOBAL COMPACT : ODD





ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

FICHE ENVIRONNEMENT

AGIR EN FAVEUR DE LA BIODIVERSITÉ

BASF

49 avenue Georges Pompidou
92593 LEVALLOIS-PERRET Cedex

NATIONAL 2020

Mots clés : biodiversité, sensibilisation, indicateurs, diagnostic, dialogue social, risque

L'ENTREPRISE

Le Groupe BASF, fondé en 1865 est le leader mondial de la chimie. Implanté dans plus de 90 pays, le groupe fournit produits et services à plus de 90 000 clients, tous secteurs d'activité confondus, dans presque tous les pays du monde. Les activités de BASF sont regroupées en 6 segments : Produits chimiques, Matériaux, Solutions industrielles, Technologies de surface, Nutrition & Care, Solutions agricoles.
BASF crée de la chimie pour un avenir durable, associant succès économique, protection de l'environnement et responsabilité sociale. Grâce à la science et à l'innovation, le groupe permet à presque toutes les industries de répondre aux besoins actuels et futurs de la société. En France, BASF est un partenaire de l'industrie, de l'agriculture et de la R&D. Le projet concerne tous les sites de BASF France.

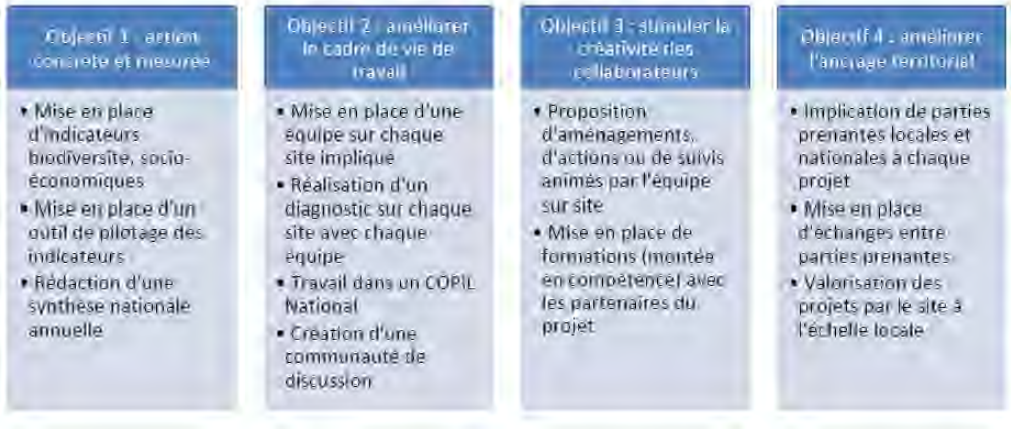
LE CONTEXTE

Les attentes politiques et sociétales sur la biodiversité sont de plus en plus importantes. Le maintien de la biodiversité est indispensable aux activités de BASF, et ce depuis 2003. Pour en assurer l'utilisation durable, BASF France a fait le choix de positionner les enjeux liés à la biodiversité au cœur de sa politique de développement durable en France, en reconnaissant **l'importance du capital naturel**, les objectifs de la Convention sur la Diversité Biologique (CDB), et en optimisant continuellement ses processus de production. Ces mesures ont pour but d'améliorer l'efficacité énergétique, la conservation des ressources et la protection du climat, en fournissant à ses clients des produits et des services innovants.
5 axes sont soutenus par le groupe BASF en France sur la biodiversité :
• Analyse systématique des impacts
• Contribution via des procédés durables
• Développement des solutions pour préserver la biodiversité
• Reporting d'indicateurs
• Renforcement du **dialogue** entre acteurs

Le groupe cherche alors des solutions pour intégrer les sites de production de BASF à la stratégie nationale française en faveur de la biodiversité.

IDÉE ET OBJECTIFS

Le groupe BASF France a donc fait le choix de sensibiliser ses différents sites de production aux enjeux de la biodiversité et **aux impacts que son appauvrissement pourrait engendrer**. Une fois la démarche de sensibilisation en place, les projets sur sites ont été proposés et il a été nécessaire d'adapter la stratégie de mise en place des plans d'actions en fonction des caractéristiques de chaque site. Cette stratégie se doit d'être spécifique au secteur d'activité du site, selon l'approche business ou transversale, ainsi qu'aux caractéristiques de l'environnement dans lequel il est implanté.



Outils et livrables :

- Guide méthodologique
- Fiche d'identité site (diagnostic)
- Fiche projet
- Guide des pratiques
- Outil de saisie des données
- Synthèse annuelle

MISE EN OEUVRE

Le plan d'actions s'est mis en place selon plusieurs étapes :

- Initialement 3 sites avaient déjà lancé des initiatives individuelles (sites « pionniers ») : une analyse de ces cas et des enseignements a donc été réalisée afin de proposer un plan d'action national, tout en permettant aux sites de conserver leurs particularités sur ce projet.
- Etape 2 : lancement de la démarche sur un site pilote : Clermont de l'Oise : analyse de la nouvelle méthodologie, des outils mis en place, de la visibilité en interne (enquête), et mise en place du reporting de données (2017).
- Etape 3 : élargissement progressive à tous les sites souhaitant intégrer le projet.

Un tableau de l'état d'avancement détaillé, site par site, à date (début 2020) est réalisé tous les 6 mois.

RÉSULTATS

L'analyse des données obtenues à partir de ces outils de reporting ont permis à la Task Force Biodiversité d'observer depuis 2017 le développement du projet ainsi que de mesurer les impacts concrets et d'améliorer la gestion de la biodiversité présente sur le site année après année. Ceci étant possible grâce aux séries d'indicateurs (classés suivant 3 enjeux : économique, sociétal et environnemental) mis au point et par la réalisation de fiches synthétiques sur les évolutions des projets site par site mises à jour au fur et à mesure. Ces analyses permettent ensuite de communiquer dans divers documents (actions de communication internes et externes). Enfin, des formations sont réalisées par des partenaires dans le cadre du projet et des mécénats peuvent être entrepris.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

La démarche s'étendra au-delà de 2020 sur tous les sites de BASF France, avec des travaux permettant la transversalité entre unités de l'entreprise. Cette initiative a déjà servi d'exemple pour BASF UK en Angleterre et est très suivie par le management du groupe BASF à Ludwigshafen en Allemagne. BASF étudie la possibilité de présenter son projet dans le cadre de la démarche "Entreprises Engagées pour la Nature". L'une des actions phare de 2020 consistera à créer et animer la communauté biodiversité de BASF, maintenant en place.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 15 : Préserver et restaurer les écosystèmes terrestres
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

FICHE ENVIRONNEMENT

E-LEARNING BIODIVERSITÉ

BAYER SAS

16 rue Jean-Marie Leclair
69266 LYON Cedex 09

NATIONAL 2020

Mots clés : biodiversité, sensibilisation, e-learning, engagements, accord d'intéressement pro-biodiversité

L'ENTREPRISE

Bayer est une société internationale dont les principales activités sont concentrées dans les sciences de la vie, notamment la santé et la nutrition. Ses produits et services sont conçus pour améliorer le bien-être des personnes en soutenant les efforts déployés pour surmonter les défis de taille que représentent la hausse de la population mondiale et son vieillissement. Dans le même temps, le groupe s'est fixé pour objectif d'accroître sa capacité bénéficiaire et de créer de la valeur grâce à l'innovation et à la croissance. Bayer souscrit aux principes du développement durable et la marque Bayer est reconnue partout dans le monde pour la fiabilité et la qualité de ses produits.

LE CONTEXTE

Bayer France s'est engagé en faveur de la biodiversité en 2018 dans le cadre de l'initiative **act4nature** mise en place par l'association Entreprises pour l'Environnement dont Bayer France est adhérent. Cette initiative comprend des engagements communs et individuels. L'un des 10 engagements Bayer France est de sensibiliser ses collaborateurs, et de faire prendre conscience des problématiques liées à la biodiversité. La biodiversité ressort par ailleurs en tant qu'un des deux enjeux principaux de leur matrice de matérialité. Suite à ces conclusions et en lien avec les engagements communs et individuels pris par Bayer France dans le cadre de l'initiative act4nature, l'entreprise a développé une formation de sensibilisation à la biodiversité à destination des salariés Bayer France.

IDÉE ET OBJECTIFS

L'entreprise a donc développé un e-learning sur la biodiversité pour sensibiliser et mobiliser les salarié.e.s sur l'importance de la biodiversité. L'ambition exprimée est d'obtenir un taux de participation au e-learning biodiversité de 80 % d'ici fin 2021 (60% d'ici fin 2020 et 30% d'ici fin 2019).



Par ailleurs, le nouvel **accord d'intéressement** signé en 2019 prévoit un critère commun à l'ensemble des salariés de Bayer SAS et de Bayer HealthCare SAS : le suivi de la biodiversité. Ce thème est en effet au centre des préoccupations du Groupe Bayer conscient de sa responsabilité en matière de préservation de la biodiversité. En faisant le choix d'un critère d'intéressement associé à la responsabilité environnementale, Bayer France souhaite responsabiliser chacun dans sa part d'implication personnelle au respect de la biodiversité.

MISE EN OEUVRE

L'outil a été développé par **l'agence digitale Speedernet** à laquelle Bayer a fourni le contenu suivant :
1) L'enjeu de la biodiversité pour le Groupe
2) Ses engagements sur le sujet

Une réunion préparatoire est prévue début avril et la livraison du module fin juin 2019. Le lancement du module en ligne, sur la plateforme de formation est prévue le 15 juillet 2019.

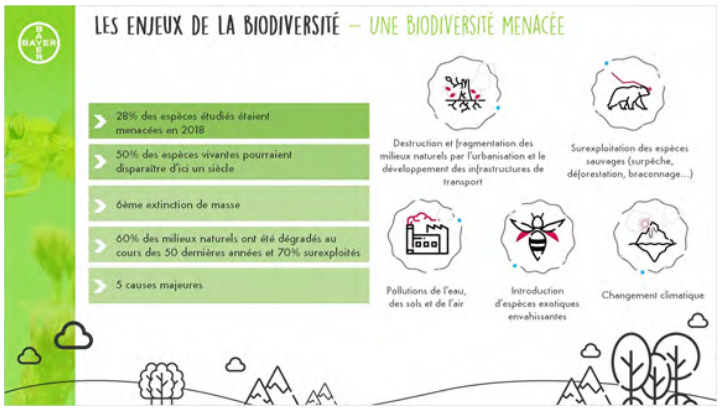
RÉSULTATS

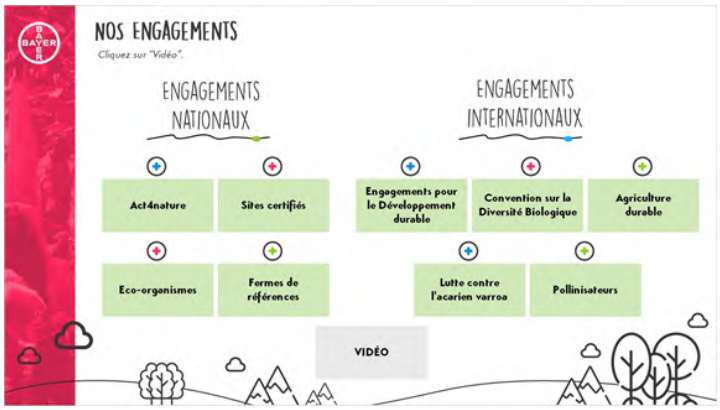
A fin décembre 2019, l'entreprise a déjà atteint les objectifs fixés à fin 2020 (60%) : 67.83% côté Bayer HealthCare SAS et 62.267% côté Bayer SAS. De plus les retours de la part des salariés sont très bons.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Pour les salariés des usines ne disposant pas d'un accès à un ordinateur, une réunion en présentiel sera organisée sur 2020 et 2021.
Par ailleurs, suite à l'accueil interne réservé à la formation, il a été décidé de la proposer aux salariés retraités de Bayer France réunis dans l'association 2AB.

Visuel du e-lerning :





GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 15 : Préserver et restaurer les écosystèmes terrestres
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

Responsible Care®
OUR COMMITMENT TO SUSTAINABILITY

FICHE ENVIRONNEMENT

CERTIFICATION ENVIRONNEMENTALE BREEAM-IN-USE

BAYER

16 rue Jean Marie Leclair
69009 LYON

AUVERGNE-RHÔNE-ALPES 2016

Mots clés : certification, performance environnementale, bâtiment

L'ENTREPRISE

Bayer est une entreprise dont les cœurs de métier se situent dans les secteurs de la santé, de l'agriculture et des matériaux hautes performances. Bayer propose, aujourd'hui et pour demain, des solutions en harmonie avec sa mission : « Science For A Better Life », la Science pour une vie meilleure.

LE CONTEXTE

L'entreprise désirait trouver le moyen de valoriser toutes les actions menées dans le cadre de la construction du bâtiment, de son exploitation et de sa gestion responsable. Il fallait également que ce projet puisse faire reconnaitre son savoir-faire et savoir être soucieux de l'environnement auprès non seulement des employés mais aussi auprès des clients, intervenants extérieurs et les parties prenantes. En collaborant étroitement avec leur propriétaire ; Bayer a également pu mettre en évidence la qualité intrinsèque du bâtiment et donc ainsi valoriser son patrimoine. Enfin, l'entreprise désire pouvoir positionner ses pratiques avec un référentiel national et international.

IDÉE ET OBJECTIFS

Outre les pratiques industrielles et ses pratiques business, Bayer considère devoir mettre en place des pratiques responsables dans la gestion de ses sites administratifs. Espérant que ces pratiques soient exemplaires, l'entreprise a recherché un moyen de se positionner : recherche d'une certification pouvant évaluer les nombreux aspects de ses pratiques RSE. L'objectif de mettre en place une certification BREEAM in Use est :

- d'attester la performance environnementale du bâtiment et de son exploitation,
- de renforcer l'image de responsabilité sociétale de l'entreprise,
- de mettre en évidence l'amélioration constante des conditions de travail,
- de valoriser les services supports et leur impact sur le business,
- de prouver son engagement environnemental et sociétal y compris pour leurs activités sur les sites tertiaires.

MISE EN OEUVRE

Développé par le Building Research Establishment (BRE) au Royaume-Uni, BREEAM est le premier système d'évaluation et de certification de la performance environnementale (au sens large) des bâtiments. Ce programme volontaire de certification audite les pratiques de l'entreprise dans 9 catégories qui vont du management, à la santé et bien-être des salariés, en passant par les matériaux utilisés, l'énergie, l'écologie, la gestion des déchets, celle de l'eau, des transports et la pollution éventuellement générée.

Des points sont attribués à des dizaines de questions pour chacun de ces 9 aspects en fonction des performances. Ces notes donnent des scores dans trois domaines:
- Qualité intrinsèque du bâtiment,
- Gestion de l'exploitation du bâtiment,
- Gestion de l'occupation du bâtiment.

Ces notes sont ensuite positionnées : Unclassified, Pass, Good, Very Good, Excellent jusqu'à Outstanding.

Le projet a démarré en Mars 2014 par une réunion de lancement du groupe projet suivie par des réunions mensuelles pour se terminer en Octobre 2014 par l'audit de certification dont le résultat obtenu a été communiqué en Novembre 2014 : niveau Very Good pour les 2 premiers certificats et Excellent pour le certificat3.

Quelques exemples de projets et investissements mis en place : régulateurs des organes terminaux GTB, la pose de nichoirs à oiseaux, de mangeoires, d'un hôtel à insectes et compteurs gaz sur ECS.

RÉSULTATS

Les résultats obtenus ont pu être communiqué de manière interne à la fois pour mettre en valeur les équipes et les pratiques des employés (intranet, journaux internes, ...). L'entreprise a également pu montrer ces pratiques lors de séminaires mondiaux à ses fonctions centrales afin de montrer sa capacité de gestion prenant en compte, en plus de la rigueur budgétaire, les critères sociétaux, sociaux et environnementaux.


BREEAM®

Code for a Sustainable Built Environment
www.breeam.org

BREEAM In-Use
This is to certify that:
Saint-Pierre
16 rue Jean-Marie Leclair
Lyon
Rhône
69009
France
has been assessed to:
BREEAM In-Use International
by a Licensed Auditor for:
Edissimmo / Bayer

Certificate Number: BIUI0000336 Issue: 1.0

Asset: 68%
Very Good
★★★★☆☆

Building Management: 65%
Very Good
★★★★☆☆

Occupier Management: 71%
Excellent
★★★★★☆

Gavin Dunn
Director BREEAM, BRE Global Ltd
Signed on behalf of BRE Global Ltd
Francois de Chazournes
Licensed Auditor
BAUD0478
Auditor number
SINTEO
Licensed Auditor Company
19 November 2014
Date of Issue
19 November 2015
Valid until

BREEAM
bre

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Ce projet ne s'arrête pas là. Il est basé sur le principe de l'amélioration continue ; tous les ans la Gestion de l'occupation du bâtiment est réexaminée par l'auditeur du BRE. Et les 2 autres certificats sont réévalués tous les 3 ans ou sur demande.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 11 : Faire en sorte que les villes et les établissements humains soient sûrs, résilients et durables
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

FICHE ENVIRONNEMENT

GREEN LOGISTIC

BAYER

16 rue Jean Marie Leclair
69009 LYON

AUVERGNE-RHÔNE-ALPES 2016

Mots clés : empreinte carbone, impact environnemental des transports, fluvial, émissions CO2

L'ENTREPRISE

Bayer est une entreprise dont les cœurs de métier se situent dans les secteurs de la santé, de l'agriculture et des matériaux hautes performances. Bayer propose, aujourd'hui et pour demain, des solutions en harmonie avec sa mission : « Science For A Better Life », la Science pour une vie meilleure.

LE CONTEXTE

L'enjeu de ce projet est principalement de réduire les émissions de CO^2 produit par les différents modes de transport utilisés à ce jour. Agir à la fois sur la diminution des km parcourus et des modes de transport, ceci afin de réduire durablement l'empreinte carbone de l'entreprise. Bayer France développe le report modal, c'est-à-dire le transport des conteneurs par rail ou par barge fluviale, en lieu et place d'un acheminement traditionnel par camion.

IDÉE ET OBJECTIFS

Le service logistique du site de Villefranche a mis en place des solutions permettant d'optimiser ses flux, en lissant et sécurisant l'activité, tout en diminuant l'impact de ses transports sur l'environnement. L'option choisit a été de favoriser le report modal, c'est-à-dire le transport des conteneurs par barge fluviale ou par rail, en lieu et place d'un acheminement par camion. Ce projet, appelé Green Logistic, vise à optimiser les flux en lissant et en sécurisant l'activité, tout en diminuant l'impact de ses transports sur l'environnement.

MISE EN OEUVRE

En 2013, initialisation du projet. Prise d'informations par la Logistique Villefranche et rencontre avec les différents prestataires concernant ce projet de report modal par barge fluviale.

En 2014 :

- Janvier : prise de contact avec le Bureau de douane de Lyon Chassieu pour mise en place d'une convention MDT entre la douane, Lyon Terminal et Bayer SAS.
- Avril : démarrage du report modal dur barge à l'import au départ du port de Fos sur Mer.
- Novembre : labellisation par le chargeur Medlink.
- Décembre : grâce à des simplifications douanières liées au statut OEA de Bayer SAS, possibilité de dédouanement directement au Port Lyon Edouard Heriot afin de gagner du temps à l'arrivée sur le site de Villefranche ou chez un stockeur tiers.

Ce projet a nécessité l'implication de nombreux acteurs tant en interne chez Bayer que chez ses partenaires. D'abord le service Logistique de Villefranche (responsable Greenlogistic, réception administrative, douane, conseillé à la sécurité). Le service achats Transport, l'administration des douanes, Lyon Terminal, Schenker, LogiRhône.
L'investissement nécessaire à la réussite de ce projet d'envergure à surtout était en temps passé par tous les acteurs impliqués dans les transports. Une année a été nécessaire entre le concept et la mise en place.

RÉSULTATS

En 2014 : c'est plus d'un tiers des conteneurs imports qui ont été acheminés par Barge fluviale. En effet, au bout d'un an, plus d'une centaine de conteneurs ont été acheminés à Villefranche-sur-Saône par voie fluviale, ce qui a divisé les émissions de CO^2 pour 3,3 et les consommations de carburant par 3,4.
En 2015, c'est 70% des conteneurs imports qui ont bénéficiés de ce report modal par barge.
Par ailleurs, ce changement de pratique sécurise le transport des matières dangereuses et est plus économique.



CERTIFICATION DE LABELLISATION
« PARTENAIRE CHARGEUR »

medLinkPorts la solution logistique

Date d'attribution : 15 Novembre 2014
Certificat N° CONT-38-LT

Medlink Ports entérine la labellisation de l'entreprise

BAYER SAS

Cette labellisation permet à l'entreprise de :

- bénéficier de conditions avantageuses dans certains ports intérieurs Medlink sur présentation du présent certificat
- concourir aux trophées visant à récompenser les chargeurs "verts" (exemple : les Trophées Medlink Ports)
- être mise en avant lors des actions de promotion et communication de Medlink Ports ou de ses membres (site internet, newsletter, insertion presse...)
- être invitée aux actions collectives d'information et de formation organisées par Medlink Ports

Cette labellisation récompense les efforts de l'entreprise, pour développer ses approvisionnements et/ou ses expéditions par les modes fluviaux et/ou ferroviaires via des ports intérieurs et maritimes Medlink.

Cette labellisation est reconduite automatiquement tous les ans après vérification des éléments suivants :

- réalisation de volumes fluviaux (dont fluvio-maritimes) et/ou ferroviaires via des ports intérieurs Medlink. Pour les flux import-export (hors flux fluvio-maritimes), ces flux doivent transiter par les ports maritimes Medlink
- communication chaque année des volumes concernés
- acceptation de figurer dans la liste des partenaires chargeurs labellisés de Medlink Ports (nom + logo)
- avoir dûment renseigné le questionnaire "Entretien chargeurs"

MedLink ports est soutenu par

Signature(s) port(s) intérieur(s) délivrant la labellisation :

LYON TERMINAL SA
Port de Lyon E. Herriot
11, Rue Jean Bouin
69007 LYON
Tél. : 04 72 40 16 72
Fax : 04 72 73 41 62
Email : contact@lyon-terminal.fr

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Ce report modal a vocation à se développer encore chez Bayer : ferroviaire entre l'Allemagne et Villefranche, fluvial pour les expéditions de Villefranche vers l'Italie.
Les perspectives sont de couvrir plus de 80% des transports par ce mode (barge ou ferroviaire). Le Groupe a également mis à l'étude la possibilité de faire bénéficier de ce projet à d'autres sites Bayer en France. Bayer a également en développement le préacheminement de certains conteneurs à l'export par barge ou par rail selon le port de destination. D'une manière générale le site a repensé sa logistique, les chargements sont regroupés au maximum (pour l'Europe par exemple). Leurs transitaires sont également challengés afin de proposer la meilleure solution d'acheminement.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 13 : Prendre des mesures pour lutter contre les changements climatiques et leurs répercussions
ODD 15 : Préserver et restaurer les écosystèmes terrestres
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectif

Responsible Care®
OUR COMMITMENT TO SUSTAINABILITY

FICHE ENVIRONNEMENT

RETOUR À L'ÉTAT NATUREL DES BOUES DE PRODUCTION

BERNARDY SAS

12 route de Tours
18100 Thénioux

CENTRE-VAL DE LOIRE 2018

Mots clés : préservation de la ressource en eau, valorisation déchets, traitement eaux polluées

L'ENTREPRISE

L'entreprise d'une cinquantaine de salariés fabrique depuis plus de 70 ans des sels minéraux fins reconnus mondialement pour leurs grandes puretés et leurs variétés de mise en forme physique.
La société touche différents marchés tels que la chimie fine de spécialités, l'industrie pharmaceutique, cosmétique et nutraceutique.

Les productions de sels de strontium ont amené l'entreprise à mettre en place une filière spécifique dans sa Station de Traitement des Effluents Pollués (STEP) afin de pouvoir traiter les eaux réactionnelles.

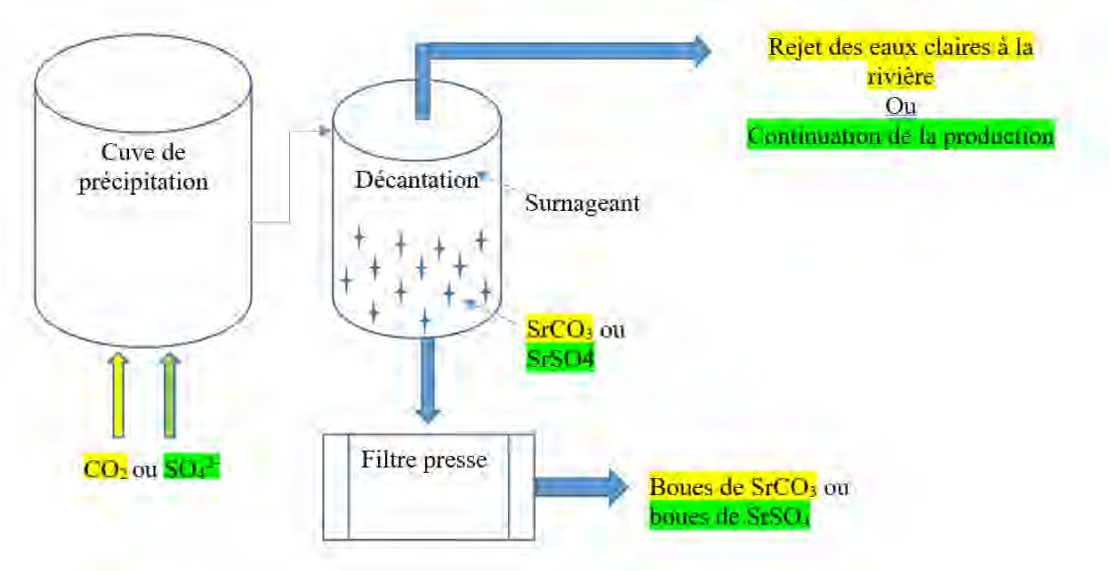
LE CONTEXTE

L'entreprise a trouvé des solutions pour purifier ses matières premières, et pouvoir atteindre les normes en impuretés exigées par ses clients. Les étapes de purification génèrent un précipité qui est extrait des suspensions par filtration en batch et se présente sous forme de boues.

L'usine produit 2 types de boues de Strontium :

- Sulfate de strontium
- Carbonate de Strontium

Les tonnages (30 et 60 tonnes par an) sont ensuite évacués vers un centre d'enfouissement de déchets industriels de classe 2 (ISDND). Cette solution n'est pas satisfaisante, ni sur le plan environnemental, ni sur le plan financier.



IDÉE ET OBJECTIFS

La première idée a été de transformer et valoriser les boues de carbonate de strontium pour qu'elles servent au traitement des eaux polluées :

- Traitement des eaux :

La problématique de traitement des eaux chargées en sulfates est un sujet qui préoccupe de nombreuses industries, les solutions traditionnelles n'ont pas une bonne performance et surtout nécessitent l'utilisation de plusieurs produits de traitement. L'idée a été de travailler sur les propriétés physiques des sels de strontium, et en particulier sur leurs solubilités. En partant d'un sel soluble de Strontium (chlorure de strontium), on peut former le Sulfate de Strontium qui a pour caractéristique d'être pratiquement insoluble et ainsi résoudre la problématique de présence de sulfates dans certaines eaux polluées.

Cette application n'étant valable que pour ce type de boues, une deuxième idée a été recherchée pour valoriser les 2 types de boues. Cette deuxième solution consiste à valoriser les boues de carbonate et de sulfate de strontium par compostage :

- Compostage

Le strontium issu de la croûte terrestre sous forme de carbonate ou de sulfate étant un élément chimique minéral, nous nous sommes renseignés auprès de spécialistes si nos boues pourraient avoir un intérêt pour amender les sols et les cultures. Pour que des boues puissent être compostées, elles doivent répondre à 2 critères :

- ne pas être considérées comme étant des déchets contenant des substances dangereuses
- avoir un intérêt agronomique

Après analyses, il s'est confirmé que nos boues de carbonate de strontium et sulfate de strontium présentent :

- des teneurs en éléments indésirables inférieures aux seuils-limites des textes réglementant l'activité de compostage des matières d'intérêt agronomique.
- un intérêt agronomique sur la base de :
  a) la teneur en carbonate et la valeur neutralisante (boues de carbonate de strontium)
  b) la teneur en soufre (boues de sulfate de strontium)

MISE EN OEUVRE

- Traitement des eaux

Concrètement sur site, les boues de carbonate de Sr issues de la station sont transformées et purifiées en solution concentrée de sel soluble (chlorure de strontium). Cette solution concentrée de chlorure de strontium permet après dilution et injection dans des eaux polluées de sulfates solubles, de les purifier en faisant précipiter le sulfate de strontium. Après précipitation, les eaux surnageantes sont exemptes de sulfates.
L'intérêt de ce type de traitement est que le précipité formé se présente sous forme de sulfate de strontium, produit inerte, et qui existe sous cette forme à l'état naturel.

Les essais en laboratoire ont donné des résultats positifs très rapidement. Une fiche technique a été développée et plusieurs sociétés spécialisées dans le traitement de l'eau ont été consultées. Celles-ci ont adhéré au projet, et à partir d'échantillons de solution, ont effectué dans leurs laboratoires des essais de traitement qui ont donné satisfaction.

- Compostage

La première phase de développement du compostage a été la réalisation d'analyse pour valider que les boues ne contiennent pas de substances dangereuses. Le centre de compostage avec lequel cette valorisation a été développé a ensuite cherché un centre possédant un arrêtant préfectoral permettant d'accepter ces types de boues.

Des essais de compostage des boues de carbonate de strontium et de sulfate de strontium ont ensuite pu être réalisés pendant une période de 2 mois. Les résultats ont été concluants et confirment leur intérêt agronomique.

RÉSULTATS

- Traitements des eaux

La valorisation de 1 tonne de boue de carbonate de strontium permet de produire l'équivalent d'environ 3 tonnes de solution concentrée de traitement. La solution de chlorure de strontium est actuellement proposée en containers à un prix compétitif par rapport au coût de destruction des boues. A ce jour, malgré la viabilité du procédé, la société spécialisée dans la conception et la réalisation d'installations de traitement et de recyclage d'effluents liquides consultée et qui a retenu cette solution de traitement n'a pas abouti à une commercialisation.

- Compostage

Cette valorisation ne demandant pas de transformation des boues telles qu'issues des processus de fabrication, elle n'engendre pas de coûts supplémentaires. À ce jour, les tarifs de reprise des boues de sulfate de strontium et de carbonate de strontium proposés par le centre de compostage avec lequel le site a travaillé sont plus élevés que les coûts d'enfouissement en ISDND classe 2, en partie à cause du transport.
Des discussions et des recherches d'autres centres de compostage plus proches et pouvant présenter des prix de reprise inférieurs sont en cours.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Ce qui est remarquable dans ces 2 démarches de valorisation, c'est de constater que les produits ultimes se retrouvent sous la même forme que les 2 produits à l'état naturel (minerais) utilisés pour fabriquer la plupart des matières premières de sels de strontium :

- le sulfate de strontium appelé aussi CELESTITE
- le carbonate de strontium aussi appelé STRONTIANITE

Le minerai après avoir traversé toutes les étapes de l'industrialisation et de valorisation revient à son état naturel.

De plus, dans le cas du compostage, à terme et en dehors de la solution écologique très satisfaisante, l'économie comparativement à la solution actuelle sur la base d'un volume de 90 T / an pourrait s'élever.

GLOBAL COMPACT : ODD







ODD 6 : Assurer une gestion durable des ressources en eau et garantir l'accès à l'assainissement
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables

Responsible Care®
OUR COMMITMENT TO SUSTAINABILITY

FICHE ENVIRONNEMENT

NOUVELLE ENCAPSULATION POUR DES PRODUITS FORMULÉS

CALYXIA

10 rue Vauquelin
75005 PARIS

ILE DE FRANCE | START UP | 2020

Mots clés : Nouvelle encapsulation, biodégradable, sobriété matière première, santé, substitution, écodesign

L'ENTREPRISE

Issue des travaux de recherche entre l'ESPCI Paris et l'université de Harvard, CALYXIA est une **startup** technologique (lancée en Juin 2015) qui a développé une plateforme innovante et en rupture dans le domaine de la **microencapsulation**. Incubée en 2016 et 2017 au sein de l'ESPCI Paris, Calyxia a maintenant ses propres locaux dans le Val de Marne lui permettant d'héberger l'ensemble de ses activités actuelles ainsi que ses futures unités de production industrielle dont une première opérationnelle prévue au printemps 2019.

LE CONTEXTE

Une des approches permettant de réduire fortement l'impact environnemental des produits formulés est de pouvoir **réduire les quantités d'ingrédients** mis en œuvre dans ces produits ou de réussir à **les substituer par d'autres ingrédients non toxiques** sans compromis sur la performance finale des produits les contenant. En réponse à ces défis les formulateurs doivent **éco-concevoir** d'autres systèmes et s'approprier de nouvelles technologies.

Au terme de trois années de travaux de recherche issue d'une collaboration entre des laboratoires académiques (France & USA) et un partenaire industriel, une **nouvelle technologie de microencapsulation** a pu être mise au point. Si cette technologie répondait en premier lieu aux besoins spécifiques de l'industriel, il est rapidement apparu qu'elle pouvait être appliquée à d'autres additifs et principes actifs utilisés dans de nombreux secteurs de l'industrie. **Ainsi les produits de soin et d'entretien domestiques, de protection des cultures, les peintures et revêtements, ainsi que les nouveaux matériaux de performances peuvent être fortement impactés par cette technologie de rupture.** En poursuivant l'exploration de cette technologie, tout ingrédient peut être protégé de son environnement immédiat dans des microcapsules étanches et biodégradables, capables de libérer l'ingrédient encapsulé sur demande.

IDÉE ET OBJECTIFS

L'objectif à Horizon 5 ans est d'être parmi les 3 leaders mondiaux de la micro-encapsulation et ainsi d'être reconnu comme référence auprès de grands acteurs de la formulation car la technologie permet :

- de concevoir des microcapsules parfaitement étanches permettant une protection du principe actif de tous types d'interactions néfastes avec d'autres espèces chimiques avec lesquelles il peut être mis en contact.
- de programmer sa **libération à la demande** selon le mode d'application du produit.
- d'intégrer très en amont de l'éco-conception avec notamment l'utilisation de matériaux d'origine renouvelables et l'obtention de capsules biodégradables et non libératrices de molécules toxiques,
- de mettre à disposition un procédé de fabrication pouvant être transposable à très grande échelle

Le gain de performance obtenu grâce à l'encapsulation permet aux clients formulateurs :

- d'utiliser des **quantités moindres de principes actifs** dans leurs produits
- de reconsidérer l'apport en formulation de la micro-encapsulation, voie qui jusqu'à présent a été limitée dans ses applications en raison d'un niveau de performance insuffisant.

Ces nouveaux territoires de performance ouverts dans le domaine de la micro-encapsulation ont déjà suscité beaucoup d'intérêt et de curiosité auprès de grands acteurs de la formulation dans des marchés variés. Toutes ces applications ont comme objectifs communs un niveau de performance technique étendu jusqu'ici inatteignable accompagné d'un réel bénéfice en terme environnemental et de sécurité du consommateur final.

MISE EN OEUVRE

Plusieurs collaborations R&D ont été initiées en amont avec des acteurs majeurs des différents marchés cibles afin d'apporter une solution spécifique à chaque problématique posée. Ainsi les premières preuves de concept obtenues avec succès permettent de confirmer la performance de la technologie pour les applications visées. La phase suivante est la phase d'optimisation des **prototypes** les plus avancés afin de finaliser les spécifications et mettre à disposition les procédés de production correspondants. L'ensemble des équipes de R&D, procédé et industrialisation sont impliquées dans ce projet afin d'initier les premières productions à plus grande échelle en 2019. Calyxia a également des **partenaires** qui l'accompagnent dans l'identification et la **promotion de matières premières sûres** répondant notamment aux critères de chimie verte. Enfin les frontières de la chimie sont élargies en permettant le remplacement d'ingrédients toxiques, encore utilisés pour leur performance technique, par des ingrédients plus sûrs mais peu utilisés jusqu'à présent en raison de contraintes de formulation et dont l'entreprise rend aujourd'hui leur utilisation possible.

RÉSULTATS

Les résultats ne sont pas encore mesurables mais beaucoup d'opportunités sont disponibles avec plusieurs marchés accessibles et des pressions réglementaires croissantes pour le respect des enjeux du développement durable (donc une demande de produits plus sûrs, avec des quantités moindres d'ingrédients mais à performance au moins équivalente et avec un moindre impact environnemental).

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Possibilités de nouveaux marchés et d' ajouter de la valeur aux produits existants. Il s'agit d'une technologie qui fédère l'ensemble des équipes pour innover et accompagner le développement de nouveaux produits en poussant les performances de la chimie dans une vision eco-responsable. Cela peut permettre la revisite d'ingrédients connus et sûrs qui peuvent être formulés différemment avec un gain de performance.

GLOBAL COMPACT : ODD



ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 8 : Promouvoir une croissance économique soutenue, partagée et durable, le plein emploi productif
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 15 : Préserver les écosystèmes terrestres, enrayer et inverser le processus de dégradation de sols
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

Responsible Care®
OUR COMMITMENT TO SUSTAINABILITY

FICHE ENVIRONNEMENT

INSTALLATION DE RUCHES SUR LE TERRAIN DE L'ENTREPRISE

CHIMEX (NOVÉAL)

LE THILLAY 95500

ILE DE FRANCE

2016

Mots clés : biodiversité, recherche apicole, valorisation friches industrielles

L'ENTREPRISE

Novéal, anciennement Chimex, a été fondé en 1938 par Eugène Schueller, le fondateur de L'Oréal. En 2020, Chimex se rebaptise Novéal. La fonction première de Novéal est de développer et de produire des ingrédients pour les teintures capillaires. L'entreprise développe des synergies avec la Recherche L'Oréal et est en contact direct avec les besoins des différentes entités du Groupe.

LE CONTEXTE

L'entreprise travaille sur les technologies du vivant, les biotechnologies, pour produire des ingrédients destinés à l'industrie cosmétique. La compréhension du vivant par l'entreprise est la clef de sa réussite.
En parfaite cohérence avec sa démarche de responsabilité et son approche du vivant, l'entreprise a renouvelé le 7 mars 2016, un partenariat initié en 2011 avec le Syndicat de l'Apiculture Tourangelle (SAT) portant sur l'installation de quatre ruches sur le terrain de l'entreprise, et le financement d'une armoire froide positive pour la conservation du miel.

Le rôle des abeilles dans la protection de la biodiversité est primordial. Or, plusieurs éléments sont source d'inquiétude :

- le taux de mortalité croissant des abeilles (de 5% dans les années 1990 à 30% aujourd'hui),
- la chute de la production de miel (moins de 15 000 tonnes produites en 2013 en France, contre 20 000 en 2011 et 33 000 en 1995 selon l'UNAF1), pour un nombre de ruches sensiblement constant (1.3 million),
- les 13,4 millions de colonies d'abeilles supplémentaires, nécessaires à la bonne pollinisation des cultures européennes.

Les causes peuvent être multiples : climat, traitements des cultures, manque de diversité de celles-ci, etc.

IDÉE ET OBJECTIFS

Ces constats soulèvent de nombreuses interrogations, et afin d'offrir aux abeilles un terrain propice à leur développement, et de mieux comprendre leur comportement et les difficultés qu'elles peuvent rencontrer, chimex et le SAT ont installé quatre ruches dont une instrumentalisée.
Ce projet est né de la volonté du directeur de site, de valoriser une friche située sur le terrain de l'usine en Indre et Loire.

MISE EN OEUVRE

Le directeur a décidé de faire appel à un prestataire extérieur pour transformer cette friche en prairie fleurie, et de prendre contact avec le syndicat d'apiculteurs pour procéder à l'installation de ruches.
Une de ces ruches est instrumentalisée, équipée de capteurs fournissant des données relatives à la température du couvain, au poids de la ruche, à la pluviométrie, etc. Ces informations sont accessibles à tous sur le site internet du syndicat : https://sat37.fr/page-06-chimex/page-06-partenariat.html

RÉSULTATS

Ces données permettent ensuite au syndicat de prévoir des interventions sur les ruches, et aux apiculteurs à proximité de procéder aux ajustements nécessaires sur leurs propres ruches.
Les adhérents du syndicat et du rucher-école peuvent ainsi, lors de cours dispensés par le SAT, être sensibilisés au fonctionnement et à l'utilité de la ruche instrumentalisée ; tout comme les collaborateurs de l'entreprise, lors de journées citoyennes.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Face à des problématiques environnementales globales, tous les acteurs, au rang desquels les entreprises, ont un rôle à jouer, et ce petit pas que peut représenter l'installation de ruches instrumentalisées, transposables dans de nombreuses entreprises, apporte une contribution importante à la biodiversité.

Le renouvellement de ce partenariat s'intègre pleinement dans la démarche de responsabilité sociétale de l'entreprise et confirme sa volonté d'être un acteur local engagé, soucieux d'inscrire son activité dans un écosystème cohérent.

GLOBAL COMPACT : ODD



ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 15 : Préserver les écosystèmes terrestres, enrayer et inverser le processus de dégradation de sols
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE ENVIRONNEMENT

CONFÉRENCE BIO-JARDINAGE POUR LES RIVERAINS

CHRYSO S.A.S

ZI 7 Rue de l'Europe
45300 SERMAISES

CENTRE-VAL DE LOIRE 2020

Mots clés : biodiversité, conférence, jardins des riverains, évolution des pratiques, sensibilisation au bio-jardinage, parties prenantes

L'ENTREPRISE

PME leader français des adjuvants pour matériaux de construction (principalement le béton), CHRYSO conçoit, développe, produit et distribue des solutions innovantes pour permettre et faciliter la construction durable : répondre aux cahiers des charges évolutifs de la construction, mise en œuvre simplifiée, meilleure intégration paysagère, bétons décoratifs, ... CHRYSO S.A.S. est une filiale du Groupe CHRYSO, groupe français fort de 20 filiales dans le monde.

LE CONTEXTE

Le site est engagé dans une démarche RSE qui amène à des **pratiques toujours plus respectueuses de l'environnement** dans la gestion des parcelles gérées en espaces verts. Une zone particulière du site a même été « sacralisée » en **réserve de biodiversité**, et bénéficie d'une gestion coordonnée avec une association naturaliste.

Cette démarche les pousse à essayer de partager et de faire adhérer leur environnement direct à des pratiques similaires, à l'échelle de ce qu'il est possible de faire pour chacun.

IDÉE ET OBJECTIFS

Ils ont donc ainsi souhaité, avec leur partenaire naturaliste, **sensibiliser les riverains de la commune au bio-jardinage, à partir de l'exemple de ce qui se réalise sur le site industriel.**

La connaissance de la faune et de la flore, et de l'équilibre vertueux qu'elles savent créer, a souvent disparu dans les foyers. Les espaces de jardin et les cultures personnelles sont plutôt l'effet de modes et leur traitement avec des ajouts ou des herbicides et insecticides sont courants.
Les espèces cultivées proviennent souvent d'autres régions ou pays et nécessitent un entretien supplémentaire à ce qu'il serait avec des espèces indigènes, impliquant par exemple des consommations d'eau anormales.

La **conférence vise à expliquer les choses et à donner ou redonner de l'information** sur les espèces locales et leur intérêt. Le but est de **générer des évolutions de pratiques dans les jardins des particuliers en se fondant sur les évolutions positives constatées sur l'exemple du site.**

MISE EN OEUVRE

Le projet a été construit avec l'association naturaliste. La mairie, sollicitée, s'est chargée de communiquer aux habitants l'invitation à venir assister à la conférence, et a généreusement prêter la salle culturelle de la commune. L'entreprise a prévu un verre de l'amitié pour les participants.

RÉSULTATS

Plus d'une cinquantaine de riverains est venue assister à la conférence. Chacun a compris que les actions menées sur le site ont un **impact positif pour le développement de la biodiversité**. L'exemple du nombre d'espèces, animales et végétales, en croissance à l'intérieur du site industriel, est une preuve du fonctionnement des actions.
Les résultats ne sont pas mesurables à ce stade, mais cette action va de pair avec les efforts de la commune pour une ville sans pesticides.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Beaucoup de conseils ont été donnés pour gérer son jardin **sans utiliser de produits phytosanitaires et en économisant l'eau**, tout en donnant à la nature les éléments pour réguler elle-même les parasites, en fonction des espèces souhaitées. De cette façon, les riverains ont pu comprendre que cet impact positif pour la biodiversité pourra être plus grand si une continuité géographique d'action existe.

De plus, la conférence permet en outre de **faire connaître l'entreprise** sous un jour différent, et à un public parfois nouveau.

GLOBAL COMPACT : ODD









ODD 11 : Faire en sorte que les villes et les établissements soient ouverts à tous, sûrs, résilients et durables
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 15 : Préserver et restaurer les écosystèmes terrestres
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

FICHE ENVIRONNEMENT

GESTION DES EAUX

CHRYSO S.A.S

ZI 7 Rue de l'Europe
45300 SERMAISES

CENTRE-VAL DE LOIRE 2018

Mots clés : consommation d'eau, valorisation eaux usées, préservation de la ressource en eau

L'ENTREPRISE

PME leader français des adjuvants pour matériaux de construction (principalement le béton), CHRYSO conçoit, développe, produit et distribue des solutions innovantes pour permettre et faciliter la construction durable : répondre aux cahiers des charges évolutifs de la construction, mise en œuvre simplifiée, meilleure intégration paysagère, bétons décoratifs, ... CHRYSO S.A.S. est une filiale du Groupe CHRYSO, groupe français fort de 20 filiales dans le monde.

LE CONTEXTE

Le site cherche à améliorer en permanence la gestion des ses eaux, dans la perspective d'une usine toujours moins impactante. Depuis plusieurs années ils ont mis en place différents projets à différents niveaux d'utilisation de l'eau dans le but de la recycler et de réduire leur consommation générale.

IDÉE ET OBJECTIFS

Cherchant à développer ces projets plus en avant, ils ont continué à chercher des idées pour entreprendre des mesures multiples, prises à différents niveaux, en impliquant tous les acteurs à des stades divers de leurs process.

MISE EN OEUVRE

Depuis plusieurs années les eaux évaporées dans le process de fabrication sont ensuite réutilisées au moment de la dilution des produits. Des circuits fermés permettent de ne pas générer d'eaux usées en production. **Un travail de fond sur les process continue d'être mené pour identifier toutes les situations où l'eau peut être économisée ou recyclée**. Cela va même jusqu'à proposer à certains clients des produits plus concentrés à diluer eux-mêmes.

Une procédure de gestion des épandages existe également depuis longtemps sur le site. Mais il ne suffit pas d'une seule procédure pour prémunir toute imprégnation des eaux pluviales par des produits qui ne seraient pas restés confinés dans une zone très limitée permettant de ne pas atteindre un caniveau de l'usine. Même si ses produits restent quoi qu'il arrive en interne sur le site, ils peuvent générer une quantité importante d'eaux à rejeter ou à traiter en déchets. C'est pourquoi ils ont travaillé sur la perception du risque environnemental en rendant conscient chaque acteur de l'usine des effets sur les eaux, et en expliquant les différents circuits de collecte des eaux. La procédure ainsi que son respect à la lettre sont mieux compris, et le site à diminué l'impact sur ses réseaux internes des épandages.

Parallèlement, ils ont modifié leur schéma de récupération des eaux usées et des eaux de process pour pouvoir mieux les identifier en termes de compatibilité de recyclage. Des cuves de stockage dissociées permettent de ne pas mélanger des eaux qui ne pourraient ensuite être réutilisées.

Le même travail est effectué sur les eaux de rinçage des citernes en livraison client. Auparavant, toutes les eaux de rinçage étaient réunies par les chauffeurs dans un seul compartiment. Aujourd'hui, ces eaux sont reversées dans le compartiment d'origine, permettant au retour sur site un tri en fonction des produits contenus, et donc un recyclage possible en production.

Concernant encore les citernes, le process de nettoyage des camions a été revu afin d'**optimiser les quantités d'eau utilisées,** en fonction des produits ayant été contenus dans les compartiments. L'utilisation d'eau chaude a aussi permis de diminuer l'eau nécessaire au nettoyage.

Enfin, une collaboration accrue entre le laboratoire contrôle produits, la station lavage, et la production autorise le recyclage de plus en plus d'eaux dans les process de fabrication.

RÉSULTATS

Ces différentes actions se traduisent concrètement par un **passage de 21% des eaux recyclées en 2015 (hors eaux de process en circuit fermé), à 44% en 2016** depuis le début de l'année. De plus, la consommation d'eau pour le lavage des camions a été réduite de 40% et 13% des eaux utilisées en production proviennent maintenant d'eaux recyclées.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Le bénéfice environnemental est donc la **gestion plus durable des ressources en eau.**

De plus, le site ne compte pas s'arrêter en si bon chemin. Le nouvel investissement, déjà validé, d'un évapoconcentrateur plus perfectionné permettra d'améliorer encore la concentration de leurs déchets, de traiter par ce biais plus de produits aqueux différents, et de récupérer des eaux encore plus propres pouvant rejoindre des circuits de recyclage. Cet investissement aura aussi pour effet d'augmenter le rendement et la capacité de traitement des eaux, là où ils sont aujourd'hui encore limités.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 6 : Garantir l'accès de tous à l'eau et à l'assainissement et assurer une gestion durable des ressources
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables

FICHE ENVIRONNEMENT

CRÉATION DE RÉSERVES DE BIODIVERSITÉ

CHRYSO S.A.S

ZI 7 Rue de l'Europe
45300 SERMAISES

CENTRE-VAL DE LOIRE 2018

Mots clés : Réhabilitation de la biodiversité, réimplantation des habitats

L'ENTREPRISE

PME leader français des adjuvants pour matériaux de construction (principalement le béton), CHRYSO conçoit, développe, produit et distribue des solutions innovantes pour permettre et faciliter la construction durable : répondre aux cahiers des charges évolutifs de la construction, mise en œuvre simplifiée, meilleure intégration paysagère, bétons décoratifs, ... CHRYSO S.A.S. est une filiale du Groupe CHRYSO, groupe français fort de 20 filiales dans le monde.

LE CONTEXTE

L'entreprise est engagée dans une démarche Développement Durable. La prise en compte de la biodiversité comme une problématique générale actuelle, et plus encore sur des zones dédiées à l'industrie, est apparue comme une nécessité.
C'est aussi une volonté de montrer que sur un site industriel, on peut se soucier de la diversité de la faune et de la flore, et qu'elles y sont présentes.

IDÉE ET OBJECTIFS

Créer sur leurs deux sites industriels des **parcelles dédiées à la nature**, et les gérer durablement pour être représentatifs de la faune et de la flore locales. Il s'agit de sacraliser des espaces et s'engager à ce qu'ils restent dédiés à la biodiversité.

MISE EN OEUVRE

Une fois l'idée validée par le comité de direction, une parcelle d'1/2 hectare actuellement en friche a été délimitée sur leur site du Loiret, et la décision prise d'en faire une réserve alors que cette parcelle aurait potentiellement pu être utilisée pour de futures implantations d'activités. Pour ce qui est du second site industriel, il dispose d'un champ en zone non constructible d'un hectare, aussi « sacralisé » en réserve de biodiversité.
Afin de savoir comment gérer ces espaces durablement, l'entreprise a fait appel à deux associations naturalistes locales. Ils ont alors convenu de la logique de gestion des espaces :

- Intervention humaine la plus limitée possible
- Quand nécessaire, traitement de certaines zones uniquement manuel, sans aucune utilisation de produits chimiques
- Support régulier des associations naturalistes pour conseiller sur la gestion des espaces afin de favoriser le développement de la biodiversité
- Plantation **de haies et de bosquets** d'essences indigènes locales

Le but est de constituer des zones de développement d'espèces végétales et d'habitat animal, en créant les conditions favorables à ce développement. Les sites souhaitent pouvoir observer et rendre compte des résultats de cette démarche, pour continuer à la faire fructifier.

C'est pourquoi ils ont décidé de signer des conventions de 9 et 10 ans avec les deux associations. Ces conventions comprennent des inventaires annuels tournants sur la botanique, les insectes, et les oiseaux, avec la remise d'un rapport annuel comportant des préconisations sur l'aménagement des espaces.
Des haies ont été plantées avec plus de vingt essences différentes sur chacun des deux sites, délimitant des espaces sans intervention ou avec fauchage annuel ou tous les deux ans. Une mare a été créée sur un site, afin de favoriser le développement d'espèces qui ont pu disparaître de la région suite au comblement des fosses traditionnelles des villages. L'entretien est très limité, le principe étant de ne pas intervenir sur ces zones. C'est un changement de logique par rapport à l'entretien des espaces verts : il ne s'agit plus d'ornement, mais de biodiversité.
Une première conférence organisée dans la ville d'implantation a permis de sensibiliser le personnel et les riverains à la biodiversité locale, tout en introduisant le projet de l'entreprise.

RÉSULTATS

Au bout de deux ans, on constate déjà un peuplement de la mare, des espèces botaniques nouvelles, une multiplicité d'insectes insoupçonnée, et une espèce d'oiseau qui n'avait plus été observée depuis longtemps dans le Loiret. Tout cela grâce à l'aide d'associations d'insertion ou d'ESAT pour les aménagements réalisés.
Pour les salariés, c'est une image renforcée de l'entreprise qui, au-delà de la démonstration de l'absence d'impact environnemental de ses activités, prend en compte les écosystèmes naturels dans sa manière de s'implanter et de fonctionner. Cela offre un cadre de vie au travail plus agréable, avec la possibilité de s'intéresser directement à la vie qui se développe sur le site. C'est encore une façon de renforcer l'ancrage territorial en permettant un dialogue accru avec les riverains, la municipalité et les écoles.
Plus largement, l'action participe de la vision évolutive que peut se faire le grand public de l'industrie de la chimie.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

La création de réserves de biodiversité est une façon complémentaire d'agir pour l'environnement, en montrant la compatibilité de coexistence entre des activités industrielles et la préservation ou développement de la biodiversité.
Les sites souhaitent de plus pouvoir déterminer un cheminement qui permette l'observation des zones, et y apporter une présentation des espèces observables. Les zones seront aussi mises à disposition des scolaires pour servir d'outils pédagogiques. Elles servent en outre de relais à des études, par exemple entomologiques, réalisées dans les départements ou régions concernées.
Des aménagements complémentaires sont envisagés pour créer des abris à oiseaux et à insectes. Des pommiers ont été plantés sur un des deux sites, qui seront greffés afin de participer à la préservation d'espèces indigènes qui se raréfient. Les réserves ont aussi pour vocation de pouvoir faire partie de conservatoires créés pour ces espèces.

GLOBAL COMPACT : ODD






ODD 11 : Faire en sorte que les villes et les établissements soient ouverts à tous, sûrs, résilients et durables
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 15 : Préserver et restaurer les écosystèmes terrestres
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs



Responsible Care®
OUR COMMITMENT TO SUSTAINABILITY

FICHE ENVIRONNEMENT

RESTAURATION DE BERGES POUR PRÉSERVER LA BIODIVERSITÉ ET ÉVITER DES INONDATIONS

CRISTALLERIE ST PAUL

Moulin de Saint Paul de Ribes
87920 CONDAT SUR VIENNE

NOUVELLE AQUITAINE 2016

Mots clés : biodiversité, prévention inondation, rivière, restauration des berges

L'ENTREPRISE

La société Cristallerie de St Paul - Emaux Soyer, est une TPE de 10 salariés, qui possède deux domaines principaux de production :
- la production d'émaux bijoutier pour cuivre argent et or : unique en France et forte d'une expérience bicentenaire, elle est le seul producteur français dans ce domaine d'activité. Elle fabrique les émaux SOYER à la périphérie de Limoges, capitale de l'émail.
- la production de frittes de verre spéciales : au fil du temps, la Cristallerie est devenue un spécialiste dans la mise au point et dans l'élaboration de verres techniques de très hautes qualités pouvant répondre aux cahiers des charges les plus exigeants. Les champs d'applications de ces produits peuvent aller de l'industrie électronique à l'aéronautique mais aussi pour l'application sur des substrats céramique ou verre.

LE CONTEXTE

L'entreprise est construite à la place d'un ancien moulin, sur la berge de la Briance. L'alimentation en eau de l'ancien moulin s'effectuait à partir d'un barrage situé juste en amont de l'usine et un canal de dérivation. En conséquence deux problèmes existaient :
- Un risque d'inondation de l'usine entrainant des problèmes de sécurité, de pollution de la rivière et de pertes financières.
- A l'étiage, le blocage des sédiments dans la retenue du barrage avec pour effets d'accumuler des vases et modifier l'habitat des espèces présentes utilisées comme indicateurs de qualité de l'eau tels que les truites, les saumons, les larves de perles...etc. et les remplacer par des espèces exotiques envahissantes.

IDÉE ET OBJECTIFS

L'idée consistait à effacer le barrage afin de redonner à la rivière son lit naturel. Suite aux crues, il avait bien été évoqué de rehausser les murs existants au bord de la Briance pour s'en protéger sans pour autant maintenir cette option préférant aménager une zone d'expansion pour les crues.
Le projet mit en avant les techniques de protections végétales (plus douces) permettant à la Briance de retrouver un espace de liberté. La création d'un MNT (modèle numérique de terrain), une analyse hydraulique et hydromorphologique fine devaient permettre de modéliser les écoulements avec et sans l'ouvrage. Ce travail devait aussi apporter la solution la plus adaptée à la restauration de la Briance en préservant les berges amont.

MISE EN OEUVRE

Techniques :
La démolition devait prendre en compte les aspects réglementaires de la gestion des cours d'eau dans le domaine public. Il fallait faire appel à des entreprises spécialisées dans ce domaine (bureau d'étude de faisabilité, travaux de terrassements et aménagement paysagé). L'intervention ne pouvait se faire qu'en période d'étiage.

Réglementaires :
Le projet était soumis et respectait :
- La déclaration au titre de l'article L.214.3 du code de l'environnement
- Le rapport d'étude et la notice de travaux hydrauliques
- Les prescriptions du Schéma Directeur d'Aménagement et Gestion des Eaux Loire Bretagne : empêcher toute nouvelle dégradation du milieu, restaurer la qualité physique et fonctionnelle du cours d'eau et le fonctionnement des circuits de migration, assurer la continuité écologique des cours d'eau.
- Les préconisations du Schéma Directeur d'Aménagement et Gestion des Eaux du bassin versant de la Vienne : restaurer et mettre en valeur les berges et lits par des méthodes douces et respectueuses de l'environnement, restaurer la continuité écologique et la libre circulation des poissons migrateurs.

financiers :
Aide financière de l'Agence de l'eau et du Conseil Régional.

RÉSULTATS

Cette réalisation du projet a déjà montré son intérêt vis à vis du risque d'inondation puisque les fortes pluies de l'hiver n'ont pas fait déborder la rivière. Il a aussi conduit l'entreprise à établir un plan d'urgence pour l'usine en cas de crue centennale.
Depuis la réalisation, le risque pollution par le déversement de produit polluant pour l'environnement est limité, pour plus de sureté les substances polluantes sont stockées en hauteur.
Les consignes de sécurité en cas d'inondation sont affichées, le personnel est sensibilisé à ce risque ce qui a entraîné une amélioration de la sécurité.
L'image citoyenne de l'entreprise est renforcée, le voisinage a été ravi par cette réhabilitation.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Ces travaux entre également dans notre démarche environnementale en vue de la certification ISO 14 001.
Une inauguration pour la fin des travaux est prévue au mois de juillet 2016 en présence de l'Agence de l'eau, le Conseil Général, le syndicat d'aménagement du bassin de la Vienne et des Autorités locales.
Le comblement du canal de dérivation à permis une extension pour la construction d'un bâtiment de stockage et de broyage ce qui permet d'accroître la capacité de production et de répondre au développement de l'entreprise.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 6 : Garantir l'accès de tous à l'eau et à l'assainissement, assurer une gestion durable des ressources
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 15 : Préserver et restaurer les écosystèmes terrestres, enrayer le processus de dégradation des sols
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

Avant





Après

FICHE ENVIRONNEMENT

CONCEPTION ET RÉALISATION D'UN BÂTIMENT DÉDIÉ À LA RECHERCHE

DIVERCHIM

ROISSY

ILE DE FRANCE

2016

Mots clés : impact environnemental, consommation énergétique, émissions gaz, préservation de la ressource en eau, solvant organique

L'ENTREPRISE

Créée en 2000, la spécialité de Diverchim est la synthèse organique de molécules originales.
L'entreprise propose une offre de services combinés de CRO - Contract Research Organization - et de CMO - Custom Manufacturing Organization - pour la fabrication de molécules.
Le savoir-faire de Diverchim lui a également permis de développer un catalogue de plus de 10 000 molécules mises à la disposition de ses clients, ainsi qu'une large gamme de services analytiques.

LE CONTEXTE

Conception et réalisation d'un **bâtiment** dédié à la recherche en synthèse organique, à la production pharmaceutique ainsi qu'à l'administration générale.

IDÉE ET OBJECTIFS

L'objectif est de limiter l'impact environnemental de ce type d'activité sur l'**environnement**, et d'assurer une protection maximale des opérateurs.

MISE EN OEUVRE

- Limiter la consommation énergétique du bâtiment : en adoptant une démarche HQE dans la nature des matériaux de **recouvrement des façades**. Cette opération a été rendue possible par l'adoption de tuiles céramiques recouvrant toutes les façades du bâtiment.
- Limiter la **consommation énergétique** des laboratoires : optimisation de l'utilisation des renouvellements d'air nécessaires à ce type d'activité en adoptant un **système de sorbonnes** bas débit adapté à la synthèse organique par l'adjonction d'un système d'addition d'air permettant de passer de 1400 m3 /h à 800 m3/h par sorbonne. De plus, toutes les sorbonnes sont équipées de détecteur de présence. Ainsi toute sorbonne ouverte depuis plus de 3 minutes sans manipulateur dans la zone de travail verra sa guillotine s'abaisser automatiquement de façon sécurisée et limitera le renouvellement d'air à moins de 400 m3/h.
- Limiter la **consommation d'eau** de la ville dans les parties laboratoires : centralisation des échangeurs et des évaporateurs rotatifs à un système centralisé d'eau glacée fonctionnant en boucle fermée.
- Limiter le **rejet des COV** : en utilisant des échangeurs de condensation à forte capacité thermique par l'utilisation d'une boucle centralisée de froid fonctionnant en boucle fermée. Tous les évaporateurs rotatifs sont centralisés par groupe de 6 sous une hotte d'aspiration et sont reliés à un circuit en boucle d'eau glycolée à 5°C.
- Développer des procédés industriels respectueux de l'environnement : l'entreprise a développé 4 procédés catalytiques respectueux de l'environnement et utilisant des agro ressources (la sérine et la glycine).

- Assurer la transition des méthodes chromatographiques nécessitant des solvants organiques par des technologies à base de **fluide supercritique** : depuis Septembre 2013, l'entreprise s'est équipée de deux équipements de chromatographie en milieu supercritique (SFC). L'adoption de cette nouvelle technologie a pour objectif de **réduire de la quantité de solvant organique** nécessaire à ce type d'opération. L'appareil de chromatographie préparative a quant à lui été récupéré d'un laboratoire académique qui a confié la mise à niveau et l'entretient à Diverchim. A charge pour la société d'assurer l'accueil d'étudiants ayant besoin de cette technologie.

RÉSULTATS

Grâce au type d'échangeurs mis en place, aucune consommation d'eau n'est nécessaire. On a donc bien une réduction de la consommation d'eau.
De plus, l'eau glycolée à 5°C permet une condensation quasi-totale de tous les solvants organiques classiques utilisés en recherche et limite ainsi le rejet de COV.
A partir de la sérine, deux brevets de procédés ont été développé en vue de la production d'amino acides naturels et non naturels ainsi que des peptides ou des pseudo peptides. Ce procédé à fait l'objet d'un dépôt de brevet et est en cours d'extension internationale. Brevet WO 2012/85474 A1, WO 2012/175837 A1,WO 2013/190212 A1.
A partir de la glycine, un procédé catalytique pour la cyclopropanation a été développé.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

L'objectif à plus long terme est de passer progressivement aux technologies à base de fluide supercritique pour toutes les séparations chromatographiques réalisées dans l'entreprise.
La nouvelle technologie de cyclopropanation a récemment été récompensée par la Prix Pierre Potier de l'innovation dans la chimie du développement durable. Cette technologie est actuellement en phase d'extension internationale au niveau des brevets.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 6 : Assurer une gestion durable des ressources en eau
ODD 7 : Garantir l'accès à tous à des services énergétiques fiables, durables et modernes
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 13 : Prendre des mesures pour lutter contre les changements climatiques et leurs répercussions





FICHE ENVIRONNEMENT

RÉDUCTION DE L'EMPREINTE CARBONE

DOW

Rue Frederic Kuhlmann
60870 VILLIERS SAINT PAUL

PICARDIE-CHAMPAGNE-ARDENNE 2020

Mots clés : transport matières premières, émissions CO2, logistique durable, développement transport fluvial, empreinte carbone, optimisation des taux de charge

L'ENTREPRISE

Production de polymères acrylique solubles dans l'eau.

LE CONTEXTE

L'une des matières premières principale conditionnée en conteneur vrac liquide est importée des deux seuls fournisseurs mondiaux situés en Chine et en Inde. Depuis des années, les approvisionnements étaient réalisés via le port d'Anvers puis par transport routier sur 300 km jusqu'au site de production de Villers Saint Paul dans l'Oise. Compte tenu des délais d'approvisionnement, l'entreprise est obligée de passer commande plus de deux mois à l'avance. Ce temps d'approvisionnement très long ainsi que la criticité de la matière obligent à maintenir un stock tampon important sur le port d'Anvers.

La problématique de base fût de repartir de zéro et d'imaginer un schéma logistique innovant permettant d'augmenter la masse nette moyenne livrée par conteneur et de réduire nos coûts de transports ainsi que les frais de stockage sur le port d'Anvers. En cherchant à augmenter la masse nette livrée par conteneur, on réduit le nombre annuel de transports et donc on réduit les émissions de CO2.

IDÉE ET OBJECTIFS

L'idée : utiliser le port du Havre pour importer la matière première afin de pouvoir bénéficier du transport routier à 44 tonnes de PTAC entre le Havre et l'usine. En approfondissant le sujet, l'entreprise s'est rendue compte de la possibilité de placer ses conteneurs sur une barge au Havre et de les remonter sur la Seine jusqu'au port fluvial de Longueil Sainte Marie situé à seulement 16 km de son usine.

Les objectifs sont donc la réduction des coûts de transports, l'augmentation de la masse nette transportée par conteneur, la diminution des coûts de stockage. Réduire les émissions de CO2 et la distance entre le lieu de stockage de la matière première et le site de production pour réduire le temps de réapprovisionnement en cas d'urgence.

MISE EN OEUVRE

Les ressources associées sont les départements Logistiques et Supply Chain de l'usine de Villers Saint Paul qui ont été à l'initiative du projet et la direction du site.

Le département Douane a aussi beaucoup œuvré afin de rajouter le port fluvial de Longueil Sainte Marie dans la procédure douanière de domiciliation unique (PDU). La société Bolloré, pour la responsable grand comptes et la société Logiseine pour le directeur des ventes.

RÉSULTATS

Alors que l'arrivée par le port d'Anvers contraignait à ne pas dépasser 40 tonnes de PTAC (23,5 tonnes net de marchandise par livraison), une arrivée par le port du Havre permettait de bénéficier du 44 tonnes de PTAC (25 tonnes net de marchandise par livraison).

- Cette différence de tonnage livrée par conteneur nous permet d'économiser 19 voyages par an.
- Les conteneurs arrivent maintenant à 16 km de l'usine sur le terminal fluvial. Conditions idéales de stockage à coût nettement réduit.
- Le nouveau design permet de supprimer 220 camions par an entre Anvers et le site de Villers Saint Paul.
- Le terminal fluvial de Longueil Sainte Marie a été intégré l'année dernière dans la Procédure Domiciliation Unique (PDU) ce qui permet de dédouaner la marchandise directement à son arrivée sur le port de Longueil.
- La réduction de l'import de 19 conteneurs par an ainsi que le retrait de la route de 220 camions entre Anvers et Villers Saint Paul permet de réduire les émissions de CO2 de 150 tonnes par an.
- L'utilisation du port de Longueil Saint Marie permettra à Dow de participer au développement de la région.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Cette approche innovante a fait l'objet d'une note interne dans le journal NOW de DOW de Janvier 2018.

Le port de Longueil Sainte Marie n'existe que depuis quelques années et les industriels environnants ont du mal à faire confiance à cette solution locale pour effectuer leurs exportations. C'est très probablement dû à un manque de connaissance et communication sur les possibilités de cette plateforme fluviale. L'expérience réussie par DOW pourra être partagée et bénéficier ainsi à d'autres sociétés exportatrices basées dans la région.

Evolution du projet en 2021 :
Le port de Longueil Sainte Marie a été repris par la compagnie maritime Maersk qui a dû se résoudre à stopper les rotations sur Longueil à cause d'un déséquilibre entre importations et exportations.
Les conteneurs de l'entreprise transitent toujours par barge, mais entre le Havre et Gennevillier, qui est donc désormais le port fluvial d'attache de Dow, en espérant un jour voir rouvrir la ligne Le Havre - Longueil Sainte Marie.

GLOBAL COMPACT : ODD



ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 13 : Prendre d'urgence des mesures pour lutter contre les changements climatiques
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

FICHE ENVIRONNEMENT

STEAM STRIPPER : RÉDUIRE LE NIVEAU DE COV DANS LES ÉMULSIONS ACRYLIQUES

DOW

Z.I Port du Rhin
67630 LAUTERBOURG

GRAND EST

2020

Mots clés : COV, émissions, polluants, réutilisation de vapeur, impact environnemental, économie circulaire

L'ENTREPRISE

Dow combine l'un des panels de technologies les plus étendus avec intégration industrielle, une capacité d'innovation et une dimension globale, pour générer une croissance profitable et devenir l'entreprise de la science des matériaux la plus innovante, à l'écoute du client, inclusive et durable au monde. Son portefeuille de matériaux de pointe, intermédiaires industriels et plastiques, offre une gamme de solutions scientifiques à ses clients dans des secteurs à forte croissance, tels que l'emballage, les infrastructures et la grande consommation.

LE CONTEXTE

De nos jours la tendance environnementale vise à réduire les teneurs en COV, composés organiques volatils, présents dans les peintures selon leur catégorie.
Plusieurs initiatives encouragent cette réduction :
- La directive européenne sur les COV 2007-2010;
- Le label environnemental d'origine allemande et géré par l'Agence fédérale de l'Environnement en Allemagne, « Blue Angel ». Ce label n'est décerné qu'à des produits conformes à un cahier des charges réputé particulièrement strict. On ne compte pas moins de 4 000 produits portant la certification en Allemagne;
- L'étiquetage des produit de construction, des revêtements de mur ou de sol, et des peintures et vernis est obligatoire en matière d'émissions de composés organiques volatils, depuis le 1er septembre 2013. L'étiquette doit clairement indiquer les niveaux d'émissions de COV par une classe allant de A+ (très faibles émissions) à C (fortes émissions).

IDÉE ET OBJECTIFS

C'est dans ce contexte que le site de Lauterbourg, dont l'un des marchés principaux concerne les peintures, a lancé la construction d'un nouvel équipement le « Steam Stripper ». Ce nouvel équipement permettra de traiter 25 000 tonnes de produits supplémentaires par l'utilisation de la vapeur. Cet outil industriel propre est ainsi voué à la fabrication de peintures décoratives à faibles émissions qui ont la capacité de capturer et de neutraliser certains polluants de l'air intérieur. Les fabricants de peinture pourront ainsi développer des peintures à l'eau de qualité, sans odeur et réduisant de 80% ou plus la concentration des polluants potentiels.

Le projet du « steam stripper » a trois objectifs :
- Environnemental : en réduisant la teneur en COV contenu dans les produits. Les COV agissent sur l'ozone et en tant que substance toxique.

- Santé : les COV sont des produits chimiques toxiques et déclarés cancérigènes. Bien entendu les conséquences possibles varient selon le volume d'air inhalé, la durée et le niveau d'exposition.
- Marketing : garder les marchés et clients actuels et voir quels sont les nouveaux produits qui pourraient être envoyés vers des nouveaux marchés.

MISE EN OEUVRE

Difficultés rencontrées :
- Technologique : l'encrassement de la technologie est réelle et engendre de nombreux risques ainsi qu'une diminution de la productivité. Avec l'aide de la maintenance du site, des systèmes à ouvertures rapides sur l'équipement ont été conçu pour limiter la pénibilité et le temps d'intervention.
- Règlementaire : les directives évoluent dans le temps et sont différentes d'un pays à un autre. Le projet a été conçu de façon à pouvoir traiter les COV de la norme l'écolabel « Blue Angel » qui est un outil de référence pour les fabricants de peinture.

La capacité du « Steam Stripper » défini par le projet sur la base d'un procédé à passage unique est de 25 000 MT/an, avec un rendement par volatile moyen de 50%. Les rendements sont variables suivants les produits et les volatiles concernés.



RÉSULTATS

Les premiers essais du Steam Stripper ont été très concluants, même si des ajustements restent à faire sur l'installation. Le produit fabriqué a répondu aux spécifications et le rendement par volatile moyen de 50% est conforme à ce qui était envisagé.
Le « Steam Stripper » permet aujourd'hui :
- de répondre aux nouvelles directives et de pouvoir continuellement s'améliorer sur le domaine environnemental.
- de rester compétitif sur un marché grandissant auprès des clients.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Dans l'avenir le « Steam Stripper » de Lauterbourg pourra devenir le nouveau MET, la technologie la plus efficace, afin d'influencer les autres sites chez DOW.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 13 : Prendre des mesures pour lutter contre les changements climatiques et leurs répercussions
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

FICHE ENVIRONNEMENT

ECONOMIE CIRCULAIRE APPLIQUÉE AUX PRODUITS ET RÉSIDUS DE L'ENTREPRISE

DRT

30 rue Gambetta
40105 DAX

NOUVELLE AQUITAINE

COUP DE COEUR 2020

Mots clés : économie circulaire, valorisation des déchets, certification

L'ENTREPRISE

D.R.T. (Les Dérivés Résiniques et Terpéniques) est un industriel spécialisé dans la chimie du pin, intégré dans la filière forêt-bois. DRT fabrique des composés organiques et des résines à partir de matières premières renouvelables issues des résineux.

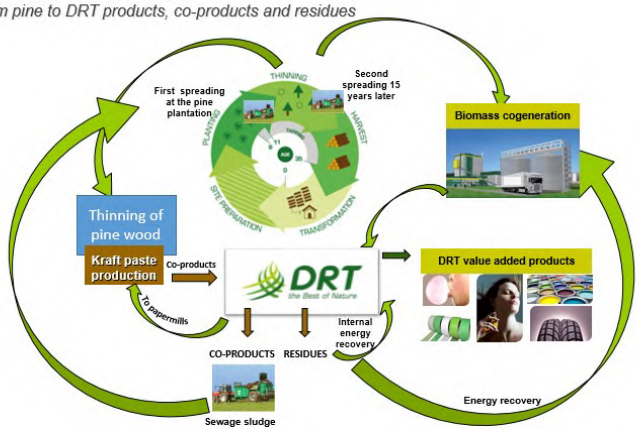
LE CONTEXTE

Lors de la transformation de ces matières premières en produits à haute valeur ajoutée, un volume significatif de résidus de procédés liquides sont générés. Ces résidus présentent la particularité d'être liquides et d'avoir un contenu énergétique intéressant.
Historiquement ces résidus étaient utilisés dans les installations de combustion des usines de DRT, permettant ainsi d'assurer la production de vapeur locale en autoconsommation. Avec la croissance de l'entreprise, deux éléments ont modifié cette situation historique : le premier a été les investissements importants dans l'augmentation de la capacité de transformation des matières premières de DRT, générant fatalement une augmentation significative du volume de résidus de procédés ; le deuxième a été l'installation d'une chaudière de cogénération sur le plus gros site de DRT utilisant majoritairement de la biomasse solide, qui, de ce fait, a réduit fortement les usages en local de ces résidus comme combustible.
DRT s'est donc retrouvé avec un volume significatif de résidus liquides pouvant être valorisés à l'extérieur de l'entreprise. Elle a donc lancé de multiples travaux pour étudier les caractéristiques techniques de ces résidus, évaluer la faisabilité technique et économique de fabriquer des biocombustibles liquides répondant aux spécifications du marché à partir de ces résidus, de développer des produits énergétiques en collaboration avec des utilisateurs, réaliser les démarches de certification nécessaires permettant d'attester qu'ils respectent les Directives Européennes en matières d'énergie renouvelable.
Ces biocombustibles sont aujourd'hui regroupés sous la gamme Dertal®.

IDÉE ET OBJECTIFS

En complément de la démarche de management responsable des ressources naturelles, DRT a développé son économie autour de la circularité de ses produits.
Concernant les résidus de fabrication, l'idée était donc de les considérer comme des matières valorisables et réutilisables et d'identifier les usages les plus adaptés.

Circular economy
From pine to DRT products, co-products and residues



Cette vision économique et responsable a conduit DRT à rechercher, en plus de leur valeur énergétique, à leur donner une raison commerciale propre par la certification ISCC et en créant une gamme de co-produits sous une étiquette qualitative.

MISE EN OEUVRE

Cette démarche a été initiée en 2017 et a abouti à la certification ISCC et création d'une nouvelle gamme de produits (issue des résidus de fabrication), la gamme Dertal®. La valorisation des résidus de fabrication au moyen de la certification ISCC permet de passer du stade de résidus au stade de produit commercial reconnu par l'ensemble des acteurs économiques et pouvoirs publics comme des produits renouvelables au sens des Directives Européennes en matières d'énergies renouvelables et de bioliquides.
Il a fallu opérer un changement culturel interne pour passer d'un résidu à un produit commercial, réaliser plusieurs essais R&D ainsi que mettre en place une phase pilote. 1 an de travail collaboratif avec les clients a été nécessaire à la création d'un documentaire/dossier analytique. Enfin, la démarche à nécessité la réalisation d'inventaires et d'audits internes spécifiques.

Réalisation pratiques :
- analyses au laboratoire de caractérisation de ces composés (PCI, Viscosité, %Cendre, %Soufre, composition élémentaire…)
- analyse des émissions de combustion
- analyse de la teneur en Carbon renouvelable
- essais pilotes chez clients potentiels
- optimisation des formulations et des lignes de production
- process de certification

RÉSULTATS

Une gamme de 4 produits certifiés ISCC.
Réussite dans la valorisation de ces résidus permettant de créer de la valeur ajoutée.
Les produits Dertal® trouvent des applications comme combustibles renouvelables dans les réseaux de chaleurs urbains, l'industrie (agroalimentaire, chimie, construction, cimenterie, papetterie, …) et les centrales d'enrobés.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Les produits Dertal® sont d'ores et déjà utilisés par des industriels dans différentes filières (agroalimentaire, chimie, construction, cimenterie, papeterie, …) et des acteurs énergétiques sur des grandes métropoles comme la région parisienne. La gamme représente plusieurs dizaines de milliers de tonnes produits par an et assure déjà un gain économique non négligeable.

GLOBAL COMPACT : ODD







ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

FICHE ENVIRONNEMENT

DEMARCHE D'OPTIMISATION DE LA CONSOMMATION D'EAU ET D'ENERGIE

ELBÉ PETRO

2 rue Matter
88100 SAINT-DIE-DES-VOSGES

GRAND EST

LAURÉAT 2016

Mots clés : Evaporation liquides, cuves de stockage, écran flottant, innovation, COV, biomimétisme, préservation de la ressource en eau

L'ENTREPRISE

Crée par elbé technologies, elbé petro est une société de R&D spécialisée dans le développement de matériaux innovants et/ou de produits les intégrant. Elle fournit des solutions efficaces et économiques pour réduire l'évaporation des fluides pétroliers lors de leur stockage en cuve.

LE CONTEXTE

Les liquides stockés en cuves extérieures, tels que les pétroles, naphtas, essences, solvants, etc. s'évaporent malgré la présence d'un toit fixe sur la cuve. Ceci est dû au fait que des soupapes de tarage permettent un relargage du ciel gazeux (généralement vers une torchère) pour éviter l'éclatement de la cuve par la surpression causée par l'évaporation au sein de la cuve et la dilatation du ciel gazeux lié à une élévation de température. A titre d'exemple, une cuve d'essence de 30 m de diamètre à 25°C perd près de 200 T par an au seul titre de l'évaporation. Ces pertes, outre l'incidence économique impactent également la santé des collaborateurs du site et des environs proches : les vapeurs de benzène et autres produits aromatiques sont bien connues pour leur toxicité.

L'évaporation étant un phénomène purement surfacique (seules les molécules de l'interface liquide-gaz s'évaporent), la solution usuelle à ce problème est la mise en place dans la cuve, lors de sa construction, d'un écran flottant interne composé de plaques généralement soudées les unes aux autres et flottant à même le liquide stocké au moyen de corps flottants.La surface du liquide étant couverte par l'écran, l'évaporation est évitée… en principe. En effet, les parois de la cuve ne sont jamais parfaitement verticales et le fond parfaitement circulaire et afin de ne pas coincer contre les parois, l'écran est conçu légèrement plus petit (en diamètre) que la cuve, ce qui est source de fuites. D'autre part, la présence dans la cuve de poteaux, étais, piquages latéraux, échelles, etc. l'écran doit être découpé pour permettre l'évitement de ces accessoires. Là encore ce sont des sources de fuites malgré l'usage de joints en caoutchouc ou autre matériaux adaptés. L'efficacité d'un écran flottant conventionnel est de l'ordre de 90% de réduction de l'évaporation.

Du fait de la nécessité de concevoir l'écran pour chaque cuve (unicité de la position des accessoires, de la taille…) et de les assembler dans la cuve, le coût de ces systèmes est élevé, le réservant à des usages où la réglementation les impose et souvent (voire généralement) dans le cas des cuves existantes à équiper a posteriori, des dérogations sont demandées et obtenues par l'exploitant du fait du coût prohibitif de la mise en service. L'absence de tels dispositifs induit de l'évaporation de COV toxiques impactant la santé des collaborateurs et l'environnement.

IDÉE ET OBJECTIFS

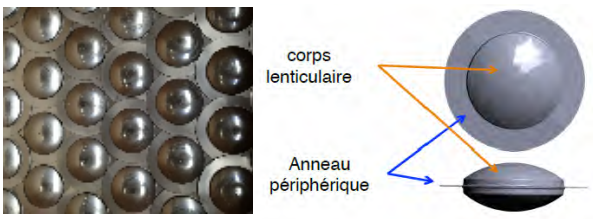
Conscient de ces lacunes et des enjeux, l'entreprise a eu l'idée de repenser le concept de l'écran flottant. En recherchant dans l'écosystème quelles étaient les solutions mises en œuvre par la nature pour prévenir l'évaporation des liquides, elle a isolé le cas des lentilles d'eau qui couvrent les marais et canaux.

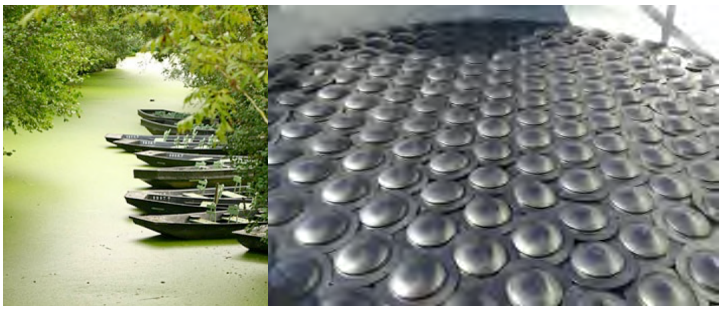
Les lentilles, en couvrant la surface de la nappe d'eau, évitent l'évaporation et la mise à sec pendant l'été. En évitant le tarissement du marais, la lentille assure sa propre survie et par-delà la survie de l'écosystème local, gage de l'efficacité de son action. D'autre part, les lentilles étant indépendantes les unes des autres, elles colonisent toute la surface de l'eau, indépendamment de la géométrie du marais, peuvent se mouvoir au passage d'une barque et reprendre seules leur position initiale après déplacement. Ces avantages étant exactement les solutions à apporter aux cuves (facilité d'installation, possibilité d'éviter les échelles, poteaux et piquages) nous avons recherché comment transposer ce principe au cas des cuves de stockage des produits chimiques et pétrochimiques notamment.

MISE EN OEUVRE

L'entreprise a donc développé des matériaux capables de résister à l'environnement chimique (inertie chimique) tout en garantissant une compatibilité avec la présence d'atmosphères explosibles (ATEX) pour réaliser des flotteurs en forme de « lentilles », pouvant collaborer les unes avec les autres, afin de réaliser une couche continue et ainsi servir d'écran flottant dans les cuves de stockage pour protéger la santé des utilisateurs de cuves et l'environnement en évitant le relargage de COV tout en étant économique (ROI de 6 à 12 mois selon la température extérieure) pour l'utilisateur en évitant les pertes de matières.
Une collaboration avec le Laboratoire de Génie des Procédés (LRGP) de l'ENSIC (Ecole de génie chimique de Nancy) a permis de montrer que dès quelques mètres de diamètre le taux de couverture de la cuve, donc le taux d'efficacité du système, dépassait les 90%.
Les flotteurs ont été conçus avec un très haut degré de symétrie de sorte de toujours avoir une position de flottaison optimale. La stabilité des flotteurs est assurée par un positionnement de leur centre de gravité proche de la ligne de flottaison. A l'inverse de simples sphères, la géométrie lenticulaire des flotteurs rend leur retournement impossible. La rotation des sphères sur elles-mêmes conduit à une augmentation de la cinétique d'évaporation par accroissement de l'aire de l'interface liquide-gaz (effet roller-ball). Le design de nos flotteurs lenticulaires permet à la partie immergée des flotteurs d'agir comme la quille d'un bateau pour en assurer une parfaite stabilité.

RÉSULTATS





BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

En proposant une solution très économique aux problèmes d'évaporation des fluides stockés en cuve, la société contribue activement à l'amélioration de la sécurité du site, de la protection de l'environnement et de la santé des populations.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 7 : Garantir l'accès de tous à des services énergétiques fiables, durables et modernes
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 13 : Prendre des mesures pour lutter contre les changements climatiques et leurs répercussions

FICHE ENVIRONNEMENT

DU RESPECT DE L'ENVIRONNEMENT AUX ÉCONOMIES

ERAMET

Grand Port Maritime du Havre n°5059
BP101, 76430 Saint Romain de Colbosc

NORMANDIE

2016

Mots clés : gestion des déchets, respect des normes environnementales, diminution émissions de CO2, économie circulaire

L'ENTREPRISE

ERAMET est un groupe français du secteur minier et métallurgique. Le Groupe intervient sur l'ensemble des métiers de la métallurgie extractive, de l'élaboration et de la transformation d'alliages à forte valeur ajoutée et est articulé en deux divisions : Mines et Métaux (DMM) et Alliages Haute Performance (DAHP).
La raffinerie du Havre-Sandouville, présente depuis plus de 30 ans s'appuie sur son procédé hydrométallurgique pour élaborer divers produits tels que du Chlorure de nickel, du nickel électrolytique ou de l'hydroxycarbonate de nickel.

LE CONTEXTE

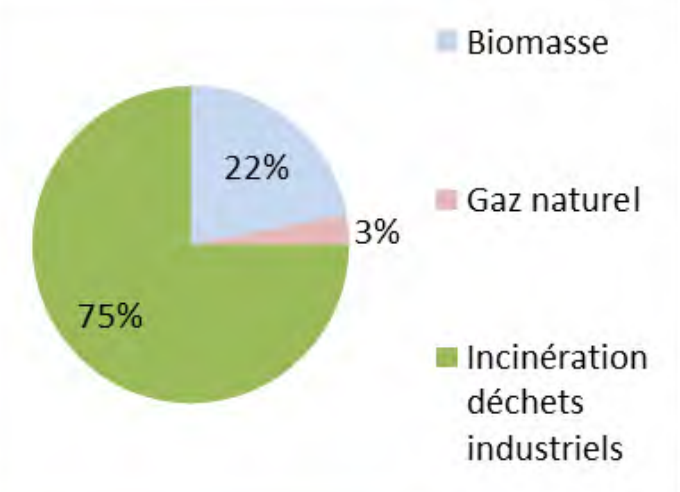
Pour la production de vapeur nécessaire à leur process de raffinage, le site disposait de deux chaudières fuel jusqu'en 2014, en plus d'une fourniture de vapeur par un industriel voisin (incinérateur de déchets). Cependant, l'obsolescence des chaudières (>30 ans) et les difficultés à respecter les normes environnementales ont mené ERAMET à réfléchir à de nouvelles solutions pour remplacer cette ancienne chaufferie.

IDÉE ET OBJECTIFS

Trouver une idée alliant respect de l'environnement et rentabilité économique afin de remplacer les chaudières.

MISE EN OEUVRE

En renégociant la capacité de fourniture de vapeur de leur industriel voisin et en créant une chaufferie mixte, biomasse/gaz naturel, l'entreprise a pu fournir la puissance nécessaire à son process. Cette nouvelle chaufferie, gérée par un prestataire externe, a été mise en service durant le 1er trimestre 2014. L'usine consomme de la vapeur à 75% d'origine de l'incinération de déchets (industriel voisin), 22% d'origine de la combustion de biomasse, et 3% d'origine de la combustion du gaz naturel utilisé en mode repli pour faire face aux périodes de maintenance et aux éventuels problèmes techniques.





Nouvelle chaufferie



Chaudière biomasse (constituée principalement de déchets de coupes forestières venant d'un rayon <100 km du site)

RÉSULTATS

Ce nouveau procédé produisant de la vapeur à partir de biomasse permet d'éviter la production annuelle de 2300 Tonnes Equivalents Pétrole (TEP) soit le rejet de 8350 tonnes de CO2 par an.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

De plus, le coût de la vapeur de l'usine est réduit de 25%.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 7 : Garantir l'accès de tous à des services énergétiques fiables, durables et modernes
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 13 : Prendre des mesures pour lutter contre les changements climatiques et leurs répercussions
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE ENVIRONNEMENT

RÉDUIRE L'EMPREINTE OLFACTIVE D'UN SITE PÉTROLIER ET PÉTROCHIMIQUE

EXXONMOBIL

Avenue Kennedy, BP 52
Notre-Dame-de-Gravenchon
76330 Port-Jérôme-sur-Seine

NORMANDIE 2020

Mots clés : nuisances olfactives, nez, dialogue parties prenantes

L'ENTREPRISE

La plateforme d'ExxonMobil à Gravenchon est une des plus grandes raffineries françaises. Il s'agit d'un site pétrochimique de taille européenne et d'une usine de fabrication de lubrifiants.

LE CONTEXTE

Depuis plus de vingt ans, l'enquête annuelle de perception menée auprès des habitants de la zone industrielle concernée montre que la gêne olfactive est la première des préoccupations des riverains. Cela se traduit par des plaintes notifiées à ATMO Normandie, organisme de surveillance de la qualité de l'air ou directement à l'industriel. Pour réduire une nuisance olfactive gênante, il faut la caractériser, en déterminer la source potentielle pour ensuite trouver un moyen de la réduire ou de la supprimer. C'est dans ce contexte que le projet a été développé.



IDÉE ET OBJECTIFS

Ressentir une gêne odorante relève de l'émotionnel : une même odeur est perçue différemment d'une personne à une autre. Afin que tout le monde parle le même langage, un chercheur normand a développé une méthode d'identification des odeurs unique au monde, « Le champ des odeurs », basée sur l'apprentissage d'une collection de molécules appelées référents. La formation des « nez » consiste à les apprendre pour les reconnaître. Elle est similaire à l'apprentissage de la lecture. Disposer d'un nombre suffisamment important de nez formés et disponibles permet d'assurer en permanence des ressources pour identifier et caractériser des odeurs en cas d'épisode odorant.

MISE EN OEUVRE

Phase 1 : réduire l'empreinte odorante du site

Dans les années 2000, les empreintes olfactives des entreprises de la zone industrielle ont été réalisées par l'entreprise créatrice de la méthode. Des veilles olfactives ont ensuite été menées en utilisant les compétences du groupe des nez sentinelles riverains recrutés et formés à la méthode. Ceux-ci ont mené une première campagne d'identification réalisée en 2006. Elle a permis de cartographier les odeurs perçues par les habitants et de les relier aux sources provenant de l'activité industrielle.

En analysant les résultats, l'entreprise a ensuite réalisé des investissements visant à supprimer ou atténuer les sources : substitution d'une matière première odorante par une autre sur l'unité de caoutchouc, décommercialisation d'un grade d'additif pour lubrifiants source importante d'odeurs désagréables et mise en place d'absorbeur de molécules odorantes autour des bassins de décantation de la station de traitement des effluents. Une seconde campagne menée par les habitants en 2011 a permis de mesurer les résultats. L'intensité de deux principales odeurs à été réduite de 50%.

Phase 2 : intervenir en cas de problème

Comment agir rapidement en cas de signalement d'une odeur ? Il faut former des nez en nombre suffisant pour permettre une caractérisation précise et, si nécessaire, intervenir rapidement sur la source du problème. C'est là que le « groupe de nez interne » agit.

Dans un premier temps, un appel au volontariat a été lancé auprès des employés. Douze d'entre eux se sont montrés intéressés. La méthode initiale nécessitant un apprentissage lourd (80h de formation), une simplification s'est imposée. Le champ des odeurs a donc évolué en « Langage des nez » avec un nombre de référents restreint et propre à l'activité industrielle concernée.

Les volontaires ont ensuite été formés. L'animation nécessaire au maintien des compétences sur le long terme grâce à des entraînements réguliers est réalisée par un employé volontaire lui-même formé à la méthode initiale.

Lorsqu'un riverain signale un problème, ou qu'une odeur anormale est perçue sur le site industriel, le superintendant (cadre de direction en poste sur le site 24 heures sur 24) recherche immédiatement une ou plusieurs personnes formées disponibles. Elles sont immédiatement envoyées à l'endroit du signalement. Si le lien de cause à effet est démontré, l'action peut être prise rapidement.

RÉSULTATS

Disposer d'un réseau de nez est un atout dans la prévention des problèmes d'odeurs. Lors de la dernière enquête de perception menée auprès des habitants, 50% d'entre eux ont déclaré que depuis 10 ans, la situation sur les odeurs de la zone industrielle s'était améliorée.

Basée sur le volontariat et le plaisir (c'est une activité à la fois passionnante et ludique), ce projet n'a engagé que très peu d'investissements, juste les fioles de produits d'entrainement.



BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Devant l'intérêt de cette démarche, et afin de mailler plus densément la zone, des nez d'autres entreprises se sont joints au groupe de volontaires, ainsi que deux membres de la collectivité territoriale.

Le projet a reçu la plus haute distinction décernée dans notre Groupe avec l'obtention d'un « Responsible Care Award Européen ». Reconnue comme « meilleure pratique disponible » dans le Groupe, des échanges sur cette thématique ont régulièrement lieu en interne et font l'objet d'un partage d'expérience avec d'autres bassins industriels français (en Occitanie).

L'originalité de l'approche et son intérêt pour la communauté ont suscité l'intérêt des médias et on fait l'objet de nombreux articles dans la presse locale. Sollicités par ATMO Occitanie, le 26 mars 2019, une réunion de partage d expérience a été réalisée par l entreprise pour la collectivité Sète agglopôle méditerranée, la DREAL, l ARS et les industriels locaux. Un moyen d échanger sur une expérience originale de longue haleine impliquant collectivité, organisme de surveillance de l air, industriels et riverains et qui a su démontrer ses résultats.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation

ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables

ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

FICHE ENVIRONNEMENT

MISE EN PLACE D'UN RECYCLAGE DES GAZ EN SORTIE DU LAVEUR

FORESA

Avenue des industries, Ambarès & Lagrave
33565 CARBON BLANC Cedex

NOUVELLE AQUITAINE

2020

Mots clés : émission de gaz, COV, recyclage des gaz, gestion des déchets, économie circulaire

L'ENTREPRISE

L'activité principale de l'entreprise est la fabrication de formol et de colles aminoplastes.

LE CONTEXTE

FORESA France fabrique du formol par oxydation catalytique de méthanol et des colles aminoplastes par combinaison du formol fabriqué avec de l'urée, de la mélamine ou du phénol. Le formol utilisé dans les fabrications est classé comme substance cancérigène pour l'homme et fait partie de la liste des substances extrêmement préoccupantes.
Dans ce cadre l'ensemble des émissions sont traitées avant d'être rejetées à l'atmosphère; celles issues des stockages de formol ou des réacteurs de production des colles sont captées et renvoyées sur un laveur de gaz ; les émissions de l'unité de production de formol passent par un incinérateur catalytique. La concentration de l'ensemble des gaz rejetés à l'atmosphère est réglementée par un arrêté préfectoral.
Même si les flux de polluants sont extrêmement faibles et que les concentrations rejetées sont toujours nettement inférieures aux limites règlementaires, compte tenu de la toxicité et de la sensibilité du public vis-à-vis des produits rejetés, l'entreprise a décidé d'entamer une réflexion sur l'optimisation des rejets en sortie de son laveur de gaz.

IDÉE ET OBJECTIFS

Après recherche dans la littérature, et notamment dans les BAT (-Best Available Technique- issues de la réglementation IED -Industrial Emission Directive-) de ce secteur d'activité, de solutions permettant d'améliorer la situation, soit en optimisant le fonctionnement du laveur de gaz soit par la mise en œuvre de solutions alternatives, l'idée proposée a consisté à recycler les gaz rejetés en sortie du laveur en substitution d'une partie de l'air « frais » injecté en entrée de l'unité de fabrication de formol.
Ceci permettait simultanément de supprimer un émissaire, de recycler les traces de formol présentes dans les rejets du laveur de gaz de la production de formol et d'améliorer le traitement en faisant passer l'ensemble des rejets sur l'incinérateur catalytique de l'unité avant rejet à l'atmosphère.

MISE EN OEUVRE

Après vérification rapide de la faisabilité, notamment en vérifiant l'emplacement des différentes unités dans l'usine, les différentes phases du projet furent les suivantes :
- Réflexion sur les différents produits susceptibles de se retrouver dans les gaz en sortie du laveur et vérification qu'ils ne risquaient par d'entraîner de problème sur la réaction de fabrication du formol à partir du méthanol ou sur la durée de vie du catalyseur. La réflexion a notamment porté sur l'influence possible de la teneur en humidité des gaz recyclés.

- Etude des flux en sortie du laveur de gaz et des consommations d'air en entrée de l'unité afin de vérifier que le recyclage était possible et ne risquait pas de créer de problème sur la conduite du process (notamment en raison de la modification des pressions d'air injecté au niveau des roots). Choix du point d'envoi des gaz et détermination du diamètre du tube à utiliser.
- Réalisation de la connexion.
- Sensibilisation des opérateurs notamment sur la gestion des gaz en cas d'arrêt de l'unité de fabrication de formol & modification de la procédure d'arrêt de l'unité formol pour inclure la gestion du laveur.

Une phase d'étude préalable a été nécessaire pour s'assurer que le volume et la nature des gaz de sortie du laveur retournés en entrée de l'unité formol ne risquaient pas de créer de problème au niveau du réacteur de formol (réaction, durée de vie du catalyseur, ...). Cette phase a été réalisée par analyse des rapports de mesure en sortie du laveur de gaz, de la documentation disponible, au travers de discussion avec les fournisseurs, ... Après avoir eu l'assurance raisonnable de l'innocuité de ce renvoi, la phase de réalisation a consisté en la mise en place d'une nouvelle tuyauterie entre les 2 éléments et d'un by pass, permettant de renvoyer les gaz vers la sortie du laveur en cas d'arrêt de l'unité de production de formol.

RÉSULTATS

La mise en œuvre de cette amélioration a permis une réduction sensible des concentrations et flux de formol rejetés à l'atmosphère. Les rejets sortie laveur de gaz, hors phase d'arrêt de l'unité formol, ont été supprimés sans que les rejets sortie incinérateur ne soient modifiés. L'amélioration mise en œuvre a donc entraîné une réduction des émissions de plus de 40% sur les COV et de plus de 30% sur le formol.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

La mise en œuvre de cette amélioration a permis :
- D'améliorer leur image vis-à-vis des riverains par la mise en œuvre d'une démarche volontaire permettant de limiter les rejets au-delà des seules contraintes réglementaires et administratives. Cette information a été communiquée aux riverains et aux associations au cours de la Commission dans le cadre du CISST ou de réunions avec l'association de défense des riverains du site.
- De sensibiliser les salariés sur les émissions de leur activité et de l'importance de les réduire. Dans le cadre de la certification ISO 14001, les salariés avaient déjà été sensibilisés à l'impact des activités sur l'environnement et la sécurité. La mise en place de cette amélioration a été l'occasion de mettre en avant de manière concrète une action visant à améliorer leurs impacts et de reparler du sujet au travers d'affichages, dans les réunions et par l'information relative à la modification de la procédure d'arrêt et de redémarrage de l'unité formol.

Cette démarche initiée au sein de leur entreprise est étudiée par les autres sites de production du groupe (en Espagne et au Portugal). Cette solution est d'ailleurs actuellement reprise à l'identique sur un site en Espagne.

GLOBAL COMPACT : ODD







ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 13 : Prendre des mesures pour lutter contre les changements climatiques et leurs répercussions

FICHE ENVIRONNEMENT

RÉEMPLOI DE SOUS-PRODUITS DE LA FILIÈRE COMPOSITE AÉRONAUTIQUE

HEXCEL

45 rue de La Plaine
01126 DAGNEUX Cedex

AUVERGNE-RHÔNE-ALPES

2016

Mots clés : expertise, valorisation des déchets, utilisation de composite, économie circulaire

L'ENTREPRISE

L'activité principale de l'entreprise est les Matériaux Composites Hautes Performances.

LE CONTEXTE

Plus de la moitié de la structure des dernières générations d'avions commerciaux (53% sur l'AIRBUS A350 XWB) est à présent constituée de matériaux composites en fibre de carbone et résine thermodurcissable. Le passage du métallique vers le composite apportera un gain de performance et d'efficience globale durant les 25 ou 30 ans que représente la phase d'exploitation.
Cette mutation s'étant opérée très vite, l'ensemble des acteurs de l'aéronautique a dû anticiper les besoins liés à ces nouveaux matériaux. La problématique des déchets de production composite et leur valorisation s'est rapidement posée à l'ensemble de la filière.

En tant qu'acteur majeur de la filière, la société Hexcel a décidé de s'engager dans une démarche de développement portant sur les déchets de production de la filière composite. Toutefois, dans un contexte réglementaire changeant suite à la directive cadre sur les déchets de 2008, il était fondamental de vérifier l'adéquation entre les possibilités techniques de valorisation des chutes de matière et le nouveau cadre légal.

IDÉE ET OBJECTIFS

L'idée est de réaliser une mission d'expertise technico-règlementaire afin de valider le statut de l'ensemble des matériaux issus de la filière composite de l'entreprise. L'objectif était de comprendre les critères applicables et les conditions nécessaires à respecter pour en justifier une utilisation et fabriquer de nouveaux produits.

MISE EN OEUVRE

L'interprétation des textes de loi et des nombreux cas de jurisprudence étant souvent complexe, il est apparu évident qu'il fallait faire appel à des experts en matière de déchet et de droit de l'environnementale. La société EWAM et le cabinet Enckell Avocats ont été missionnés pour mener une étude réglementaire sur le statut des matières issues de la mise en œuvre des produits d'Hexcel ainsi que les possibilités et contraintes de valorisation.

Durant plus de 6 mois, plusieurs étapes se sont succédées :

- Depuis la fabrication de la fibre de carbone jusqu'à l'utilisation des pré-imprégnés, l'ensemble des processus de production ont été analysés et schématisés.
- L'ensemble des substances et préparations concernées ont été identifiés.
- Qualification juridique des matériaux mis en œuvre par la société Hexcel.
- Identification des statuts de produits, sous-produits et déchets au regard des critères réglementaires.

Pour se faire, plusieurs visites sur site ont permis aux sociétés missionnées d'analyser concrètement les matières, leur flux ainsi que les développements envisagés. Un rapport complet intégrant les statuts qualifiés ainsi que des préconisations techniques a été remis.

RÉSULTATS

Cette étude a apporté une vision plus fine de la situation. La notion de sous-produits et les conditions de leur réemploi ont pu être précisées. Dans le cas des pré-imprégnés non polymérisés par exemple, dès lors, notamment, que leur utilisation ultérieure est certaine et que leur mise en œuvre dans un procédé industriel est possible, il est apparu que la procédure de demande de sortie du statut de déchet n'était pas un passage obligé.
Sur la base de ce travail, le développement de nouveaux produit et procédés a été lancé au sein de l'entreprise.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Au sein d'Hexcel, cette étude a permis d'ouvrir la voie à de nouveaux produits à forte valeur ajoutée à partir de flux récurrents de sous-produits. La perception du « déchet» a changé, il apparait à présent comme une ressource précieuse. Un développement industriel est en cours sur la base de sous-produits qui étaient jusqu'à présent systématiquement éliminés par incinération. Grace à ce travail, dès 2016, une nouvelle gamme de produits sera mise sur le marché. Sa particularité est qu'elle sera entièrement issue de matières qui étaient jusqu'à présent éliminées. Avec des performances mécaniques de très bon niveau, ces produits pourront, qui plus est se substituer à des produits issus de matières premières vierges.

GLOBAL COMPACT : ODD




ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectif

FICHE ENVIRONNEMENT

DÉVELOPPEMENT D'UNE CULTURE D'ENTREPRISE POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

HTS BIO

180 Avenue de la Roque Forcade
13420 GEMENOS

MÉDITERRANÉE 2018

Mots clés : Développement durable, culture d'entreprise, impact environnemental, certifications

L'ENTREPRISE

Au service des personnes et de l'environnement depuis 1988, HTS BIO conçoit et produit des solutions biotechnologiques en partenariat avec des universités et des centres de recherche de renommée internationale. La société applique son expertise biotechnologique dans de multiples domaines tels que le nettoyage et l'entretien, l'agriculture, l'aquaculture, le traitement des eaux usées ou la bioremédiation.

LE CONTEXTE

La protection de l'environnement s'inscrit de façon naturelle dans la démarche de développement durable de l'entreprise. Son savoir-faire à la pointe de l'innovation lui permet de développer des produits alternatifs sûrs et efficaces pour réduire son impact environnemental. La société a identifié ses valeurs, résumées dans un seul mot : "EPICA" Excellence, Planet Attitude, Intégrité, Client focus, Audace. Ces valeurs sont paratgées par l'ensemble des collaborateurs.

IDÉE ET OBJECTIFS

L'idée était donc de développer une véritable culture d'entreprise autour du développement durable.
Les objectifs étaient :

- de consolider l'engagement environnemental de HTS BIO comme entreprise citoyenne au service du développement durable,
- de prévenir activement les pollutions accidentelles,
- d'améliorer le tri et la gestion des déchets,
- d'identifier les fournisseurs commercialisant des matériaux recyclables ou à faible impact environnemental,
- de réaliser des éco-conceptions,
- de réduire son impact sur l'environnement.

MISE EN OEUVRE

- Pour prévenir les pollutions, l'entreprise réalise régulièrement des exercices de prévention.
- La gestion et le tri des déchets se fait grâce à une élimination par un centre agréé.
- La Direction de la société s'est engagée au plan régional et national RSE.
- Recherche et développement de biotechnologies environnementales visant à accélérer la dégradation des matières organiques.

- Certifications : Labels ECOCERT, Ecolabel et NFenvironnement. L'entreprise en fait bénéficier ses propres clients et les accompagne pour des démarches environnementales en France comme à l'étranger sur les territoires où le groupe est diffusé.



RÉSULTATS

Toutes ces actions ancrent l'entreprise dans une démarche RSE engagée.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

L'entreprise est signataire du Global Compact et est également engagée en matière de lutte contre la discrimination : la société possède 3 collaborateurs en Amérique Latine, elle lutte pour l'égalité homme/femme et l'égalité des chances en intégrant notamment beaucoup de stagiaires et apprentis. Cette année l'entreprise à également intégrer dans ce cadre un étudiant autiste.
Côté environnement, HTS BIO continu de réaliser d'autres bonnes pratiques comme des réunions du personnel, le tri poubelle dans chaque bureau pour créer des habitudes et modes de vie, participation à des forums , ...

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 4 : Assurer l'accès de tous à une éducation de qualité, sur un pied d'égalité
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 10 : Réduire les inégalités
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 15 : Préserver et restaurer les écosystèmes terrestres en veillant à les exploiter de façon durable
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

FICHE ENVIRONNEMENT

DÉCHETS BANALS ET ÉCONOMIE CIRCULAIRE

LUBRIZOL

Route du canal de Tancarville
Z.I du PAH, 76430 OUDALLE

NORMANDIE

2020

Mots clés : valorisation déchets, recyclage, économie circulaire

L'ENTREPRISE

Le site de Lubrizol est implanté dans la zone industrialo portuaire (ZIP) du Havre. La première unité du site a été implantée en 1969 et le site est spécialisé dans la fabrication d'additifs. Quatre domaines d'activités les utilisent : les huiles moteurs, les lubrifiants pour engrenages, les fluides de transmissions automatiques, les lubrifiants industriels. Le site est classé Seveso seuil haut.

LE CONTEXTE

La plupart des entreprises de la chimie produisent plusieurs milliers de tonnes de déchets, proportionnellement à leurs activités industrielles. Ces déchets sont triés et valorisés, depuis de très nombreuses années, en conformité avec les réglementations applicables.
Cependant une grande partie du personnel des usines n'est pas directement concernée par ces déchets industriels dangereux ou non. Leur préoccupation au quotidien est de réduire leur impact sur la planète en réduisant, triant et valorisant les déchets qu'ils produisent.

IDÉE ET OBJECTIFS

Dans ce projet, tous les déchets du quotidien ont été pris en compte. Une solution adaptée à chaque filière, dans l'optique d'une économie circulaire, a été trouvée, mise en place et partagée par tous et avec tous dans le seul but de faire contribuer chacun à une démarche sociale, sociétale et environnementale au sein de l'usine. Les objectifs étaient donc :
- Faire participer l'ensemble du personnel qui n'est pas impliqué au quotidien dans le recyclage des déchets issus des productions industrielles, les rendre acteurs et fiers de leurs contributions.
- Répondre à leurs attentes énoncées lors des formations développement durable réalisées sur site.
- Contribuer à réduire l'impact environnemental de l'usine sur les ressources et sur ses émissions de gaz à effet de serre.
- Innover pour l'entreprise en s'intéressant à de nouveaux domaines comme la méthanisation, l'écoconception à partir de déchets banals.
- Communiquer auprès des parties intéressées sur les ressources économisées, les émissions de CO2 évitées, l'énergie et les quantités de digestat produites ...

MISE EN OEUVRE

Récupération et valorisation des déchets d'emballages de boisson :
Une communication sur l'impact des déchets d'emballages de boisson grâce à une borne interactive de récupération (brevetée et produite en France) qui propose aléatoirement aux participants de valider des dons qu'elle présente lors d'une loterie. Ces dons sont pour des associations locales ou nationales. Ces contributions altruistes encouragent les utilisateurs à participer au recyclage de ces déchets. De plus, pour gagner en efficacité dans le recyclage de ces déchets l'usine a mis en place, dans tous les points stratégiques des bacs de récupérations écoconçus dans un matériau breveté, produit à partir des gobelets recyclés.

Récupération et valorisation des déchets organiques :
Les déchets de fauches des herbes des terrains environnants sont donnés à un agriculteur local, contribuant ainsi la nourriture des animaux d'élevage. Les déchets organiques provenant de la restauration collective de l'entreprise, sont collectés par une jeune entreprise normande et apportés à une ferme pour être méthanisés.

Récupération et valorisation des mégots de cigarettes :
La société n'encourage pas son personnel à fumer, tout au contraire, cependant elle dispose sur place de lieux extérieurs où il est admis de fumer. Un cendrier ludique a été mis en place pour sensibiliser le personnel qui fume à répondre via leur mégot, qu'ils remettent dans ce cendrier, à des questions de sécurité ou liées à l'environnement. Les questions sont régulièrement modifiées et adaptées aux problématiques du moment. Les filtres des mégots conçus en ester d'acétate de cellulose, sont traités et transformés par une société spécialisée qui fabrique des objets en plastique après les avoir dépollués.

Toutes ces actions indépendantes ont pour but de créer une dynamique vertueuse pour le personnel dans le tri et le recyclage des déchets. Des accompagnements ont été nécessaires : plusieurs supports de communication ont été déployés, affichages, prévention par le personnel de la société de collecte de déchets sur le gaspillage alimentaire, bornes interactives, écrans, formations développement durable, explications sur les démarches et les résultats attendus. Le personnel du service HSE a mené les actions, avec la contribution des équipes du département ressources humaines et conformité réglementaire.

RÉSULTATS

En 2 ans et demi c'est près de 150 000 contenants de boissons valorisés. Les bénéfices environnementaux sont, grâce aux matériaux valorisables recyclés : 4800 kg d'émission de CO2 évitée, des ressources en matières premières épargnées et 30 MWh d'énergie non consommée pour transformer ces matières.
Les dons effectués, par les employés, aux quatre associations choisies se sont élevés, sur cette période, à 570€. Les milliers de mégots de cigarettes récupérés et recyclés permettent de concevoir, une fois dépollués, de nouveaux objets en acétate de cellulose comme des cendriers ou du mobilier urbain. C'est plus de 4000 mégots par mois qui sont actuellement récupérés dans les cendriers des zones autorisées aux fumeurs.
Entre septembre 2018 et mai 2019, les biodéchets méthanisés ont permis la production de 1393 kWh d'électricité et 1626 kg de substrat pour l'agriculture. Plusieurs tonnes de foin sont collectées chaque année par un agriculteur local pour l'alimentation de son bétail.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Les résultats obtenus sont sociaux, sociétaux et environnementaux au niveau local et national. De nombreux témoignages du personnel de l'usine ainsi que leur participation active à l'ensemble des projets montrent que l'objectif initial de faire participer l'ensemble du personnel non impliqué au quotidien dans le recyclage des déchets a été atteint et que les personnes sont fières de ces réalisations. Une communication régulière via un journal interne permet de partager les avancées dans ces domaines.

GLOBAL COMPACT : ODD



ODD 7 : Garantir l'accès de tous à des services énergétiques fiables, durables et modernes
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 13 : Prendre des mesures pour lutter contre les changements climatiques et leurs répercussions
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

FICHE ENVIRONNEMENT

GLOBAL CARE DAY, L'ENGAGEMENT BÉNÉVOLE DES COLLABORATEURS

LYONDELLBASELL

- CD 54 - 13130 BERRE-L'ETANG
- Route du Quai Minéralier, Zone de Caban
  13375 FOS SUR MER

MÉDITERRANÉE 2020

Mots clés : bénévolat, patrimoine, biodiversité, action environnementale

L'ENTREPRISE

LyondellBasell est l'une des plus grandes entreprises mondiales dans le domaine de la pétrochimie, de la chimie et du raffinage. LyondellBasell élabore des produits qui permettent de relever les défis d'aujourd'hui, comme l'amélioration de la sécurité alimentaire grâce à des emballages légers et flexibles, la fourniture d'une eau plus pure grâce à des tuyaux polyvalents et solides ou encore le renforcement de la sécurité, du confort et de l'efficacité énergétique de nombreux véhicules circulant sur les réseaux routiers du monde entier. Le Pôle Pétrochimique de Berre est l'un des plus grands complexes pétrochimiques en France. À Fos-sur-Mer, le site fabrique différents produits utilisés notamment dans la pharmacie et les cosmétiques, ainsi que de l'ETBE, un biocarburant utilisé pour ses avantages techniques et environnementaux.

LE CONTEXTE

Le Global Care Day est né en l'an 2000 (20e anniversaire en 2019) de l'initiative de collaborateurs qui se sont mobilisés pour mener des actions bénéfiques au service des communautés où LyondellBasell exerce ses activités. Pour l'édition 2019, 5 000 employés accompagnés de leurs proches, ont été recensés en tant que bénévoles, donnant de leur temps et apportant de leurs compétences dans des projets axés sur le nettoyage des déchets et le développement durable. Cette rencontre s'inscrit dans une volonté du Groupe LyondellBasell de contribuer de manière responsable aux environnements où elle s'intègre.

IDÉE ET OBJECTIFS

En France, les collaborateurs LYB de la région Sud se sont mobilisés, bénévolement, en faveur d'action environnementale en proximité de leur site. L'objectif du Global Care Day est avant tout sociétal. S'engager, donner de son temps auprès des communautés et des parties prenantes en proximité des activités de l'entreprise. Cette année, les collaborateurs ont fait le choix de plusieurs actions dont une majeure lors de la journée européenne du patrimoine et du WorldClean-up day, le 21 septembre dernier.
Livrable : engager un maximum de collaborateurs sur des actions portés par les équipes.

MISE EN OEUVRE

A la découverte et en quête de préservation des milieux naturels dans lesquels les sites évoluent, les bénévoles ont mené différentes actions :

- Site LyondellBasell de Berre (13) : Sensibilisation et action en faveur de l'environnement

50 bénévoles (+ 50 proches), guidés par Nosta Mar, association de préservation du patrimoine historique et naturel de Rognac, se sont rendus au cœur du marais de Rognac en bord d'étang, à deux pas du site. Apprentissage de la faune et de la flore présentes. Nettoyage de bord de rives et sentiers. Une action labellisée dans le cadre des Journées Européennes du Patrimoine.

- Site LyondellBasell de Fos (13) : Sensibilisation et action en faveur de l'environnement et du patrimoine

20 bénévoles (+ 10 proches), guidés par le responsable du site archéologique de Saint Blaise, Communauté d'agglomération du pays de Martigues, se sont rendus en bord d'étang du Pourra, pour une action

d'éclaircissement (plante Baccaris en excès) bénéfique pour l'écosystème. Apprentissage de la faune et de la flore présentes. Nettoyage de bord de rives et sentiers. Visite et soutien au site archéologique de Saint-Blaise, classé monument historique.

- Site LyondellBasell de Givet (08) : Sensibilisation et action en faveur de l'environnement

Pour leur première participation, les 70 bénévoles du site et proches, aux côtés de la Commune de Givet et la Communauté de Communes Ardenne Rives De Meuse (CCARM), ont mené différentes actions aux abords du site : atelier de tri sélectif, collecte de bouchons aux côtés et au profit de l'association Les P'tits Bouchon d'Ardennes (financement de solutions de matériels ou accompagnement de personnes en situation de handicap), opération de nettoyage par collecte des déchets du parking poids-lourds vers l'entrée de Heer-Agimont ainsi qu'aux écuries de Napoléon (Mont d'Haurs) avec encadrement sécurisé.

Impliqué depuis de nombreuses années auprès d'établissements régionaux accueillant des personnes en situation de handicap, les sites LyondellBasell de Berre et Fos (13) ont créé pour la première fois une rencontre conviviale, qui a débuté avec la visite du marais pour se poursuivre autour du sport, avec la pétanque. Cet événement, rassemblant 50 collaborateurs et leurs proches, 50 personnes en situation de handicap (déficience intellectuelle) et leurs accompagnants, ont joué en équipes mixtes : au sein de chaque équipe, un collaborateur bénévole LyondellBasell jouait avec deux sportifs en situation de handicap. Différentes parties ont eu lieu où tous ont donné le meilleur d'eux-mêmes, avant tout, pour le plaisir de partager ensemble des moments privilégiés.

RÉSULTATS

En moins d'an, une équipe projet transverse dédiée aura su mobiliser toutes les énergies nécessaires au bon déploiement d'une démarche bénéfique pour tous, pour les communautés et pour les collaborateurs.
A noter : une dynamique sans précédent - participation de plus de 150 personnes au rendez-vous (contre 20 en 2018) - puisque de nombreuses initiatives volontaires se sont mises en place pour contribuer à l'appropriation et au partage, à l'honneur de ces journées dédiées aux communautés auprès desquelles l'entreprise s'engage. La richesse des actions sociétales est à inscrire dans un dialogue fort entre parties-prenantes : associations, élus, riverains et les salariés de LYB.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Les perspectives sont intéressantes pour LYB car l'entreprise envisage de renforcer ses actions de proximité avec les communautés (ex. contribution à réhabilitation du marais de Rognac avec Nosta Mar) dans un travail de relations pérennes et de s'engager sur des projets d'envergure en lien avec l'Alliance pour en finir avec les déchets plastiques, dont le CEO est le co-fondateur.

Evolution en 2021 : pour faire face à l'épidémie les équipes se sont engagées autour de projets d'intérêt public. Pour le Global Care Day, les sites de Berre (13), Fos (13), Givet (08) et Oyonnax (01) ont aidé les structures locales de la FEDERATION FRANCAISE BANQUES ALIMENTAIRE (collecte sur les sites et dans les magasins et support aux bénévoles dans les associations, donations aux structures). De plus les sites de Berre et Fos ont apporté une donation (20 000€) aux structures de l'APHM (Assistance Publique - Hopitaux de Marseille), ainsi que des équipements de protection individuelle (ex. masques, etc.).

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 10 : Réduire les inégalités
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 15 : Préserver et restaurer les écosystèmes terrestres
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

DÉVELOPPEMENT D'UN SOLVANT BIOSOURCÉ

MINAFIN

224 avenue de la Dordogne
59640 DUNKERQUE

NORD-PAS-DE-CALAIS 2020

Mots clés : solvant biosourcé, émission CO2, énergie fossile

L'ENTREPRISE

Fondée en 2004, le groupe MINAFIN rassemble aujourd'hui 6 usines. Ses deux activités principales sont la chimie pharmaceutique avec la production de principes actifs pour les médicaments, et la chimie biosourcée, dérivée du végétal. Le Groupe propose également des ingrédients cosmétiques, de la chimie difficile et des scale-up industriels. La recherche est au cœur de la croissance et du développement.

LE CONTEXTE

La crise climatique impose de mettre au point rapidement des solutions pour sortir de l'ère du tout pétrole. Il faut trouver des solutions de substitution pour l'énergie mais aussi pour les matières premières qui représentent 20% de la consommation de pétrole. Les solutions de substitution biosourcées doivent être aussi efficaces, recyclables, meilleures pour la santé des consommateurs, des travailleurs et de l'environnement. L'industrie de l'extraction, en particulier l'industrie de trituration des graines oléagineuses, utilise chaque année 1 million de tonne de produit pétrochimique (l'hexane) pour produire l'huile et les protéines à destination de l'alimentation humaine et animale. Les 2/3 de l'hexane sont perdus dans l'atmosphère et 1/3 fini dans la chaine alimentaire humaine. L'hexane est encore aujourd'hui incontournable pour produire suffisamment de protéines et d'huiles végétales pour nourrir les humains et leurs troupeaux. Aucun autre procédé ne permet une extraction à aussi haut rendement. Mais la production et le rejet de l'hexane dans l'atmosphère génèrent environ 3 Millions de tonnes de transfert de CO2 fossile chaque année. L'hexane, est, par ailleurs, un produit neurotoxique, reprotoxique et dangereux pour l'environnement. L'hexane, est, par ailleurs, un produit neurotoxique et dangereux pour l'environnement.

IDÉE ET OBJECTIFS

Les objectifs du projet consistent à mettre sur le marché une alternative biosourcée à la solution de référence pétrochimique (l'hexane), qui soit acceptable par les autorités pour les usages d'extraction alimentaires, qui améliore la sécurité sanitaire des produits extraits, qui réduise les risques pour les travailleurs et pour l'environnement au niveau des sites de production et qui réduise les émissions CO2 de la filière, tout en s'insérant, avec un impact économique acceptable, dans les usines existantes.
Les livrables du projet consistent en :
- Un dossier d'agrément alimentaire à présenter aux autorités des différents territoires rassemblant, études toxicologiques, méthodes de mesure des résidus et tests applicatifs d'efficacité.
- Un dossier technique à destination des industriels de la filière oléagineuse, décrivant les modifications à apporter à l'usine pour pouvoir intégrer notre solution biosourcée, une simulation procédé du fonctionnement de l'usine après migration et une étude d'impact technico-économique.
- Un dossier technique à destination des autorités de tutelle de l'industrie (DREAL etc...) évaluant les bénéfices en terme de sécurité des travailleurs et de réduction d'impact environnemental des sites (sortie du statut Seveso possible car notre produit n'est pas dangereux pour l'environnement).
- Un dossier marketing pour les clients de la filière huile et protéines afin de valoriser le mieux possible les produits issus de ce procédé biosourcé.

MISE EN OEUVRE

Ce projet demande des investissements très significatifs en amont de toute phase commerciale, en particulier pour les tests toxicologiques et les essais applicatifs. Il demande la mobilisation de laboratoires et consultants externes et représente une prise de risque importante.
Concrètement, le projet demande un investissement de plusieurs millions d'euros sur 3 à 4 ans pour l'entreprise avant d'atteindre la phase commerciale. Un soutient de l'ADEME pour les étapes de dossier Feed (tests sur gros animaux) et de montée en échelle industrielle est demandé.
La montée en échelle et l'identification des modifications limitées à apporter aux procédés existants ont commencé, et la première simulation du procédé d'extraction des huiles jamais mise au point sur le logiciel Chemcad a été développée.

RÉSULTATS

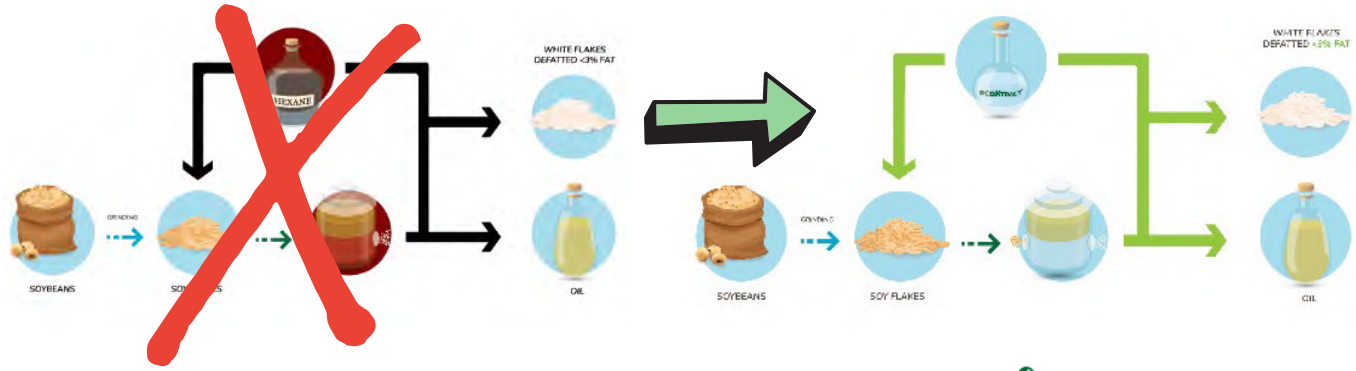
Après 2 ans de travail, l'entreprise a réussi à constituer le dossier de demande d'agrément qu'elle a présenté aux autorités américaines et bientôt aux autorités européennes. Elle a montré que son produit biosourcé est conforme aux exigences de la réglementation des auxiliaires technologiques pour l'alimentation.
Elle a également montré que sa solution fonctionnait avec une grande variété de graines (soja, colza, tournesol, arachides, palmiste etc...).
Les bénéfices potentiels ont été quantifié, en terme d'exposition pour les travailleurs, l'impact sur la classification des installations (possibilité de sortir de la réglementation Seveso), l'impact positif sur la sécurité alimentaire (notre solution est 10 fois plus sécuritaire en ingestion que la solution pétrosourcée).

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

La démarche que nous avons suivie pourrait être reproduite pour d'autres filières et applications afin de permettre l'émergence rapide d'une économie décarbonée.
Le projet est très fédérateur en interne et l'équipe projet (7 personnes) peut compter sur des renforts de tous les services de la société.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 7 : Garantir l'accès de tous à des services énergétiques fiables, durables et modernes
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 13 : Prendre d'urgence des mesures pour lutter contre les changements climatiques
ODD 15 : Préserver et restaurer les écosystèmes terrestres
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs



FICHE ENVIRONNEMENT

VALORISATION DES DÉCHETS PLASTIQUES

OREDUI

SARP Industries ZA Bois de Grasse
29 Avenue Michel Chevalier
06130 GRASSE

MÉDITERRANÉE

LAURÉAT 2020

Mots clés : valorisation déchets, économie circulaire, décarbonation

L'ENTREPRISE

La société OREDUI Grasse fait partie du groupe SARP Industries/VEOLIA. Implantée à Grasse, depuis 1978, OREDUI est spécialisée dans le prétraitement, le traitement et la valorisation des déchets dangereux.
Le projet PHOENIX concerne tout particulièrement l'activité valorisation des plastiques.

LE CONTEXTE

OREDUI a été précurseur en créant la filière de valorisation des plastiques à Grasse en 2006. Cette filière a été développée sur le site puis également sur un autre site de SARP Industries. OREDUI a acquis un savoir faire reconnu dans le tri, la transformation et la réalisation de lots de plastiques valorisables. Cette compétence permet de préparer des granulés de recyclés de qualité triés selon les modes de transformation et d'orienter les plastiques valorisés directement en plasturgie.
Par ailleurs, la majorité des centres du groupe SARP Industries dont fait partie OREDUI achètent des contenants en plastiques vierges pour la sécurisation du stockage et du transport de leurs déchets dangereux en petits volumes. La destination finale de ces emballages contenant des déchets particulièrement réactifs, toxiques, malodorants...est l'incinération dans des installations adaptées : utiliser des seaux en matière vierge aboutit donc à une forme de gaspillage de cette matière.

IDÉE ET OBJECTIFS

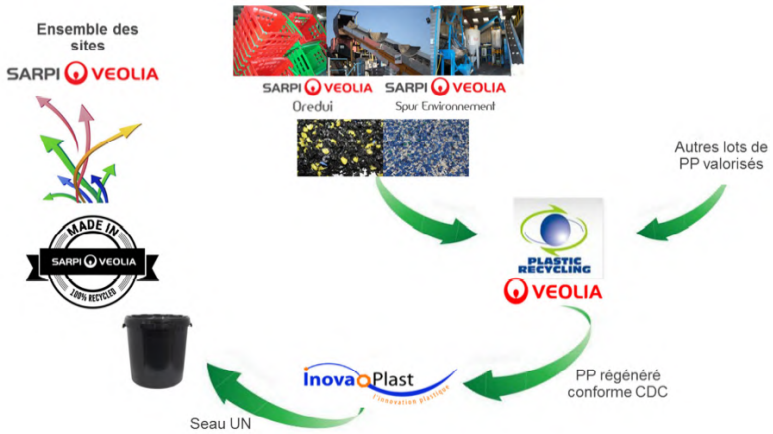
Le projet Phoenix a pour ambition :
- d'utiliser les plastiques valorisés issus des unités de valorisation d'OREDUI Grasse pour la fabrication d'emballages destinés à la gestion des déchets.
- de créer une filière d'économie circulaire avec un partenaire plasturgiste implanté en région PACA qui réalisera cette fabrication.
- de centraliser l'ensemble des achats de seaux des sociétés du groupe SARP Industries chez ce partenaire.

L'objectif de l'entreprise est la fabrication du 1er seau UN de 20 litres en matière 100% recyclée.

MISE EN OEUVRE

La démarche s'est appuyée dans un 1er temps sur une étude de marché réalisée avec un centre d''expertise et réseau dans l'industrie chimie matériaux (Novachim). Cette étude préalable a permis de définir la cible de contenant et d'identifier les potentiels partenaires plasturgistes pour leur fabrication. La contrainte majeure est liée à l'utilisation même des seaux qui doivent être conformes à l'homologation UN pour le transport de matières dangereuses.
A ce stade, les étapes validées du projet sont les suivantes :
- le cahier des charges de conception des seaux ;
- le cahier des charges de la matière 100% recyclée nous permettant d'homologuer le seau en UN ;
- les achats centralisés de l'ensemble des seaux du groupe SARP Industries chez Inovaplast ;

- l'usine et les équipements de fabrication des seaux : Inovaplast sur leur nouveau site d'Aubagne et leur nouvelle presse adaptée ;
- la signature du contrat pluriannuel avec Inovaplast pour l'approvisionnement en matière 100% recyclée et l'achat des seaux, dès que le seau sera pleinement homologué pour le transport de matière dangereuse. Les prochains tests sont programmés à la rentrée de septembre 2021.



Le projet a été soutenu par la Région PACA et l'ADEME PACA depuis la phase d'étude de marché ainsi que maintenant pour la phase d'investissements pour la création de la filière.

RÉSULTATS

- Réduction de la consommation en plastique vierge fossile et l'évitement du gaspillage de 80 T destinées à l'incinération.
- Substitution par de la matière valorisée issue de déchets.
- Création en Région SUD PACA d'une filière de fabrication d'emballages industriels pour la gestion de déchets.
- Boost de l'activité du partenaire plasturgiste en Région.
- Création d'une nouvelle filière d'économie circulaire, multipartenaires, dans un esprit gagnant-gagnant où chaque partenaire apporte son expertise au service de l'environnement et du développement durable.
- Renforcer le développement de l'activité valorisation plastiques des unités d'OREDUI et SPUR Environnement.
- L'aboutissement et la réalisation concrète d'un projet collaboratif TPE/PME/grand groupe.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Pour Inovaplast, le projet amène à un contrat pluriannuel avec les sites SARP Industries avec un engagement d'approvisionnement en matière régénérée et d'achats des seaux de l'ensemble du groupe. Ce contrat a été catalyseur du développement de la TPE et a initié le déménagement des ateliers d'Inovaplast sur un site plus vaste pouvant accueillir la nouvelle ligne de fabrication ainsi que l'embauche de 2 personnes.
La réussite du projet tient à la confiance entre les partenaires et à la collaboration entre le groupe SARP Industries et les partenaires externes avec un objectif commun, la réussite du projet avec la création de la filière et la satisfaction de chaque partenaire. Sur le plan environnemental, le projet s'inscrit dans nos objectifs RSE de développer l'économie circulaire et permet une réduction des émissions carbone de nos achats de seaux de 133 T/an. Il renforce la filière valorisation matière en Région SUD PACA et permet l'acquisition d'un savoir faire nouveau pour la fabrication du 1er emballage UN en 100% matière recyclée.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 13 : Prendre des mesures pour lutter contre les changements climatiques et leurs répercussions
ODD 15 : Préserver et restaurer les écosystèmes terrestres
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

FICHE ENVIRONNEMENT

RÉDUCTION DE LA CONSOMMATION D'EAU ET D'EFFLUENTS À TRAITER

ORGAPHARM

Avenue du 11 Novembre 1918
45300 PITHIVIERS

CENTRE-VAL DE LOIRE 2016

Mots clés : réutilisation rejets aqueux, consommation d'eau, préservation de la ressource en eau

L'ENTREPRISE

Filiale du groupe Axyntis, l'entreprise est spécialisée dans la fabrication de principes actifs et d'intermédiaires de synthèse pour l'industrie pharmaceutique soumise à la réglementation des installations classées pour la protection de l'environnement et classé SEVESO III seuil bas.
Le site est certifié ISO 14001 et est signataire de la charte Responsible Care. La direction s'est engagée à réduire l'impact environnemental de ses activités avec un système managérial basé sur l'amélioration continue dans le domaine de la protection de l'environnement.

LE CONTEXTE

Soucieux de développer des technologies respectueuses de l'environnement, en consommant moins de ressources naturelles renouvelables tel que l'eau et de générer le minimum d'effluents, les rejets aqueux traités dans leur station d'épuration sont une partie intégrante des activités et sont pilotés par du personnel compétent et impliqué.

Le site dispose de 2 réseaux séparés pour les rejets aqueux : le réseau d'eaux pluviales EP et le réseau d'eaux usées EU :



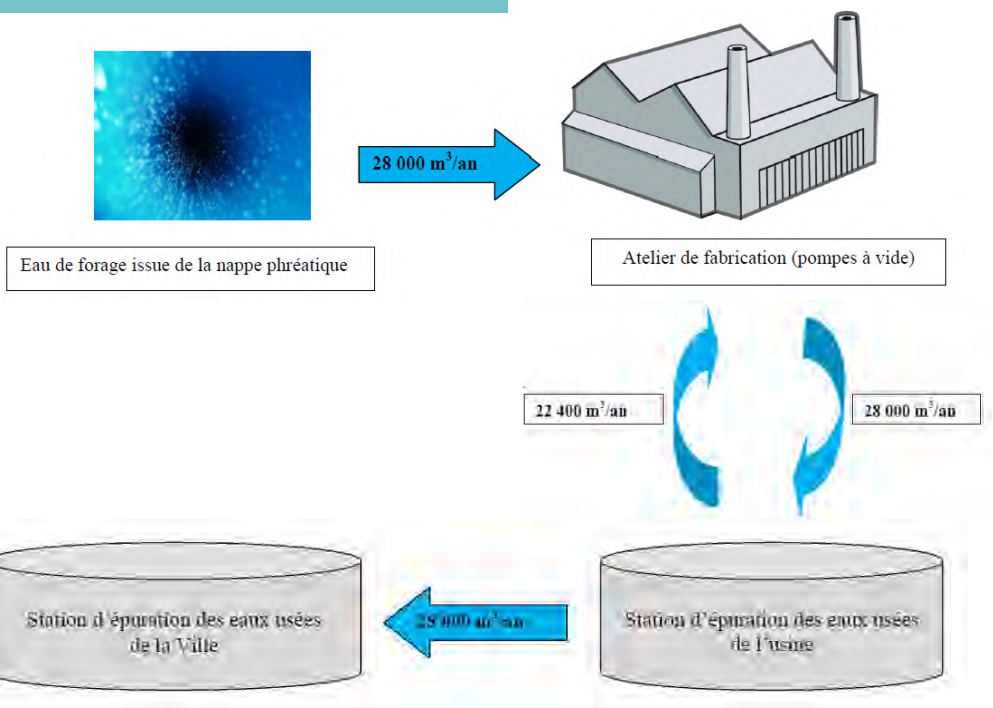
IDÉE ET OBJECTIFS

L'action consiste à récupérer l'eau traitée en sortie de la station d'épuration du site pour alimenter les pompes à vide des ateliers de fabrication. Auparavant, cette eau épurée était envoyée dans le réseau d'assainissement de la ville. Le principe repose sur une économie de la consommation d'eau de forage et par conséquent, aussi sur une économie des rejets aqueux dans le réseau d'assainissement de la ville.

Deux objectifs environnementaux majeurs sont attendus par notre démarche :

- Economie des ressources naturelles, à savoir l'eau première ressource naturelle renouvelable.
- Diminution du volume des effluents générés par notre activité.

MISE EN OEUVRE



RÉSULTATS

En se basant sur une consommation annuelle d'eau de forage de 28 000 m3 d'eau pour les pompes à vide (données de l'année 2013 représentatives de l'activité du site), ce recyclage représente une économie annuelle de 22 400 m3 d'eau de forage car on intègre une déconcentration de 20%, compensée par un apport en eau de forage (soit 5 600 m3). Ce dispositif va donc permettre une réduction significative de la consommation d'eau de forage utilisée pour les pompes à vide de l'ordre de 80%.
Cela va également permettre de réduire d'autant les rejets aqueux vers la station d'épuration de la ville ; ce qui se traduit par une baisse de 60% puisque sur un rejet total annuel de 37 000 m3, 22 400 m3 ne seront plus rejetés dans le réseau des eaux usées.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Cet aménagement se traduit par une réduction significative de l'impact environnemental des activités du site en agissant donc sur la réduction de la consommation de la ressource d'eau d'un part et sur la réduction du volume total d'effluents à traiter par la station d'épuration de la ville d'autre part.

De plus, une subvention par l'Agence de l'Eau Seine Normandie est envisageable.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 6 : Garantir l'accès de tous à l'eau et à l'assainissement et assurer une gestion durable des ressources
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

FICHE ENVIRONNEMENT

POUR TROUVER LE BON SOLVANT... SUIVEZ LE GUIDE !

ORIL INDUSTRIE

13 rue Auguste Desgénétais
CS 60125 76210 BOLBEC

NORMANDIE 2018

Mots clés : méthodologie, solvants, dangers environnement & santé, outil

L'ENTREPRISE

Oril Industrie, filiale du groupe pharmaceutique Servier, élabore des principes actifs notamment en cardiologie et en neuro-psychiatrie. Plus d'informations sur : https://servier.com/fr/

LE CONTEXTE

La volonté de mettre au point des procédés plus « verts » est une préoccupation pour la préservation de l'environnement, pour la pérennité de l'activité de l'entreprise et un levier important pour l'innovation. Les quantités de solvants utilisées dans ce secteur industriel sont importantes (notamment pour le nettoyage du matériel), ces solvants pouvant présenter des dangers pour l'environnement et la santé. Un bilan massique, réalisé sur un procédé complet de production d'un principe actif, montre clairement la part importante des solvants dans un process parmi les autres matières engagées.

IDÉE ET OBJECTIFS

A l'initiative de quelques collaborateurs, un groupe « chimie durable » s'est constitué il y a plusieurs années regroupant des personnes de la Recherche, de Production, Laboratoires d'analyses et HSE. Une des actions du groupe était d'établir un guide de choix de solvants, guide qui a vu le jour en 2017.

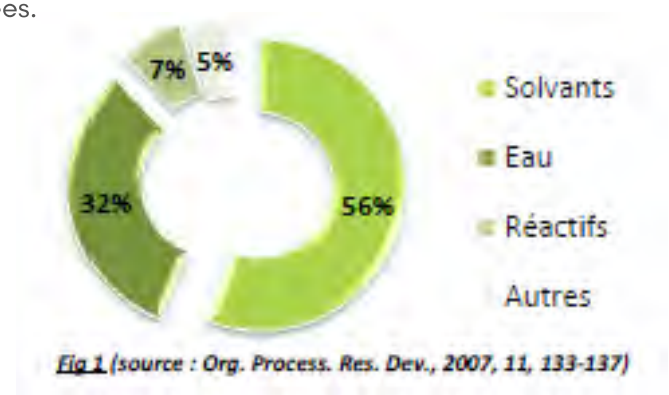
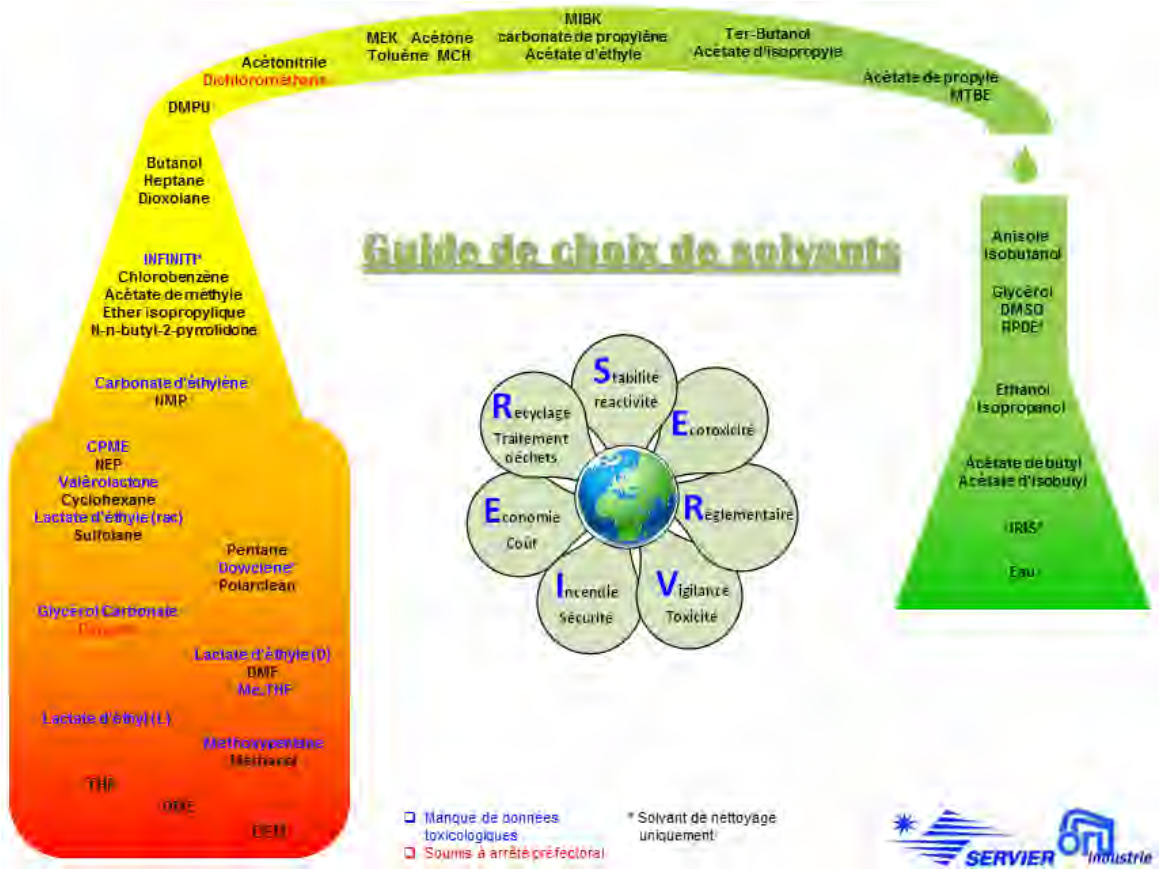


Fig 1 (source : Org. Process. Res. Dev., 2007, 11, 133-137)

L'objectif de ce guide est d'évaluer les solvants courants et les nouveaux solvants suivant différents critères : toxicité, coût, sécurité, ...

MISE EN OEUVRE

Si on prend en exemple le critère 'COV', une note allant de 1 à 4 va être attribuée au solvant en fonction de sa tension de vapeur, traduisant ainsi sa capacité à émettre des COV.
Au final, tous ces critères évalués donnent une note à chaque solvant : plus cette note est élevée, moins ce solvant sera recommandé.
L'aboutissement des évaluations de chaque solvant a été formalisé sous forme d'un guide communiqué auprès de tous les chimistes.
Sa lecture est très simple : côté rouge on retrouve les solvants « à éviter », et côté vert ceux « à privilégier ».



RÉSULTATS

Ce guide est un outil d'aide aux chimistes permettant d'intégrer plus facilement et plus rapidement la notion de « durabilité des procédés », de réduire le danger à la source plutôt que de le traiter, et ainsi d'initier une réflexion « chimie durable » dès le début du développement d'un principe actif. Sa mise en application est l'un des principes de la Politique CMR du site.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Quelques exemples d'application suite à la mise à disposition du guide :

- Substitution du méthanol (solvant toxique) par de l'éthanol dans les phases de nettoyage du matériel à l'atelier pilote.
- Substitution du dichlorométhane (solvant CMR) dans une étape de synthèse.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être
ODD 8 : Promouvoir un travail décent pour tous
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 15 : Préserver les écosystèmes terrestres, enrayer et inverser le processus de dégradation des sols

Responsible Care®
OUR COMMITMENT TO SUSTAINABILITY

FICHE ENVIRONNEMENT

PARI SUR LES VÉHICULES ÉLECTRIQUES / DES TONDEUSES ÉCOLOGIQUES ET ÉCONOMIQUES

ORIL INDUSTRIE

13 rue Auguste Desgénétais
CS 60125 76210 BOLBEC

NORMANDIE 2016

Mots clés : véhicules électriques, émissions CO2, entretien espaces verts, tondeuses écologiques, prévention des risques d'accidents

L'ENTREPRISE

Oril Industrie, filiale du groupe pharmaceutique Servier, élabore des principes actifs notamment en cardiologie et en neuro-psychiatrie. Plus d'informations sur : https://servier.com/fr/

LE CONTEXTE

L'entreprise dispose de 2 sites industriels, distants d'environ 2 km à vol d'oiseau. Cette séparation oblige de nombreux allers-retours des salariés entre les 2 sites, avec une traversée d'un village pouvant occasionner des nuisances. Pour cela jusque 2013, l'entreprise disposait d'un parc de véhicules thermiques.
Au sein des sites industriels, nombreux sont les espaces verts. Mais, plus ils sont importants, plus cela nécessite d'entretien. Les espaces verts extérieurs aux sites sont habituellement entretenus par un ESAT local. Certains terrains dangereux (pente abrupte) rendent difficiles l'entretien, accentuant le risque de chute, et donc d'accident des personnes intervenantes.

IDÉE ET OBJECTIFS

C'est au moment de renouveler ce parc de véhicules que l'entreprise a décidé d'investir vers l'avenir en optant pour un parc composé à 50% de véhicules électriques dans une logique de développement durable.
Pour prévenir le risque d'accident lors de l'entretien des espaces verts, une réflexion a été engagée, plusieurs solutions ont été envisagées, mais une a attiré l'attention de plusieurs personnes de l'entreprise : l'utilisation de moutons.

MISE EN OEUVRE

En novembre 2013, 10 Peugeot ION rejoignaient l'entreprise qui s'était au préalable équipée de bornes de recharge. La Peugeot ION (Grand Prix Auto Environnement 2010) offre des performances environnementales uniques :
- zéro émissions polluantes,
- zéro rejets de CO2,
- zéro consommation combustibles fossiles,
- et zéro nuisances sonores.

Le service en charge de la gestion du parc de véhicules a dispensé une formation de 15 minutes obligatoire pour toutes personnes souhaitant utiliser les IONS, avant tout pour des raisons de sécurité, mais également avec un objectif d'éco-conduite. Conduire un véhicule électrique, c'est comme conduire un véhicule automatique : personne n'est habitué. Enfin, l'absence de nuisances sonores a l'inconvénient pour les piétons de rendre inaudible l'arrivée d'un véhicule. Les conducteurs doivent donc redoubler de vigilance.

La société Eco mouton, spécialiste de l'éco-pâturage, a proposé de louer ses moutons pour l'entretien de ces espaces verts, cette solution répondant à la problématique de sécurité.
Depuis novembre 2013, des moutons d'Ouessant sont présents sur le site : parking usine, proximité rivière, station d'épuration,... Pour les accueillir, il a été indispensable d'installer une clôture pour éviter que les moutons s'échappent mais surtout pour les protéger d'éventuels prédateurs.
Eco mouton reste propriétaire de ses bêtes qu'ils gèrent : entretien, vaccination, tonte, naissances, soins...

RÉSULTATS

Avec un coût d'utilisation entre 1,50 € et 2€ au 100 Km, la facture énergétique de la Ion est moins chère que pour un véhicule thermique (contre environ 6€ au 100km avec une citadine diesel), quel que soit le mode de recharge utilisé.

Tondeuses efficaces pour entretenir les pâtures, les moutons resteront toute l'année sur les sites où un abri leur a été confectionné.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

La batterie Lithium-iOn embarqué dans les véhicules dispose d'une capacité de stockage d'énergie bien supérieure aux anciennes batteries Nickel Cadmium utilisées dans les années 1990. Grace à cette batterie et à l'optimisation de la récupération de l'énergie, l'autonomie peut atteindre jusqu'à 150km. Ces véhicules sont donc largement utilisable pour l'entreprise.

D'autres avantages de cette méthode d'entretien des espaces verts :
- l'absence de machines thermiques pour la tonte (pas de bruit, ni d'émissions polluantes),
- le non recours à des produits de traitement,
- et aussi ce côté sympathique d'accueillir des animaux sur site industriel.

Ces installations sont des exemples supplémentaires de l'engagement de l'entreprise en faveur du développement durable.





GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 8 : Promouvoir un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 13 : Prendre des mesures pour lutter contre les changements climatiques et leurs répercussions
ODD 15 : Préserver les écosystèmes terrestres, enrayer et inverser le processus de dégradation des sols
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

Responsible Care®
OUR COMMITMENT TO SUSTAINABILITY

FICHE ENVIRONNEMENT

DIMINUTION DES ODEURS ET DES ÉMISSIONS DE COV

PMC ISOCHEM

4 rue Marc Sangnier
45300 PITHIVIERS

CENTRE-VAL DE LOIRE 2020

Mots clés : émissions gazeuses, opération d'empotage

L'ENTREPRISE

PMC Isochem est spécialisée dans la synthèse organique fine et industrielle de molécules destinées aux marchés pharmaceutique et cosmétique principalement en synthétisant des principes actifs et des intermédiaires. Avec une expérience de plus de 40 ans dans ce domaine, PMC Isochem a acquis un savoir-faire reconnu dans le domaine du custom manufacturing.

Le site de Pithiviers possède, quant à lui, deux spécificités :

- La possibilité de mettre en œuvre des hydrogénations sous pression (3 bar et 40 bar).
- La présence d'une unité d'évaporation et d'une unité d'incinération des déchets liquides assurant l'autonomie du site et apportant un savoir-faire dans ce domaine très particulier.

LE CONTEXTE

Certains déchets liquides du site ainsi que la part de solvants à recycler font l'objet d'enlèvement par camion-citerne pour envoi en centres agréés de traitement de déchets ou société de valorisation.
Les citernes utilisées sont équipées de pompes volumétriques et leur ciel gazeux est envoyé vers un système de captage des COV ; cependant l'efficacité n'est pas satisfaisante aux regards des objectifs de protection de l'environnement du site, particulièrement à l'occasion de la mise en place de la revalorisation d'un solvant très odorant : le risque de nuisances olfactives lors des chargements de citernes était donc important.

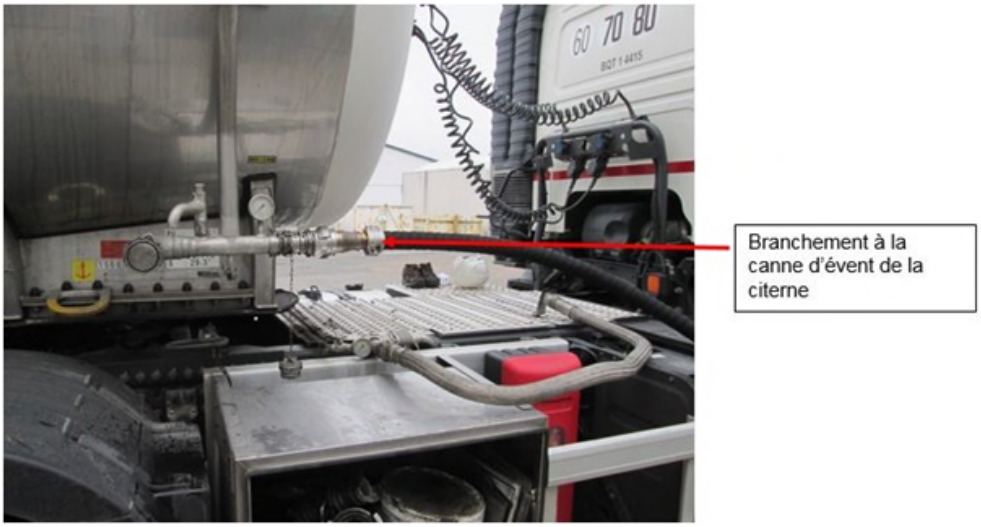
IDÉE ET OBJECTIFS

L'objectif était donc de confiner intégralement les émissions gazeuses de l'opération d'empotage.
Pour cela, il faut collecter le ciel gazeux de la citerne et le diriger vers la cuve en cours de dépotage. La circulation du liquide et des gaz se fait ainsi en circuit totalement fermé sans aucune émission à l'extérieur ; le volume de liquide pompé est substitué par le volume de ciel gazeux évacué de la citerne.

Un groupe de travail constitué du chargé environnement, du chargé d'affaire travaux neufs et du chef d'équipe de l'unité d'évapo-incinération a réalisé l'étude des différents types de camion (certains n'ont pas de canne d'évent, d'autres pour lesquels la canne d'évent n'est pas accessible à hauteur d'homme) et des connections possibles sur le terrain.

MISE EN OEUVRE

Il a donc été décidé de la mise en place d'un système qui relie la canne d'évent de la citerne routière à la canne de chargement de la cuve à dépoter, via un tuyau mobile et un raccord pompier.
Les premiers essais ont été réalisés avec les citernes équipées de ce type de canne d'évent. Une fois l'efficacité du système établie, il a été décidé la généralisation de ce système à tous les solvants à régénérer/déchets liquides enlevés sur le site.
Pour cela il a fallu réaliser la sélection auprès de nos transporteurs de citernes routières équipées de ce type de canne d'évent et ainsi établir avec eux un cahier des charges des citernes utilisées.



RÉSULTATS

Il n'y a plus aucune émission d'odeurs ou de COV lors des chargements de citerne. Ainsi pour le chargement d'une citerne de 28T d'acétone, ce sont 15.4 Kg de COV qui ne sont pas émis. Par rapport à nos enlèvements en 2016 : ce sont 272 Kg de COV qui n'auraient pas été émis sur une année vers le système de captation des COV par la généralisation de ce cahier des charges pour les citernes (modélisations réalisées via le logiciel Environmental models).

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Le bénéfice environnemental est donc qu'il n'y a plus aucune émission de COV lors des chargements de citerne.

De plus, selon les témoignages des chauffeurs routiers, l'entreprise est la seule qu'ils connaissent où l'on pratique de la sorte. Un développement plus prononcé de ce type de pratique serait envisageable.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 13 : Prendre des mesures pour lutter contre les changements climatiques et leurs répercussions

FICHE ENVIRONNEMENT

DÉVELOPPEMENT D'UN PROCÉDÉ POUR ÉVITER L'UTILISATION DE CHLORE GAZEUX

PMC ISOCHEM

32 rue Lavoisier
91710 VERT-LE-PETIT

ILE DE FRANCE 2016

Mots clés : approche RSE d'un procédé (environnement, santé, compétitivité), ↘ exposition matière dangereuse

L'ENTREPRISE

La principale activité de PMC Isochem est la fabrication d'intermédiaires cGMP, d'ingrédients pharmaceutiques actifs (API) et d'excipients pour les sociétés pharmaceutiques et de cosmétiques du monde entier. Cette activité comprend la recherche, le développement de produits/processus, les approbations réglementaires, la production à l'échelle kilab, pilote et à l'échelle industrielle.

LE CONTEXTE

Mettre en œuvre une démarche écoresponsable de l'activité industrielle en chimie fine :
- En prenant en compte l'émergence des notions de « responsabilité environnementale », « sociale » et « sociétale » en développant des démarches écoresponsables.
- En innovant et développant des procédés plus respectueux de l'environnement.
- En réévaluant les procédés régulièrement du point de vue de leur sécurité de mise en œuvre (toxicité, risque industriel), de leur impact sur l'environnement (sous-produit, déchets, gaz à effet de serre), de leur qualité et de leur rentabilité.

IDÉE ET OBJECTIFS

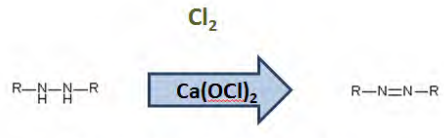
Production d'un intermédiaire de chimie fine commercial, dérivé d'hydrazine, comportant les caractéristiques suivantes :
- Synthèse via une réaction d'oxydation
- Production de plusieurs centaines de kg en mode batch

L'objectif étant : Eviter l'utilisation de chlore gazeux et développer un procédé de libération contrôlée du chlore (génération in situ), **respectueux de l'environnement**, en évitant ainsi les problématiques liées au stockage, tout en conservant un procédé viable économiquement et une qualité produit définie.

MISE EN OEUVRE

- Premier procédé :

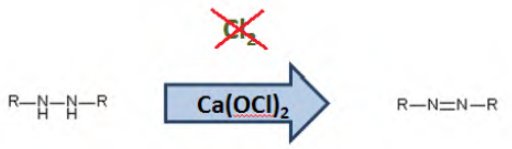
Le choix du précurseur du chlore in situ est l'hypochlorite de calcium pour diverses raisons pratiques, mais principalement car il est **beaucoup moins dangereux et plus facile à utiliser que le chlore gaz qui est mortel par inhalation**.
Afin d'éviter une trop grosse accumulation de chlore au cours du procédé, une technique d'addition fractionnée est utilisée pour oxyder progressivement le dérivé d'hydrazine.



Génération de chlore *in situ*

- Deuxième procédé :

L'étude approfondie des paramètres réactionnels du premier procédé associée à une volonté permanente d'innovation a conduit l'équipe R&D à aller au-delà de l'objectif initial. L'identification des conditions de réaction directes entre l'hypochlorite et l'hydrazine a permis de s'affranchir de tout dégagement de chlore. Cette solution technique a débouché sur un procédé encore plus performant en rendement, en sélectivité, productivité et en volumes d'effluents générés.



RÉSULTATS

Leur volonté d'amélioration continue de leurs procédés et la réduction de leur **impact environnemental** associée à des efforts de recherche et de développement a conduit à l'élaboration d'un nouveau procédé. Ce procédé repose sur des solutions innovantes et associe performance économique et **faible impact environnemental.**

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

La volonté de collaboration des équipes et la synergie de leurs compétences, notamment de R&D, production et HSE, permettent de proposer des solutions techniques originales pour la **préservation de l'environnement.**

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé
ODD 9 : Bâtir une infrastructure résiliente, promouvoir une industrialisation durable, encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 13 : Prendre des mesures pour lutter contre les changements climatiques

FICHE ENVIRONNEMENT

DEMARCHE D'OPTIMISATION DE LA CONSOMMATION D'EAU ET D'ENERGIE

RESOLEST

Zac des sables
54110 ROSIERES-AUX-SALINES

GRAND EST 2016

Mots clés : Gestion énergétique, eau, électricité, gaz, optimisation consommation des énergies

L'ENTREPRISE

RESOLEST est acteur de l'économie circulaire. Inscrit dans le développement durable, elle propose une solution industrielle pour la valorisation des résidus sodiques d'épuration des fumées et des sels industriels. Le procédé développé par RESOLEST® permet de récupérer le sel des résidus de traitement de fumées lorsque l'épuration des fumées s'effectue au bicarbonate de sodium ou à la soude. Le sel obtenu sous la forme d'une saumure purifiée est recyclé dans un procédé industriel et remplace ainsi une partie des matières premières pour la fabrication de carbonate de sodium, principal constituant du verre.

LE CONTEXTE

L'entreprise réalise l'extraction aqueuse de sels contenus dans des résidus industriels provenant du traitement des fumées. Elle produit ainsi une saumure épurée qui est réutilisée en substitution des matières premières par un industriel de la chimie. Cette activité permet une économie circulaire avec la préservation des ressources naturelles.
La consommation d'eau et d'énergie constitue ainsi un enjeu majeur pour l'entreprise. La maîtrise de la consommation concerne tant l'aspect environnemental que l'aspect économique et contribue à la pérennité de l'activité.
Dans ce cadre, la société a construit programme de management de la consommation d'eau et d'énergie lui permettant d'optimiser et de réduire de façon continue sa consommation tout en détectant les anomalies ponctuelles de consommation.

IDÉE ET OBJECTIFS

La démarche ce décline en cinq étapes : Construction des indicateurs, Recueil mensuel des données de consommation et de production, Analyse des résultats, Mise en place des actions correctives et Bilan annuel.

MISE EN OEUVRE

1. Construction des indicateurs
Ils s'établissent initialement et évoluent selon le retour apporté lors des bilans annuels. Ainsi, il a été défini deux catégories de consommation : liquides et énergies. Les liquides recensés sont l'eau de ville, l'eau de canal, une eau industrielle ainsi que les eaux pluviales (qui sont intégralement collectées et réutilisées dans le procédé) mesurées en en m3 et en tonnes.
Les énergies sont constituées de gaz et d'électricité respectivement mesurées en m3 et en kWh. Ces consommations sont ramenées à la tonne de résidus traités. Ces indicateurs permettent de déterminer des ratios. Un autre type d'indicateur majeur dans la démarche est un indice. Il s'agit du ratio de l'année rapporté au même ratio de l'année précédente. Une variation de +/- 15% est tolérée.

2. Recueil mensuel des données de consommation et de production

Mensuellement, les données de consommation sont récoltées et enregistrées dans une base de données. Automatiquement, les ratios et les indices sont générés sous formes de graphiques.

3. Analyses des résultats

En complément des graphiques, une fiche d'analyse de la consommation est rédigée. Les indices sont renseignés. Lorsqu'une variation de +/- 15% est observée, une recherche des causes est établie par le responsable QHSE. Comme la consommation d'eau est en lien directe avec la saumure (eau salée) produite, le suivi permet également de déceler le cas échéant des dysfonctionnements au niveau du process de traitement en plus des éventuelles fuites. Pour sensibiliser le personnel, les indices de consommations sont affichés en salle de contrôle. Une réunion hebdomadaire commente les indicateurs aux opérateurs.

4. Mise en place des actions correctives

L'analyse des causes des dépassements des seuils permet d'établir des actions correctrices. Dans la majorité des cas il s'agit d'actions simples permettant des économies significatives. A titre exemple, oubli de fermeture d'une vanne isolée, oubli en hiver de la fermeture des portes automatiques, ...

5. Bilan annuel

Un bilan annuel est effectué en revue de direction. Elle permet de concentrer les opportunités d'amélioration sur les indicateurs où la marge de progression est la plus importante. Elle permet également de déceler les économies de consommation chaque année par rapport à l'année précédente suite aux efforts de chacun.

RÉSULTATS

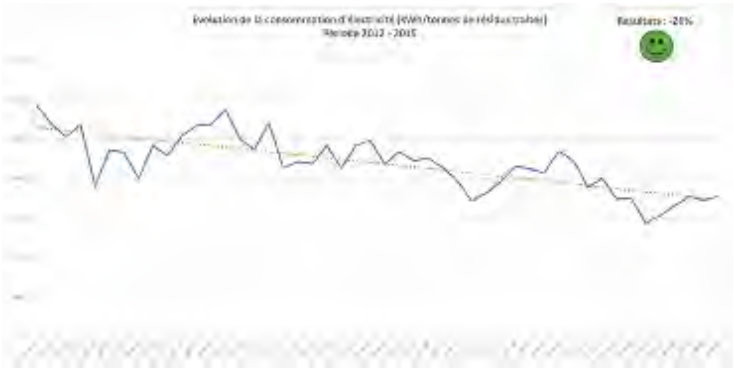
- Baisse des consommations d'énergie
- Appropriation de l'ensemble du personnel des enjeux de consommation
- Implication de la direction dans les programmes d'amélioration continue des consommations



Evolution de la consommation de gaz →

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Ces actions permettent également d'engager des investissements permettant d'améliorer encore les économies générées et peuvent être suivis mensuellement grâce au programme de consommation d'eau et d'énergie.



Evolution de la consommation d'électricité →

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 6 : Assurer une gestion durable des ressources en eau
ODD 7 : Garantir l'accès de tous à des services énergétiques fiables, durables et modernes
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 13 : Prendre des mesures pour lutter contre les changements climatiques et leurs répercussions

FICHE ENVIRONNEMENT

RÉDUCTION DES ÉMISSIONS DE CO2 LIÉS AUX TRANSPORTS

RHODIA (SOLVAY)

26 rue chef de Baie
17000 LA ROCHELLE

NOUVELLE AQUITAINE 2020

Mots clés : décarbonation, émission CO2, transport maritime, matières premières

L'ENTREPRISE

Solvay est un groupe de chimie international à haute valeur ajoutée, engagé dans le développement de produits répondant aux grands enjeux sociétaux. Le site de La Rochelle est dédié à la séparation et à la commercialisation des Terres Rares ainsi qu'à l'innovation de ces éléments (centre R&I). Il sépare et commercialise toutes les Terres Rares pour réaliser des produits de performance destinés aux marchés de la catalyse automobile, de l'électronique, du polissage et du médical.

LE CONTEXTE

Le site de La Rochelle reçoit une matière première en Big-Bag de 1000 kg depuis des fournisseurs localisés en Asie ou en Océanie. Le flux annuel, de l'ordre de plusieurs centaines de conteneurs de 20 pieds par an, imposait une rupture de charge à l'arrivée du bateau au port du Havre pour chargement sur des camions et livraison par route vers le site de La Rochelle distant de 500 km.

IDÉE ET OBJECTIFS

Réduire les émissions de CO2 et optimiser la logistique liée au transfert de cette matière première en massifiant ce dernier par mise en place d'une navette maritime entre le port du Havre et celui de La Rochelle. Cette massification a entrainé la suppression de 640 trajets routiers Le Havre - La Rochelle par an (soit 320 000 km).

Le navire collecteur n'est pas dédié à ces marchandises mais est complété par les matières premières. Il est ainsi optimisé en termes de charge. Le transbordement des conteneurs du bateau de haute mer vers le navire collecteur permet le transfert massif vers le port de La Rochelle.

A son arrivée sur le port de La Rochelle les conteneurs sont pris en charge par des camions plateaux qui font la navette entre le port et le site soit 6 400 km.

MISE EN OEUVRE

Mise en place d'un contrat de transport maritime entre le Havre et La Rochelle. Le concept de la navette maritime n'a pas été facile à mettre en œuvre :

- une seule compagnie maritime répondant à l'appel d'offre,
- faible taux de remplissage initial,
- fiabilité de la rotation bi-mensuelle de la navette Le Havre/La Rochelle.

Solvay est la première entreprise de la place portuaire à s'engager. Il a fallu redéfinir des contrats d'achat avec les fournisseurs pour la livraison du site et intégration dans la gestion des flux d'un temps de livraison allongé d'une semaine. Pas de gain attendu sur les frais de transport.

RÉSULTATS

Les navettes routières entre le port du Havre et le site de La Rochelle ont été effectivement supprimées, ce qui a permis d'améliorer :
- La sécurité routière sur ce trajet,
- La réduction des émissions de CO2 à la tonne transportée est de 8 % pour les matières premières réceptionnées sur la totalité du trajet. L'impact du changement de mode de transport sur le dernier parcourt est par contre beaucoup plus important, 87 %, en égard aux taux d'émissions qui sont respectivement de 8 g CO2 / T - Km pour la navette maritime contre 62 g CO2 / T - Km pour un camion.

La réduction des émissions est donc de 26 % soit de l'ordre de 29 T de CO2 / an. Au-delà de ce chiffre il faut retenir la suppression de 640 transferts routiers (aller - retour) avec les nuisances et risques associés.
D'un point de vue financier, l'économie est elle très nettement supérieure puisque supérieure à 50 % du coût initial.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Le succès de ce changement permet d'envisager l'extension de la livraison directe à la Rochelle d'autres matières premières venant d'Asie.

GLOBAL COMPACT : ODD



ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 13 : Prendre des mesures pour lutter contre les changements climatiques et leurs répercussions
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs



FICHE ENVIRONNEMENT

IMPLANTATION DE RUCHES SENTINELLES AU SEIN D'UN SITE INDUSTRIEL DE CHIMIE

SANOFI

Sanofi Chimie
ARAMON - GARD

MÉDITERRANÉE 2018

Mots clés : Biodiversité, apiculture, ruches, handicap, partenariats ESAT

L'ENTREPRISE

Le site de SANOFI à Aramon situé dans le Gard est un site industriel majeur du groupe SANOFI. Il a été créé en 1963. Il produit des principes actifs pharmaceutiques par voie de synthèse chimique et biotechnologiques Le site héberge également des laboratoires de développement de procédés dans le domaine des sciences analtiques ainsi qu'un laboratoire de Sécurité, d'environnement et d'hygiène industrielle. 60 % de l'activité est dédié aux marchés tiers. Spécialités des principes actifs : hypertension, diabète, anxiolytique, vasculoprotectuer, cholestérol, analgésie, traitement de l'allergie etc...

LE CONTEXTE

En France : 30% des ruches périssent chaque année et il y a eu 50 % de production de miel en moins en 2 ans. Pourtant, 80% des cultures maraîchères nécessitent d'être pollenisées. Conscient de l'importance de la protection de l'environnement et du respect de la biodiversité, le site souhaite s'engager auprès du groupe dans une action RSE qui contribuera à la préservation des abeilles et de leur environnement.
Avec cette opération, au-delà de l'aspect Biodiversité, l'entreprise permet à des collaborateurs du site de s'engager personnellement et bénévolement dans cette action et de mener des actions de partenariats avec des ESATS locaux afin de favoriser de manière originale et concrète l'emploi des personnes porteuses de handicap.

IDÉE ET OBJECTIFS

Aujourd'hui, 5 ruches sont en activité et permettront dans quelques semaines de sortir une première production de miel qui sera vendu au profit d'une association caritative gardoise. Les objectifs sont : d'agir concrètement pour notre planète et participer à la sauvegarde de la biodiversité, développer et faire participer la communauté d'apiculteurs Sanofiens, valoriser une initiative éco environnementale d'un site industriel et créer des partenariats / favoriser l'emploi des personnes porteuses de handicap.

MISE EN OEUVRE

Le rucher sera composé de 5 ruches et d'une ruche d'exposition (sans abeille). Un partenariat avec l'ESAT Via Domitia et l'ESAT Osaris a été créé pour l'entretien annuel des espaces verts.
Ce projet de partenariat s'est traduit principalement par la customisation des ruches par des artistes porteurs de handicap travaillant au sein de l'ESAT Via Domitia. 5 artistes ont réalisé de magnifiques créations avec l'aide de leur éducatrice-monitrice, à partir de peintures spécifiques respectueuses de l'environnement. Conduit et géré comme un projet global de partenariat, les artistes ont été associés au projet dès sa conception.

Le projet BEE ARAMON permet à des collaborateurs de se réunir autour d'une opération originale en les sensibilisant à la gestion et à l'entretien du rucher. Une expérience unique destinée à faire découvrir l'univers des abeilles et pour ceux qui le souhaitent de pratiquer l'apiculture à titre personnel.
Une équipe a été constituée sur le site pour initier, piloter et suivre ce projet. 2 apiculteurs expérimentés accompagnent le groupe de salariés pour gérer et entretenir le rucher. Cela assurera en outre un bon transfert d'expériences, permettant à terme aux collaborateurs qui le souhaitent de devenir les seuls gestionnaires de leurs ruches.

Chaque jour une ruche effectue ~10 millions de micro-prélèvements qui vont s'accumuler et se concentrer. Au bout de 6 mois, un échantillon moyen et représentatif de la nature environnante est ainsi constitué.
L'abeille est une sentinelle écologique car elle indique rapidement un changement de son écosystème par des signes visibles et mesurables. Dans un premier temps, les équipes du Laboratoire Environnement Aramon travailleront sur la recherche de pesticides dans le miel et la cire. Dans un second temps, le projet d'étude de l'ADN du pollen pourra permettre d'évaluer la biodiversité de la flore environnante.

La communauté d'apiculteurs s'est réunie dernièrement pour échanger sur la partie administrative (charte et assurance), découvrir le matériel reçu, débuter le « gauffrage » des cadres et préparer la mise en place des ruches.

RÉSULTATS

A ce jour, 10 personnes intègrent cette activité sur la base du volontariat. Ils participeront aux travaux d'apiculture et s'engagent à appliquer les consignes de sécurités définies dans une charte d'engagement et à souscrire à une assurance en adhérant à l'Association Sports Loisirs. L'accès au rucher ne pourra se faire qu'après autorisation et en présence de l'un des 2 apiculteurs référents du site.



BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Au-delà de ce projet de biodiversité, BEE est un projet de partenariat avec 2 ESAT : Via Domitia (ateliers arts & peinture) et OSARIS (entretien espaces Verts)..
A travers ce projet, le site d'Aramon soutient l'engagement de l'entreprise en faveur de la Diversité. Ces actions ont été initiées avec l'objectif de favoriser le maintien dans l'emploi, l'insertion dans le milieu professionnel et de participer au développement personnel des personnes travaillant au sein de ces ESAT.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 10 : Réduire les inégalités
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 15 : Préserver et restaurer les écosystèmes terrestres en veillant à les exploiter de façon durable
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

FICHE ENVIRONNEMENT

MANAGEMENT DE L'ÉNERGIE

SANOFI

Route d'Avignon
30390 ARAMON

MÉDITERRANÉE

2018

Mots clés : consommation énergétique, management de l'énergie, recyclage de solvant, optimisation des procédés, économie circulaire

L'ENTREPRISE

Le site de SANOFI à Aramon situé dans le Gard est un site industriel majeur du groupe SANOFI. Il a été créé en 1963. Il produit des principes actifs pharmaceutiques par voie de synthèse chimique et biotechnologiques Le site héberge également des laboratoires de développement de procédés dans le domaine des sciences analtiques ainsi qu'un laboratoire de Sécurité, d'environnement et d'hygiène industrielle. 60 % de l'activité est dédié aux marchés tiers. Spécialités des principes actifs : hypertension, diabète, anxiolytique, vasculoprotectuer, cholestérol, analgésie, traitement de l'allergie etc...

LE CONTEXTE

Depuis de nombreuses années, le site a à cœur de limiter son impact sur l'environnement, en particulier en réduisant son empreinte carbone par la baisse de la consommation énergétique. L'entreprise s'est engagée dans une démarche de management de l'énergie au travers de la certification ISO50001 depuis 2014. Concrètement, plusieurs projets et investissements ont vu le jour sur les unités de production, les utilités ou la station d'épuration. Le site engage également des investissements pour le recyclage de différents solvants entrant dans les procédés de fabrication, limitant ainsi l'impact carbone tout en réduisant les déchets et le nombre de camions sur la route.

IDÉE ET OBJECTIFS

L'idée était donc de réaliser divers projets dans le but de contribuer significativement au ralentissement des changements climatiques. Les objectifs étant : d'être une entreprise éco-responsable et engagée pour l'environnement, de s'inscrire dans la stratégie du Groupe "Planet Mobilization" au regarde de la COP21, d'agir pour notre planète et les générations futures et sensibiliser et engager les collaborateurs à la démarche.

MISE EN OEUVRE

- La réduction des besoins en énergies à la source : Free Cooling

La technique du free cooling consiste à utiliser une source froide disponible gratuitement pour les besoins de refroidissement. Généralement, c'est l'atmosphère qui est utilisée. En effet, l'air ambiant peut être plus frais que les niveaux de températures des procédés. Avec un écart avec la température extérieure suffisant on peut s'en servir comme source de refroidissement. Grâce à ce projet, un des bâtiments du site qui était le plus gros consommateur de froid positif est devenu un consommateur parmi les autres (chute de 70% de la demande en froid).

- Optimisation de la consommation en électricité pour le traitement d'air

Une des principales sources de consommation électrique de l'industrie est liée aux centrales de traitement de l'air. Grâce à un programme en 4 étapes permettant d'appliquer des stratégies de réduction des besoins en énergie appliqué début 2016 qui porte sur les 38 centrales d'air qui représentent 80% de la consommation, le site à réalisé 40% de réduction des besoins sur le bâtiment de production qui a servi de pilote. D'autres bâtiments du site sont en cours de réalisation.

- Réduction des besoins en électricité de la station d'épuration

Le remplacement des surpresseurs à la station d'épuration a permis la réduction de la demande en électricité de 30% pour l'aération des bassins. De plus le contrôle du taux d'oxygène est beaucoup plus précis, le niveau de bruit incomparable et les frais de maintenance sont extrêmement réduits.

- Réduction des besoins en ressources naturelles : recyclage des solvants

La mise en place d'une nouvelle unité de régénération de solvants va permettre de diminuer les déchets traités par la station d'épuration, de réduire la consommation énergétique du cycle de vie des solvants, de réduire l'impact environnemental du site et son empreinte carbone (en limitant la production de solvants donc l'exportation) entre autres.

- Réduction des besoins en électricité pour produire le fluide froid des unités de production

Remplacement du fluide actuel qui entrainait une surconsommation d'électricité (interdit à la vente en 2020) par un groupe froid fonctionnant à l'ammoniac. Cela va permettre l'amélioration du rendement énergétique .

RÉSULTATS

Grâce à tous les projets mis en place, le site a réussi à largement diminuer sa consommation énergétique, en optimisant ses procédés ou ses équipements. Sur les 3 dernières années, c'est des économies de l'ordre de 6 GWh sur la consommation énergétique totale qui ont été réalisées. Au total, c'est également près de 500 000 euros d'économies réalisées et à venir. D'autres projets sont actuellement à l'étude pour poursuivre cette démarche ambitieuse.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

En parallèle, des actions pour engager et informer les collaborateurs sont mises en place. Parution d'un numéro spécial du journal interne, stand d'animation sur le thème de l'énergie, affichage des différents engagements QHSE du Groupe, séances de sensibilisation à la maîtrise de l'énergie dans les départements de production, intégration dans le module d'accueil des nouveaux collaborateurs d'un thème sur l'environnement et l'énergie, renouvellement du parc de voitures thermiques par une flotte de véhicules électriques et journée d'animation sur le thème de l'environnement en coordination avec les autres sites du Groupe, ... "Les actions de chacun peuvent faire la différence".

GLOBAL COMPACT : ODD






ODD 7 : Garantir l'accès de tous à des services énergétiques fiables, durables et modernes
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 13 : Prendre des mesures pour lutter contre les changements climatiques et leurs répercussions

FICHE ENVIRONNEMENT

RÉDUIRE LES IMPACTS ENVIRONNEMENTAUX

SEQENS

2-8 route de Rouen
78440 PORCHEVILLE

NATIONAL 2020

Mots clés : impact environnemental, lubrifiants, perte de matière, écoconception, biodégradable, alternatives éco-compatibles

L'ENTREPRISE

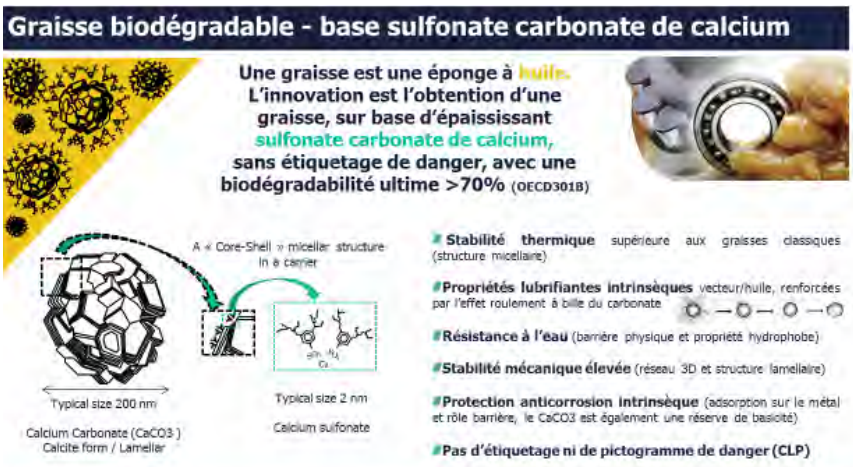
L'entreprise possède 2 activités principales : la synthèse pharmaceutique et les ingrédients de spécialité. Elle regroupe environ 3000 personnes dont plus de 1700 en France et possède 24 sites de production.
Le périmètre du projet est lié à la business line « Additifs pour lubrifiants ».

LE CONTEXTE

Certaines applications de lubrification entraînent inévitablement u**ne perte de matière dans l'environnement**, notamment dans les domaines d'application des secteurs minier, ferroviaire, maritime et celui des travaux publics. En effet, rien qu'aux Etats-Unis cette perte de matière était estimée en 2004 à plus de 1 500 000 tonnes de lubrifiants dispersés dans l'environnement. De fait il est primordial de proposer des alternatives acceptables d'un point de vue environnemental, avec des performances égales ou supérieures à celles des lubrifiants classiques.
Dans l'optique de créer des produits plus respectueux de l'environnement, par ailleurs encouragée par des mesures nationales ou des labels européens, l'industrie des lubrifiants travaille depuis de nombreuses années sur la mise au point **d'alternatives éco-compatibles**. De nombreux progrès ont été réalisés ces 15 dernières années, néanmoins un domaine n'avait pas encore trouvé de solutions fiables : celui des graisses sulfonates carbonate de calcium (ScCa). Deux difficultés majeures empêchaient de répondre à cette problématique :
1) Les process conventionnels ne permettent pas d'obtenir une graisse sulfonate de calcium biodégradable
2) L'alternative au process conventionnel génère des produits étiquetés H317 (produit sensibilisant)

IDÉE ET OBJECTIFS

1) Environnement – Minimiser l'impact des produits grâce à une graisse biodégradable.
2) Innovation – Nouveau produit dans cette gamme – sans équivalent sur le marché.
3) Sécurité – améliorer "l'expérience utilisateur" en proposant un produit sans étiquetage FDS « H317 ».
4) Performances – Maintenir les performances d'une graisse conventionnelle.



MISE EN OEUVRE

L'objectif de Seqens depuis 2012 a été de valoriser son procédé « one-step » et ainsi créer la première graisse **S&C Ca** biodégradable. Grâce à la flexibilité apportée par leur voie de synthèse, il leur a été possible de sélectionner entièrement les matières premières et en particulier, les bons vecteurs d'origine végétale biodégradable compatible à leur application graisse.
La méthodologie est la suivante : 1) Formation des sulfonates de calcium, 2) Formation du carbonate de calcium et création du système micellaire tridimensionnel, 3) Elimination des solvants, 4) Ajout du co-savon, des additifs et du vecteur et 5) Distillation des solvants.
Depuis 2012, et tout au long du processus de recherche, ils ont travaillé en collaboration avec un de leur client français afin de définir la meilleure formule permettant d'atteindre les objectifs en adéquation avec leurs attentes. Pour cela, divers tests applicatifs ont été effectué afin d'évaluer les performances des différents essais comme la consistance, la résistance à l'eu, le vieillissement, l'usure, etc...
Le travail en laboratoire a compté des centaines de formules synthétisées et analysées, la réalisation de plans d'expérience, des essais de stabilité ainsi que des études sur les relations structures/propriétés. Du côté industrialisation, le passage à l'échelle pilote a été délicat dû à la nature rhéologique des graisses synthétisées, rendant complexe leur obtention et la maîtrise de leur consistance.
En parallèle de tous ces essais, la biodégradabilité de la formule a été évalué par une société d'analyses selon l'OECD 301B, appelé « test de biodégradabilité ultime ». A noter que pour être considérée comme biodégradable, une substance doit présenter une biodégradabilité supérieure à 60%. Dans un souci de cohérence avec la démarche initiale, il fallait que la graisse fabriquée soit sans danger, autant pour l'environnement que pour les organismes vivants. Un test de sensibilisation cutanée appelé BrdU-ELISA a donc été réalisé également. Les premières formules de cette graisse ont été portées au stade pilote dès 2014 et c'est en 2018 que la graisse a été commercialisée.

RÉSULTATS

La première graisse sulfonate de calcium biodégradable (71,5%) et sans étiquetage de danger (non sensibilisante) a vu le jour dans le cadre de ce projet. Plusieurs lots ont déjà été produits et vendus. Il s'agit de la première et seule graisse S&C Ca biodégradable présente sur le marché et sans aucun pictogramme.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

L'avantage des graisses S&C Ca biodégradables comparées aux graisses biodégradables contenant d'autres agents épaississants réside dans le fait que les graisses S&C Ca présentent des **performances** plus **élevées**, permettant d'être utilisées dans des applications sévères. C'est particulièrement le cas dans les secteurs de l'extraction souterraine ou l'exploitation off-shore (en mer).
Au delà de l'aspect financier, c'est une technologie qui a émergé avec l'utilisation de nouveau «vecteur/huile» possible pour ces graisses, et notamment de nouvelles opportunités d'amélioration.

GLOBAL COMPACT : ODD



ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 14 : Conserver les océans, les mers et les ressources marines aux fins du développement durable
ODD 15 : Préserver et restaurer les écosystèmes terrestres
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

FICHE ENVIRONNEMENT

RÉDUCTION DES MATIÈRES EN SUSPENSION DANS LES REJETS AQUEUX

SEQENS

Plateforme Chimique
Rue Lavoisier 38800 LE PONT-DE-CLAIX

AUVERGNE-RHÔNE-ALPES 2016

Mots clés : rejets aqueux, matières en suspension, empreinte écologique, préservation de la ressource en eau

L'ENTREPRISE

L'activité principale de l'entreprise est la Fabrication et commercialisation de produits chimiques.

LE CONTEXTE

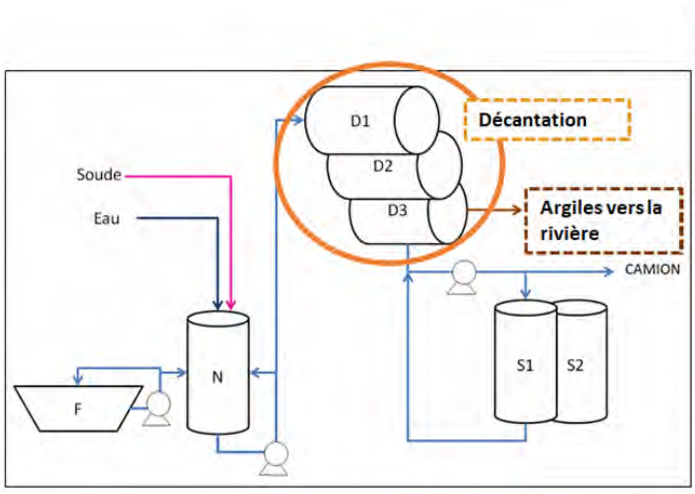
Novacid fabrique du chlorure de calcium (adjuvant pour béton, traitement de l'eau, additif alimentaire). Le procédé consiste à dissoudre du calcaire dans de l'acide chlorhydrique. Les argiles contenues dans le calcaire ne sont pas dissoutes et sont rejetées dans le milieu naturel.
La problématique de cette situation est que le rejet d'argile (matières en suspension) dans le milieu va troubler l'équilibre de ce milieu.

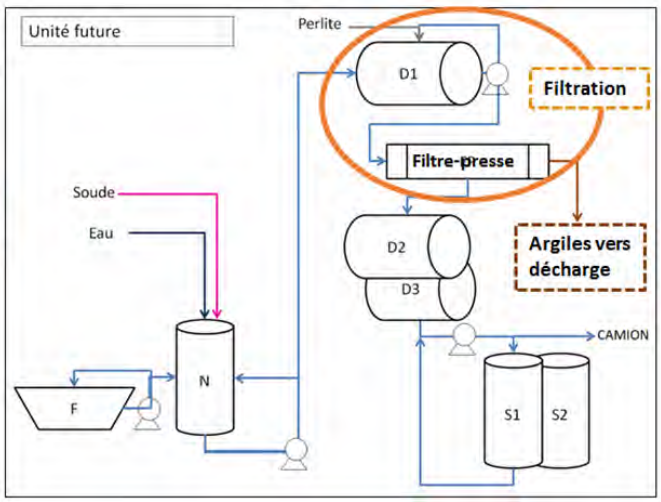
IDÉE ET OBJECTIFS

La décision prise est d'extraire ces argiles du procédé et de les évacuer en décharge.

MISE EN OEUVRE

L'étape de décantation (séparation produit - argile) a été remplacée par une étape de filtration.
Les argiles précédemment envoyées vers la rivière sont dorénavant extraites du procédé à l'aide d'un filtre-presse. Voir schéma ci-dessous (avant/après) :





Calendrier :
- Phase d'ingénierie: Décembre 2013 - Mars 2014
- Construction de l'unité: Mai 2014- Septembre2014
- Démarrage : Octobre 2014

Equipe projet :
Design du procédé, Ingénierie, Achats, Construction et démarrage, Mise au point, Agence de l'eau (subvention).

RÉSULTATS

L'empreinte écologique de la société a été améliorée via :

- une réduction des rejets chroniques de matières en suspension(MES) de 95%.
- une réduction des consommations unitaires de matières premières de 25% soit une réduction sur les dépenses opérationnelles de 25 % qui a rendu viable un projet qui ne l'était pas économiquement.

Ce projet permet également d'intégrer le chlorure de calcium à la gamme de produits alimentaires via une très nette amélioration de la qualité du produit.
L'unité a été démarrée dans les temps et sans incident ni accident durant le déroulement du chantier (6mois) malgré l'affluence du nombre de personne sur le chantier.
Les MES sortent du Filtre presse sous forme de « Gâteaux d'argile ». Actuellement ils sont éliminés en décharge de classe II. Une étude est en cours pour recyclage de ces gâteaux d'argile en épandage agricole.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Ce projet est remarquable dans le sens où partant d'une volonté de réduire son empreinte écologique sur le site de Pont-de-Claix, les équipes ne se sont pas résignées seulement à réaliser un investissement conséquent avec un objectif de réduction de coût mais bien à le valoriser au maximum via une optimisation de la chimie et du procédé en utilisant des méthodes et outils de travail issues du Lean-Six Sigma qui ont permis de réduire fortement le retour sur investissement...
Il s'agit d'un nouvel exemple qui montre que la chimie propre n'est pas incompatible avec une chimie rentable.

Evolution en 2021 :
En 2015, la production de CaCl2 était de 8600 tonnes. Grace à cet investissement, les limites environnementales n'étaient plus un frein et nous avons pu pratiquement doubler nos ventes en 2021 avec un volume de près de 16000 tonnes.

GLOBAL COMPACT : ODD



ODD 6 : Garantir l'accès de tous à l'eau et à l'assainissement
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

FICHE ENVIRONNEMENT

NOUVEAU PROCÉDÉ DE PRÉTRAITEMENT DE L'EAU

SIMOREP & CIE

Rue Edouard Michelin,
33530 Bassens

NOUVELLE AQUITAINE LAURÉAT 2018

Mots clés : émission de gaz, COV, recyclage des gaz, gestion des déchets, préservation de la ressource en eau

https://www.youtube.com/watch?v=8TJOquIk1Gs&list=PLliJH0fLM4N8xZAPs-hdj8BYmD639yya7&index=7

L'ENTREPRISE

SIMOREP & Cie, société filiale du groupe MICHELIN, assure grâce à son usine de Bassens (Gironde), la fabrication du caoutchouc synthétique entrant dans la composition des pneumatiques élaborés au sein des usines du Groupe. Le site de Bassens mène une politique de respect environnemental, permettant de concilier développement industriel et impacts réduits sur l'environnement (eau, air, sol, bruit).

LE CONTEXTE

Le site est alimenté par 2 qualités d'eau distinctes pour ses activités industrielles : l'eau issue des forages, de qualité exceptionnelle mais non renouvelable, et l'eau industrielle issue de la Garonne distribuée par BORDEAUX METROPOLE, renouvelable mais dont la qualité n'est pas compatible à l'usage de production de vapeur du site. En effet, l'eau industrielle est pompée en Garonne lorsque la qualité l'autorise, traitée et enfin stockée dans des étangs pour alimenter les industriels de la zone. Cette eau est une eau de surface chargée en matières en suspension et notamment en matières organiques pénalisantes pour l'utilisation en chaudières.

IDÉE ET OBJECTIFS

Etant le plus grand consommateur d'eau de la presqu'île (~50%), le site a cherché à adapter son traitement d'eau afin de rendre la qualité de l'eau industrielle de BORDEAUX METROPOLE compatible avec son process.

Le projet était donc de compléter et adapter le traitement d'eau existant pour être en mesure d'atteindre un objectif de consommation d'eau industrielle aux alentours de 70% de la consommation globale du site. Pour tenir cet objectif, 2 critères ont été fixés : réduire la teneur en matières en suspensions et réduire la teneur en matières organiques de l'eau industrielle.

MISE EN OEUVRE

Le site a d'abord mis en place un pilote pendant 6 mois pour caractériser plus précisément la qualité de l'eau industrielle. Il a mis en évidence son caractère saisonnier et la présence trop élevée de matières en suspension et de matières organiques, incompatible avec notre installation. Le pilote a également permis de tester plusieurs technologies pour finalement retenir la solution la plus pertinente : une clarification de l'eau par flottation rapide (procédé Suez) et une adaptation des chaînes de déminéralisation existantes.

Principe du procédé mis en place :

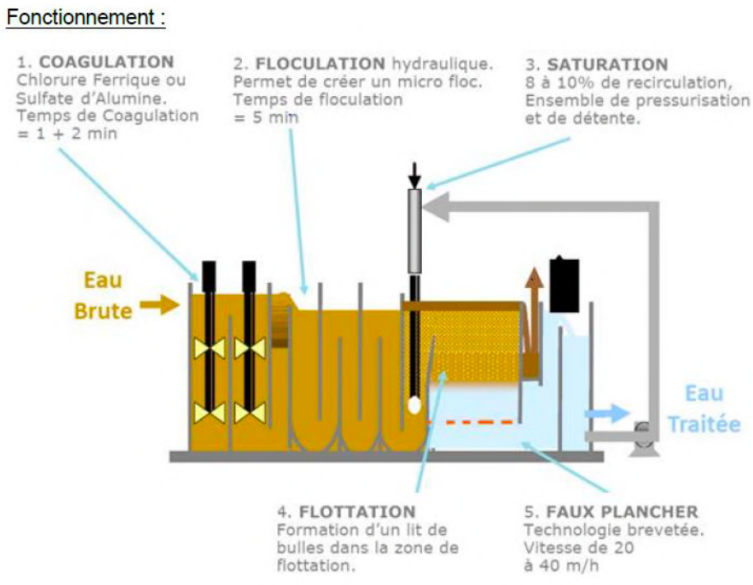


Figure 1 : Principe de fonctionnement de l'Aquadaf

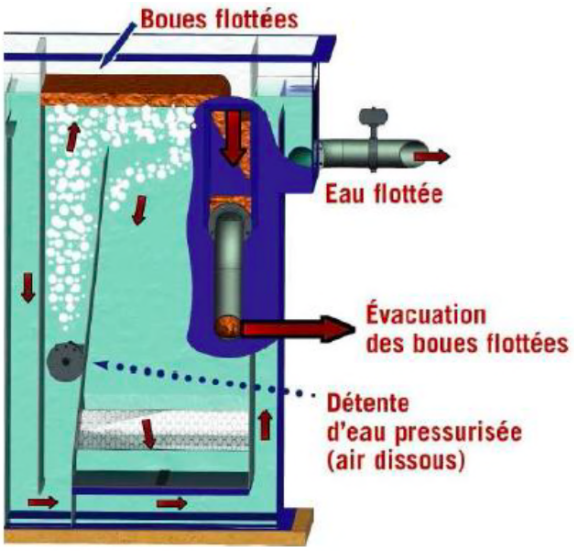


Figure 2 : Schéma de l'évacuation hydraulique des boues flottées

RÉSULTATS

L'installation a été intégrée au process au printemps 2017. Au cours de cette année de réglages et de tests, le site a ainsi couvert 42% de ses besoins en eau avec de l'eau industrielle, en nette augmentation par rapport aux années précédentes. Sur les 3 premiers mois de l'année 2018, le site a couvert 70% de ses besoins. L'objectif initial de 70% a été dépassé au mois de février 2018 avec 76%.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Ce projet participe activement à l'atteinte des objectifs du SAGE Nappes Profondes en réduisant significativement l'utilisation de l'eau éocène à usage industriel afin de réserver cette ressource à usage de production d'eau potable.

Le projet a été réalisé en étroite collaboration avec BORDEAUX METROPOLE dans le but final d'atteindre l'objectif de consommation fixé. Ils ont partagé avec BORDEAUX METROPOLE les résultats de la caractérisation de l'eau qui a également fait évoluer son règlement de fourniture afin de permettre de nous engager dans la meilleure solution technico-économique.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 6 : Garantir l'accès de tous à l'eau et à l'assainissement, assurer une gestion durable des ressources
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE ENVIRONNEMENT

BIODIVERSITÉ DU SITE : UN PATRIMOINE À REDÉCOUVRIR ET PARTAGER

SOLVAY

85 avenue des Frères Perret
69190 SAINT FONS

AUVERGNE-RHÔNE-ALPES 2016

Mots clés : biodiversité, restaurer et préserver le patrimoine

L'ENTREPRISE

L'activité principale de l'entreprise est la Recherche et le Développement.

LE CONTEXTE

Dans le cadre de son engagement dans le développement durable « Solvay Way », le Centre de Recherche et Innovation de Solvay à Saint-Fons a souhaité mettre en place des actions permettant de préserver la biodiversité du site et de ses alentours.
Le site, d'une superficie totale de 17,8 ha dont seulement 15% sont construits, dispose d'une surface boisée de 4,4 hectares, reliquat des anciennes lônes (bras mort d'un fleuve qui reste en retrait du lit de celui-ci et se trouve alimenté en eau par infiltration ou en période de crue) du Rhône. Sans vraiment constituer un corridor biologique, cet espace naturel peut jouer un rôle important pour la biodiversité locale et servir de « relais » entre des zones naturelles comme les côtières des balmes* de Saint-Fons et les bords du Rhône. A noter que plusieurs sortes d'orchidées sauvages font par exemple chaque année leur apparition sur les pelouses du site.

*Dans la région lyonnaise, on désigne par " balmes ", tout coteau escarpé, pente ou talus.

IDÉE ET OBJECTIFS

L'objectif est de mobiliser les compétences scientifiques du Centre pour préserver, restaurer et valoriser le patrimoine naturel du site. Solvay a donc l'idée de solliciter les compétences de ses experts en environnement pour piloter la re-naturalisation du site de son Centre de Recherche & Innovation de Lyon.

MISE EN OEUVRE

L'action a été lancée en 2011 avec la réalisation d'inventaires naturalistes de la faune et la flore par l'association FRAPNA-Rhône. Ils ont permis de dresser un état initial du site et découvrir les différentes espèces qui le fréquentent. L'inventaire suivant a été réalisé :

- botanique : recherche d'espèces rares, protégées ou "intéressantes", orchidées notamment,
- entomologique : coléoptères xylophages intéressants, certains papillons remarquables, plusieurs espèces de libellules,
- herpétologique : lézards et couleuvres,
- ornithologique : espèces cavernicoles par la présence d'arbres creux (pics et autres passereaux),
- mammalogique : un relevé d'indices de présence, des séances de piégeage pour la connaissance des micromammifères.

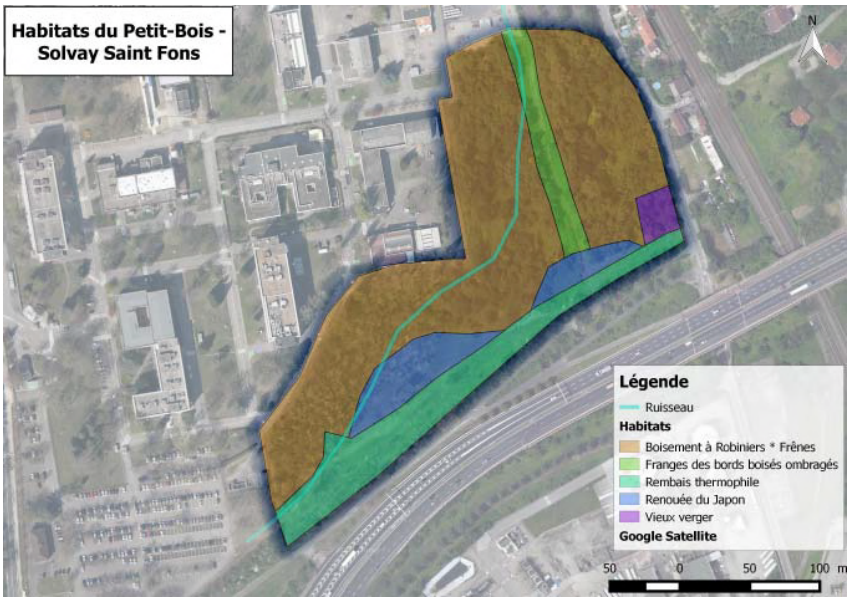
Elle s'est poursuivie en 2012 avec l'implantation par un apiculteur amateur, salarié du site, de 3 ruches qui ont permis, dès 2014, de produire plus de 600 pots d'un miel d'excellente qualité qui a été distribué aux membres du personnel.

La récolte 2015 a donné en plus du miel toutes fleurs, du miel d'acacia et du miel de tilleul. A partir des mêmes essaims, c'est aujourd'hui une douzaine de ruches qui peuplent le « petit bois » du site. Des visites guidées des ruches et une exposition ont également été proposées à l'ensemble du personnel site.
Elle est complétée en 2015 par un nouvel inventaire de la faune et de la flore et des études pédologiques réalisées par le bureau d'études Asconit. Ces travaux permettront de déterminer la capacité des habitats à fournir les ressources nécessaires aux espèces, de mesurer des indices de biodiversité et d'identifier les facteurs pouvant potentiellement limiter la biodiversité du site (exemple des espèces envahissantes).

RÉSULTATS

Pour chaque habitat: établissement d'une liste floristique :

Cette initiative traduit la volonté de Solvay de solliciter les compétences de ses experts, habituellement mises à disposition de ses activités industrielles, pour limiter son empreinte environnementale autour de son principal Centre de Recherche. Elle s'inscrit dans une perspective de développer avec des partenaires locaux de la connaissance sur le milieu naturel local et de faire du site un lieu privilégié pour tester de nouvelles technologies de suivi de la qualité écologique d'un espace naturel en milieu industriel.



BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

La démarche vise à l'implication de l'ensemble des salariés dans la préservation de la biodiversité du site et son ouverture à de nouvelles technologies de suivi de la qualité écologique.
Concrètement, les travaux réalisés permettront d'orienter au mieux le choix et la nature des actions d'aménagements et de gestion favorables au maintien des espèces présentes, voire de reconnecter cette zone aux espaces naturels voisins. La communication des résultats et la mise en place d'outils pédagogiques (brochures, panneaux,...) pourront aussi permettre par la suite de faire découvrir les richesses naturelles du site en les valorisant auprès des visiteurs et des salariés de Solvay.

Evolution en 2021 : dans le cadre du programme Solvay One Planet dont un objectif est de réduire la pression sur la biodiversité de 30% d'ici 2030, la deuxième semaine d'Octobre 2021, sur chaque site Solvay, sera consacrée au thème de la biodiversité en vue de sensibiliser, informer et agir ensemble en faveur de la biodiversité.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 15 : Préserver et restaurer les écosystèmes terrestres, mettre fin à l'appauvrissement de la biodiversité
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

FICHE ENVIRONNEMENT

PROJET ECLISSE : AMÉLIORER LA SÉCURITÉ AU POSTE DE TRAVAIL ET ÉCONOMISER L'ÉNERGIE

SOLVAY

85 avenue des Frères Perret
69190 SAINT FONS

AUVERGNE-RHÔNE-ALPES 2016

Mots clés : gain énergétique, sorbonnes, sécurité

L'ENTREPRISE

L'activité principale de l'entreprise est la Recherche et le Développement.

LE CONTEXTE

Le Centre de Recherche et Innovation RICL SOLVAY de Saint Fons compte environ 400 chercheurs (ingénieurs, techniciens) travaillant sur des procédés chimiques. L'activité du Centre de Recherche implique la manipulation de produits chimiques ayant des dangerosités pouvant aller jusqu'à la mort par inhalation. Les manipulations sont effectuées dans des laboratoires adaptés et la première protection des opérateurs est assurée par la manipulation de ces produits sous sorbonne. Les sorbonnes sont des enceintes ventilées qui aspirent l'air sain dans le local et le rejettent dans l'atmosphère extérieure au moyen d'un ventilateur. La présence de nombreuses sorbonnes dans les laboratoires conduit à des taux de renouvellement d'air extrêmement important dans les locaux. Les consommations énergétiques liées à la ventilation des 430 sorbonnes représentent 30% de la consommation électrique et 90% de la consommation de vapeur (chauffage de l'air ventilé) du Centre de Recherches.

IDÉE ET OBJECTIFS

L'objectif recherché était d'augmenter la sécurité au poste de travail des chercheurs tout en réalisant des économies d'énergie. L'idée retenue est le projet ECLISSE, qui vise à : Installer des alarmes locales sur 100% des postes ventilés type sorbonne pour informer les opérateurs au plus près de leur poste de travail en cas de défaillance de la ventilation. Adapter le débit d'extraction sur les sorbonnes au plus juste en fonction de l'ouverture de l'écran mobile tout en garantissant en permanence les conditions de sécurité nécessaire. Réduire de moitié les extractions et le soufflage de compensation dans les bâtiments la nuit et les jours non-ouvrés pour assurer un gain énergétique en période d'inactivité.

MISE EN OEUVRE

Le projet ECLISSE est un projet en deux étapes :
ETAPE 1 - Diminution des extractions et soufflages de 50% la nuit et les jours non-ouvrés,
ETAPE 2 - Rénovation /amélioration de l'ensemble des postes de travail type sorbonne et les installations de ventilation associées pour répondre à la problématique exposée ci-dessus. Les travaux se font sans impact sur les activités de recherches dans le bâtiment concerné. SOLVAY déploie le projet ECLISSE sur l'ensemble du centre de recherches à horizon 5-6 ans. Le concept est décliné chaque année sur un bâtiment. Le Bureau d'Etudes du Centre de Recherches assure la Maîtrise d'œuvre du projet, assisté par la Fonction Technique du Centre de Recherches ainsi qu'un bureau d'études spécialisé en étude thermique et aéraulique.

Un des objectifs du projet réside dans la limitation des perturbations d'activités de recherche : chaque planification de travaux se fait en lien avec les chercheurs de chaque entité présente dans le bâtiment. Un arrêt d'activité de 6 jours maximum est toléré pour chaque laboratoire.

ETAPE 1 : l'ensemble des bâtiments du Centre de Recherches est désormais couvert. Les débits de ventilation sont réduits de moitié la nuit et les jours non-ouvrés depuis 2012.
ETAPE 2 : Le premier bâtiment a été traité sur fin 2014 et premier semestre 2015. Il a servi de pilote : des lignes directrices et standard techniques ont été mises en place de sorte à faciliter le déploiement sur les bâtiments suivants. Le déploiement sur ce bâtiment a nécessité près de 6 mois de travaux et presque autant d'études.

Les objectifs de limitation d'activités de recherches ont été atteints. Le deuxième bâtiment sera mis en service d'ici fin décembre 2015.

RÉSULTATS

Le système d'alarme local est très efficace et permet aux chimistes de vérifier les conditions de sécurité avant de manipuler un produit sous une sorbonne. Un panel central complémentaire dans chaque laboratoire permet en plus de mesurer, piloter et indiquer le niveau de dépression du laboratoire par rapport au couloir d'accès : il permet de garantir le confinement du laboratoire en cas d'épandage de produit chimique. Le travail conjoint effectué avec les chercheurs, le service technique et le service HSE a permis de développer des standards d'utilisation/fonctionnement de certains postes de travail, ce qui permet une plus grande flexibilité de travail au sein des bâtiments et inter-bâtiments (facilite la mobilité et le travail collaboratif entre chercheurs) et une maintenance plus aisée. Meilleure appropriation des outils de protection par les chercheurs : le projet a permis d'échanger davantage et de re-sensibiliser à l'utilisation correcte des sorbonnes, paramètres critiques...
Le système ECLISSE :
- ETAPE 1 : baisse de 15% de la consommation électrique globale du site et de 15 à 20 % de la consommation de vapeur globale du site.
- ETAPE 2 : baisse complémentaire d'environ 5% de la consommation électrique et de 10 à 20 % de la consommation de vapeur globale du site.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

La poursuite du déploiement d'ECLISSE sur l'ensemble des bâtiments du Centre de Recherches est prévue. En complément d'ECLISSE, mise en place d'un système automatique d'information pour les chercheurs qui permettra un gain considérable de temps lors de l'évacuation des laboratoires

GLOBAL COMPACT : ODD



ODD 7 : Garantir l'accès de tous à des services énergétiques fiables, durables et modernes
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

FICHE ENVIRONNEMENT

RÉDUIRE L'IMPACT DES ACTIVITÉS SUR LE MILIEU NATUREL ET LES COMMUNAUTÉS

SOLVAY

1 route de Limoges (site de Melle)
79500 SAINT-LEGER-DE-LA-MARTINIERE

NOUVELLE AQUITAINE 2018

Mots clés : pollution rivière, nuisances olfactives, impact environnemental, qualité de l'eau, valorisation des boues, préservation de la ressource en eau

L'ENTREPRISE

Solvay est un groupe de chimie international à haute valeur ajoutée, engagé dans le développement de produits répondant aux grands enjeux sociétaux. Le site de Melle (Deux-Sèvres), acteur important et historique du territoire local, fabrique des produits de spécialités pour les marchés de l'automobile, du bâtiment, de la cosmétique et de la parfumerie. Le site appartient à une plateforme industrielle dont il assure le traitement de l'ensemble des effluents.

LE CONTEXTE

Les effluents liquides sont traités dans une station intégrée à la plateforme et les eaux épurées sont rejetées dans un cours d'eau de faible débit. Cette station de type biologique, a fait l'objet d'évolutions successives pour accompagner le développement des activités de la plateforme. Malgré ces adaptations, les rejets dégradent la qualité des eaux de la rivière qui est évaluée aujourd'hui à un niveau médiocre selon les critères de l'Agence de l'Eau.

Dans le cadre la Directive Cadre Eau (DCE) qui fixe des objectifs pour la préservation et la restauration de l'état des eaux superficielles et des eaux souterraines, l'Agence de l'Eau locale a acté au travers du SDAGE (Schéma Directeur d'Aménagement et de Gestion de l'EAU) le retour à moyen terme vers le bon état de la rivière recevant les rejets de la plateforme.

Par ailleurs, la station de traitement de la plateforme est génératrice de nuisances olfactives pour les populations environnantes, créant un irritant de plus en plus marqué. Plus globalement, les communautés locales sont extrêmement attentives à l'impact des activités de la plateforme sur leur environnement, essentiellement l'air et la rivière.

Enfin, les boues biologiques de la station font l'objet d'une valorisation par épandage agricole, pratique de plus en plus contraignante d'un point de vue réglementaire et d'un point de vue logistique. Solvay en partenariat avec un second opérateur de la plateforme, a engagé la modernisation de la station de traitement des effluents.

IDÉE ET OBJECTIFS

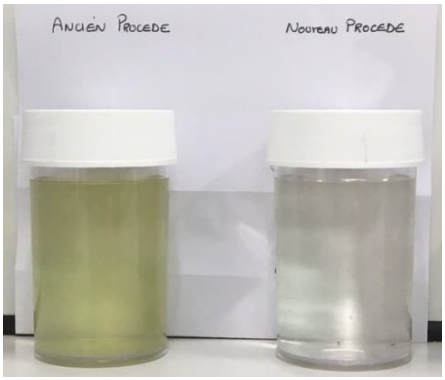
Au-delà de la réponse apportée à une problématique de dégradation de la qualité d'une masse d'eau identifiée dans le SDAGE, ce projet constitue également une opportunité d'anticiper la mise en conformité des installations par rapport à la directive IED d'environ 5 ans. Après une longue période d'études et d'essais industriels, les deux opérateurs ont décidé de mettre en œuvre une technologie de pointe, avec l'ambition de :

- restaurer la qualité des eaux de la rivière en réduisant significativement les quantités émises en sortie de station,
- réduire les nuisances olfactives en provenance de la station de traitement,
- mettre en place une filière de valorisation des boues biologiques pérenne.

MISE EN OEUVRE

Pour atteindre ces objectifs ambitieux, la mise en œuvre des meilleures techniques disponibles s'est imposée, en particulier celle du bioréacteur à membranes immergées complétée par un traitement sur charbon actif.
Un investissement d'un montant de plusieurs millions d'euros a été consacré à la modernisation de la station fin 2014. La conception et la réalisation ont été confiées à une société spécialisée dans le traitement des eaux industrielle usées. Ce projet a été soutenu par l'Agence de l'Eau Adour-Garonne. Le nouveau procédé mis en œuvre fait appel aux meilleures technologies disponibles sur le marché.
Les travaux se sont déroulés sur une période de 12 mois environ, en parallèle du fonctionnement de la station de traitement existante. La mise en service des nouveaux ouvrages et équipements s'est déroulée en maintenant la continuité du traitement des effluents de la plateforme.
L'exploitation de la nouvelle station a débuté en avril 2017.

RÉSULTATS



Les premiers résultats observés sont en phase avec les objectifs de rejet fixés dans le cahier des charges du projet. Un mois après sa mise en service, la station a affiché un rendement épuratoire en DCO (demande chimique en oxygène) supérieur à 99.5%, permettant un rejet vers la rivière inférieur à 35 mg/l. Pour comparaison, la station de traitement en fonctionnement jusqu'alors permettait un rejet en DCO vers la rivière de l'ordre de 100 mg/l.
De même, les paramètres MES (matière en suspension), NGL (azote global) et PT (phosphore total) ont suivi cette même tendance à la baisse, pour passer sous la barre des valeurs limites fixées dans le cahier des charges.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Des réglages sont en cours pour stabiliser le processus sur la durée, le bon niveau de performance des nouvelles installations, en particulier ceux du procédé de conditionnement des boues.
Les premières boues déshydratées sont parties en filière de compostage sur une plateforme spécialisée, remplissant ainsi un des objectifs principaux du projet.
La disparition des nuisances olfactives était très attendue par les communautés. Cette amélioration inhérente au nouveau procédé sera validée et quantifiée par une campagne d'analyse d'odeurs menée par un prestataire spécialisé à la fin de la période de réglage de la station, en comparaison avec le même point réalisé avant le lancement des travaux.
La restauration de l'état de la masse d'eau fera également l'objet d'une évaluation dans la durée par des analyses de type indices hydrobiologiques par exemple.
Enfin, la réalisation de ce projet stratégique pour la plateforme industrielle a été accompagnée d'un plan de communication vers les parties prenantes externes, au travers d'articles dans la presse locale, les bulletins municipaux et l'organisation d'une visite du chantier à mi-parcours par les élus locaux.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 6 : Garantir l'accès de tous à l'eau et à l'assainissement, assurer une gestion durable des ressources
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE ENVIRONNEMENT

CULTURE DU RIZ EN SEMIS À SEC ENTERRÉ

SUD ENGRAIS

Zone Portuaire des Ségonnaux
13200 ARLES

MÉDITERRANÉE 2016

Mots clés : Agriculture, productivité, environnement, eau, fertilisants, préservation de la ressource en eau

L'ENTREPRISE

La société est une entreprise implantée sur la commune d'Arles dont l'activité est le stockage, le mélange, le conditionnement et la redistribution des engrais et des fertilisants agricoles pour l'agriculture régionale.

LE CONTEXTE

Installation classée sous le régime de l'Autorisation, l'entreprise mène depuis plusieurs années son développement en tenant compte de son impact environnemental, social et sociétal. Dans ce cadre, elle a mis en place un Système de Management Environnemental conforme à la norme ISO 14 001 pour la protection de l'environnement.
L'entreprise est engagée depuis de nombreuses années dans la mise au point de solutions éco-responsables pour l'agriculture et notamment dans le cadre régional en signant la « charte d'engagement des éco-acteurs de la réserve de biosphère 2014-2017 de Camargue » reconnue par l'UNESCO.

IDÉE ET OBJECTIFS

Sud Engrais est ainsi un des acteurs principaux du projet « culture du riz en semis à sec enterré ». L'objectif est de maîtriser le premier facteur limitant du rendement qui est la maîtrise de la population et à mieux appréhender les enjeux environnementaux liés à la riziculture au sein du Parc Naturel Régional de Camargue sans compromettre le potentiel de production voire l'augmenter via l'amélioration de la génétique des variétés cultivées.

MISE EN OEUVRE

Dans certaines conditions, ce mode de culture, reproductible en respectant les règles fondamentales de l'agronomie, ambitionne d'être une alternative économiquement et techniquement viable dans les régions où la maîtrise de l'eau est une nécessité tout en préservant la productivité et l'environnement : il correspond en fait à une agriculture intensive et durable, conforme aux objectifs largement argumentés dans les rapports de la FAO.

- Les **économies d'eau** réalisées au cours du cycle cultural sont de l'ordre de **30%** ;
- La méthode de semis permet une réduction de l'usage des pesticides et autorise le désherbage mécanique ;

- Le fractionnement de l'utilisation des fertilisants lors des diverses phases de croissance permet de limiter les quantités utilisées et de couvrir de manière optimale les besoins de la plante en rapport avec son potentiel de production. Les tests menés sur plusieurs campagnes confirment l'intérêt des azotes à libération contrôlée « CRF » (Control Release Fertilizer) en fond afin de supprimer le troisième apport en culture sans compromettre le potentiel de production.

L'entreprise accompagne depuis plusieurs années ses agriculteurs partenaires dans leurs recherches de solutions technico-économiques. Le semis à sec est perçu comme une alternative pertinente puisqu'il est reconduit sur les mêmes exploitations d'une campagne sur l'autre. Il peut être transposé à l'agriculture biologique en fonction du cycle des variétés cultivées.

RÉSULTATS

Cette action rentre dans le cadre du développement de stratégies cohérentes d'agriculture intégrée mettant en relation les acteurs de la filière, de l'amont à l'aval. C'est une démarche pragmatique d'agriculture innovante prenant en compte trois volets : l'environnement, l'économie et le social.

- Produire des céréales et autres cultures saines et de haute qualité ;
- Préserver l'environnement et l'équilibre des écosystèmes ;
- Pérenniser l'activité agricole sur les territoires ;
- Pérenniser la ressource en eau dans les zones où elle constitue un enjeux prioritaire.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Pour confirmer ces préoccupations, l'entreprise s'est vue renouveler son agrément « Entreprise Solidaire » le 2 Juin dernier pour une durée de 5 ans.

GLOBAL COMPACT : ODD






ODD 2 : Assurer la sécurité alimentaire, promouvoir l'agriculture durable
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 15 : Préserver les écosystèmes terrestres en veillant à les exploiter de façon durable
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

FICHE ENVIRONNEMENT

PROJET VALTEX (VALORISATION DES TERRES EXCAVÉES)

TOTALENERGIES (RETIA)

2 place Jean Millier
92078 PARIS LA DEFENSE Cedex

ILE DE FRANCE

2016

Mots clés : réutilisation des déchets, réhabilitation sites pollués, matériaux de déconstruction, acceptabilité, dialogue social, économie circulaire

L'ENTREPRISE

Les activités de raffinage et de pétrochimie regroupées au sein de la branche Raffinage-Chimie permettent à Total, premier raffineur et deuxième pétrochimiste d'Europe, d'être l'un des dix groupes internationaux intégrés sur l'ensemble de la chaîne pétrolière et gazière.
Sa filiale RETIA (Réhabilitation Environnementale des Terrains Industriels Anciens) prend en charge les passifs environnementaux des sites de la branche Raffinage-Chimie du groupe TOTAL. Ses missions : **Réhabiliter les sites pollués** de façon techniquement sûre et économiquement efficace pour en maitriser les risques et pouvoir les valoriser quand c'est approprié, en fonction de leur usage futur. Du fait de ses expertises et savoir faire, RETIA prend en charge la gestion de projets de réhabilitation pour le compte d'autres entités du groupe TOTAL. C'est dans ce cadre que le projet VALTEX a vu le jour, issu d'un partenariat entre la raffinerie de Donges, le département HSE de la branche Raffinage-Chimie de Total, l'entreprise RETIA et le prestataire SITA REMEDIATION, réunis pour répondre à un **appel à projet de l'ADEME**.

LE CONTEXTE

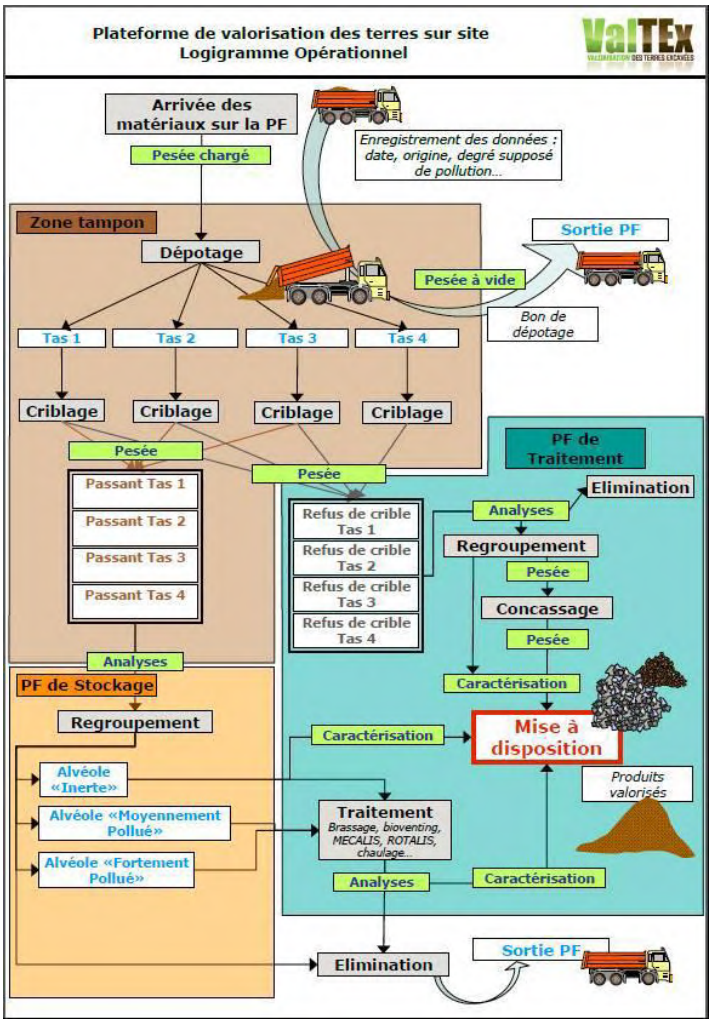
Le traitement des déchets liés aux **matériaux de déconstruction et terres excavées** et polluées issus d'un site industriel en activité du type de la raffinerie de Donges se traduit par la gestion de 4 000 à 10 000 tonnes chaque année : soit un modèle onéreux avec une forte empreinte environnementale à challenger.
La branche Raffinage-Chimie du Groupe Total a défini une stratégie volontariste pour trouver des solutions innovantes en termes de RSE, renforcer ses engagements vis-à-vis des parties prenantes et améliorer sa compétitivité.
Cette promotion du développement durable au sens large appliquée à la gestion des matériaux de déconstruction et des sols pollués concerne :
- La sécurité et l'environnement intégrant la réduction du nombre de transports sur route
- L'**acceptabilité** de nos opérations via un dialogue formalisé avec nos parties prenantes
- La promotion de l'**économie circulaire** via des projets favorisant l'économie des ressources et/ou la réutilisation des matériaux,
- La réduction des coûts et donc diminution des dépenses liées au transport et à l'élimination des déchets.

IDÉE ET OBJECTIFS

L'idée consiste à imaginer un processus innovant de transformation des terres excavées et dépolluées ainsi que des matériaux de déconstruction en matériaux valorisables, avec une rentabilité économique prouvée et reproductible sur d'autres sites de production : le projet VALTEX (VALorisation des Terres EXcavées).
Les objectifs sont multiples :
- Minimiser l'empreinte environnementale et **réutiliser** les matériaux
- Construire un projet transverse et fédérateur au sein d'un site, avec une valeur sociale d'**acceptabilité**
- Optimiser les coûts de traitement et de valorisation des déchets

MISE EN OEUVRE

- 2012-2013 : Etude de la faisabilité sur les aspects environnementaux, économiques, sociaux et techniques, obtention des autorisations requises, mise en oeuvre de l'organisation, des procédures d'intervention et d'analyse du suivi, de la caractérisation et traçabilité des matériaux et préparation du site de la plateforme de tri et de traitements.
- 2014 : Etat des lieux du contenu de la plateforme avec caractérisation chimique et géotechnique des matériaux ainsi que des quantités, identification des besoins des services techniques et sous-traitants en sable, types de remblais et granulats, en coordination avec la maintenance, les achats et les entreprises extérieures.
- 2015 : Validation de la méthodologie, échantillonnage et contrôle qualité des matériaux et réalisation de « pilotes routiers »
- 2016 : retour d'expérience et optimisation des traitements/valorisation, promotion de la réutilisation des matériaux ainsi reconditionnés aux caractéristiques, géotechniques équivalentes.



RÉSULTATS

Validation de la méthodologie et des matériaux produits
- Intégration du concept au plan d'aménagement du site.
- Réduction de l'empreinte environnementale au voisinage du site et minimisation des nuisances pour les riverains (diminution significative du trafic de camions).
- Gain économique.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

De plus, ce projet a obtenu, auprès du prestataire SITA REMEDIATION, le statut de « chantier industriel vitrine », avec reconnaissance et support de l'ADEME. En partenariat avec ce prestataire et divers organismes du métier BTP, l'étape suivante est d'obtenir de la part de l'Administration la possibilité de vendre ces matériaux valorisés ou fractions minérales pour des chantiers externes spécifiques en les déclassant de leur statut « déchets ».

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE ENVIRONNEMENT

LES RESSOURCES SOLAIRES ET ÉOLIENNES AU SERVICE DE LA DÉPOLUTION

TOTALENERGIES (RETIA)
2 place Jean Millier
92078 PARIS LA DEFENSE Cedex

ILE DE FRANCE 2016

Mots clés : énergies renouvelables, déchets, réhabilitation de sites pollués, boues, évapocristallisation

L'ENTREPRISE

Les activités de raffinage et de pétrochimie regroupées au sein de la branche Raffinage-Chimie permettent à Total, premier raffineur et deuxième pétrochimiste d'Europe, d'être l'un des dix groupes internationaux intégrés sur l'ensemble de la chaîne pétrolière et gazière.
Sa filiale RETIA (Réhabilitation Environnementale des Terrains Industriels Anciens) prend en charge les passifs environnementaux des sites de la branche Raffinage-Chimie du groupe TOTAL. Ses missions : **Réhabiliter** les sites pollués de façon techniquement sûre et économiquement efficace pour en maitriser les risques et pouvoir les valoriser quand c'est approprié, en fonction de leur usage futur.

LE CONTEXTE

Le site de la Société Languedocienne de Micro-Couleurs (SLMC) situé à Narbonne dispose d'un bassin liquide de 35 000 m3 contenant des saumures cadmiées (25 000 m3) et des boues (10 000 m3) issues du processus de fabrication à l'arrêt depuis 2008. Les saumures cadmiées sont considérées par l'administration préfectorale comme des déchets dangereux devant faire l'objet d'une élimination hors site.
Au démarrage du projet en 2012 la quantité de déchets sous forme liquide était de 25 000 m3, de l'ordre de 30 000 tonnes de déchets dangereux. Les 10 000 m3 de boues contenues dans les lagunes sont assimilées par l'administration à des sols pollués pouvant être traités et confinés sur site. Le **traitement de ces boues** ne fait pas l'objet de l'unité d'évapo-cristallisation.

IDÉE ET OBJECTIFS

L'idée consiste à utiliser les énergies renouvelables (le soleil et le vent) pour traiter l'important volume de saumures par évapo-cristallisation et ainsi réduire la quantité de déchets dangereux à évacuer hors du site vers une installation de stockage de déchets dangereux.
Le système mis en place doit être efficace de jour comme de nuit ainsi que durant les périodes de fortes précipitations saisonnières dans cette région, ce qui exclut le recours à une évaporation simple.

Cette innovation répond aux exigences de :

- **Réduction du volume de déchets**

- Traitement de saumures chargées en métaux lourds jusqu'à cristallisation.

- Développement durable

- **Evaporation de l'eau et cristallisation des sels pollués** utilisant les énergies renouvelables (vent et soleil) en optimisant leur action au sein de tunnels orientés selon les vents dominants ;
- Utilisation d'énergies renouvelables et réduction des déchets pour un modèle économique vertueux.

- Réduction de notre empreinte environnementale

- Equipements de toiture et de structure permettent l'accumulation de l'énergie solaire par effet de serre autorisant un fonctionnement de l'unité plusieurs heures après le coucher du soleil ;
- Dispositifs d'aspersion et de ruissèlement sur des cellules de graduation augmentant les surfaces d'échanges eau-air et amplifiant ainsi l'évaporation de l'eau ;
- Réduction conséquente des volumes de déchets à éliminer hors du site.

MISE EN OEUVRE

Construction et démarrage :
- Conception du système d'évapo-cristallisation durant l'année 2012 ;
- Construction durant le premier semestre 2013 ;
- Démarrage de l'unité d'évapo-cristallisation en juin 2013 ;
- Production de la première tonne de sel produite en juillet 2013 ;

Fonctionnement de l'unité d'évapo-cristallisation :
- Optimisation continue du pilotage automatique de l'unité de juin 2013 à mai 2015 ;
- Disponibilité opérationnelle de l'unité supérieure à 95% proche d'un fonctionnement optimal.
- Ajustement en continu du fonctionnement de l'unité par l'automate en fonction des conditions météorologiques (température, humidité de l'air, vitesse et sens du vent) ;
- Estimation de fin du traitement des 25000 m3 d'eau salée cadmiée pour fin 2017, soit une durée de traitement de 4,5 ans comprenant la phase d'optimisation de cette unité innovante.

RÉSULTATS

D'une quantité initiale de 30 000 tonnes de déchets qualifiés dangereux au démarrage du projet en 2012, l'estimation en fin de projet est à moins de 1 000 tonnes de déchets solides produits et évacués hors du site sous forme de sels cadmiés secs (conditionnés en bigbags).

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

L'opération permettra un gain d'environ 60% par rapport à la solution initiale de traitement hors-site.

GLOBAL COMPACT : ODD






ODD 7 : Garantir l'accès de tous à des services énergétiques fiables, durables et modernes
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 13 : Prendre d'urgence des mesures pour lutter contre les changements climatiques

FICHE ENVIRONNEMENT

DISPOSITIF DE REPRISE DES EAUX PLUVIALES EN TRAITEMENT

TREDI

Z.I Est de Hombourg
68490 HOMBOURG

GRAND EST 2018

Mots clés : Gestion ressources en eau, utilisation eaux pluviales, préservation nappe phréatique, préservation de la ressource en eau

L'ENTREPRISE

L'activité principale de l'entreprise est le traitement thermique et la valorisation de déchets dangereux d'une part, et la décontamination, élimination et réhabilitation de matériels électriques.

LE CONTEXTE

L'entreprise a constaté depuis ces dernières années des pollutions récurrentes en métaux, en Matières en Suspension et en Carbone Organique Total sur le bassin de récupération des eaux pluviales de ruissellement des voiries du site ; ce phénomène est en effet lié à une lixiviation par l'eau de pluie des stockages extérieurs de déchets solides, ou à un entraînement des résidus solides ou liquides qui se déposent sur les sols des zones de déchargement de déchets ou d'entreposage de bennes. Par ailleurs l'installation consommait de grandes quantités d'eau de procédé issu d'un pompage en nappe phréatique pour divers usages : fabrication des réactifs utilisés en traitement, rinçage des citernes routières ou des contenants vides souillés, nettoyage des rétentions et dissolutions de déchets solides.
L'eau de procédé, y compris pour la fabrication des réactifs utilisés en traitement, ne requière pas de spécifications poussées en terme de concentration en matières en suspension, carbone organique total ou métaux dissous. Les analyses réalisées sur les eaux pluviales rejetées autorisaient leur réemploi en tant qu'eau d'alimentation pour le procédé.

IDÉE ET OBJECTIFS

Le projet mis en œuvre en novembre 2017 a consisté en une reprise des eaux pluviales collectées dans le bassin de ruissellement, afin de diminuer le prélèvement d'eau dans la nappe phréatique et de retraiter 95 à 98 % du volume d'eaux pluviales généré sur une année, en tant qu'eau d'alimentation du procédé. Ceci permettra également à terme de supprimer les rejets en métaux, en Matières en Suspension et en Carbone Organique Total depuis les eaux pluviales, car ces dernières sont retraitées dans l'installation avec les déchets liquides réceptionnés des clients.

MISE EN OEUVRE

La reprise des eaux pluviales de ruissellement s'effectue au niveau du bassin de ruissellement par pompage. Une conduite enterrée est installée au refoulement de la pompe jusqu'à l'entrée du local « Pompage nappe » au Sud-Est de l'installation de traitement physicochimique.
A ce niveau la conduite d'eau de pluie rejoint le départ du réseau Eau de Procédé, et est ensuite distribué aux utilisateurs du site au travers des circuits déjà existants.

Des disconnecteurs doublés de clapets anti-retours seront installés sur chaque conduite (pompage eau de pluie, pompage nappe phréatique) afin de se prémunir de toute pollution croisée. Une arrivée Eau de ville déjà installée dans le local et équipée de son disconnecteur permet un secours des 2 autres réseaux précédents en cas de besoin.
Un régulateur installé au refoulement de la pompe du bassin de ruissellement permet de maintenir la pression dans le réseau, et la mesure de niveau du bassin de ruissellement :
- interrompt le pompage du bassin de ruissellement sur niveau bas,
- alerte l'opérateur en cas de niveau haut atteint (en cas de pluies intenses) : échantillon à prélever avant analyse au laboratoire pour autoriser la vidange au Grand Canal (opération gérée par le service QSE).

L'estimation des charges de pollution évitées annuellement (avec une hypothèse de reprise de 98% de ces effluents en traitement) est détaillée ci-après :

Année	Paramètres	Pollution générée	Pollution évitée
2015	Métaux (somme)	5,5 kg	5,39 kg
	MES	463 kg	454 kg
	COT	333 kg	326 kg
2016	Métaux (somme)	10,9 kg	10,7 kg
	MES	342 kg	335 kg
	COT	611 kg	599 kg
2017	Métaux (somme)	3,34 kg	3,27 kg
	MES	135 kg	133 kg
	COT	282 kg	277 kg

RÉSULTATS

L'installation est opérationnelle depuis le 30 novembre 2017. Elle a permis de retraiter 37213 m3 d'eaux pluviales entre le 30 novembre 2017 et le 31 décembre 2020, ce qui a permis de ne consommer dans le même intervalle que 25292 m3 d'eau dans la nappe phréatique : en moyenne 60% des usages en eau de procédé proviennent de l'eau pluviale réutilisée.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Suite à ces résultats probants, l'entreprise souhaite continuer la démarche pour continuer de diminuer ses prélèvements dans la nappe phréatique.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 6 : Assurer une gestion durable des ressources en eau
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables

FICHE ENVIRONNEMENT

LA RÉGÉNÉRATION DU BROME : SOLUTION QUI ALLIE ÉCOLOGIE INDUSTRIELLE ET ÉCONOMIE CIRCULAIRE

TREDI

Parc Industriel de la Plaine de l'Ain
Saint-Vulbas 01152 LAGNIEU

AUVERGNE-RHÔNE-ALPES

2016

Mots clés : valorisation déchets, économie circulaire, préservation ressources naturelles

L'ENTREPRISE

L'activité principale de l'entreprise est le traitement thermique et la valorisation de déchets dangereux d'une part, et la décontamination, élimination et réhabilitation de matériels électriques.

LE CONTEXTE

L'entreprise déploie sur l'ensemble de ses filiales, une stratégie de développement basée sur l'écologie industrielle : proposer aux industriels et collectivités des solutions sécurisées et respectueuses de l'environnement pour la prise en charge de leurs déchets ; privilégier le recyclage et la valorisation conformément au principe de hiérarchisation du traitement des déchets ; développer des technologies éco-innovantes favorisant l'expansion de l'économie circulaire. Spécialisé dans l'élimination des déchets halogénés et engagé dans cette démarche d'éco-développement, Trédi Saint-Vulbas a travaillé au développement de solution de valorisation de déchets, jusqu'alors voués à la destruction.
Présent à l'état naturel sous forme de saumures, le brome est un halogène utilisé par de nombreux industriels de la chimie, dans différents domaines : industrie pharmaceutique et cosmétique, industrie agroalimentaire, plasturgie. Nombre de process industriels utilisant du brome génèrent des déchets bromés. Des déchets classifiés dangereux, étant donné le caractère irritant et toxique du brome pour l'homme et son environnement, qui doivent faire l'objet d'une prise en charge spécifique. Habilité pour traiter ce type de déchets, Trédi proposait, jusqu'en 2015, une solution unique aux industriels : éliminer leurs déchets bromés dans des conditions techniques et environnementales optimales.
Cependant, les réserves de Brome s'amenuisent tandis que les usages industriels ne décroissent pas.

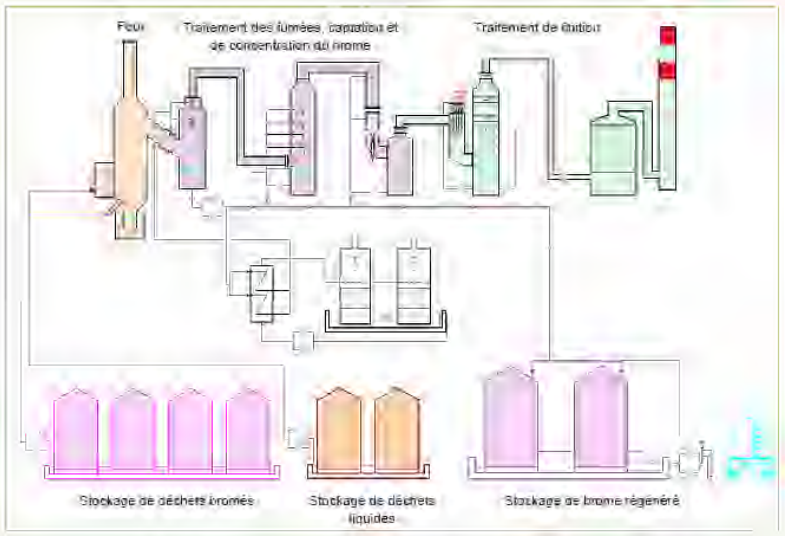
IDÉE ET OBJECTIFS

L'idée est donc de régénérer le brome grâce à une solution industrielle qui contribue à la préservation des ressources naturelles.
Trédi Saint-Vulbas a relevé ce défi en développant une technologie de régénération du brome qui offre aux industriels de la chimie l'opportunité de bénéficier des ressources contenues dans leurs déchets et d'intégrer dans leur process de fabrication du brome recyclé.

MISE EN OEUVRE

Pour mener à bien ce projet, les équipes Recherche & Développement ont mobilisé leur expertise afin de convertir un incinérateur de déchets dangereux en outil de régénération. Cette nouvelle activité fait donc le pari d'un double réemploi : réutiliser le brome et offrir une seconde vie à une installation de haute technicité. Ce procédé allie une technologie de purification thermique de saumures bromées, contaminées par des polluants organiques, à des boucles de concentration du brome, qui constituent un système de captage innovant et performant permettant de récupérer plus de 99% du brome, sous forme de saumures.

1. Réception et analyses des déchets bromés sous forme de saumures (>10 %)
2. Stockage sécurisé des déchets
3. Co-injection de déchets bromés et de déchets liquides dans le four
4. Co-incinération de déchets bromés et de déchets liquides
5. Traitement des fumées et concentration du brome purifié
6. Stockage sécurisé des saumures régénérées
7. Traitement de finition des fumées : captation des microparticules et des dioxines



8. Traitement des eaux de process
9. Contrôle en continu des rejets atmosphériques et des rejets aqueux conformément aux exigences réglementaires
10. Contrôle qualité des saumures bromées régénérées
11. Expédition chez le client
12. Le brome régénéré réintègre les circuits de production industrielle

Le projet a débuté en avril 2013 par le développement d'un pilote et la production a démarrée en mars 2015.

RÉSULTATS

Une fois régénéré, le brome est valorisé par les industriels de la transformation du brome avant de réintégrer les circuits de production industrielle classiques. Cette nouvelle activité s'inscrit donc dans une stratégie de développement de l'économie circulaire et contribue à l'émergence d'un marché européen du brome recyclé. Trédi offre aux industriels une solution de proximité de qualité et la garantie d'un partenariat pérenne. En privilégiant un produit valorisé, les industriels bénéficient d'un double avantage : une diminution des coûts de production, conjuguée à une réduction de leur empreinte écologique.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Sollicitée par de nombreux industriels utilisant du brome, cette nouvelle activité accroit, petit à petit, son champ commercial. L'innovation technologique qu'elle représente confirme la possibilité de valoriser les déchets dangereux plutôt que de les détruire et constitue une base pour l'étude de nouveaux projets de régénération, symbole d'une volonté d'agir au quotidien pour la préservation de notre environnement.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 15 : Lutter contre l'appauvrissement de la biodiversité, enrayer le processus de dégradation des sols
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

ÉNERGIE







SOMMAIRE

CATÉGORIE ÉNERGIE

Adisseo - Commentry (03)
• Une centrale de cogénération de biomasse **140**

Arkema - Saint Auban (04)
• Implantation d'une centrale photovoltaïque **142**

Ashland Specialties - Alizay (27)
• Diminution de l'empreinte énergétique **144**

Axens - Salindres (30)
• Vidéo de sensibilisation aux usages de l'énergie **146**

Ceresine - Saint Menet (13)
• Récupération de la vapeur en fin de ligne de fabrication pour le chauffage central **148**

Chryso - Sermaises (45)
• Projet PACMAN : Optimisation des temps de procédés **150**

G.I.E Osiris - Saint Maurice l'Exil (38)
• Récupération de la chaleur produite par incinération de déchets **152**

Orgapharm - Pithiviers (45)
• Mise en place de panneaux solaires **154**

Solvay - La Rochelle (17)
• Optimisation de la consommation énergétique du site **156**

FICHE ENERGIE

UNE CENTRALE DE COGÉNÉRATION DE BIOMASSE

ADISSEO

Rue Marcel Lingot
03600 COMMENTRY

AUVERGNE-RHÔNE-ALPES 2016

Mots clés : transition énergétique, utilisation de biomasse, énergies renouvelables, ↘ émissions CO2, centrale de cogénération

L'ENTREPRISE

L'entreprise Adisseo est l'un des leaders mondiaux dans le domaine des additifs pour la nutrition animale. Le groupe s'appuie sur ses centres de recherche et de technologie et ses sites de production pour concevoir, produire et commercialiser des solutions nutritionnelles durables pour une alimentation animale de qualité.

LE CONTEXTE

Dans un souci de **réduire son impact environnemental**, de **réduire sa consommation d'énergies fossiles** et ses coûts énergétiques, en 2009 le site Adisseo de Commentry a souhaité permettre l'**implantation d'une centrale de cogénération** sur sa plateforme de production.

IDÉE ET OBJECTIFS

L'idée est donc l'implantation d'une centrale de cogénération biomasse pour la **production de vapeur et d'électricité**.
La centrale de cogénération biomasse approvisionnée de plaquettes de bois issus des massifs forestiers de la région est en mesure de **fournir 50 % des besoins en vapeur du site Adisseo Commentry** et produit 75 gigawatt-heures d'électricité par an, soit l'équivalent d'une commune de 80 000 habitants.

MISE EN OEUVRE

La technologie utilisée est la **combustion de connexes et sous-produits forestiers dans une chaudière couplée à une turbine à vapeur**. La vapeur produite est turbinée. Une partie est utilisée pour la production d'électricité et redirigée sur le réseau RTE.
Une autre partie est prélevée et redirigée vers le réseau de vapeur de l'usine pour un approvisionnement direct des unités de production. De nombreuses entreprises de tous corps de métier sont intervenues pour sa construction et la centrale est entrée en phase d'exploitation fin 2017.
Aujourd'hui, la centrale de cogénération Biomasse appartient au groupe Coriance et est pilotée par la société Idex.

RÉSULTATS

L'unité de cogénération biomasse a permis à Adisseo de réduire ses coûts d'approvisionnement en vapeur et en électricité, et garantit des **coûts énergétiques durablement bas et stables**, moins fluctuants que ceux des énergies fossiles. En outre, substituer de la biomasse au gaz naturel pour la production de vapeur permet à Adisseo une **réduction des émissions de gaz à effet de serre** de l'ordre de 26 000 t de CO2 par an, et d'anticiper la **transition énergétique**.
L'approvisionnement en biomasse de la centrale contribue également au développement durable de l'exploitation de la filière Bois-Energie d'Auvergne. Le rayon moyen d'approvisionnement de 80km valorise les ressources locales : l'activité représente une centaine d'emplois induits locaux, redynamisant de façon substantielle ce secteur d'activités.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

La volonté d'Adisseo « d'adosser » à son site de production une centrale de cogénération s'inscrit dans une politique de développement durable.
Une **quinzaine d'emplois** ont été créés pour l'exploitation de la centrale.
Par la réduction de ses coûts d'énergie et par conséquent de ses coûts de production, Adisseo veille à maintenir sa compétitivité pour la pérennité et le développement de son site.
Il contribue au **maintien d'une activité industrielle** et économique au cœur même de son bassin économique local.





GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 7 : Garantir l'accès de tous à des services énergétiques fiables, durables et modernes
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 13 : Prendre des mesures pour lutter contre les changements climatiques et leurs répercussions
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

FICHE ENERGIE

IMPLANTATION D'UNE CENTRALE PHOTOVOLTAÏQUE

ARKEMA

Usine Arkema de St-Auban
04600 SAINT-AUBAN

MÉDITERRANÉE 2020

Mots clés : photovoltaïque, énergie renouvelable, réduction empreinte carbone, transition énergétique

L'ENTREPRISE

Entreprise mondiale présente dans plus de 55 pays, Arkema est un acteur majeur des Matériaux de Spécialités. Dans ce secteur d'activité, une large gamme de produits est fabriquée pour d'autres industries essentielles, notamment la construction, l'emballage, la chimie, l'automobile, l'électronique, l'alimentation et la pharmacie. Le site Arkema de Saint-Auban est situé dans le département des Alpes-de- Haute-Provence. Construit en 1916 pendant la Première Guerre mondiale dans le but de produire du chlore gazeux pour la Défense Nationale, le site de Saint-Auban a connu de nombreuses conversions, de la production du chlore gazeux à la production actuelle de 1,1,1-Trichloroéthane (T111).

LE CONTEXTE

En 2015, Arkema a été sollicité par la société CS SPW, fruit du partenariat entre CS ENERGIE et SUNPOWER pour l'implantation sur certains de ses terrains d'une centrale photovoltaïque d'une puissance correspondant à la consommation annuelle de 3500 personnes. Le projet a été porté par CS SPW auprès de la Commission de Régulation de l'Electricité (CRE) dans le cadre du 3eme appel d'offre concernant les installations photovoltaïques de production d'énergie raccordées au réseau. Le dossier déposé le 1er juin 2015 a été sélectionné lors de la publication des lauréats le 30 novembre 2015.
Arkema s'est investi dans ce projet pour plusieurs raisons. Le site de St-Auban date de 1916 ; cet outil industriel a vécu de nombreuses restructurations aussi le site offre des espaces libres. Ce projet d'implantation d'une centrale photovoltaïque au sol est donc une opportunité pour valoriser des zones désaffectées difficilement utilisables.

IDÉE ET OBJECTIFS

L'idée est de produire une énergie renouvelable avec, en partie, l'autoconsommation sur le site. Les principaux atouts du site pour ce projet sont sa localisation dans une région particulièrement ensoleillée, l'existence d'un poste de transformation HT (Haute Tension) à proximité et la présence d'espaces clôturés sous surveillance avec gardiennage 24h/24, 7j/7. La connaissance des métiers en électricité permet également d'honorer un contrat de maintenance de la centrale.
Les objectifs principaux du projet pour le site sont :
- la valorisation de surfaces désaffectées difficilement utilisables en y implantant des panneaux photovoltaïques assurant la production de l'électricité nécessaire aux besoins du site,
- la diversification des activités avec la mise en place d'un contrat de surveillance et de maintenance de la centrale.

Le projet concerne plus de 8 ha répartis sur 5 zones du site :



MISE EN OEUVRE

Le projet débute en janvier 2015 lorsque CS SPW contacte ARKEMA au sujet de terrains du site potentiellement intéressants pour l'implantation d'une centrale photovoltaïque. Les principales étapes où différents services du site d'Arkema ont été impliqués sont les suivantes :
- la validation des zones d'implantation des panneaux photovoltaïques. Elle a dû intégrer les contraintes spécifiques associées aux terrains (nature, actions de remédiation en place, ...), les limites de propriété qui ont nécessité de reprendre l'alignement du domaine public fluvial et les propositions énoncées dans les dossiers de Plan de Gestion en cours d'instruction par l'administration.
- la phase préparatoire du chantier de construction de la centrale ; elle s'est déroulée de mars à juillet 2018 avec le nivellement des sols selon les inclinaisons requises,
- le raccordement au poste d'arrivée électrique du site fin 2018.

Une convention Hygiène Sécurité Environnement (HSE) a été signée entre CS SPW et Arkema en 2017; elle a eu comme objectif d'assurer la sécurité lors de la phase de chantier de construction de la centrale. Dans la phase projet, de nombreuses réunions se sont tenues en sous-préfecture sous la forme de « guichet unique » rassemblant les représentants des autorités de l'état et des services publics concernés par le projet ainsi que toutes les parties prenantes dans le développement du projet. Cette organisation a considérablement favorisé l'avancement du projet. La proximité de l'aéroclub international de voile à voile de Château-Arnoux-Saint-Auban a conduit à la réduction de la surface d'implantation des panneaux pour éviter l'éblouissement des pilotes des planeurs. Cette mesure a permis d'obtenir l'accord de la DGAC pour ce projet.

RÉSULTATS

En production depuis mars 2019, la centrale photovoltaïque comptant 21 400 panneaux a été inaugurée le 3 juillet 2019. Ce projet a permis de valoriser des surfaces en tenant compte des contraintes liées à la nature des terrains et aux opérations de remédiation en cours. Il représente un enjeu important pour le site avec la contribution à la production d'électricité renouvelable d'où une réduction de l'empreinte carbone pour Arkema et la réduction de la facture électrique grâce à la baisse du tarif d'utilisation des réseaux publics d'électricité (20 % du montant). Ce projet qui a modifié significativement l'image du site assure la création d'emplois par l'intermédiaire d'un contrat de surveillance et de maintenance de la centrale solaire.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Ce projet a permis une valorisation des zones du site d'une surface globale de 8 ha non utilisables pour d'autres activités. Les terrains désaffectés contribuent maintenant à la vie économique du site avec la production d'énergie renouvelable consommée directement sur l'usine. Ce projet est un retour d'expérience positif de travail d'équipes entre plusieurs entités et société d'origines différentes. Il peut être reproduit sur des sites disposant de zones inoccupées difficiles à valoriser par ailleurs

GLOBAL COMPACT : ODD









ODD 7 : Garantir l'accès à des services énergétiques fiables, durables et modernes, à coût abordable
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durable
ODD 13 : Prendre des mesures pour lutter contre les changements climatiques et leurs répercussions
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

DIMINUTION DE L'EMPREINTE ÉNERGÉTIQUE

ASHLAND SPECIALTIES

Z.I le clos pré
27460 Alizay

NORMANDIE 2016

Mots clés : consommation énergétique, impact environnemental, gestion et revalorisation des déchets, préservation de la ressource en eau (DCO)

L'ENTREPRISE

Ashland Inc. est reconnu dans la fourniture de solutions chimiques spécialisées pour de nombreux clients tels que les revêtements architecturaux, l'automobile, la construction, l'énergie... Par le biais de ses trois unités commerciales : Ashland Specialty Ingredients, Ashland Performance Materials et Valvoline. Le site français d'Ashland Specialties, localisé à Alizay est spécialisé dans la fabrication de dérivés cellulosiques.

LE CONTEXTE

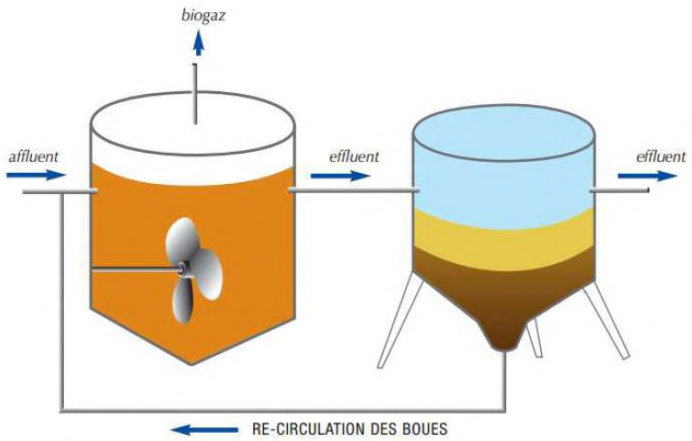
Le site est depuis de nombreuses années engagé dans des démarches de réduction des consommations d'énergie, dans le but de maitriser ses coûts de fabrication, mais également dans le but de diminuer son impact sur l'environnement.

IDÉE ET OBJECTIFS

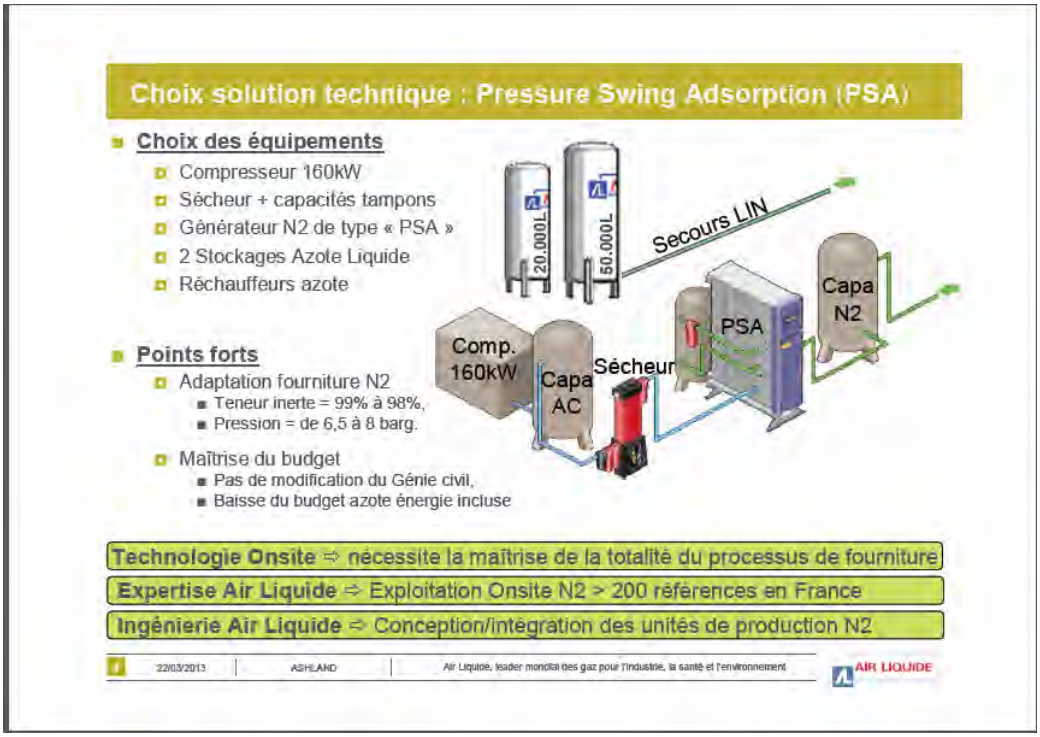
Augmenter la performance énergétique des installations, par l'amélioration des équipements existants ou la création de nouveaux.

MISE EN OEUVRE

Depuis les années 1980, le site traite ses eaux industrielles grâce à un digesteur fonctionnant par culture anaérobie. Ce procédé permet ainsi la production de méthane qui est brûlé en chaufferie, produisant ainsi de la vapeur.
En 2012, la station de traitement des eaux est optimisée par l'ajout d'un système de traitement par culture aérobie, une nouvelle technologie appelée « Moving Bed Biofilm Reactor ».



Plus récemment, de nouvelles installations de production d'air comprimé, d'azote membranaire, de vapeur et de froid ont été mises en place. Ces équipements ont été externalisés à des fournisseurs afin de pouvoir fixer par contrat des rendements d'installation élevés et le choix des meilleures technologies disponibles sur le marché. Certains fonctionnent avec l'utilisation des coproduits des stations de traitement des eaux et chaudières (vapeur, chaleur, condensats...).



RÉSULTATS

Depuis l'installation du réacteur type Moving Bed Biofilm Reactor **l'abattement total de DCO** (Demande Chimique en Oxygène) est de l'ordre 92%, **réduisant ainsi l'impact des rejets** dans la Seine. La station a également l'avantage d'être très faible consommateur d'énergie et de produits chimiques.
Depuis, les dernières réalisations mises en place ont également permis au site de **diminuer encore son empreinte énergétique** au cours des dernières années.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Au-delà des nouveaux équipements de production d'utilités installés, le site est engagé dans la réduction des consommations d'énergie par des démarches internes, via des groupes de travails multiservices, et par des démarches externes, telles que la participation au club EPEE2020 ou l'ouverture de la route des énergies 2014. Un diagnostic énergie a également été réalisé en 2013 par un expert agréé par l'ADEME, avec déjà 2 réalisations sur les diverses préconisations faites : la mise en place de matelas isolants sur le réseau vapeur et la récupération d'énergie sur la bâche condensats en chaufferie.
En 2015, le site a décidé de poursuivre et de développer son activité énergie avec un responsable énergie qui aura pour mission la maitrise et la diminution des consommations.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 7 : Garantir l'accès de tous à des services énergétiques fiables, durables et modernes
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 13 : Prendre des mesures pour lutter contre les changements climatiques et leurs répercussions
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE ENERGIE

VIDÉO DE SENSIBILISATION AUX USAGES DE L'ÉNERGIE

AXENS

Usine De Salindres
Avenue Jean Moulin, 30340 SALINDRES

MÉDITERRANÉE

LAURÉAT 2018

Mots clés : vidéo de sensibilisation, gestes simples, efficacité énergétique, système de maîtrise de la performance énergétique

https://www.youtube.com/watch?v=9Wca0xsUX-c&list=PLIiJH0fLM4N8xZAPs-hdj8BYmD639yya7&index=3

L'ENTREPRISE

Axens est un groupe mondial qui propose une gamme complète de solutions pour la conversion du pétrole et de la biomasse en carburants plus propres, pour la production et la purification des principaux intermédiaires pétrochimiques ainsi que pour les options de traitement et de conversion des gaz. L'usine de Salindres est la plus importante des usines de production de catalyseurs et d'adsorbants du groupe. Elle est spécialisée dans le développement de produits et de procédés, la production de catalyseurs et d'adsorbants et le contrôle analytique et qualité des produits fabriqués.

LE CONTEXTE

La transition énergétique est un défi mondial posé à chaque individu qui porte une responsabilité sur le climat de notre planète et l'accès aux ressources dans la durée. L'industrie chimique, gros consommateur de ressources en énergie, est concernée au premier chef. La transition énergétique comprend deux volets principaux :
- la modification du mix énergétique : fabriquer et utiliser une énergie ayant moins d'impact sur l'environnement.
- l'efficacité énergétique : l'utilisation au plus juste de cette ressource rare qu'est l'énergie.

En faisant le choix de l'efficacité énergétique (certifiée par la norme ISO50001 ou pas), les entreprises s'engagent à **améliorer leur utilisation de l'énergie**. Axens a voulu mettre en place un **système de maîtrise de la performance énergétique** validé par une certification ISO 50001. Pour ancrer cette démarche dans la pratique au quotidien, une **vidéo de sensibilisation** a été réalisée en interne.

IDÉE ET OBJECTIFS

Devant le manque de disponibilité d'une telle vidéo sur le marché, il a été décidé par le site de Salindres de créer son propre support de sensibilisation. Cette vidéo, conçue par et pour des industriels du secteur, a vocation de sensibiliser les acteurs de terrain des usines aux **actions concrètes** qu'ils peuvent mener et à leurs **effets sur les consommations énergétiques de l'entreprise**. Elle est réalisée autour **d'actes et de décisions quotidiennes des usines** qui s'avèrent clés pour assurer une sobriété énergétique.
Cette vidéo décrit :

- les enjeux d'une telle démarche
- des exemples de points de vigilance dans un environnement industriel
- des exemples d'actions simples d'économie d'énergie au quotidien dans les activités de bureau et domestiques

Elle sera présentée à l'ensemble des employés de l'usine lors de journées de formation ou via des causeries consacrées à la maîtrise de la performance énergétique.
Le scénario a été rédigé et interprété par le personnel du site. Seule la partie vidéo a été sous-traitée à une petite entreprise locale.

MISE EN OEUVRE

La vidéo dure 10 minutes environ et elle est structurée en plusieurs chapitres :

- Présentation des enjeux par le directeur du site,
- L'arrivée et la présentation de la mascotte MAE (Maitrise et Amélioration de l'Energie),
- Situation n°1 : le choix d'un équipement,
- Situation n°2 : Appareil en marche lorsque l'atelier est à l'arrêt,
- Situation n°3 : Suppression des fuites,
- Situation n°4 : Utilisation en marche dégradée d'un équipement,
- Situation n°5 : Quelques gestes simples au quotidien,
- Conclusions par le référent Energie.

Une vingtaine d'employés a été associée au tournage pour une durée de réalisation d'un an :

- Objectif défini par un comité de pilotage
- Rédaction du scénario
- Création de la mascotte
- Tournage, reprise de scènes (10 versions)...
- Montage, animation...
- Diffusion de la version définitive

RÉSULTATS

Cette vidéo a pour ambition de :

- **Faire prendre conscience que chacun est acteur à son niveau en termes de maîtrise de la consommation énergétique**. Pour illustrer cette approche et rendre plus tangibles les gains ou économies d'énergie évoqués dans la vidéo, ceux-ci ont été convertis en pleins d'essence.
- Illustrer cette démarche par quelques **gestes ou attitudes simples faciles à acquérir**. Sensibiliser à signaler les anomalies et faire remonter les idées d'amélioration.
- Contribuer à la transformation culturelle de l'organisation vers une plus grande sobriété dans ses usages énergétiques et ainsi renforcer la démarche RSE (Responsabilité Sociétale de l'Entreprise).

Et ainsi participer au gain de réduction de leur consommation énergétique de 2% par an (objectif atteint en 2017).

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Ce projet a permis à Axens d'enrichir son expérience dans la réalisation de tels films et, éventuellement, l'étendre à d'autres thèmes : Sécurité, Environnement, Qualité ...
Il a également permis de travailler en équipe (tous services confondus) et enfin a permis une appropriation du message par l'ensemble du personnel.

Cette vidéo contribue à la transformation culturelle de l'organisation de l'entreprise vers une plus grande sobriété dans ses usages énergétiques et ainsi renforcer la démarche RSE.

GLOBAL COMPACT : ODD



ODD 7 : Garantir l'accès de tous à des services énergétiques fiables, durables et modernes
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

Axens
Powering integrated solutions

Responsible Care®
OUR COMMITMENT TO SUSTAINABILITY

FICHE ENERGIE

RÉCUPÉRATION DE LA VAPEUR EN FIN DE LIGNE DE FABRICATION POUR LE CHAUFFAGE CENTRAL

CERESINE

St MENET

MÉDITERRANÉE 2016

Mots clés : Transition énergétique, récupération et valorisation des vapeurs, ↘ chauffage au fioul, décarbonation, ↘ pollution atmosphérique, économie circulaire

L'ENTREPRISE

AWAX est un groupe de sociétés actives dans le monde entier et spécialisées dans la production et la distribution de cire. Le groupe offre plus de 30 ans d'expérience et la technologie la plus avancée pour développer des produits de cire uniques et sur mesure.
Cérésine crée en 1926, est une usine de référence pour la fourniture des cires de spécialité pour tous les industriels de la cosmétique, de la pharmacie ainsi que de tout autre secteur qui utilise ces produits. Cérésine accompagne les industriels dans leur développement économique partout dans le monde, au travers de son réseau commercial.

LE CONTEXTE

Ceresine chauffait ses locaux (administratifs, laboratoire, vestiaires, salle de repos) avec une chaudière alimentée au fioul. Le carburant était stocké dans une cuve enterrée extérieure. Cette cuve a dépassé sa durée de vie et devait être remplacée selon la nouvelle règlementation en vigueur (Arrêté du 22/06/1998). C'est-à-dire avec des parois doublées et munie d'une évacuation en cas de fuites.
Plusieurs solutions sont alors envisagées.

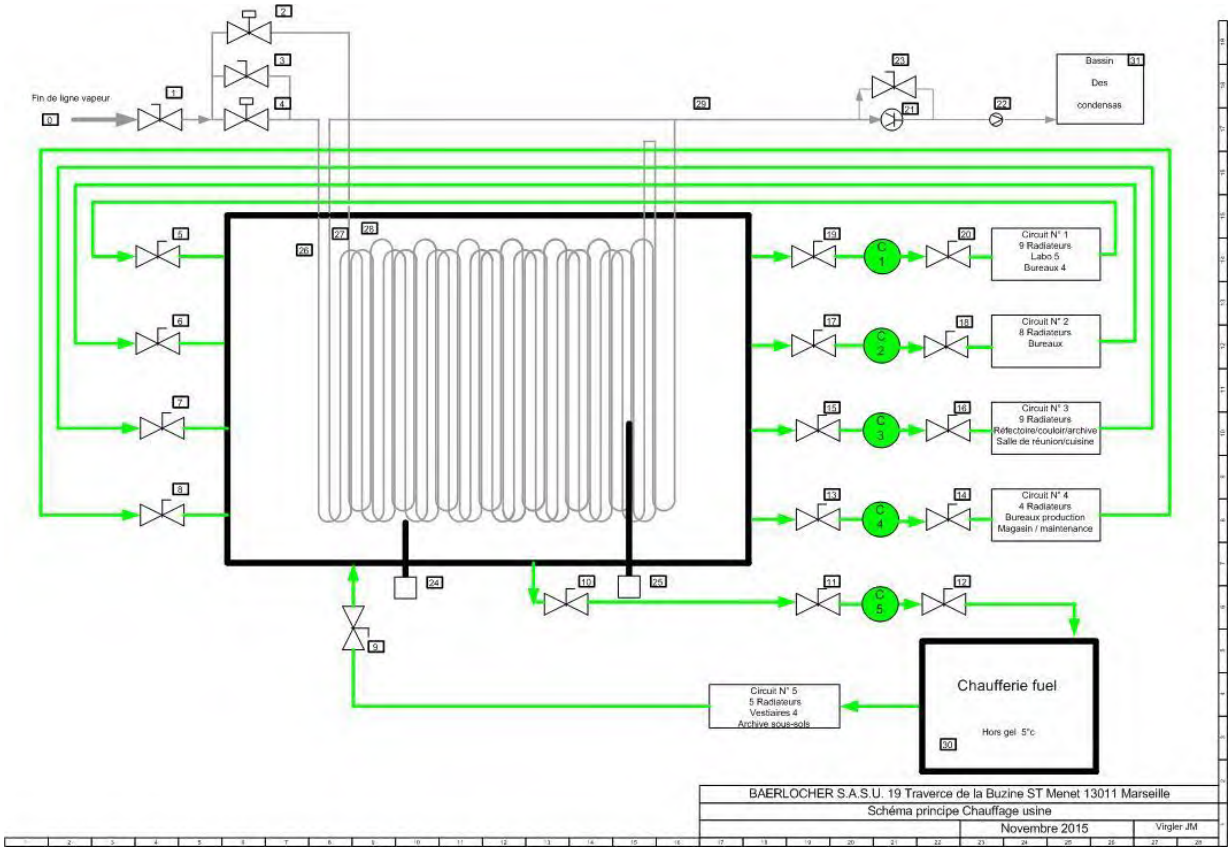
IDÉE ET OBJECTIFS

L'option qui a été choisie est la récupération des calories de la chaudière industrielle car elle permet d'allier l'**arrêt de la consommation de fioul domestique** (coût, environnement) et la **récupération d'énergie** (développement durable et économie financière). Les radiateurs qui ont plus de 30 ans seront eux aussi remplacés et redimensionnés.

MISE EN OEUVRE

Dans la vapeur industrielle, la chaleur latente se réfère à l'énergie nécessaire pour transformer l'eau en vapeur, également connue sous le nom d'enthalpie ou chaleur de vaporisation. En absorbant cette chaleur latente, l'eau devient de la vapeur, et en la libérant, la vapeur redevient de l'eau à haute température (condensat). Une cuve spécialement équipée de condensat, récupère la vapeur. Lorsque la vapeur condense, au moment précis du changement de phase, la température de condensation est la même que la vapeur parce que seule la chaleur latente a été perdue, et la totalité de la chaleur sensible reste. L'eau ainsi récupérée est réintroduite dans le système de chauffage. **La réutilisation des condensats chauds conduit à des économies considérables en termes d'énergie et de ressources d'eau, améliorant les conditions de travail et réduisant «l'empreinte carbone» de l' usine.**

Le système et les matériels ont été conçus, réalisés et installés par l'équipe de maintenance et non des entreprises extérieures.



RÉSULTATS

Les **besoins en fioul de la chaudière sont réduit de 99%**, celle-ci n'est conservée que le week-end (l'usine n'est pas en activité) pour se déclencher en hors-gel dès que la température passe en dessous de 5°C. Cela ne représente que 5/6 heures par an en tout. Un seul petit réservoir en PVC dans la chaufferie suffit.

Grâce à la récupération des condensats conduit à une **diminution de la pollution de l'air** en réduisant les émissions de CO_2, de NOx et de SOx.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Les tests d'Octobre à Novembre ont été concluant malgré le peu de période de froid. Les radiateurs fonctionnent le soir, et donnent satisfaction. Ce n'est pas qu'un circuit en boucle. Comme le montre le schéma, les circuits de chauffages sont répartis en 4 lignes.

La température de l'eau restituée en bout de chaque ligne de radiateurs est remarquable.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 7 : Garantir l'accès de tous à des services énergétiques fiables, durables et modernes

ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation

ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables

ODD 13 : Prendre des mesures pour lutter contre les changements climatiques et leurs répercussions

FICHE ENERGIE

PROJET PACMAN : OPTIMISATION DES TEMPS DE PROCÉDÉS

CHRYSO S.A.S

ZI 7 Rue de l'Europe
45300 SERMAISES

CENTRE-VAL DE LOIRE 2020

Mots clés : transition, consommation et cartographie énergétique, ISO 50001

L'ENTREPRISE

PME leader français des adjuvants pour matériaux de construction (principalement le béton), CHRYSO conçoit, développe, produit et distribue des solutions innovantes pour permettre et faciliter la construction durable : répondre aux cahiers des charges évolutifs de la construction, mise en œuvre simplifiée, meilleure intégration paysagère, bétons décoratifs, ... CHRYSO S.A.S. est une filiale du Groupe CHRYSO, groupe français fort de 20 filiales dans le monde.

LE CONTEXTE

Depuis 2016, la structure s'est impliquée dans une démarche de management de l'énergie en étant certifiée ISO 50001 en complément d'une démarche RSE (évaluation ISO 26000) et d'un système de management environnemental (certification IS0 14001) déjà en place. Afin d'améliorer le rendement, réduire les coûts et réduire l'impact carbone, l'énergie principale, le fioul, a été substituée par le gaz.
Après cette évolution importante, il s'agissait d'identifier les leviers d'actions sur lesquels agir pour continuer de maitriser et de réduire les consommations énergétiques.

IDÉE ET OBJECTIFS

Un projet a été mis en œuvre pour optimiser les temps de procédé, et réduire la consommation d'énergie par tonne de produit fabriqué. Le projet visant à « grignoter » les temps de fabrication a été dénommé « PACMAN ».

D'autre part, l'ensemble des collaborateurs a été formé pour optimiser les consommations énergétiques, et une centrale de mesure ECO ADAPT à été mise en place sur le réseau électrique aux points stratégiques, ce dernier point correspondant à l'un des engagements de l'ISO 50001.

MISE EN OEUVRE

Une équipe énergie a été formée, et la Direction s'est mobilisée en sollicitant l'ensemble des acteurs de l'entreprise y compris les équipes de recherche.
L'équipe énergie a réalisé dans un premier temps la cartographie des usages énergétiques significatifs. Les principaux postes de consommation d'énergie ont été identifiés et **concernent les chaudières, le refroidissement de la production ainsi que les véhicules du parc automobile.**
L'entreprise a confié à cette équipe un plan d'actions afin de réduire la consommation d'énergie par tonne de produit fabriqué et d'impliquer l'ensemble des collaborateurs. Il vis à améliorer la connaissance des sources de production d'énergie ainsi que leurs facteurs d'influence.

Pour le projet PACMAN, les équipes énergie, production et recherche développement se sont réunies pour imaginer les sources de réduction d'énergie dans les process de fabrication. Cette phase de réflexion a notamment permis de penser qu'une étape pouvait être réduite, en introduisant plus de matière à refroidir dans un réacteur déjà chargé en eau, alors que l'opération se faisait à petite dose et beaucoup plus progressivement précédemment. Les échanges thermiques étant plus importants et plus rapides, les consommations sont diminuées. La solution a bien entendu fait l'objet de tests à l'étape d'un réacteur pilote, avant de vérifier l'absence d'impact sur la qualité du produit fini, pour finalement être appliquée dans la production industrielle.

RÉSULTATS

Après de multiples essais d'évolution du procédé, une nouvelle technique a été mise en place consistant dans un système de trempe à la place d'un système de dilution.

- Réduction de plus de 3% en un an (et de 20 % en 4 ans) de la consommation de la principale ressource énergétique.
- Hausse de la productivité grâce à la réduction du temps de procédé.
- Connaissance instantanée de la consommation par équipement grâce à la centrale de mesure, ce qui permet de pouvoir d'ores et déjà identifier les dérives grâce à la mise en place de seuils d'alerte.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Grâce à cette centrale de mesure, après une période d'un an il sera possible d'analyser les évolutions ainsi que les facteurs d'influence.
Projet PACMAN : bel exemple de la coordination des équipes dans un but commun. En réunissant leurs forces, ils se sont rendu compte qu'au-delà des sauts technologiques permettant de faire de grandes avancées, ils étaient capables de continuer à progresser au quotidien, dans la culture d'un système de management de l'énergie qui les pousse vers l'amélioration continue.

GLOBAL COMPACT : ODD









ODD 7 : Garantir l'accès à des services énergétiques fiables, durables et modernes, à coût abordable
ODD 9 : Bâtir une infrastructure résiliente, promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durable
ODD 13 : Prendre des mesures pour lutter contre les changements climatiques et leurs répercussions

Responsible Care®
OUR COMMITMENT TO SUSTAINABILITY

FICHE ENERGIE

RÉCUPÉRATION DE LA CHALEUR PRODUITE PAR INCINÉRATION DE DÉCHETS

G.I.E. OSIRIS

Rue Gaston Monmousseau
CS50032 / ROUSSILLON
38556 ST MAURICE L'EXIL

AUVERGNE-RHÔNE-ALPES

LAURÉAT 2020

Mots clés : transition énergétique, énergie de récupération, impact environnemental, décarbonation, polluants atmosphériques, ...

L'ENTREPRISE

Fourniture et distribution d'énergie et d'utilités, gestionnaire de services et d'infrastructures mutualisés.

LE CONTEXTE

Depuis 1999, le GIE OSIRIS assure la fourniture d'énergie et d'utilités de la plate-forme chimique des Roches-Roussillon. Face aux évolutions des besoins en chaleur et à la nécessité d'accélérer la transition énergétique de la plateforme, OSIRIS a souhaité pouvoir augmenter la part d'énergie de récupération dans son mix énergétique. Dans cette démarche éco responsable une des priorités du GIE Osiris a été de réduire son impact environnemental notamment par des investissements de traitement de rejets atmosphériques issus de ses chaudières mais également par la réduction de ses émissions de CO2.

IDÉE ET OBJECTIFS

Dans ce cadre l'entreprise a signé un contrat de valorisation de l'énergie fatale issue de l'incinérateur de la société Trédi à Salaise. Ce projet permettra de réduire significativement l'empreinte énergétique et environnementale d'OSIRIS. Le projet bâti entre les deux sociétés permettra de substituer des énergies fossiles utilisées sur les chaudières propres au GIE OSIRIS, notamment du charbon, mais également du gaz naturel. En effet, la plateforme chimique de Roussillon poursuit deux objectifs :

- Accroître son activité ce qui, malgré les importants efforts d'efficacité énergétique des consommateurs de la plateforme, devrait se traduire par une augmentation de ses besoins en énergie ;
- Diminuer sa consommation d'énergie fossile et réduire ses émissions de gaz à effet de serre.

MISE EN OEUVRE

La société TREDI, riverain de la plateforme possède et exploite un incinérateur de déchets dangereux à proximité de la plateforme. La vapeur haute pression générée par 3 de ses 4 unités est fournie à Osiris par un réseau existant. Le projet consiste à augmenter la capacité du réseau vapeur entre Osiris et Tredi pour permettre la valorisation énergétique optimale de la vapeur générée par l'unité de Salaise.

Un comité de pilotage a été constitué entre les 2 sociétés. Celui-ci est composé des 2 chefs de projets et des différents corps de métiers. Des investissements de deux pipes d'environ 3 km (un pour la vapeur et un pour les retours condensats) et des équipements de régulation du réseau vapeur seront réalisés par chacune des entreprises sur leur domaine respectif de part et d'autre de la clôture commune. L'ADEME a accordé une subvention dans le cadre d'un appel à projet pour financer une partie de l'investissement.

Calendrier de réalisation :

- Etude préalable : juillet à septembre 2016
- Etude de détails : novembre 2018 à mars 2019
- Consultations : avril 2019 à juillet 2019
- Travaux : septembre 2019 à septembre 2020
- Mise en service : octobre 2020

RÉSULTATS

- Environnement : une valorisation énergétique optimale de l'énergie générée par Trédi avec une efficacité énergétique proche de 100%, une augmentation de la part ENR&R du réseau OSIRIS de 30% à plus de 60%, une économie d'énergie fossile (70% charbon et 30% gaz naturel,) pour la plateforme chimique des Roches – Roussillon, la réduction de 100 tonnes par an des émissions de NOx et de 300 tonnes par an des émissions de SOx grâce au démantèlement de la chaudière charbon de la plateforme la plus ancienne, des émissions de CO2 évitées pour la plateforme de 120 000 tonnes par an.

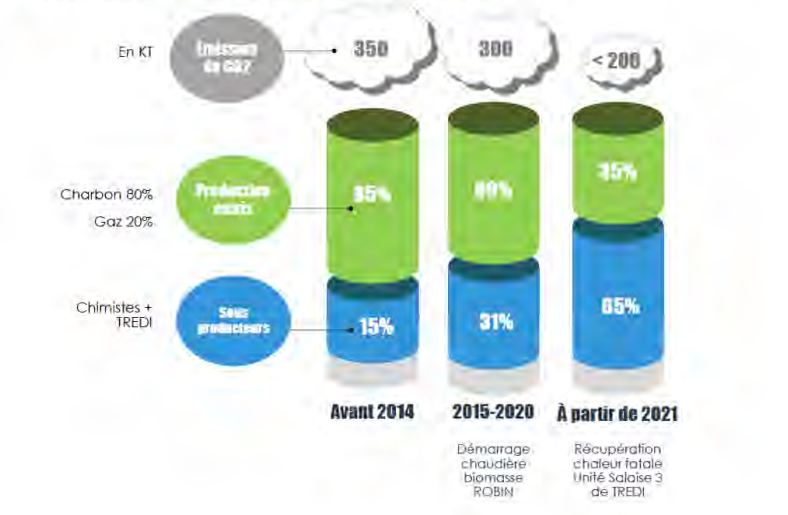
- Economie : ce projet est économiquement gagnant/gagnant pour TREDI et pour OSIRIS. La récupération de la chaleur TREDI par OSIRIS bénéficiera à l'ensemble des entreprises de la plateforme chimique de Roussillon. Ce projet permettra de rendre la plateforme encore plus attractive.

- Sociétal : l'essentiel des retombées économiques sera local (emploi, CA) du site de TREDI à Salaise et assurera la pérennité du site de traitement de déchets. Le projet fait appel à une ressource disponible à l'échelle locale permettant de fournir une énergie 100% ENR&R (énergie renouvelable et de récupération) en substitution d'énergies fossiles importées. La visibilité sur le prix de la vapeur fournie permettra de maintenir les emplois des industriels consommateurs de chaleur sur la plateforme chimique dont la pérennité est directement liée à la compétitivité d'accès à l'énergie.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Ce projet majeur d'un point de vue environnemental, économique et sociétal, s'inscrit parfaitement dans la logique du développement de la plateforme et d'économie circulaire.
Le bilan très favorable de substitution d'énergie fossile (gaz et charbon) par une énergie récupérable se traduit également par une réduction très significative (120 000 T) de CO2 et d'une réduction des polluants atmosphériques (SOx, NOx et PM10).

Evolutions de la répartition de la chaleur distribuée sur la Plateforme et des émissions de CO2



GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 7 : Garantir l'accès à des services énergétiques fiables, durables et modernes, à coût abordable
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durable
ODD 13 : Prendre des mesures pour lutter contre les changements climatiques et leurs répercussions
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

FICHE ENERGIE

MISE EN PLACE DE PANNEAUX SOLAIRES

ORGAPHARM

Avenue du 11 Novembre 1918
45300 PITHIVIERS

CENTRE-VAL DE LOIRE 2020

Mots clés : consommation énergétique, énergie solaire, décarbonation

L'ENTREPRISE

Filiale du groupe Axyntis, l'entreprise est spécialisée dans la fabrication de principes actifs et d'intermédiaires de synthèse pour l'industrie pharmaceutique soumise à la réglementation des installations classées pour la protection de l'environnement et classé SEVESO III seuil bas.
Le site est certifié ISO 14001 et s'est engagé à réduire l'impact environnemental de ses activités avec un système managérial basé sur l'amélioration continue dans le domaine de la protection de l'environnement.

LE CONTEXTE

L'entreprise a toujours apporté une attention particulière à la consommation d'énergie dont l'électricité.
Plus de 80% de l'électricité produite en France provient d'énergie non renouvelable, telle que l'énergie nucléaire et l'énergie fossile. La consommation d'électricité issue de ces énergies contribue à la production de déchets nucléaires et au rejet de gaz à effet de serre.
Afin de répondre à cet enjeu majeur, l'entreprise a souhaité montrer son engagement en étant acteur de la transition énergétique, en recherchant une solution sur le long terme dans une perspective du cycle de vie, tout en réduisant le coût énergétique.

IDÉE ET OBJECTIFS

L'entreprise s'est ainsi orientée vers un mode de production d'énergie plus adapté à notre temps, l'énergie Solaire. Cet engagement va ainsi permettre de réduire son bilan carbone et insuffler une dynamique d'encouragement à d'autres acteurs pour lutter contre le changement climatique.
Deux objectifs environnementaux majeurs sont attendus :

- Réduire la consommation énergétique issue d'énergie Fossile et Nucléaire
- Réduire l'émission de gaz à effet de serre

Ils ont également pris en compte l'aspect « cycle de vie » des panneaux solaires, à savoir que leur durée de vie est estimée à plus de 20 ans et que les panneaux solaires sont recyclables à 80%.

MISE EN OEUVRE

Pour cela, ils ont mis à disposition une surface totale de 12 840m² pour la mise en place de panneaux solaires, soit l'équivalent d'une surface de 21 terrains de tennis. La surface totale est segmentée en deux parcelles : la première parcelle, d'une surface de 10 500m², pourra contenir 14 îlots solaires de 400m² chacun, et la deuxième parcelle, d'une surface de 2 340m², pourra quant à elle contenir 4 îlots solaires de 400m² chacun.

MISE EN OEUVRE

Ce projet ambitieux de réduction des consommations d'énergie a été mis en œuvre en 2013.
- Mise en place d'une nouvelle chaudière au gaz mixte tube d'eau / tubes de fumées équipée d'un économiseur permettant aux gaz chauds sortie chaudière de réchauffer l'eau alimentaire. Cette chaudière connectée à la turbine à gaz pour cogénérer de l'électricité présente un rendement énergétique supérieur à l'ancienne chaudière de l'ordre de 15 % et une plage de fonctionnement de 1 à 10 (3 à 30 t/h). Grâce à cette chaudière il est possible de maximiser l'alimentation du réseau usine à partir de la vapeur ex-incinérateur puisqu'elle peut adapter facilement son régime de marche.
- Amélioration du profil de consommation de vapeur de l'usine suite à un investissement dans un bassin tampon de stockage d'un produit à concentrer (solution de nitrate d'ammonium) qui permet de faire fonctionner l'installation de concentration de façon lissée 7 jours sur 7 et ainsi réduire significativement la différence de consommation vapeur de l'usine entre les 5 jours de la semaine et le week-end. Le nouveau profil de consommation est ainsi en adéquation avec la capacité de production de la nouvelle chaudière.
- Remise à niveau du réseau de récupération des condensats et des purgeurs afin de récupérer plus de condensats et les renvoyer dans la bâche d'eau alimentaire.
- Mise en arrêt "froid" des chaudières au fuel dans une configuration où en cas de panne longue durée de la chaudière au gaz il serait possible de les redémarrer.
- Remplacement du fuel lourd par du fuel domestique ce qui a permis de supprimer un produit classé produit Cancérigène Mutagène Reprotoxique (CMR).

RÉSULTATS

Les indicateurs économiques mesurant les effets de ce plan d'action sur la période 2013 / 2017 sont :
- baisse de la consommation de vapeur du site de 6 % à volume de production constant
- baisse de la production de vapeur ex-chaudière fuel de 99 %
- augmentation de la part de vapeur issue de l'incinération des ordures de 25 % (on est passé de 32 à 40 % de la production totale de vapeur)
- augmentation du taux de retour condensats : passage de 78 à 85 %

Ces actions ont également permis de baisser la facture énergétique annuelle.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Ces investissements visant à réduire les consommations d'énergie ont donc eu un impact positif sur le plan économique mais également sur le plan environnemental.
Sur la période 2013 / 2017 on a une baisse des poussières de 90 %, des NOx de plus de 50 % et une baisse des rejets de CO2 en t/an. De plus, la quasi-suppression du fioul a permis de réduire le nombre de camions sur la route.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 7 : Garantir l'accès de tous à des services énergétiques fiables, durables et modernes
ODD 9 : Bâtir une infrastructure résiliente, promouvoir une industrialisation durable, encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 13 : Prendre des mesures pour lutter contre les changements climatiques et leurs répercussions
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE ENERGIE

OPTIMISATION DE LA CONSOMMATION ÉNERGÉTIQUE DU SITE

SOLVAY

26 rue Chef de Baie
17000 La Rochelle

NOUVELLE AQUITAINE 2018

Mots clés : consommation et conversion énergétique, gaz à effet de serre

L'ENTREPRISE

Solvay est un groupe de chimie international à haute valeur ajoutée, engagé dans le développement de produits répondant aux grands enjeux sociétaux. Le site de La Rochelle est dédié à la séparation et à la commercialisation des Terres Rares ainsi qu'à l'innovation de ces éléments (centre R&I). Le site sépare et commercialise toutes les Terres Rares pour réaliser des produits de performance destinées aux marchés de la catalyse automobile (dépollution essence et diesel), de l'électronique, du polissage et du médical.

LE CONTEXTE

L'usine avait la volonté de réduire ses consommations d'énergie afin de réduire l'impact environnemental du site et baisser la facture énergétique. La production d'énergie du site était réalisée à partir de plusieurs outils :
- d'une chaudière au gaz naturel avec une turbine à gaz pour la cogénération d'électricité
- de 3 chaudières au fuel lourd
- d'une alimentation de vapeur extérieure au site à partir d'une vapeur fatale produite lors de l'incinération d'ordures ménagères.

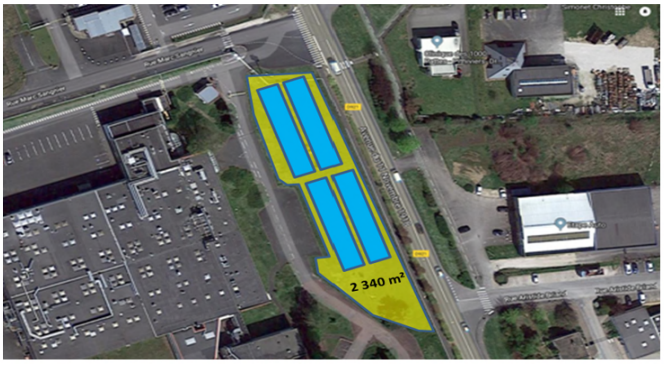
IDÉE ET OBJECTIFS

Pour atteindre ces objectifs de réduction de consommation d'énergie, un diagnostic a été réalisé par des experts de l'entreprise afin de dégager toutes les pistes possibles. Il a été retenu de cette étude les actions suivantes :
- investir dans une nouvelle chaudière au gaz naturel de dernière génération de capacité suffisante pour répondre à l'ensemble des besoins vapeur du site. Une plage de fonctionnement suffisamment large était également requise pour être capable de s'adapter à variation de la fourniture de vapeur issue de l'incinérateur d'ordures ménagères. L'objectif est donc d'adapter la marche de la chaudière gaz en fonction des arrivées de vapeur issue de l'incinérateur et ainsi maximiser la consommation de cette dernière source d'énergie.
- revoir le profil de consommation vapeur de l'usine qui présentait une forte consommation du lundi au vendredi et une faible consommation le week-end ceci afin de lisser la consommation sur 7 jours. Ce lissage permet d'optimiser le dimensionnement de la nouvelle chaudière gaz.
- augmenter le taux de retour des condensats dans la bâche d'eau alimentaire des chaudières afin de récupérer plus d'énergie ex-condensats.
- utiliser les chaudières fuel uniquement en back-up en cas de panne de la chaudière au gaz naturel.

Dans un premier temps, ils ont mis en place une clôture de 400 mètres de long pour délimiter la première parcelle puis il y a eu une mise au sol d'un géotextile pour éviter toute activité de défrichage pouvant endommager les panneaux solaires. Enfin, il a fallu réaliser des travaux de raccordement entre l'installation électrique et notre TGBT (Tableau Général Basse Tension).



Parcelle 1



Parcelle 2

RÉSULTATS

Résultat Financier :

- Environ 6 000€ d'économie par an sur notre consommation électrique

Résultat Technique :

- 5 832m² de surfaces recouvert de Panneaux Solaires (l'équivalent de 10 terrains de tennis).
- 270 Tonnes de CO2 en moins émis dans l'atmosphère par an, soit l'équivalent de 50 fois le tour du monde en voiture.
- 568 MWh produit en un an, soit environ 10% de la consommation annuelle de l'unité ou l'équivalent d'une consommation annuelle de 227 Foyers.

* Foyer de 4 personnes chauffage et eau chaude sanitaire : 2500 kWh/an (ADEME)

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Notre démarche montre bien la relation environnement gagnant / entreprise gagnante : performances industrielles et protection des ressources naturelles sont compatibles avec les activités des industries chimiques.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 7 : Garantir l'accès à des services énergétiques fiables, durables et modernes, à coût abordable
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durable
ODD 13 : Prendre des mesures pour lutter contre les changements climatiques et leurs répercussions



SANTÉ







SOMMAIRE

CATÉGORIE SANTÉ

AGFA Graphics - Pont à marq (59)
• Améliorer la qualité de vie au travail (QVT) **161**

Alsachimie - Mulhouse (68)
• Etude de l'Impact humain des changements d'organisation (RPS) **163**

Arkema - Saint Laurent Blangy (62)
• Démarche de prévention du risque alcool **165**

Arkema - Pierre-Bénite (69)
• Démarche de sensibilisation sur la qualité de vie au travail **167**

BASF - Huningue (68)
• Optimisation de la phase de changement de campagne pour l'étape de broyage **169**

CHR Hansen - Arpajon (78)
• Mise en place d'échauffements journaliers **171**

Chryso - Sermaises (45)
• Sensibilisation des salariés à l'activité physique **173**

Chryso - Sermaises (45)
• Brouette ergonomique **175**

Chryso - Sermaises (45)
• Se relaxer ... au travail **177**

Clariant - Le Tréport (76)
• Réduction des facteurs de pénibilité **179**

Cristallerie St Paul - Condat sur Vienne (87)
• Amélioration des conditions de travail **181**

Crodarom - Chanac (48)
• Journée bien-être **183**

Dow - Lauterbourg (67)
• Journée prime time **185**

Dow - Lauterbourg (67)
• Gestion du programme ergonomie **187**

Dow - Lauterbourg (67)
• Différents projets sur le bien-être et la santé en entreprise **189**

ExxonMobil - Port-Jérôme-sur-Seine (76)
• Forum de sensibilisation aux comportements addictifs **191**

Ianesco - Poitiers (86)
• Amélioration de l'ergonomie d'un poste de travail **193**











SOMMAIRE

CATÉGORIE SANTÉ

Laguerre - Saint-Etienne-du-Rouvray (76)
• Améliorer l'accueil et l'intégration des nouveaux salariés **195**

Metarom - Boves (80)
• Modification d'un poste de conditionnement **197**

Oril Industrie - Bolbec (76)
• Substitution d'agents de nettoyage en atelier de maintenance **199**

Oril Industrie - Bolbec (76)
• Quand santé & sécurité au travail riment avec performance économique & environnementale **201**

PMC Isochem - Pithiviers (45)
• Changement de vis à sel **203**

Procter & Gamble - Blois (41)
• Faire de chaque jour, un jour de bonne santé **205**

Rhodia - Saint Maurice l'Exil (38)
• Journées développement durable : sécurité et bien-être au travail **207**

Steiner - Saint Marcel (27)
• Amélioration de la ventilation au poste de travail **209**

TotalEnergies - Saint Avold (57)
• Amélioration des conditions de travail via une étude ergonomique préventive **211**

FICHE SANTÉ

AMÉLIORER LA QUALITÉ DE VIE AU TRAVAIL

AGFA GRAPHICS

47 Avenue du General De Gaulle
59710 PONT A MARCQ

NORD-PAS-DE-CALAIS 2020

Mots clés : qualité de vie au travail (QVT), communication, dynamisme, cohésion, dialogue, bien-être

L'ENTREPRISE

Il s'agit d'un fabricant de plaque offset.

LE CONTEXTE

Dans le cadre du projet Usine EOS, l'un des chantiers de ce projet était de travailler sur la communication, de renforcer l'appartenance à l'usine et de redonner de la dynamique positive aux équipes. Afin d'atteindre cet objectif, des groupes de travail (communication, image) se sont mis en place et des propositions d'amélioration ont été faites.

IDÉE ET OBJECTIFS

Les objectifs poursuivis étaient les suivants :

- Améliorer la communication : groupe de communication avec responsable RH, responsable sécurité et collaborateurs des différents services, mise en place d'un plan d'action.
- Renforcer l'appartenance à l'usine : collaboration de différents groupes de travail (communication, image) et des services, mise en place d'un plan d'action.
- Redonner de la dynamique positive : participation des collaborateurs aux groupes de travail et aux actions proposées.

MISE EN OEUVRE

Les groupes de travail se sont mis en place progressivement au cours de l'année.

- Dans le groupe de communication, ont été associés les collaborateurs des différents services, la responsable RH et le responsable sécurité.

Des réunions ont permis de faire les constats suivants : manque de vision usine, manque d'implication du personnel en amont lors des changements, gestion des mails inadaptée, management absorbé par trop de réunion, sensation de cloisonnement dans les services et entre les services, se dire bonjour/se parler vrai/éviter les abréviations dans les comptes rendus et réunions, demande d'écrans infos en salle de pause, ...

Différentes propositions d'amélioration ont été réalisées : création d'un guide de communication ; points réguliers avec le directeur du site (réunion avec l'ensemble du personnel, réunion avec l'ensemble des cadres) ; visites interservices, procédures des postes travail sous format vidéo ; Flash de communication sur les écrans usine et création points d'affichage ; création d'une gazette Usine.







- Dans le groupe image, ont été associés des collaborateurs des différents services. Les constats sont les suivants : hall accueil vieillissant, pas de reconnaissance visuelle usine, pas de zone de repos extérieure, manque de convivialité des salles de pause, manque de valorisation du savoir-faire usine, …
Différents propositions d'amélioration : réalisation d'un film usine ; prises de photos aériennes usine ; concours photos pour la décoration des bureaux et salles de réunion ; création de bibliothèques dans les salles de pause ; aménagement de 3 aires de pique-nique réparties sur les différentes zones vertes ; achat de 3 ruches pour l'hébergement de 3 essaims d'abeille avec récolte miel et distribution aux collaborateurs ; panneaux d'identification usine pour améliorer la visibilité des extérieurs (chauffeurs, visiteurs …) ; réaménagement du hall accueil (plantes, écran, fauteuils) ; réaménagement des bureaux administratifs, des postes en production, des locaux techniques (bureaux et chaises).
- Le service santé au travail a travaillé sur la thématique RPS (Risques Psycho-Sociaux).
Depuis quelques années, une journée « Bien être » avait été mise en place. Chaque année durant une journée, des ateliers liés à la relaxation, à la nutrition, à l'activité physique et à la gestion du stress étaient proposés aux collaborateurs. Depuis l'année dernière, les ateliers « Bien être » ont évolué en moments « Bien être » réparti sur toute l'année (1 atelier tous les 2 mois). Elaboration d'un petit déjeuner avec l'ensemble des équipes. Mise en place de différents ateliers : Massage ammas, Streching, Sophrologie et relaxation.
Un gros travail sur la partie ergonomie a été réalisé également. L'infirmière santé travail a fait un mémoire sur les lombalgies en recrudescence sur le site depuis plusieurs années. Les différentes enquêtes menées lors de la réalisation de ce mémoire, ont pu mettre en évidence différents points stratégiques : lignes d'emballages, labos et blanchet. Dernièrement, la collaboration avec le Sameth, par le biais de la reconnaissance de travailleur handicapé, a permis une étude ergonomique de la machine Bushy park et la mise en place de différents aménagements (2 tables élévatrices, un dévidoir automatique et un chariot spécifique d'aide à la manutention). En parallèle, l'infirmière a fait une observation des postes de travail aux blanchets, ce qui a permis la mise en place d'une table élévatrice et de l'aménagement du poste de travail de l'emballage.

RÉSULTATS

Les résultats obtenus sont les suivants : implication des collaborateurs ; amélioration de la communication ; valorisation de l'image de l'usine ; renforcement de l'appartenance, réduction des expositions par le réaménagement des postes de travail avec collaboration des opérateurs ; promotion de l'activité physique et de l'équilibre alimentaire ; découverte de technique de relaxation.
La participation active de chacun dans les différents groupes de travail, a permis la réalisation de toutes ces actions.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

La participation importante des collaborateurs et la demande de renouvellement de ces évènements montrent la satisfaction des employés face aux actions mises en place.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 8 : Promouvoir un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE SANTÉ

ETUDE DE L'IMPACT HUMAIN DES CHANGEMENTS D'ORGANISATION

ALSACHIMIE

Route départementale 52 - BP 41267
68055 Mulhouse (Site de Chalampé)

GRAND EST

LAURÉAT 2018

Mots clés : risques psychosociaux (RPS), stress, impacts changement d'organisation

L'ENTREPRISE

Alsachimie (anciennement Solvay) basé à Chalampé en Alsace, se situe à 20 km de Mulhouse et non loin de la frontière allemande. Ce site Seveso est spécialisé dans la fabrication du nylon 6.6 et des intermédiaires polyamide. Il se caractérise par la performance des procédés mis en oeuvre, l'importance des volumes de production et le haut niveau de qualité de ses produits.

LE CONTEXTE

L'entreprise doit constamment s'adapter au contexte environnant, avec des enjeux d'adaptation, d'innovation, d'évolution, à travers des projets, des réorganisations d'envergure variable, mais qui tous à leur niveau ont un impact sur les hommes, sur le sens donné au travail, sur l'organisation des équipes, le contenu du travail, les relations... Le changement est porteur de déséquilibres potentiels : il peut avoir des impacts favorables et des impacts défavorables.

IDÉE ET OBJECTIFS

Face à ce constat, le site industriel a développé une démarche globale de prévention de la santé des salariés (physique et mentale) et du maintien de la performance des individus et des équipes au travers de l'étude de l'impact humain d'une évolution d'organisation.
Cette démarche a été utilisée lors de plusieurs changements ayant eu lieu en 2017 sur le site, notamment afin de préparer le changement de rythme des postes des équipes du service logistique.
L'entreprise propose une méthodologie et des outils, au service des acteurs de terrain et des managers, qui doivent être adaptés en fonction de la situation.

MISE EN OEUVRE

Préalablement, un groupe de pilotage est constitué. Il est animé par le Responsable des Ressources Humaines et rassemble des managers du service, le médecin du travail et potentiellement des membres de l'Observatoire de la Qualité de Vie au Travail (OQVT). Il est impératif d'impliquer systématiquement les managers de proximité. D'autres personnes peuvent intervenir dans l'une ou l'autre des étapes, en particulier pour le diagnostic approfondi pour lequel il est recommandé d'avoir la contribution de personnes impactées.
Pour étudier l'impact, les premières étapes de l'analyse sont :
- la quantification du changement
- l'élaboration d'un pré-diagnostic

Si après ces 2 premières étapes, le groupe de pilotage décide de poursuivre la démarche, les étapes suivantes sont :
- une étude de vulnérabilité des équipes : elle décrit l'état initial, en particulier les forces et faiblesses des équipes et individus face au changement,

- la réalisation d'un diagnostic approfondi, qui met en lumière les aspects favorables du changement et les impacts défavorables sur lesquels devront porter les actions correctives
- l'élaboration d'un plan d'actions concrètes et réalisables qui doivent contribuer à réguler les effets défavorables du changement pour les hommes.

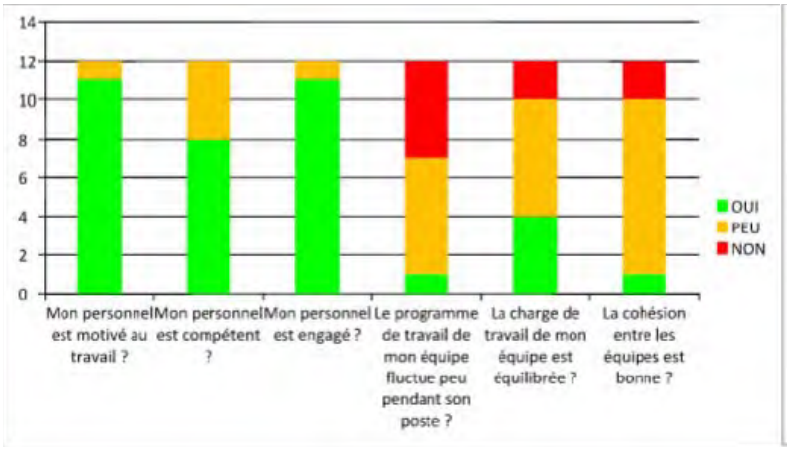
Pour chaque étape, un outil spécifique d'évaluation a été développé sur base de méthodologies nationales et internationales reconnues, mais organisé de manière à pouvoir être mis en application par des expertises internes au site.

RÉSULTATS

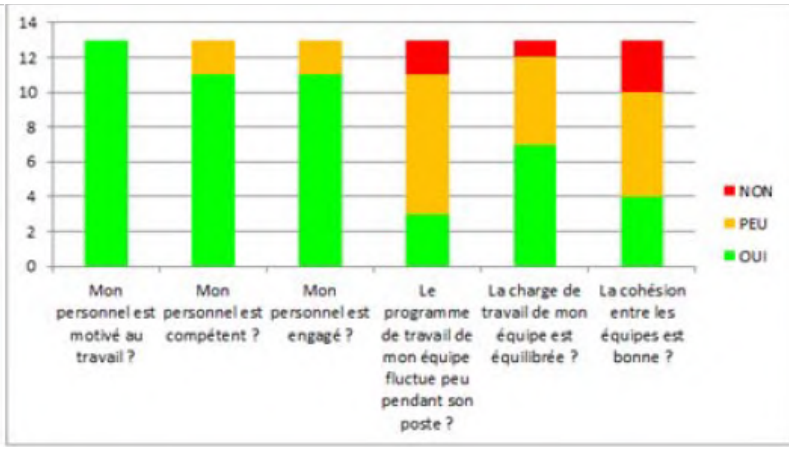
Pour le service logistique de plus de 40 salariés postés, le changement était significatif du point de vue de l'organisation de la charge de travail, des évolutions internes des individus (recrutements, formation, promotion…) et des habitudes personnelles et familiales.

Afin de mesurer la réussite de cette démarche, une mesure de l'état d'esprit des équipes a été développée. Elle a été réalisée avant puis quelques mois après le changement de postes. Ces mesures montrent que :

- pour les opérateurs postés, l'impact du changement sur la charge de travail et le bien-être a été maîtrisé (peu de différence entre les réponses avant et après le changement)
- pour les managers postés et de jour, la bonne gestion du changement a permis une amélioration des conditions de travail :



Avant le changement



Après le changement

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

« Il s'agit d'un outil innovant que j'ai eu le privilège de tester sur mon service. Il est intéressant car il permet à une équipe pluridisciplinaire de structurer son analyse pour ne pas passer à côté d'éléments importants qui peuvent impacter fortement la réussite du changement. Le succès de cette démarche vient aussi de l'intégration dans certaines réunions de travail des opérateurs et des agents de maîtrise, et d'un suivi strict de l'avancement de notre plan d'actions. » d'après le Responsable du service Logistique.

Cette étude est maintenant utilisée comme « Outil Référentiel » dans le Groupe international auquel le site appartient.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables

FICHE SANTÉ

DÉMARCHE DE PRÉVENTION DU RISQUE ALCOOL

ARKEMA

Avenue Hermitage
62223 ST LAURENT BLANGY

NORD-PAS-DE-CALAIS 2018

Mots clés : prévention alcoolisme, politique d'entreprise, addiction - tabou, dialogue social,

L'ENTREPRISE

L'activité principale de l'entreprise est la production d'amines grasses et de dérivés. Il s'agit d'un site classé SEVESO.

En 2017, la filiale CECA est intégrée à la société Arkema. Le projet développé dans cette fiche a été réalisé avant cette intégration. La présentation que nous en faisons ici est celle de l'époque, mais le projet a évolué depuis au sein du site.

LE CONTEXTE

En collaboration avec le médecin du travail, qui avait alerté sur le sujet, l'entreprise s'est engagée dans une démarche de prévention du risque alcool au sein de l'usine. L'alcool est un sujet lourd et tabou, abordé qu'en période de crise et souvent trop tard.

IDÉE ET OBJECTIFS

Avec l'aide d'un intervenant extérieur, un thérapeute et formateur spécialisé en alcoologie d'entreprise, le site a travaillé sur :

- la mise en place d'une politique affichée sur l'alcool dans l'entreprise qui soit partagée et qui permette d'appréhender les problèmes d'alcool dans le travail ;
- la constitution d'un groupe de travail de salariés volontaires et représentatifs des différents secteurs de l'usine ;
- l'élaboration d'une procédure de réaction face à un "comportement anormal" ;
- la formation de tous les managers à la pratique de cette procédure ;
- la communication à l'ensemble du personnel sur la politique alcool (procédure, mais aussi accompagnement des personnes).

Les objectifs étaient :

1. Informer l'ensemble du personnel de l'usine sur les risques liés à l'alcool (consommation, accoutumance, dépendance) ;
2. lever les tabous, les non-dits, les dénis, pour en parler ouvertement dans l'usine ;
3. faciliter les démarches personnelles ;
4. donner au site un cadre réglementaire clair et partagé.

MISE EN OEUVRE

Pour un site Seveso seuil haut tel que celui-ci, ce plan de prévention s'inscrit dans l'obligation de la maîtrise des risques. Avec l'aide de leur intervenant, et en lien avec le CHSCT*, le travail du groupe a abouti à :

- la mise en place d'une procédure en cas d'identification d'un « comportement anormal »,
- l'édition d'un guide à destination des managers

*Il s'agit aujourd'hui du CSSCT

La démarche a été présentée à l'ensemble des salariés, sous forme de sessions de 2h30.
De plus, les managers ont reçu une formation de deux jours pour les informer sur les risques et les conséquences liés à l'usage de psychotropes et sur le comportement à adopter en cas de présence potentielle. En parallèle, ils ont proposé des accompagnements individuels avec le thérapeute, aux salariés concernés.

RÉSULTATS

La procédure en cas d'identification d'un «comportement anormal» fonctionne bien. Elle permet d'appréhender ce type de situation avec calme et donne des outils aux personnes concernées (hiérarchie, service HSE, infirmière, collègues, etc.) pour prendre les bonnes décisions.

Exemple du protocole de détection du règlement intérieur :



ARKEMA

CONTROLE D'ALCOOLEMIE

Type d'appareil : .....

Mis en service le : .....

Vérifié le : .....

Date du contrôle : ..... Heure du contrôle : .....

Lieu du contrôle : .....

Nom et prénom de la personne contrôlée : .....

Contre-expertise demandée :

☐ NON ☐ OUI, heure : .....

Taux d'alcool mesuré (g/l) : Résultats d'expertise :

Noms, prénoms, fonctions et signatures :

	NOM, Prénom	Fonction	Signature
Personne ayant procédé au contrôle			
Personne contrôlée			
Témoin du représentant de la Direction			
Témoin du salarié contrôlé			

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Les actions menées depuis (accompagnement ou sanctions) ont été faites en toute transparence avec les hiérarchies et les représentants du personnel.

Evolution en 2021 : un protocole de détection des comportements anormaux est maintenant présent dans le règlement intérieur.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 8 : Promouvoir un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE SANTÉ

DÉMARCHE DE SENSIBILISATION SUR LA QUALITÉ DE VIE AU TRAVAIL

ARKEMA

4 rue Henri Moissan CS 42063
69491 PIERRE-BENITE

AUVERGNE-RHÔNE-ALPES 2016

Mots clés : stress au travail, émotions, bien-être, sensibilisation, communication

L'ENTREPRISE

L'activité de l'entreprise est la fabrication de produits chimiques (Gaz Fluorés et Polymères Fluorés). Les produits issus des fabrications de l'usine trouvent des applications dans des secteurs tels que : le bâtiment, la climatisation, l'offshore, le génie chimique, la pharmacie, les énergies renouvelables...
Centre de recherche Rhône Alpes : conception de nouveaux produits et de nouveaux procédés, amélioration de la qualité et de la compétitivité des produits et des procédés existants, développement de nouvelles applications et de nouveaux marchés, ...

LE CONTEXTE

La démarche de prévention du stress au travail Arkema mise en place en 2010 par un accord d'entreprise se décline sur chaque site au travers : d'une prévention individuelle qui passe par un questionnaire proposé à chaque salarié dans le cadre de la visite médicale, d'une prévention collective se traduisant par des observatoires de la prévention du stress au travail, instances paritaires et pluridisciplinaires de travail. L'observatoire assure plus spécifiquement un rôle de veille et d'alerte sur les situations à risques.
Le site de Pierre-Bénite a présenté des résultats encourageant en 2014 au travers des indicateurs issus des questionnaires sur le stress, mais l'observatoire local du stress a néanmoins relevé des points d'alerte. Ainsi, il a été observé notamment des relations de travail qui se sont dégradées dans certains secteurs avec plusieurs incidents liés à des violences verbales, et enfin un soutien managérial jugé parfois insuffisant.

IDÉE ET OBJECTIFS

Les membres de l'Observatoire du Stress du site ont donc souhaité organiser une journée dédiée à la Qualité de Vie au Travail. La démarche de sensibilisation des salariés à la Qualité de vie au travail s'est articulée autour de l'organisation d'une journée de présentations et d'ateliers sur la prévention du stress, animés par des intervenants extérieurs, et de la création puis la diffusion de supports de communication démultipliés durant l'automne par l'encadrement.

MISE EN OEUVRE

Les membres de l'observatoire se sont répartis en plusieurs groupes afin d'avancer sur les différentes actions retenues. Ainsi, un premier groupe composé notamment du Médecin du travail et des infirmières du site a travaillé sur une présentation et une définition du stress et du burn-out, sous forme d'un power Point et d'affiches.
Le second groupe était chargé de proposer un atelier sur la gestion des émotions, et a retenu l'intervention d'un professionnel spécialisé dans le développement personnel et le coaching en entreprise, sur les thèmes de la communication non violente et de l'analyse transactionnelle.

Le groupe 3 a organisé l'intervention d'une sophrologue diplômée afin de sensibiliser les salariés à cette forme de gestion des émotions et du corps.
Un quatrième groupe a préparé les différents supports de communication autour de cet évènement, avec notamment la diffusion de plusieurs flash d'information, d'invitations générales et personnelles, mais aussi la création d'une plaquette récapitulative des thèmes abordés avec les contacts utiles, et de plusieurs affiches.
Enfin, le groupe 5 avait pour vocation de préparer une communication à réaliser à la suite de cet évènement par l'encadrement, afin poursuivre cette action de sensibilisation à l'ensemble du personnel et de favoriser la prise en compte par les managers de ces thématiques de prévention du stress.

RÉSULTATS

140 salariés ont participé lors de la journée QVT du 12 octobre 2015 aux ateliers de prévention du stress d'une durée de 1h à 1h30 chacun. Les salariés ont été très intéressés par cette démarche, les inscriptions proposées aux ateliers se sont par exemple faites en quelques heures avec un taux de remplissage de 100% des ateliers. La conférence sur le stress et le burn-out, animée toutes les heures par l'infirmière du service santé au travail, a été suivie par plus d'une centaine de personnes au total.
La participation aux ateliers et conférence était entièrement basée sur le volontariat. Le format court (1h à 1h30) pour chaque animation, qui pouvait être suivie seule ou combinée à d'autres, permettait au plus grand nombre de se libérer s'il le souhaitait.
Les retours ont été très positifs, de la part des salariés et également des organisations syndicales.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Les membres de l'observatoire ont constaté une sensibilité et un intérêt pour beaucoup de salariés sur la notion de stress, et pour les outils de prévention du stress axés sur le développement personnel.
Les intervenants ont souligné l'ouverture d'esprit, la liberté de parole et un état d'esprit positif et constructif des participants. Les organisateurs ont trouvé remarquable la forte adhésion constatée par rapport à des pratiques de développement personnel, de notions psycho-sociales bien éloignées de l'univers quotidien de l'industrie et de la science. Tous les métiers présents à l'usine et au Centre de Recherche ont été représentés par les participants, ce qui a favorisé également une mutuelle découverte des salariés.
Une réunion sera programmée en fin d'année avec les membres de l'OLS pour faire ensemble un retour d'expérience sur cette initiative et envisager d'autres actions en 2016.

GLOBAL COMPACT : ODD







ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour les objectifs





FICHE SANTÉ

OPTIMISATION DE LA PHASE DE CHANGEMENT DE CAMPAGNE POUR L'ÉTAPE DE BROYAGE

BASF

28 rue de la Chapelle
68331 HUNINGUE

GRAND EST 2020

Mots clés : Manutention, hygiène, poussières, optimisation procédé, ergonomie

L'ENTREPRISE

L'entreprise créée en 1923, appartenait au groupe Ciba-Geigy avant que toute l'entité soit rachetée en 2009 par BASF. Son activité principale est la fabrication de pigments et de préparations pigmentaires utilisés dans des différentes applications : plastique, encres, laques, etc.
Le projet décrit dans ce dossier concerne l'opération de finition (broyage) de certains produits fabriqués sur le site permettant ainsi d'améliorer leurs caractéristiques physiques.

LE CONTEXTE

La phase de changement de campagne sur la ligne de broyage de pigment entraîne des démontages et des nettoyages contraignants. Se greffent également des problématiques d'hygiène (poussières de pigment) et d'ergonomie (manutention de charges lourdes). De plus, cette ligne représente le goulot d'étranglement de l'unité de production donc toute amélioration amènera un gain de productivité/rendement.
Suite à l'évaluation des risques réalisée dans le cadre du Document Unique, une étude de poste a été faite entraînant la formation d'un groupe de travail multidisciplinaire. Pour analyser toutes les tâches liées à cette activité de façon approfondie, une vidéo de chacune d'entre elles a été faite. Ces vidéos ont été ensuite visionnées, étudiées, discutées au sein du groupe de travail pour optimiser la procédure de changement de campagne.

IDÉE ET OBJECTIFS

Objectifs :

- Optimisation de la phase de changement de campagne sur la ligne de broyage
- Réduction de l'exposition aux poussières des opérateurs
- Réduction des manutentions (démontage des conduites)
- Rationalisation des tâches de nettoyage (déplacement, moyens de nettoyage…)
- Réduction de la durée de changement de campagne

Livrables :

- Nouvelle méthode de travail optimisée
- Procédures et documentation adaptées
- Outillages adaptés
- Standardisation du travail

MISE EN OEUVRE

Etapes du projet :

- Constitution du groupe de travail et explication de la méthode
- Recueil de toutes les activités et problèmes concernant la phase de changement de campagne
- Suivi et analyse vidéo des tâches

- Identification des problèmes liés aux conditions de travail
- Classement par priorités (difficultés et rapidité de mise en œuvre)
- Débriefing en groupe des analyses et brainstorming sur les idées d'amélioration
- Lancement d'un plan d'actions
- Test et réalisation des actions d'amélioration
- Analyse de l'efficacité des actions
- Standardisation (mise en place d'une nouvelle procédure) et suivi

Effets leviers :

- Bonne émulation et acceptation de la méthode chez les opérateurs grâce à la prise en compte de leurs idées et à une démonstration rapide des résultats.
- Importance du rôle de leader des Responsables d'Equipe

Difficultés rencontrées :

- Disponibilité de l'installation (équipement unique et très utilisé)

L'étude a duré 9 mois et n'a pas nécessité d'intervention extérieure : les 2 équipes complètes du secteur du Bâtiment de finition ont collaboré (2 responsables d'équipes + 12 opérateurs). Le périmètre était la ligne de broyage de pigment. Le projet a également mobilisé un coordinateur de production, un opérateur de jour et un chargé de sécurité (pilote du projet).

RÉSULTATS

- Réduction de 20% du temps de changement de campagne.
- Amélioration notable des conditions de travail (hygiène et ergonomie). Moins de poussières, suppression de la tâche de démontage des conduites.
- Renforcement du travail en équipes : 17 salariés impliqués.
- Diminution de l'occurrence d'un accident suite à l'évaluation des risques faite en particulier avec la réduction de la manutention de charges lourdes : la suppression du risque a été privilégiée.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Le projet était novateur du fait de sa méthode d'identification des problèmes (analyse vidéo). Cette méthode va être reproduite sur d'autres tâches du site de production.
Ce projet a également permis le partage d'idées pour un objectif commun, de renforcer la confiance et la satisfaction des salariés.
Un gain au niveau du rendement est attendu mais n'a pas encore pu être estimé par manque de recul car les modifications ont été réalisées récemment.

GLOBAL COMPACT : ODD







ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 8 : Promouvoir un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables

FICHE SANTÉ

MISE EN PLACE D'ÉCHAUFFEMENTS JOURNALIERS

CHR HANSEN

Route d'Aulnay
BP64 St-Germain-lès-Arpajon
91292 Arpajon cedex

ILE DE FRANCE 2016

Mots clés : activité physique, échauffements, qualité de vie au travail

L'ENTREPRISE

CHR Hansen est une entreprise de bioscience internationale qui met au point des solutions naturelles pour les industries des secteurs alimentaire. L'entreprise danoise est spécialisée dans la fabrication d'ingrédients, enzymes ou probiotiques. Depuis plus de 145 ans, CHR Hansen travaille à l'avènement d'une agriculture durable, de produits à la composition plus naturelle et d'un mode de vie plus sain d'une manière générale. Plus d'informations sur : https://www.chr-hansen.com/fr/

LE CONTEXTE

L'entreprise s'est engagée à améliorer l'**ergonomie de ses postes de travai**l pour répondre à un aspect réglementaire, éviter les accidents du travail et des éventuelles maladies professionnelles et principalement pour le bien-être de ses salariés. Un des objectifs du site est qu'un salarié quittant la société soit dans le même état de santé que lorsqu'il a été embauché, abstraction faite du vieillissement naturel. L'ambition est de faire du site un « endroit idéal pour travailler ».
Elle a déjà fait appel à des ergonomes pour la réalisation d'études de postes, suivies de la mise en œuvre des actions d'améliorations préconisées. Des aménagements sont également décidés et réalisés après avoir effectué des analyses de risques en interne, avec les collaborateurs des services concernés et le service QSE. Chacun des collaborateurs a également la possibilité de faire remonter, à travers un système de post-it, des propositions d'amélioration qu'il peut identifier lors de la réalisation de certaines opérations. Des formations de prévention des risques liés à l'activité physique sont également organisées en interne.
Mais certains collaborateurs se plaignaient toujours de petites douleurs et/ou de gènes ressenties régulièrement en fin de journée de travail, malgré les aménagements effectués et les équipements mis en place.

IDÉE ET OBJECTIFS

La question était de savoir comment améliorer autrement le bien-être des salariés une fois que les actions techniques et de formation ont été mises en place. Ils ont alors comparé un collaborateur à un sportif de haut niveau. Et la question suivante s'est posée :
« Et pourquoi ne pas s'échauffer avant de prendre son poste, et ainsi limiter ou éviter des accidents musculaires ou tout simplement des petites douleurs ? »
Le Laboratoire a bien voulu être le pilote d'un nouveau concept pour le site et l'entreprise a fait appel à un organisme de formation et de conseils pour les aider à mettre en place un module de formation qui aide les collaborateurs à échauffer les muscles et articulations sollicités pendant la durée de leur poste de travail. L'objectif était que les collaborateurs ressentent moins de douleurs, de gènes et se sentent mieux dans leur travail.

MISE EN OEUVRE

Cet accompagnement s'est déroulé en 3 étapes :

- Etat des lieux : un ostéopathe est venu faire un audit personnalisé : discussion avec les collaborateurs et visualisation des postes de travail pour identifier les gestes quotidiens ainsi que les bonnes et les mauvaises postures de chacun.
- Formation : une formation d'une journée par groupe de 12 personnes a ensuite été organisée avec l'ostéopathe. Un moment d'échange et de prise de conscience sur les sujets relatifs au bien-être et à la santé, l'impact des mauvaises postures sur le squelette et les muscles, les bénéfices de moments flash de décontraction. L'ostéopathe s'est rendu sur chaque poste de travail des participants pour donner des conseils personnalisés et des astuces à utiliser quotidiennement ainsi que pour montrer les positions du corps à adopter à son poste.
- Echauffement : un coach sportif est intervenu sur site tous les matins pendant 1 semaine pour aider à mettre en place la partie échauffement qui consiste à réveiller en douceur les muscles et les parties du corps les plus sollicités pendant sa journée de travail. Les échauffements durent entre 10 et 15 minutes et sont effectués chaque jour. Des leaders ont été identifiés dans le service pour animer la séance d'échauffement matinale. Des fiches pratiques « aide-mémoire » ont été élaborées par le prestataire sur les exercices à faire.
- Matériel : en parallèle, des équipements, des écrans d'ordinateur ont été déplacés sur les conseils de l'ostéopathe. Du matériel « ergonomique » a été acheté ou est en cours d'acquisition, comme des ballons pour remplacer les chaises, des repose-pieds ou repose-poignets.

RÉSULTATS

Le coach intervient sur site encore 1 fois par semaine et ce durant 14 semaines pour aider à maintenir la dynamique et corriger si un exercice n'est pas fait correctement. Il enseigne également des nouveaux exercices évolutifs pour éviter la monotonie. 4 séances d'étirement de 10 minutes sont animées chaque jour par les leaders. Ces séances sont réparties en fonction des heures de prise de poste. Les collaborateurs sont assidus. Au bout de 2 mois les premiers retours positifs se font sentir.
Les échauffements sont également un moment de convivialité et de partage de bons moments.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Le bilan est positif, des collaborateurs satisfaits ont parlé de la démarche au sein de l'entreprise. Des responsables et des collaborateurs d'autres services sont venus à des séances d'échauffement pour voir en quoi consistent ces exercices.
Un déploiement est prévu fin avril 2014 dans un autre laboratoire du site, à la demande des collaborateurs et du responsable de service. Et d'autres services administratifs et opérationnels ont budgété cette formation et le suivi par le coach pour la fin de l'année 2014.

GLOBAL COMPACT : ODD







ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs



Responsible Care®
OUR COMMITMENT TO SUSTAINABILITY

FICHE SANTÉ

SENSIBILISATION DES SALARIÉS À L'ACTIVITÉ PHYSIQUE

CHRYSO S.A.S

ZI 7 Rue de l'Europe
45300 SERMAISES

CENTRE-VAL DE LOIRE 2020

Mots clés : Sensibilisation, Activité physique, Culture santé, Sédentarité

L'ENTREPRISE

PME leader français des adjuvants pour matériaux de construction (principalement le béton), CHRYSO conçoit, développe, produit et distribue des solutions innovantes pour permettre et faciliter la construction durable : répondre aux cahiers des charges évolutifs de la construction, mise en œuvre simplifiée, meilleure intégration paysagère, bétons décoratifs,.... CHRYSO S.A.S. est une filiale du Groupe CHRYSO, groupe français fort de 20 filiales dans le monde.

LE CONTEXTE

Beaucoup de métiers différents sont présents sur le site, avec des activités et contraintes variées. Les sensibilisations sont nombreuses sur le thème de la sécurité mais nécessitent d'être élargies sur un thème plus global de **santé**. Il est généralement constaté un manque d'activité physique en dehors du travail, qui peut être préjudiciable si une sollicitation physique intervient dans le cadre du travail. Les entreprises peuvent avoir conscience du sujet en préconisant ou organisant des échauffements pour certains postes, mais ne font généralement rien pour les postes apparemment non exposés à la manutention. **Des accidents du travail surviennent, liés à de mauvaises postures ou de mauvaises manipulations et souvent liés au manque d'exercice et de musculation sur les membres sollicités.**

IDÉE ET OBJECTIFS

L'idée de l'entreprise est de **développer une culture santé**, en informant et en amenant les salariés à prendre en compte et à être acteurs de leur santé. Le projet est une démarche globale, qui comportera dans le temps diverses actions. La première a été réalisée en suivant une démarche appelée « Entreprise en Santé ». Elle consiste à mobiliser le site autour de la prise en compte de la santé comme un sujet à part entière. L'objectif premier est d'aborder le sujet de la **sédentarité** et d'y proposer une réponse par l'activité physique sous un angle attractif pour tous. Il faut que chaque salarié puisse se sentir concerné, quel que soit son poste de travail. Ensuite, le site voulait également créer les conditions d'accéder facilement à une solution, pour pouvoir mettre rapidement le pied à l'étrier à ceux qui désirent faire quelque chose individuellement. L'idée de base étant de rendre acteur chaque salarié volontaire. Il s'agit donc de créer l'envie et de mettre à disposition des moyens de faire, sans rendre les choses obligatoires ni pointer du doigt quiconque. Les résultats attendus sont une prise de conscience du sujet de la sédentarité et des potentiels risques qu'elle fait prendre dans le travail et dans la vie personnelle.

MISE EN OEUVRE

1) Questionnaire : réalisation d'une enquête par un comité santé incluant le CHSCT et la direction auprès de l'ensemble du personnel, portant sur les domaines de l'organisation, du bien-être, des conditions de travail et incluant des questions d'ordre personnel sur la santé. La concertation en amont avec le comité santé a permis de tester et d'approuver le questionnaire et de parvenir à un taux de réponses suffisamment significatif.

L'organisation, la collecte et l'analyse des réponses ont été confiées à un prestataire, garantissant l'anonymat complet des répondants. Les résultats de l'enquête, examinés eux aussi avec le comité santé, ont permis de dégager trois grands thèmes sur lesquels l'entreprise va travailler dans les années à venir : la sédentarité et le sport, la nutrition, et l'organisation du travail.

2) Conférence : organisée pour tout le personnel. Il a été décidé de faire intervenir une personnalité dotée de charisme et de crédibilité dans le domaine de l'activité physique, avec une connaissance du monde professionnel. L'entreprise est partie sur le modèle des émissions spécialisées adressées au grand public, comme le magazine de la santé. Elle a sollicité un des chroniqueurs intervenant dans cette émission, qui se trouve être préparateur physique pour une équipe de sport collectif de haut niveau de la région et qui intervient également dans le monde de l'entreprise. Une fois d'accord sur le principe, il est venu sur le site pour prendre connaissance des différents métiers et des sollicitations physiques rencontrées. Il a discuté avec les équipes et observé les tâches réalisées. L'entreprise a ensuite organisé une conférence en fin d'après-midi à la salle des fêtes de la commune en invitant tous les salariés. Une animation très pédagogique a permis d'expliquer les impacts à la fois de la sédentarité, et des sollicitations physiques dans le travail, en prenant exemple sur des pathologies rencontrées fréquemment. Des exercices de mise en situation ont impliqué toute la salle, et des mouvements à partir d'éléments très simples, pouvant être réalisés sur le poste de chacun, ont été montrés sur scène, avec la sollicitation de spectateurs.

3) Fit balls : achat de 20 fit balls pour les espaces de bureau. Leur utilisation permet, sans besoin de temps dédié ou d'espace, de faire travailler sans s'en sans rendre compte ses muscles pour l'équilibre, et d'agir sur la sédentarité.

4) Fiches pratiques : à distribuer en fonction des postes de travail, décrivant quelques exercices simples et rappelant des principes de pause et de mouvement dans le cadre du travail.

RÉSULTATS

La conférence s'est déroulée avec environ les **deux tiers** des salariés du site qui se sont déplacés en dehors de leur temps de travail. Toute l'audience s'est sentie concernée par les exemples pratiques tirés et adaptés aux réalités de l'entreprise.

Les **premiers résultats** de cette conférence ont été vus rapidement dans la demande des salariés de répéter à leur poste des mouvements montrés ce jour-là. L'intérêt des salariés pour la prise en compte de la santé au travail a aussi été transcrit dans la demande de mise à disposition d'outils nouveaux.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

La conscience de l'intérêt de prendre soin de son corps dans une perspective de bien-être général a été largement développée et explicitée. Il s'agissait d'un des objectifs de l'entreprise qui voulait créer un élan pour que l'activité physique, et par ricochet le bien-être, se développent chez les salariés. Le premier bienfait ressenti de la démarche étant la **reconnaissance par les salariés** de l'implication de l'entreprise dans leur santé, ce qui participe à leur **motivation**. Il restera à suivre dans le temps et à entretenir la dynamique, en continuant de la baser sur l'expression de la volonté d'action des salariés, et sa facilitation pour qu'elle devienne réalité.

GLOBAL COMPACT : ODD



ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE SANTÉ

BROUETTE ERGONOMIQUE

CHRYSO S.A.S

ZI 7 Rue de l'Europe
45300 SERMAISES

CENTRE-VAL DE LOIRE 2018

Mots clés : CARSAT, ergonomie poste de travail, prévention risques santé, troubles musculosquelettiques

L'ENTREPRISE

PME leader français des adjuvants pour matériaux de construction (principalement le béton), CHRYSO conçoit, développe, produit et distribue des solutions innovantes pour permettre et faciliter la construction durable : répondre aux cahiers des charges évolutifs de la construction, mise en œuvre simplifiée, meilleure intégration paysagère, bétons décoratifs, ... CHRYSO S.A.S. est une filiale du Groupe CHRYSO, groupe français fort de 20 filiales dans le monde.

LE CONTEXTE

Les risques liés à la manutention sont importants au sein du laboratoire d'essais. Des opérations consistent à vider le contenu d'une brouette dans laquelle des produits sont mélangés dans un appareil situé plus haut. Cela engendre des manipulations importantes avec des positionnements de l'opérateur créant un risque de troubles musculo-squelettiques notamment au niveau du rachis, et une répétition de gestes (mélange, puis transvasement).

IDÉE ET OBJECTIFS

L'idée est donc la suivante : associer deux outils existants et pouvant répondre à la problématique en fabriquant un nouvel outil adapté. Il s'agit d'une brouette ergonomique composée d'une table élévatrice inclinable sur roulettes, et d'un bac récepteur permettant le mélange et la vidange du bac.

MISE EN OEUVRE

Une démarche de Prévention des Risques liés aux Activités Physiques (PRAP) a été initiée depuis plusieurs années dans l'entreprise. Des formateurs internes agréés par la CARSAT apprennent à leurs collègues à analyser leur environnement de travail et les différentes situations rencontrées pour devenir eux-mêmes acteurs de l'amélioration de leurs conditions de travail.
En l'occurrence, c'est un technicien du laboratoire d'essais, formé à la méthode, qui a proposé une solution en réponse à cette manutention particulière. La brouette remplie de produit (environ 50 kg) devait être vidée à la main, avec une pelle. L'opération obligeait donc à plier le tronc, et était effectuée à une hauteur mal adaptée (passage du bac de la brouette à 50 cm du sol au plateau d'une table à 90 cm du sol).
En partant d'éléments déjà existants au sein du laboratoire, le technicien a proposé de tester un prototype qu'il a dessiné.
Le projet a été validé par la hiérarchie et transmis au service maintenance pour la conception du prototype.

La particularité de cette solution réside dans l'utilisation de produits existant sur le marché, permettant un coût réduit avec une adaptation fine au besoin opérationnel.



RÉSULTATS

La « brouette ergonomique » a été définitivement adoptée au sein du laboratoire, et sa petite sœur est en cours de réalisation.
Les opérateurs conservent maintenant le dos droit dans toutes les étapes de manipulation des produits.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

La brouette ergonomique est un exemple de réalisation liée à la démarche PRAP et à son application opérationnelle dans l'entreprise.
La meilleure connaissance des situations de travail se situe sur les postes eux-mêmes, par ceux qui les tiennent au quotidien. Leur donner les moyens d'analyser, de proposer, et de réaliser leurs propres solutions est non seulement un facteur de diminution des risques important, mais aussi un facteur de motivation notable.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE SANTÉ

SE RELAXER ... AU TRAVAIL

CHRYSO S.A.S

ZI 7 Rue de l'Europe
45300 SERMAISES

CENTRE-VAL DE LOIRE 2016

Mots clés : relaxologie, massages, manutention manuelle, prévention en santé, troubles musculo-squelettiques

L'ENTREPRISE

PME leader français des adjuvants pour matériaux de construction (principalement le béton), CHRYSO conçoit, développe, produit et distribue des solutions innovantes pour permettre et faciliter la construction durable : répondre aux cahiers des charges évolutifs de la construction, mise en œuvre simplifiée, meilleure intégration paysagère, bétons décoratifs, ... CHRYSO S.A.S. est une filiale du Groupe CHRYSO, groupe français fort de 20 filiales dans le monde.

LE CONTEXTE

Beaucoup d'actions dans certains ateliers demandent encore de la manutention manuelle. Le site a procédé à la mise en place de différentes démarches d'analyse, de réduction des charges, d'automatisation de certaines tâches, de formation, et caetera. Il n'en reste pas moins que des métiers nécessitent et nécessiteront la sollicitation des muscles et des articulations, même si l'entreprise ne connait pas de maladies professionnelles ou de **troubles musculo-squelettique**s.

IDÉE ET OBJECTIFS

Pour autant, dans une démarche de **prévention en santé**, le site a mis en place depuis 2011 des sessions de relaxologie dans son usine.

MISE EN OEUVRE

Un intervenant spécialisé se déplace trois fois par mois pour réaliser auprès des personnes volontaires des séances de massage sur un siège professionnel, séances effectuées pendant le temps de travail. 20 à 25 minutes de massage permettent de libérer les tensions musculaires, et de ne pas générer d'accumulation dans le temps qui pourrait conduire à des douleurs.

RÉSULTATS

Les séances sont plébiscitées par les personnels des secteurs les plus exposés à la manutention, qui sont littéralement abonnés. Le système a donc été pérennisé, et même élargi, afin que tout salarié souhaitant en bénéficier puisse réaliser une séance de temps à autre, la priorité étant laissée aux services les plus ciblés.

Plus de soixante salariés ont déjà testé la relaxologie, et tous y sont revenus.
Les massages localisés sont aussi un moyen de diminuer les tensions nerveuses pour des postes moins sollicités physiquement mais soumis à une activité parfois stressante. Des fonctions de type administratif ont investi à leur tour le planning pour profiter de cette mise à disposition de moyens réguliers de détente.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

La relaxologie permet une prise en compte de l'humain plus large. La perception en interne d'un tel dispositif renforce le sentiment d'implication réelle de l'entreprise dans la santé de ses collaborateurs. L'action directe de détente est complétée par l'action bénéfique sur le bien-être au travail.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs



FICHE SANTÉ

RÉDUCTION DES FACTEURS DE PÉNIBILITÉ

CLARIANT

Quai Sud
76470 LE TREPORT

NORMANDIE 2018

Mots clés : Ergonomie, manutention, facteurs de risques et de pénibilité

L'ENTREPRISE

Clariant Le Tréport produit et conditionne une large gamme de bentonites alcalines à destination des fonderies, des fabricants de détergents et des industriels de la construction et du forage. Son ensemble de lignes de fabrication lui confère une grande réactivité en matière de délais de production et lui permet d'acheminer vers sa clientèle entre 40 et 50000 tonnes de produits chaque année.
L'usine du Tréport a été créée en 1969 sous l'entité Société Française de Bentonites et Dérivés. La proximité immédiate du port du Havre, des carrières d'argiles du Vexin et du port de commerce du Tréport sont des atouts qui vont être utilisés au fil des années pour garantir le développement et la pérennité du site.

LE CONTEXTE

La démarche visait à réduire les facteurs de pénibilité dans l'atelier ensachage granulés, et particulièrement sur la situation de travail de conduite de machine et de palettisation des sacs.
Les problématiques rencontrées à l'atelier et aux postes correspondants :
- Travail vécu comme « dur » physiquement et peu valorisant - conditions de travail décrites comme «dégradées».
- Charge mentale importante engendrée par la surveillance constante du bon remplissage des sacs et impératif de rapidité dans l'intervention pour remettre le sac en état avant le transfert sur le convoyeur.
- Restrictions médicales obligeant un report de la charge physique de travail sur le reste du collectif.
- Recours à des intérimaires pour effectuer la palettisation couplé à un manque de formation de ces intérimaires sur le poste de conduite de machine : pas de rotations possibles.
- Limitation par la direction de la production à 10 ou 12 tonnes par équipe pour réduire le tonnage journalier manipulé : machine d'ensachage en sous capacité.
- Stationnement debout prolongé, sans possibilité de s'asseoir.
- Piétinement et contournement autour de la palette.
- Circulation dans un espace encombré : risque de chute de plain-pied.
- Très nombreuses sollicitations physiques (dos incliné en avant et sur le côté, appuis au sol asymétriques, membres supérieurs, épaules, efforts de traction/poussée, poignets et coudes,...).

IDÉE ET OBJECTIFS

L'idée consistait en la mise en place de convoyeurs pour dévier les sacs vers un palettiseur automatique et ainsi limiter la manutention des sacs de manière très importante.
Les objectifs du projet étaient multiples :
- modification de l'outil de production via un investissement
- modification de l'organisation du travail
- montée en compétences des opérationnels

MISE EN OEUVRE

La mise en oeuvre fut basée sur une construction commune du diagnostic ergonomique et de la recherche de solutions entre les ressources de l'entreprise (managers, opérationnels, IRP) et l'ergonome. Cette co-construction a permis d'avoir des visions complémentaires sur le projet, garantissant ainsi la pluridisciplinarité. Elle a porté sur :

- l'appréciation des facteurs de risques liés aux situations de travail (pénibilité, ergonomie, organisation du travail, flux, management) ;
- La recherche participative de solutions techniques et/ou organisationnelles ;
- L'évaluation du projet d'investissement de la direction ;
- L'élaboration d'un cahier des charges ergonomique ;
- L'accompagnement au choix et à la mise en place des solutions.

Cette démarche est centrée sur l'analyse des activités réelles au travers d'observations et d'entretiens menés avec les salariés, leurs représentants et le management. Elle a été participative :

- Elle a été suivie par un comité de pilotage constitué de la direction, de représentants du personnel. La CARSAT et l'ARACT ont participé à certaines restitutions.
- Elle s'est appuyée sur un groupe de travail « recherche solutions » constitué de représentants du personnel, du responsable maintenance, d'un responsable d'équipe et d'opérateurs.

Les 3 séances de recherche de solutions ont été formalisées dans un document. Il a ensuite été restitué au comité de pilotage. Des tests en conditions réelles ont permis d'affiner les aménagements et l'ensemble de l'étude a fait l'objet d'une synthèse auprès de ce même comité de pilotage.

RÉSULTATS

Aménagements réalisés :

- Mise en place de convoyeurs pour relier l'ensacheuse au palettiseur automatique
- Déplacement des tableaux de commandes pour un accès facilité
- Reconfiguration de l'espace de travail pour faciliter les déplacements

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Les aménagements techniques réduisent de 95 % les manutentions manuelles (sacs et palettes). L'investissement a permis une augmentation de la productivité de plus de 50 % avec une élimination quasi complète des facteurs de risques liés aux manutentions manuelles. La qualité des palettes (d'un point de vue client) est très nettement améliorée. Le climat social se trouve amélioré par la valorisation du poste, une densification de l'activité pour éviter l'ennui, la réduction de la pénibilité et surtout la « réintégration » des personnels en restrictions d'aptitude au même titre que les autres sur ce poste de travail.

Dans le processus d'investissement de l'entreprise, le responsable maintenance, qui est également responsable des travaux, a mesuré, au travers de cette étude, la valeur ajoutée de la prise en compte du travail réel et de l'implication des personnels. Il a changé le paradigme en passant d'un cahier des charges technique à un cahier des charges issu de l'activité.

GLOBAL COMPACT : ODD



ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 8 : Promouvoir un travail décent pour tous
ODD 9 : Bâtir une infrastructure résiliente, promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

AMÉLIORATION DES CONDITIONS DE TRAVAIL

CRISTALLERIE DE ST PAUL

Pont de Saint Paul de Ribes
87920 Condat sur Vienne

NOUVELLE AQUITAINE 2020

Mots clés : sécurité des employés, nouveau bâtiment, travail de manutention, sécurité routière, aménagements, contamination

L'ENTREPRISE

L'activité principale de l'entreprise est la fabrication d'émail.

LE CONTEXTE

Dans le bâtiment administratif était regroupé le bureau des secrétaires, l'accueil des clients, un poste de conditionnement et du stockage. Dans un autre bâtiment était regroupés les vestiaires, les douches et le réfectoire. Ces 2 bâtiments étaient très anciens.
Le parking et la circulation des camions posaient des problèmes de par l'exiguïté des lieux.
Dans le bâtiment administratif, le bureau des secrétaires était très exigu d'où l'obligation d'accoler 2 bureaux face à face, entrainant un inconfort dû aux problèmes d'acoustiques. Ce mauvais environnement sonore apportait stress et fatigue. Dans l'autre bâtiment les douches, vestiaires et le réfectoire se côtoyaient. Il existait donc un problème de contamination par les substances utilisées en production. En effet, les salariés de la production entraient par une seule porte et le vestiaire communiquait directement avec le réfectoire.

IDÉE ET OBJECTIFS

L'idée était de regrouper ces services dans un seul bâtiment et d'avoir assez d'espace afin que les salariés y soient à l'aise. Un bureau suffisamment vaste pour 2 personnes afin de réduire la nuisance sonore. Les salariés travaillant en production devaient pouvoir se changer sans risquer de polluer le réfectoire et avoir des douches et des vestiaires assez vastes pour se sentir à l'aise. Le réfectoire devait devenir un lieu de repos et de convivialité. Avoir à disposition un parking adapté pour les salariés et les visiteurs et un espace suffisant pour les livraisons.

MISE EN OEUVRE

Un dossier a été réalisé en partenariat entre le gérant de l'entreprise et un atelier d'architectes. Lors du dépôt du permis de construire le site a rencontré des difficultés car il était en zone inondable. L'arasement du seuil sur la Briance de l'ancien moulin en 2015, a permis de limiter l'impact des crues et restaurer la continuité écologique.
Les anciens bâtiments devaient être rasés et le nouveau construit au même emplacement mais la première demande avait été refusée. Finalement l'autorisation de construction a été accordée avec 6 mois de retard et une obligation de réduction de 15m2 de la surface du bâtiment prévu. En effet, pour être en conformité avec le PLU il ne fallait pas construire à un pourcentage supérieur à 20 % du bâtiment existant en zone inondable.

Les travaux ont duré 18 mois et pendant ce temps les différents services ont été installés dans des bâtiments temporaires.
Pendant la durée des travaux il n'y pas eu d'accident parmi les nombreuses corporations de métiers présentent sur le site et tout le monde a pu continuer à travailler à peu près normalement.

RÉSULTATS

Tout a été mis en œuvre afin que les salariés se sentent bien dans ces nouveaux locaux :
- Les bureaux administratifs sont toujours propres et bien rangés, une ambiance plus sereine rège dans le service du fait que les 2 secrétaires ne soient plus face à face, mais un espace entre les bureaux a été créé. Grace à un local dédié aux archives il est maintenant simple de classer les documents et de les retrouver facilement. Les stagiaires ont de plus maintenant un bureau dédié ce qui assure une certaine confidentialité.
- Pour les vestiaires, les salariés travaillant en production, déposent leurs vêtements sales et prennent leur douche dans un premier vestiaire en passant par l'extérieur. Ensuite ils ont accès à un deuxième vestiaire pour mettre leurs vêtements propres. On évite ainsi la propagation des poussières d'usine. Un vestiaire pour le personnel féminin a été créé.
- Le réfectoire et les vestiaires sont maintenant séparés, plus de risque de contamination en provenance de la production.
- Un atelier de conditionnement vaste et très lumineux a été installé, équipé bien entendu d'un dépoussiéreur comme dans l'ensemble des ateliers. Une table élévatrice a été mise à disposition pour la manutention des charges lourdes et la circulation de cette table est aisée en raison de larges allées.
- Le parking a été revu avec des emplacements suffisamment nombreux pour accueillir salariés et visiteurs, avec une obligation de stationnement en marche arrière afin d'avoir une bonne visibilité au démarrage afin d'éviter les accidents et faciliter l'évacuation en cas d'urgence.
- Un grand espace de circulation pour les livraisons a été réalisé et une barrière et des panneaux de limitation de vitesse mis en place pour réduire la vitesse et ainsi éviter les accidents.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Ces travaux de sécurisation de l'accès à l'entreprise, du parking et des abords de rivière ont préventivement amélioré la sécurité des salariés et des intervenants extérieurs.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 15 : Préserver et restaurer les écosystèmes terrestres
ODD 17 : Partenariats pour les objectifs

JOURNÉE BIEN-ÊTRE

CRODAROM

Zone artisanale les plaine
48230 CHANAC

MÉDITERRANÉE 2020

Mots clés : culture d'entreprise, bien-être, activité physique, nutrition

L'ENTREPRISE

Crodarom est une entreprise leader dans le développement et la fabrication d'extraits botaniques et de concepts innovants pour l'industrie cosmétique et de la détergence. La société de 70 personnes, basée à Chanac en Lozère, a été fondée en 1995 et appartient au groupe Croda international depuis 1997. Son savoir-faire repose sur la maitrise de l'extraction végétale via des procédés éco-conçus utilisant les ultrasons ou les microondes. Les produits Crodarom sont vendus dans le monde entier.

LE CONTEXTE

La vision du travail a particulièrement évolué ces dernières années. Il était à la base considéré uniquement comme un moyen de subvenir aux besoins puis il a été reconsidéré par les générations x, y puis z qui l'associent à la notion de bien-être. Si l'entreprise ne peut assumer à elle seule la responsabilité du bonheur de ses collaborateurs, cette notion étant trop large, elle est cependant responsable de leur bien-être au travail. Plusieurs facteurs sont pris en compte tels que la santé et la sécurité, l'intérêt du travail, la lutte contre le stress, l'environnement de travail agréable, les relations entre collègues et avec la hiérarchie... Ces notions deviennent primordiales aux yeux des nouvelles générations au point d'être aujourd'hui un critère important pour postuler ou rester dans une entreprise. Pour assumer cette responsabilité, les employeurs mettent progressivement en place différents systèmes.
Afin de proposer des conditions de travail favorables à ses employés, Crodarom encourage au sein de sa culture d'entreprise une ambiance familiale depuis sa création avec des nombreux évènements annuels comme une soirée de fin d'année, galette des rois, petit-déjeuner en l'honneur d'un résultat collectif positif, un repas d'été associé à une journée à thème pour échanger ensemble dans un contexte extérieur... Pour aller plus loin, depuis 2018, l'entreprise a mis en place des journées consacrées au « bien-être », à la gestion du stress et à la prévention contre les addictions.

IDÉE ET OBJECTIFS

L'objectif de ces évènements était de réduire les risques psychosociaux et d'impacter positivement le climat collectif et la motivation dans le travail. L'entreprise a souhaité impulser un sentiment général de satisfaction et d'épanouissement chez ses collaborateurs. Il y avait une volonté de faire évoluer la perception personnelle et collective de la sphère professionnelle en donnant des outils aux employés pour leur éviter les conséquences physiques, psychologiques, émotionnelles qui peuvent être générées par les exigences du travail et les contextes personnels. Les activités proposées lors de cette journée ont été sélectionnées pour répondre à ces différents enjeux. Il y avait entre autres des activités physiques proposées pour rappeler les bienfaits du sport sur la santé et son impact sur le bien-être. L'entreprise proposait également des vidéos et des conférences animées par des professionnels mais aussi différents ateliers. Cet évènement donnait l'opportunité aux employés de découvrir de nouvelles activités, de marquer les esprits et de les encourager à prendre soin d'eux au quotidien.

MISE EN OEUVRE

Quelques semaines avant l'évènement, les employés ont été informés du programme pour pouvoir s'inscrire à l'avance aux activités d'intérêt.
Pour débuter cette journée « bien être », un discours a été réalisé pour expliquer le déroulement de la journée et ses objectifs. Des corbeilles de fruits étaient à disposition toute la semaine pour rappeler les bienfaits de la nourriture non transformée. L'entreprise a également offert des podomètres aux employés pour les motiver à se déplacer davantage au sein de l'entreprise pour des échanges en face à face plutôt que virtuels. Chaque employé a reçu un pot avec des graines à planter pour favoriser la présence de plantes dans les bureaux.
Au cours de la journée divers interventions et ateliers ont été proposés :
- Un réveil musculaire animé par un ostéopathe
- Intervention sur le sommeil et les addictions animé par le médecin et la psychologue du travail
- Intervention sur les besoins nutritionnels animée par une diététicienne
- Une marche santé autour du site

RÉSULTATS

Une enquête de satisfaction a été réalisée suite à cette journée et le bilan fut très positif, avec 55 employés participants sur 70, les retours obtenus ont révélé une satisfaction globale. Cette journée a été synonyme d'un changement de cadre mais aussi d'échange, de partage, de découverte, de productivité…

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Quelques propositions d'amélioration sont également ressorties de l'enquête :
- Réaliser ce genre de journée une fois par an
- Obtenir plus de conseils et astuces pour mettre en pratique
- Mettre en place des ateliers de communication pour mieux travailler ensemble
- Proposer un atelier yoga/ acuponcture/ réflexologie/ naturopathie

Suite à ces propositions et les suggestions formulées par les employés, l'entreprise a réalisé une deuxième journée. L'entreprise a également participé activement à la semaine européenne de la mobilité (le 17 septembre dernier) avec plusieurs ateliers proposés sur la vigilance au volant, la sécurité routière, l'eco-conduite et l'essai de véhicules électriques. De nombreux retours positifs et une grande satisfaction des employés, une nouvelle fois.



GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour les objectifs

FICHE SANTÉ

JOURNÉE PRIME TIME

DOW

Z.I Port du Rhin
67630 LAUTERBOURG

GRAND EST 2020

Mots clés : Activité physique, marche, sensibilisation, sécurité, biodiversité

L'ENTREPRISE

Dow combine l'un des panels de technologies les plus étendus avec intégration industrielle, une capacité d'innovation et une dimension globale, pour générer une croissance profitable et devenir l'entreprise de la science des matériaux la plus innovante, à l'écoute du client, inclusive et durable au monde. Son portefeuille de matériaux de pointe, intermédiaires industriels et plastiques, offre une gamme de solutions scientifiques à ses clients dans des secteurs à forte croissance, tels que l'emballage, les infrastructures et la grande consommation.

LE CONTEXTE

La marche est reconnue pour être une source de nombreux bienfaits pour la santé mais est également efficace dans la prévention de nombreuses maladies telles que les maladies cardiovasculaires en particulier. C'est pourquoi l'Organisation mondiale de la Santé (OMS) recommande un effort de 10 000 pas quotidiens, soit plus d'une heure de marche.

IDÉE ET OBJECTIFS

C'est dans ce cadre que l'un des Réseaux Internes d'Employés de DOW a organisé, avec le support des autres groupes ERG, une journée d'inclusion durant laquelle environ 200 participants du site et une dizaine de retraités invités pour l'occasion ont parcouru 14 km de marche autour de l'usine avec 5 stands sur les thèmes suivants : la prévention routière, la prévention et la sécurité dans le domaine du sport nautique, la préservation de la nature (abeille et cistudes, nappe phréatique), l'inclusion via les Réseaux Internes d'Employés et le centre de réponse d'urgence à la caserne des Pompiers.
La journée organisée avait pour but de :
- Promouvoir l'activité sportive via un parcours ludique défini par les employés de DOW
- Permettre l'inclusion et les échanges au sein de l'entreprise en mixant les différents services
- Permettre d'améliorer la prévention sur des sujets sensibles tels que la sécurité routière.
- La collaboration avec la ville de Lauterbourg et les associations locales où le site est implanté.
- Nettoyer la nature, chaque participant a reçu un sac lui permettant de ramasser les déchets tout au long de la marche.

MISE EN OEUVRE

Cette activité s'inscrit dans la stratégie de DOW pour promouvoir la pratique d'une activité sportive. Diverses autres activités ont été proposées aux salariés durant l'année 2019 :
- Course Special Olympiques a Lingolsheim (avril 2019)
- Challenge connecté Be Walk (mai 2019)
- Challenge au Boulot à Vélo (juin 2019)
- Pink run à Haguenau (La Haguenauvienne et la Munchenhousenoise) (en octobre)
- Marches hebdomadaires et participation à des courses locales (Haguenau, Lauterbourg, La Wantzenau..)

Afin d'organiser cette journée il a fallu relever plusieurs défis et obstacles :
- Tenir compte de différents niveaux de santé des employés, certains employés peuvent être sportifs, d'autres ont peut être des restrictions ou des difficultés pour se déplacer.
Pour les personnes ne pouvant parcourir de longues distances, il leur était proposé d'être volontaires sur l'un des stands, des navettes étaient mises à disposition pour rejoindre les différents stands et enfin un circuit aménagé, plus court était proposé également.
- L'effort physique proposé étant assez long, avant de démarrer l'entreprise a proposé une séance de réveil musculaire sur chaque stand de début du parcours réduisant ainsi le risque de blessures. Il a donc fallu trouver des personnes ayant des compétences pour les animer.
- Trouver des lieux propices et adaptés sur le parcours pour la restauration et les activités ludiques tout en veillant à identifier un parcours sécurisé. Lors de l'évènement des chefs de groupes et des « serre-files » étaient désignés afin de s'assurer de la bonne sécurité des participants à cette marche.

Cette journée n'aurait pu être possible sans la participation active à cet événement de : l'Association de pêche de Lauterbourg, la Base de voile- MJC, les pompiers de Lauterbourg, l'Office national des forêts (ONF), l'association des apiculteurs de Seltz et environs, la Gendarmerie Nationale, du garage Vogel de Mothern, pour le prêt d'un véhicule de courtoisie.

RÉSULTATS

Cette journée a permis aux employés de DOW d'effectuer une activité sportive tout en passant un moment convivial et de participer au nettoyage de la planète. Durant cette journée plus de 200 personnes ont effectué 14 km de marche soit un total de 2800 km pour le site.









BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Les employées ont également bénéficié d'informations sur différents thèmes en rapport avec la sécurité, la prévention routière, la protection des populations et les moyens d'intervention, la protection de l'environnement, le développement durable, la biodiversité grâce à la collaboration active de différents organisations et associations pendant l'évènement.
Cet évènement s'intègre parfaitement dans la stratégie du site de Lauterbourg qui encourage tout au long de l'année ses employées à améliorer leur santé et leur bien-être via des évènements.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE SANTÉ

GESTION DU PROGRAMME ERGONOMIE

DOW

Port du Rhin
67630 LAUTERBOURG

GRAND EST 2016

Mots clés : Ergonomie poste, manutention manuelle, accidentologie

L'ENTREPRISE

Dow a débuté ses activités commerciales en France en avril 1963. Aujourd'hui, environ 400 collaborateurs travaillent au sein de ses quatre implantations. Contributeur dynamique de l'activité économique Française, avec plus de 80% de sa production destinée à l'export, Dow déploie sa gamme de solutions pour des secteurs en forte croissance tels que les revêtements, la peinture, la construction et les biens de consommation. Pour en savoir plus, consultez le site Internet : http://www.dow.fr/"www.dow.fr

LE CONTEXTE

L'ergonomie est, et reste la principale cause d'accident du travail après le risque routier. Réduire le risque ergonomique est une priorité pour Dow et des outils spécifiques ont été développés afin d'appréhender au mieux ce risque.

IDÉE ET OBJECTIFS

Pour améliorer les conditions de travail des employés et pour travailler au plus près de leurs préoccupations l'entreprise a créé un groupe de travail pluridisciplinaire regroupant la direction, le service médical, le service sécurité et les intervenants. Ce groupe de travail se réunit régulièrement (plusieurs fois par an) afin de suivre les actions « Ergonomie » du site. Ce groupe de travail existe depuis des années et les participants évoluent en fonction des besoins.
En 2015, le site a utilisé un formulaire pour collecter les informations liées à l'aspect ergonomique et faisant l'objet d'une déclaration potentielle dans le cadre de la loi pénibilité. La collecte d'informations a été faite auprès d'un échantillon représentatif des différents groupes d'exposition homogène et en présence de l'encadrement. Les informations collectées ont été traitées par le groupe Ergonomie quand cela était nécessaire, le but final étant d'identifier les tâches à risque et d'améliorer les conditions de travail.

MISE EN OEUVRE

Après avoir sensibilisé l'ensemble du personnel à cette problématique, puis avoir formé les opérateurs à l'outil d'évaluation et de retour d'information de la compagnie, des actions prioritaires ont été définies et réalisées. La méthodologie appliquée a été d'impliquer les personnes confrontées aux problèmes, afin d'avoir une vision la plus exacte possible de la réalité du terrain. Des actions du type « vis ma vie » ou la présence de l'encadrement sur le terrain ont aussi permis d'enrichir la base de données des préoccupations ergonomie du site. Puis le site a invité des personnes extérieures mais sensibles à cette problématique afin d'avoir un œil neuf dans ce domaine.
Exemples de réalisation :
- Ouverture de sacs de matières premières solides : chaque année des milliers de sacs de matières premières doivent être chargés dans les équipements. Ces sacs doivent être ouverts individuellement. Les solutions les plus courantes constituent à utiliser un couteau ou un cutter.

Avec ce type d'outils le risque de coupures est très important et les conséquences peuvent être graves. L'achat de ciseaux robustes a permis de supprimer le risque de coupures et donne à l'opérateur la possibilité de ne pas avoir à exercer de force trop importante pour l'ouverture des sacs.

- Changement de conditionnement de matières premières liquides : certaines matières premières liquides sont livrées en fûts de 200kg. Souvent la quantité de produit mise en œuvre dépasse le volume d'un fût. Pour transférer le produit, l'opérateur utilise une pompe et déplace la canne d'aspiration d'un fût à l'autre. Changer le conditionnement de l'approvisionnement des matières premières de fûts 200kg à des containeurs d'une tonne (correspondant à 5 fûts) a permis d'une part de réduire le nombre d'opérations à effectuer et d'autre part de réduire le volume de déchets (les fûts sont détruits, les containeurs réutilisés).

- Modifications de gestion de la station d'emballage : pour un certain type de production le site est confronté à des arrêts fréquents d'une chaine d'emballage. A chaque arrêt 15 sacs de 20 kg doivent être manipulés. En modifiant la programmation de la chaine d'emballage, ce nombre a été réduit à 4 et en travaillant sur la fiabilisation de l'équipement la fréquence d'incident a été réduite de manière significative.

- Intervertir 2 sondes : la fiabilité des données de certaines sondes est très sensible pour la qualité des produits. De ce fait, ces sondes font l'objet d'un entretien plus fréquent que d'autres instruments. Par l'ajout d'équipements au fur et à mesure, dû au développement de l'unité de production, leur accessibilité est devenue moins facile. Solution : une sonde placée à l'opposé de l'équipement, faisant rarement l'objet d'entretien ou de maintenance, a été intervertie avec la précédente. Une plateforme d'accès dédiée a été acquise pour sécuriser l'intervention ou le contrôle.

- Installation d'une unité de transfert de containeurs en vrac : tous les jours le site transfère près de 50 containeurs d'une tonne de produit fini dans des camions citernes. Les risques ergonomiques sont dus à : la manipulation de la canne d'aspiration, le rinçage des containeurs vides et le basculement de ceux-ci pour optimiser la vidange. Après un investissement, la nouvelle chaine de transfert permet de faire ces opérations en supprimant l'ensemble des contraintes.

RÉSULTATS

Améliorer l'ergonomie au poste de travail est une volonté continue chez Dow. En 3 ans 105 actions ou sujets de préoccupation ergonomique ont été identifiés. La grande majorité a été revue et/ou réalisée.
21 actions sont encore en cours de réalisation, dont 6 qui doivent être réévaluées (afin de s'assurer que l'action corrective a bien amélioré la situation de façon satisfaisante). En travaillant sur l'ergonomie d'autres domaines ont eu parfois un impact positif : sécurité, fiabilité, environnement, financier.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

En 2021, le bilan des améliorations est positif avec la mise en place de préhenseurs de sacs où de multiples manipulations sont nécessaires, les formations "gestes et postures" qui permettent de sensibiliser chacun aux risques pour trouver ensemble des solutions pour plus d'ergonomie au poste de travail. Dow reste informé des avancées technologiques (casque ventilé, exosquelette...) dans le domaine de l'ergonomie.

GLOBAL COMPACT : ODD









ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 8 : Promouvoir un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE SANTÉ

DIFFÉRENTS PROJETS SUR LE BIEN-ÊTRE ET LA SANTÉ EN ENTREPRISE

DOW

Z.I Port du Rhin
67630 LAUTERBOURG

GRAND EST 2018

Mots clés : Bien-être, nutrition, relaxologie, mobilité, sécurité

L'ENTREPRISE

Dow combine l'un des panels de technologies les plus étendus avec intégration industrielle, une capacité d'innovation et une dimension globale, pour générer une croissance profitable et devenir l'entreprise de la science des matériaux la plus innovante, à l'écoute du client, inclusive et durable au monde. Son portefeuille de matériaux de pointe, intermédiaires industriels et plastiques, offre une gamme de solutions scientifiques à ses clients dans des secteurs à forte croissance, tels que l'emballage, les infrastructures et la grande consommation.

LE CONTEXTE

A travers 3 sites (Lauterbourg, Drusenheim et Erstein), différents projets sur le bien-être et la santé en entreprise ont été mis en place par le Groupe DOW.

IDÉE ET OBJECTIFS

- Journée bien-être : tester différentes techniques de relaxation.
- Programme d'alimentation saine : adopter des comportements alimentaires sains.
- Communication/promotion de la santé : stratégie de communication pour développer la culture santé.
- L'ergonomie : sensibiliser aux bonnes pratiques pour réduire les risques.
- Sensibilisation au secourisme : pouvoir intervenir efficacement et rapidement en cas d'incident.
- Journées sécurité et santé : sensibiliser et réduire les risques grâce à la cuture EHS.
- Mobilité : venir au travail autrement qu'en voiture.

MISE EN OEUVRE

Pour régler les problèmes de gestion de stress au travail, l'infirmière d'un des sites a eu l'idée d'organiser une journée bien-être. Les employés étaient encouragés à tester différentes techniques de relaxation comme le yoga ou le massage assis réalisé par une practicienne externe. Devant l'engouement des salariés l'infirmière a suivi une formation en vue de l'obtention du certificat de praticienne en massages assis en entreprise. Les massages ont démarré en avril 2017 à raison de 6 ½ journées par mois. Près de 60 % de personnes tant personnel de jour que posté ont bénéficié de ce massage de 15-20 mn, très apaisant et relaxant qui permet de dénouer, libérer les tensions et favoriser la détente musculaire.

Depuis quelques années, les services de santé proposent régulièrement des programmes de santé basés sur l'alimentation saine. En 2017 le programme interactif de 6 semaines « Manger mieux - Se sentir mieux » visait à encourager les participants à garder une alimentation saine de manière simple. Ce programme met l'accent sur des moyens pratiques pour adopter des comportements sains dans la routine alimentaire personnelle pour améliorer la santé et l'énergie en général. Une attention particulière a été portée sur l'identification des sources de sel non désirées, sur les boissons sucrées et sur la façon de trouver des moyens créatifs pour réduire voire remplacer ces options riches en sel et en sucre. Suite à ce programme, de nombreuses actions ont été mises en place au restaurant d'entreprise.

Pour faire progresser la « culture santé » en entreprise, pour que chacun fasse lui-même, de façon autonome, les bons choix en matière de santé, les stratégies de communication doivent s'inscrire dans une double approche, à la fois collective et individuelle. Aussi, de nombreuses communications ciblées et des programmes de promotion de la santé sont proposés aux employés tout au long de l'année par les services de santé. Ils sont basés sur le programme de santé global ou encore sur des programmes locaux en fonction du site.
En 2017, cela s'est résumé à plus de 50 communications par email, de nombreux affichages (exemples : le bien-être psychologique, comprendre les calories, les exercices de relaxations, l'estime de soi ...) ainsi que par 5 présentations Webex (Web conférence). Les programmes de santé globaux principaux étaient axés sur l'alimentation saine et la résilience. Ils resteront d'actualité en 2018.

L'ergonomie reste une préoccupation majeure et de nombreuses actions sont menées sur les différents sites en Alsace telles que l'utilisation d'un monte-fûts, facilitation des accès pour éviter les crinolines, outils de levage adaptés sur la fourche du chariot, mise en place de flexible avec connexion directe et rapide...
Une formation « Ergonomie » est également dispensée à l'ensemble du personnel par l'infirmière. Elle comprend 3 parties : Une partie théorique, la réalisation d'une « ergo carte » et l'étude d'un poste de travail sur le site. Un groupe de travail « Ergonomie » avec des membres de différents services a été créé et se réunit régulièrement pour la mise en place et le suivi des actions.

La formation aux secourismes reste une priorité pour l'entreprise et 39 secourismes PSE1 et PSE2 ont été formés au courant de l'année 2017.
Des affiches plastifiées grand format sur les pratiques de base destinées à sauver la vie ont été mises en place dans différents secteurs de l'entreprise pour rappeler les gestes de premier secours.
De nouveaux DSA (défibrillateurs Semi-Automatiques) ont remplacé les anciens appareils. Une information sur l'utilisation de ce nouveau matériel a été délivrée par l'infirmière du site.

Les journées Sécurité font partie de la culture EHS et se déroulent depuis plusieurs années dans une atmosphère conviviale permettant également de rassembler tous les employés lors de cette manifestation ainsi que le personnel des entreprises contractantes sur site.
En 2017, une "Route de la Sécurité" a été mise en place à travers le site tout au long de laquelle les participants, au gré de leurs aspirations, pouvaient choisir leurs ateliers. Au nombre de 18 et animés par des intervenants internes ou externes, ceux-ci offraient de nombreuses possibilités de s'informer, de tester et de pratiquer.

Depuis 6 ans, les employés attentent ce rendez-vous annuel sportif, d'une durée d'une quinzaine de jours environ, pour venir au travail autrement qu'en voiture et organisé au printemps par l'ADEAN - Pays d'Alsace du Nord. L'objectif étant d'inciter le plus de salariés possible à venir au travail autrement qu'en voiture solo. Vélo mais aussi train, bus, pieds, covoiturage. A la place du stress de la voiture, se rendre régulièrement au travail au vélo ou à pied permet d'augmenter son activité physique et ainsi réduire les risques cardiovasculaires. Rencontrer son voisin dans le train, covoiturer avec des collègues, relever le défi en équipe est synonyme de convivialité. Cela permet de réduire le bilan carbone en évitant le rejet de de gaz à effet de serre et aussi de participer à une action solidaire : les km parcourus à vélo pendant les défis rapporteront un financement à une association alsacienne pour apporter une aide aux personnes à mobilité réduite

GLOBAL COMPACT : ODD









ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 8 : Promouvoir un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE SANTÉ

FORUM DE SENSIBILISATION AUX COMPORTEMENTS ADDICTIFS

EXXONMOBIL

Avenue Kennedy, BP 52
Notre-Dame-de-Gravenchon
76330 Port-Jérôme-sur-Seine

NORMANDIE 2020

Mots clés : dialogue social, sensibilisation, addictions, sécurité et santé au travail

L'ENTREPRISE

La plateforme d'ExxonMobil à Gravenchon est une des plus grandes raffineries françaises. Il s'agit d'un site pétrochimique de taille européenne et d'une usine de fabrication de lubrifiants.

LE CONTEXTE

Un groupe de 15 salariés volontaires motivés, ESPER (Ecoute - Substance - Prévention - Echange - Risque), soutenu par la Direction, existe depuis plus de 15 ans au sein de l'entreprise normande. Il œuvre dans le domaine de la sensibilisation aux comportements addictifs de toutes natures, avec pour mission l'écoute, le respect de l'autre et l'information, démarches qui permettent à chacun de faire des choix éclairés sur son mode de vie.

IDÉE ET OBJECTIFS

2000 intervenants d'entreprises extérieures (maintenance, sûreté, cafeterias...) sont présents en permanence sur le site qui est classé SEVESO. Le 23 novembre 2017, une journée d'information et de sensibilisation aux addictions a été organisée à l'intention de leurs dirigeants et responsables SHE par le groupe ESPER. Il avait pour objectif de partager l'expérience acquise par la société sur ce sujet délicat et de tenter de trouver des solutions concrètes à la question complexe qu'est la sensibilisation aux addictions, sujet souvent peu abordé dans le milieu professionnel.



MISE EN OEUVRE

Cette journée (une première en France) a nécessité plusieurs mois de préparation et avait donc pour but d'aider les dirigeants et responsables SHE à mieux prendre en compte le risque addictif de manière proactive et donc d'accroître leur niveau de sécurité en interne et en externe.

- Un de médecins du travail de l'entreprise, lui-même membre d'ESPER, a rappelé les missions et les actions de ce groupe de volontaires : l'écoute, le respect de l'autre et l'information. Les employés volontaires de ce groupe sensibilisent sans juger. Chaque année, ils conduisent différents types d'actions ciblées, comme par exemple des campagnes d'affichage sur certains risques addictifs, la participation au « moi sans tabac », des consultations en tabacologie ou encore la distribution d'outils de prévention individuelle. Toutes ces actions ont pour but d'augmenter le niveau de connaissance de chacun sur le risque addictif et de ce fait d'aider à le réduire.

- Un membre de l'ANPAA, Association Nationale de Prévention en Alcoologie et Addiction, spécialiste en addictologie, a ensuite expliqué quelles sont les substances addictives, leurs effets sur le comportement, mais aussi les risques de perte de compétences professionnelles liées à leur utilisation. Il a rappelé l'obligation légale pour un entrepreneur de prendre en compte les risques et les conséquences liés la consommation de substances psychoactives en milieu professionnel.
- Pour illustrer concrètement le sujet, l'association « En 'Psythéâtre », composée d'un avocat spécialisé en droit du travail et de deux comédiens, a mis en scène un procès fictif. Celui-ci avait pour but de mettre en exergue l'obligation d'un entrepreneur ou de son représentant par délégation à évaluer la capacité de chacun de ses employés à travailler en sécurité. Une série de questions pratiques est venue compléter la session.
- L'après-midi, l'assemblée, composée d'une centaine de représentants des entreprises intervenantes et de collaborateurs de la société, s'est répartie en petits groupes pour échanger et partager leurs expériences et tenter de répondre à des problématiques difficiles dans le domaine des addictions comme l'identification, la détection, la prévention, l'écoute et enfin l'aide à l'autre.

RÉSULTATS

La centaine de participants particulièrement attentifs a pu repartir dans son entreprise avec une vision éclairée de ses obligations en tant que dirigeant et des conseils pratiques à appliquer.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Les participants ont aussi pu repartir avec l'idée qu'un réseau pouvait être mis en place entre les entreprises sur ce sujet.



Maitre Arbouch fait un debriefing du procès fictif pour expliquer les rôles et responsabilités pénales de tous les intervenants

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 8 : Promouvoir un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

FICHE SANTÉ

AMÉLIORATION DE L'ERGONOMIE D'UN POSTE DE TRAVAIL

IANESCO

6 rue Carol Heitz
86000 POITIERS

NOUVELLE AQUITAINE 2018

Mots clés : ergonomie, troubles musculo-squelletiques, mauvaises positions

L'ENTREPRISE

IANESCO, créé en 1952 à Poitiers, est un expert indépendant dans deux secteurs d'activités différents :
- prélèvements et analyses environnementales (matrices type eaux, air, sols, déchets, sédiments et boues),
- essais sur les matériaux au contact des aliments.

Il réalise les prestations suivantes : analyses et essais normalisés, études, conseils et recherches appliquées.

LE CONTEXTE

L'entreprise effectue diverses prestations répondant aux besoins d'analyses réglementaires de ses clients (industriels notamment). Le principe est simple : en fonction des résultats d'analyses de leurs effluents destinés à être rejetés dans la nature, ils doivent payer plus ou moins de redevance selon le code de l'environnement. La détermination de la toxicité aiguë est l'un des paramètres mesurés sur les eaux usées confiées. Elle nécessite des essais spécifiques sur des Daphnies effectués par le service microbiologique.
Les Daphnia Magna Straus, appelées également « daphnies », sont des petits crustacés mesurant entre 0,2 et 0,5 mm lorsqu'ils sont âgés de moins de 24h. Très sensibles à la pollution (car elles se nourrissent par filtration), les daphnies sont utilisées comme bioindicateurs afin de déterminer, dans des conditions définies, la concentration des rejets qui immobilise 50% des daphnies mises en expérimentation au bout de 24h (plus le rejet est contaminé plus la mortalité des daphnies est grande).
Les daphnies étant de très petites tailles, pour les manipuler dans le laboratoire, l'opérateur doit être concentré en continu, tête penchée vers l'avant lors de l'incorporation et le comptage des daphnies. Cette position statique, maintenue pendant près de 2h30, 3 fois par semaine, engendre des douleurs cervicales ainsi que des maux de tête et des fatigues oculaires. L'opérateur pouvant également être amené à tendre le bras, pendant un certain temps, vers une source de lumière pour dénombrer plus facilement les daphnies, cela lui cause des douleurs à l'épaule.

IDÉE ET OBJECTIFS

Pour que les opérateurs arrêtent de se pencher, il fallait « déporter à un autre endroit ce sur quoi ils travaillent ». L'idée a alors germé d'avoir une « caméra + écran ».
Les objectifs étaient donc de soulager durablement les opérateurs au niveau de leur position de travail pour qu'ils ne travaillent plus tête penchée vers l'avant (ou bras tendu) durant 2 à 3 heures mais également qu'ils puissent avoir une vision agrandie des bébés qu'ils manipulent (plus de précision et moins d'effort oculaire). Il a fallu tenir compte également de certaines contraintes : peu de place pour l'installation d'un système, environnement humide et budget serré. Il était également impératif de pouvoir le tester en toute liberté, plusieurs jours, avant de l'acheter. Après réflexion, étude du poste et prise en compte des contraintes, il fallait un système compact et robuste, comportant un zoom puissant et un écran large de lecture, facile d'installation et d'utilisation, d'un maniement aisé, ne craignant pas l'humidité et enfin, à un prix abordable.

MISE EN OEUVRE

C'est lors d'une visite du service concerné, dans le cadre d'une réunion trimestrielle des membres du CHSCT, que la problématique liée au poste a été observée. Il s'avère que les mêmes difficultés sont rencontrées par les 3 opérateurs du service microbiologie.
L'étude détaillée du poste a été effectuée par le médecin du travail en présence d'un des 3 opérateurs concernés, du responsable QHSE et d'un membre du CHSCT. Dans le compte rendu, il a été proposé l'installation d'un système optique qui permettrait de déporter sur un écran la mise en solution et le comptage des daphnies. Les opérateurs auraient alors une position plus confortable en regardant l'écran et, grâce au zoom, les daphnies seraient mieux visualisées ce qui diminuerait les douleurs cervicales, les fatigues oculaires et les maux de tête.
Sur les conseils du médecin du travail, le Service Interrégional d'Appui aux adultes Déficients Visuels (SIADV) a été contacté, et a transmis les coordonnées d'un opticien expert pouvant répondre à la problématique. L'opticien rencontré a suggéré, après étude et visite du poste de travail, l'installation d'un système type « téléagrandisseur ». Un autre fournisseur a proposé un système basé sur le même principe mais légèrement différent (microscope).
Les deux appareils différents ont pu être essayés par les 3 opérateurs en conditions réelles. Le téléagrandisseur a fait l'unanimité auprès des 3 opérateurs du service et des membres du CHSCT. Au vu des résultats positifs obtenus au bout d'un mois de test, l'achat du téléagrandisseur a été décidé dans la foulée par le directeur, ce qui fait qu'entre la prise en compte de la problématique par le CHSCT et l'installation du nouveau système, 5 mois seulement se sont écoulés.

RÉSULTATS

Les bénéfices apportés par le téléagrandisseur ont été immédiats et les 3 personnes du service très satisfaites. Bien que l'utilisation du matériel n'ait pas permis un gain de temps sur la manipulation, son installation était nécessaire pour le confort et le bien-être des opérateurs. L'originalité du projet réside dans le choix du matériel. En effet, le téléagrandisseur est un système conçu spécialement pour les personnes malvoyantes. Nous avons judicieusement détourné son utilisation afin de l'adapter aux problèmes présents dans un milieu professionnel et améliorer les conditions de travail.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Dès le début, les opérateurs ont été associés de près à l'étude du poste, aux tests des différents matériels et au choix final. La réussite de ce projet tient beaucoup à leur implication et à celle du CHSCT, du médecin du travail, du responsable QHSE et du directeur. De plus cette démarche est reproductible et pourrait être mise en œuvre par les autres laboratoires.

GLOBAL COMPACT : ODD







ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour les objectifs

FICHE SANTÉ

AMÉLIORER L'ACCUEIL ET L'INTÉGRATION DES NOUVEAUX SALARIÉS

LAGUERRE

Z.I Impasse du Quesnet
76800 Saint-Etienne-du-Rouvray

NORMANDIE 2020

Mots clés : prise d'un nouveau poste, apprentissage par vidéos de sécurité, prévention risques santé

L'ENTREPRISE

Le groupe Laguerre, situé à Saint-Etienne-du-Rouvray (76), est spécialisé dans la fabrication de produits chimiques pour l'industrie et le bâtiment : peintures, vernis, diluants, résines...

LE CONTEXTE

Les premières semaines de prise de poste exposent davantage le nouveau salarié aux accidents de travail. L'entreprise a alors un enjeu fort en termes de santé et sécurité : elle doit être munie de dispositifs d'accueil sur le site et au poste de travail.
L'intégration du nouveau salarié dépend de son parcours professionnel, de sa compétence mais aussi de celle de l'entreprise. Le facteur déterminant de l'entreprise sera sa manière et capacité d'accompagner, d'informer et d'écouter le nouveau salarié.

IDÉE ET OBJECTIFS

Créer et diffuser des vidéos présentant l'activité, la société et toute la sécurité autour de la prise du poste. Le nouveau salarié pourra à tout moment voir et revoir les éléments qu'il n'a pas compris. Les équipements de production vont être également équipés d'une consigne sécurité, derrière l'appareil, regroupant l'ensemble des éléments sécurité lié aux postes. L'objectif est donc d'améliorer l'accueil et l'intégration des nouveaux salariés pour :
- faciliter la prise d'un nouveau poste,
- s'imprégner de la culture de l'entreprise,
- connaitre les risques du poste,
- réduire les accidents, incidents, non-conformités et réclamations clients.

MISE EN OEUVRE

Vidéo d'intégration
But : Accueillir les nouveaux arrivants et les préparer à leurs premières journées.
Contenu de la vidéo :
- Avant l'arrivée sur le site : nécessité des EPI.
- Le 1er jour: se présenter à l'ADV et être accueilli par le responsable de site, présentation de l'entreprise, présentation du poste notamment des EPI spécifiques, récupération du badge et de l'équipement.
- Les contacts à connaitre : identification des SST (trombinoscope).
- Équipements de l'entreprise : salle pour se restaurer ou repas alentours, vestiaires/douches (incitation douce au changement de tenue), vestiaire libre d'accès jusqu'à 8h.
- Les jours suivants : rdv à 8h devant le tableau, réunion avec présentation de la journée puis débrief en fin de journée.

- Les consignes : alarme incendie et point de rassemblement, ne pas fumer sur le site, un point sur l'utilisation des chariots.
- Présentation des personnes à contacter en cas de questions.
- Mot d'accueil du Dirigeant pour insister sur l'importance de leur rôle.

Vidéo produits et services

But : Valoriser les collaborateurs et l'entreprise, liste des produits et services de la gamme.

Contenu de la vidéo:
- Histoire de l'entreprise, en valorisant l'attachement familiale (photos, documents...).
- Présentation des gammes (dans les grandes lignes), des services & de quelques produits spécifiques.
- Exemples concrets d'application.
- Quelle est notre manière de travailler ? Que faisons-nous différemment ?
- Quels sont nos outils de production, notre capacité ? (R&D).
- Insister sur les points technicité, qualité et logistique.
- Montrer que l'entreprise est solide, son avenir ou ses missions futures.

L'entreprise a fait appel à une entreprise extérieure pour le tournage des vidéos et à demandé l'aide de ses clients et collaborateurs pour leurs mises en œuvre.

RÉSULTATS

Les premiers résultats ne seront visibles qu'au début de l'année 2020 lorsque la société aura analysé les données issues des accidents/incidents et non-conformités/réclamations clients.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Cependant, des premières appréciations pourraient être observées dans les premiers mois de par l'observation du comportement des nouveaux arrivants et la communication avec ces derniers.

Exemple d'affiche mise en place devant chaque équipement de production :



GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 8 : Promouvoir un travail décent pour tous

ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables

ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

FICHE SANTÉ

MODIFICATION D'UN POSTE DE CONDITIONNEMENT

METAROM

Avenue de l'Etoile du Sud,
Pôle Jules Verne 80440 BOVES

NORD-PAS-DE-CALAIS

LAURÉAT 2020

Mots clés : ergonomie, prévention des risques santé au poste de travail

L'ENTREPRISE

Il s'agit d'une entreprise familiale créée en 1953 et implantée à Boves (80) depuis 2003. C'est la seule filiale française de METAROM Group qui est composé de 10 sites répartis à travers le monde.
on y fabrique des arômes et caramels pour l'industrie alimentaire, dans les secteurs principaux suivants : boissons, produits laitiers, biscuiterie/viennoiserie/pâtisserie.

LE CONTEXTE

Le projet est d'améliorer les conditions de travail de l'atelier caramel de façon pérenne:
- en faisant participer les salariés à la recherche de solutions pour leur quotidien,
- en les sensibilisant aux questions d'ergonomie.

Il fait suite à une démarche engagée de plus longue date :
1/ Diagnostic de prévention de la pénibilité effectué en 2014 en mode projet avec des salariés spécifiquement formés et l'accompagnement de consultants externes.
2/ Facteurs de pénibilité identifiés dans l'atelier caramel : postures et port de charge (mise en œuvre des matières premières, phases de remplissage, fermeture des seaux et palettisation).
3/ Installation d'une nouvelle cuve de production caramel en 2015.
Des préventions d'accidents par des formations santé ont été réalisée en 2014, adaptés aux postes de travail mais tout ceci n'était pas suffisant. L'entreprise a donc pris la décision d'étudier la modification du poste pour réduire durablement l'exposition aux facteurs pénibilité identifiés.

IDÉE ET OBJECTIFS

L'objectif du projet est donc de modifier le poste de conditionnement de l'atelier caramel en réduisant l'exposition au port de charges et postures pénibles, en libérant les énergies et en installant des solutions sur le long terme qui intègrent la réalité de l'existant et les évolutions futures dans l'atelier.
Livrables du projet :
- Poste de conditionnement adapté avec des conditions de travail améliorées,
- Une équipe participative et sensibilisée à la prévention de la pénibilité.

MISE EN OEUVRE

Le projet fait suite à d'autres solutions mises en place dans l'atelier caramel telles que l'utilisation de cuves chauffantes pour faciliter la mise en oeuvre des matières grasses. Dès le lancement de la réflexion, le « mode projet » a été mis en place. La participation de différents types d'acteurs avec une réflexion très en amont et la prise en compte de l'ensemble des contraintes de flux, de prévention, de qualité et l'implication de chacune des parties prenantes est un facteur de réussite important.

Ressources associées :

- Internes : opérateurs caramel, chef équipe, responsable production, service QHSE, service maintenance, et membre CHSCT pour la conception du projet. Direction pour le financement.
- Externes : ingénieur ARACT pour l'analyse détaillée du poste et l'accompagnement à la réflexion globale et Industrilab pour l'utilisation de méthodes innovantes (réalité virtuelle) et la facilitation du choix de plan définitif. L'entreprise fait également appel à des fournisseurs de matériel et des installateurs.

Partenariat prévention et financier :

CARSAT : élaboration d'un contrat prévention avec aide financière pour la réalisation du projet.

RÉSULTATS

- Homogénéité dans la fermeture des seaux : standard qualité
- Bonne appréciation des clients lors de visites ou audits
- Gain de temps pour la réflexion des futurs projets
- Nouvelles compétences « projet »
- Moins de fatigue et plus de disponibilité des opérateurs
- Prise de conscience des impacts de la gestuelle et du port de charge répété sur la santé par tous les participants au groupe projet
- Dialogue avec les équipes plus aisé : facilité à évoquer les problématiques rencontrées et participation plus active à la recherche de solutions
- Intégration systématique du questionnement des conditions de travail dans tout nouveau projet dès la phase conception

Dans l'ancienne configuration, un opérateur pouvait manipuler plus de 10T par jour de production lors de conditionnement en seaux. Avec la modification du poste, la manipulation de charges est quasi inexistante pour un conditionnement équivalent.
Le mode projet est devenu un essentiel pour l'implication et l'adhésion au changement. La vision globale des problématiques HSE est facilitée et partagée par tous acteurs intéressés : prise en compte de tout le contexte et de l'organisation réelle du travail.
L'utilisation de la réalité virtuelle comme outil innovant a permis une meilleure compréhension des systèmes envisagés : c'est un outil d'aide précieux à la décision, et a amené des compétences nouvelles qui sont maintenant internalisées. Cela permet une mise en perspective de l'organisation de travail en amont et un gain de temps.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Le projet est réfléchi sous les angles organisationnels, techniques et humains. Il a permis de travailler en mode concertation et d'intégrer des techniques innovantes en matière de conception. Cette démarche sert de retour d'expérience pour les nouvelles idées, modifications à mettre en oeuvre. Le mode « projet » avec ces visions pluridisciplinaires est un outil de discussion qui met tout le monde au même niveau. Ces « bonnes pratiques » se partagent maintenant avec d'autres entreprises.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 8 : Promouvoir un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE SANTÉ

SUBSTITUTION D'AGENTS DE NETTOYAGE EN ATELIER DE MAINTENANCE

ORIL INDUSTRIE

13 rue Auguste Desgénétais
CS 60125 76210 BOLBEC

NORMANDIE 2020

Mots clés : nettoyage, solvants, COV, prévention risques santé, vapeurs, poste de travail, nuisances

L'ENTREPRISE

Expert en chimie fine depuis 50 ans l'entreprise est implantée en Normandie. Ses collaborateurs travaillent au développement, à la production et à l'expédition des principes actifs pharmaceutiques, la matière première du médicament.

LE CONTEXTE

Quotidiennement les mainteneurs utilisent des produits dégraissants pour le nettoyage des éléments mécaniques dont ils ont la charge de remettre en état. Initialement, ils utilisaient des bombes aérosol de produit à base de solvants, pour asperger les pièces mécaniques, ou bien ils utilisaient une fontaine de liquides solvantés pour tremper et frotter (à l'aide de brosses) les pièces encrassées.
Ces opérations présentaient plusieurs points négatifs :
1/ l'inflammabilité des produits
2/ le dégagement d'odeurs de solvant présentes dans l'atelier quotidiennement (COV)
3/ le risque de projection chimique pour les utilisateurs
4/ le risque de gênes respiratoires en cas d'inhalation (COV) pour les utilisateurs
5/ la production de déchets : le nombre important de bombes aérosols vides
6/ le traitement des déchets souillés
7/ la contrainte d'utilisation : travailler sous hotte aspirante pour la fontaine ainsi que le port d'EPI spécifiques

IDÉE ET OBJECTIFS

L'idée était donc de trouver des produits de substitution permettant de supprimer l'ensemble des risques cités. Deux objectifs principaux se démarquent alors :
- Supprimer l'utilisation de la fontaine à solvant en mettant en place une fontaine de dégraissage biologique.
- Diminuer l'utilisation des bombes aérosols dégraissantes en mettant à disposition des pulvérisateurs manuels de dégraissant écologique aux extraits végétaux.

MISE EN OEUVRE

Pour la réalisation de ce projet, il a fallu prendre contact avec différentes sociétés locales afin de trouver une solution alternative (bench mark auprès d'autres industries).
Différents tests ont été effectués en interne par les intervenants de maintenance eux-mêmes et le choix des produits s'est fait conjointement.

Les livrables de la fontaine de dégraissage étant :
- La protection de la santé des opérateurs : solution de PH neutre non irritante, sans solvant ni vapeur nocive, produits agréés NSF, ...
- La sécurité : produit strictement ininflammable, fonctionnement de la fontaine en 24V.
- L'environnement : absence d'émission de COV, pas de production de déchet, produit biodégradable.

Et celles pour l'utilisation des bombes (pulvérisateur manuel (à recharger) remplit de dégraissant écologique aux extraits végétaux) :
- La protection de la santé des opérateurs : non toxique, sans solvants.
- La sécurité : produit strictement ininflammable.
- L'environnement : absence d'émission de COV et CO2, pas de production de déchet, produit biodégradable et pas de retraitement des bombes aérosols vides.

RÉSULTATS

Baisse nette de la consommation des bombes de dégrippant (550/an à 260/an).
Suppression du retraitement de 100 Litres de solvants (tous les 6 mois envoyés en destruction) de l'ancienne fontaine de dégraissage.
Plus aucune odeur de solvants dans l'atelier de maintenance.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Les mainteneurs ont intégré l'utilisation des nouveaux pulvérisateurs manuels et la démarche va s'étendre au 2éme site de l'entreprise. Les mainteneurs ont apprécié avoir été intégrés à cette démarche. C'est aussi un exemple qui montre que la santé des collaborateurs et la protection de l'environnement sont les priorités d'Oril.
A ce jour, environ 20 collaborateurs de l'entreprise sont impactés par la démarche et l'entreprise a intégré son sous-traitant mécanique pour que ses salariés utilisent également les mêmes produits lorsqu'ils travaillent dans les locaux.
De plus, l'entreprise souhaite étendre son utilisation de produits biodégradables et développe avec la société SEHYMA de nouveaux sujets : nettoyage des gaines de ventilation et détartrage de canalisations avec des produits à base d'enzymes.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 8 : Promouvoir un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 13 : Prendre des mesures pour lutter contre les changements climatiques et leurs répercussions
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

Responsible Care®
OUR COMMITMENT TO SUSTAINABILITY

FICHE SANTÉ

QUAND SANTÉ & SÉCURITÉ AU TRAVAIL RIMENT AVEC PERFORMANCE ÉCONOMIQUE & ENVIRONNEMENTALE

ORIL INDUSTRIE

13 rue Auguste Desgénétais
CS 60125 76210 BOLBEC

NORMANDIE 2018

Mots clés : l'exposition au sel de chrome, occupational safety, sécurité au poste de travail

L'ENTREPRISE

Expert en chimie fine depuis 50 ans l'entreprise est implantée en Normandie. Ses collaborateurs travaillent au développement, à la production et à l'expédition des principes actifs pharmaceutiques, la matière première du médicament.

LE CONTEXTE

La préservation de la **santé** et la sécurité des salariés est au coeur des préoccupations de la société. Pour ce faire, il est essentiel de proscrire l'utilisation de substances dangereuses et si cela n'est pas possible de limiter au maximum l'exposition des salariés à ces substances, en complément des protections collectives et individuelles déjà en place.

IDÉE ET OBJECTIFS

Sur le site, la fabrication d'un intermédiaire clé pour la synthèse d'un principe actif est réalisée. La production annuelle de cet intermédiaire est plus d'une centaine de tonnes soit environ 450 batches. Le procédé est une réaction catalysée par un **sel de chrome**. La substitution du chrome n'ayant pas été possible ils ont étudié l'optimisation de la charge de catalyseur afin de réduire les quantités manipulées par les opérateurs.
Cette étude a montré qu'une réduction de la quantité de catalyseur de 50% n'impactait pas la productivité globale de la fabrication du principe actif.

MISE EN OEUVRE

La réduction de la charge de catalyseur a permis d'envisager une modification du procédé au niveau de la filtration, nécessaire pour séparer le catalyseur des jus réactionnels. : désormais, le filtre contenant le catalyseur usagé peut être vidangé tous les 3 batches, sans modification du matériel existant. Cette opération était auparavant réalisée à chaque batch. **Par conséquent, à ce stade, les opérateurs manipulent en moyenne 2 fois moins de catalyseurs et ils réalisent 3 fois moins souvent la vidange.**
Concernant la filtration, le procédé intègre une étape de lavage à l'eau pour éliminer le méthanol, nécessaire au lavage du catalyseur. Ceci permet l'évacuation, par les opérateurs, du catalyseur usagé humide d'eau et non pas gorgé de solvants organiques.

RÉSULTATS

Les opérateurs manipulent donc 2 fois moins de catalyseur au chargement de chaque batch, **limitant ainsi leur exposition à cette substance chimique.**
L'optimisation des lavages, conjuguée à la vidange tous les 3 batches, a permis de diminuer d'environ 4 fois les consommations de méthanol et d'eau. Sur le plan environnemental, la balance est très positive car ces optimisations réduisent annuellement les déchets de catalyseur et les consommations, donc la destruction du méthanol et des eaux usées.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Le bilan économique est très favorable car au-delà de la réduction des quantités de catalyseur et de solvant achetés, de la réduction des coûts de destruction, l'entreprise a observé une augmentation du rendement de l'étape de 2 points.



GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 6 : Assurer une gestion durable des ressources en eau
ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables

FICHE SANTÉ

CHANGEMENT DE VIS À SEL

PMC ISOCHEM

4 rue Marc Sangnier
45300 PITHIVIERS

CENTRE-VAL DE LOIRE 2020

Mots clés : Niveau sonore, surcharge de travail, moral, poste de travail, ergonomie, RPS

L'ENTREPRISE

PMC Isochem est spécialisée dans la synthèse organique fine et industrielle de molécules destinées aux marchés pharmaceutiques et cosmétiques principalement en synthétisant des principes actifs et des intermédiaires. Avec une expérience de plus de 40 ans dans ce domaine, PMC Isochem a acquis un savoir-faire reconnu dans le domaine du custom manufacturing.
Le site de Pithiviers possède, quant à lui, deux spécificités :

- La possibilité de mettre en œuvre des hydrogénations sous pression (3 bar et 40 bar).
- La présence d'une unité d'évaporation et d'une unité d'incinération des déchets liquides assurant l'autonomie du site et apportant un savoir-faire dans ce domaine très particulier.

LE CONTEXTE

Les déchets liquides du site sont éliminés par un procédé d'incinération. L'incinération des déchets chimiques génère des déchets salins, et ce sel récupéré par filtration est conditionné en BigBag par l'intermédiaire de 2 vis sans fin. Ces sels sont ensuite dirigés vers des Centres d'Enfouissement Technique (CET) de classe 1. La technologie utilisée est celle d'une vis sans fin de type ressort. Les matériels sont soumis à des conditions très difficiles (corrosion, érosion), de plus la composition et la « qualité » des sels évoluent (sels plus ou moins collants). Quand les sels deviennent trop « collants » le matériel « peine » et finit par se détériorer et se casser. Le changement des vis est devenu trop fréquent (quasi journalier) et mobilise le personnel pour son remplacement. Cette charge de travail supplémentaire pèse lourdement sur le moral de l'équipe car le remplacement de chaque vis à sel est une opération difficile, qui prend du temps et qui est mal aisée. La réparation ou l'achat de vis neuve a également un coût très important. De plus, la vis de type ressort frotte et vibre contre une gaine métallique en permanence, et l'installation est à un **niveau sonore de 94 dBA** ce qui oblige le personnel travaillant dans la zone à porter des protections auditives en permanence.
Il y a donc un impact très important sur le plan ergonomique, psychologique pour l'équipe et financier pour l'entreprise.

IDÉE ET OBJECTIFS

Il fallait donc trouver une technologie plus adaptée au conditionnement de ces sels. Un groupe de travail composé du responsable de l'unité, du chargé d'affaire travaux neuf et du responsable maintenance travaux neuf a mené l'étude de différentes technologies envisageable pour le convoyage de matières sèches comme les pompes à vides, le convoyage sur tapis caréné, les vis à grain.
L'essai de vis à grain étant le moins couteux, le plus facile à mettre en œuvre rapidement et paraissait le plus robuste, c'est cette technologie qui a été testée en premier. Une vis type vis à grain est une vis de type hélicoïdale avec axe central, utilisée depuis très longtemps chez les semenciers par exemple.

MISE EN OEUVRE

La vis à grain a été installée à l'essai après présentation au CHSCT et aux utilisateurs. Les premiers résultats obtenus au bout de quelques semaines ont donné satisfaction : plus de casse, diminution très importante du bruit, amélioration de l'ergonomie lors de l'entretien. Il a donc été décidé l'adaptation définitive du poste de travail à la nouvelle vis et la mise en place de la deuxième vis. Cette étape s'est faite avec l'aide du personnel utilisateur (équipe de 5 personnes) pour aussi adapter au mieux le poste.
L'avis initial et les besoins des utilisateurs mais aussi leurs retours d'expérience pendant la phase de développement et de test ont été pris en compte.
Au niveau du matériel : le coût a été divisé par 3 et l'adaptation de l'installation existante a finalement été minime. De plus il n'y a pas eu besoin d'arrêter l'installation.

La réalisation de ce projet s'est étendue sur environ une année entre la décision de changer de technologie et la mise en œuvre définitive des deux vis.





RÉSULTATS

L'amélioration du poste de travail a été très importante :

- Bruit : passage de 94 dBA à 74 dBA, donc sous les seuils de port des EPI.
- Ergonomie du poste : la fréquence de changement de vis est passée de 2-3 jours à une fois tous les 3 mois, l'entretien des vis se fait désormais extrêmement facilement par simple lavage à l'eau de l'installation en place et sans nécessité de démontage.
- L'impact de diminution des coûts est aussi très très important puisqu'on passe d'un budget annuel de 25000 euros à 2000 euros.
- Enfin, le personnel peut se consacrer à la conduite proprement dite de l'installation et est libéré du souci et des opérations de changement de vis au quotidien.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

L'équipe s'est sentie écoutée et entendue. Ils remontent désormais plus facilement les problèmes rencontrés, les situations dangereuses sachant que cela va être pris en compte.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables

FAIRE DE CHAQUE JOUR, UN JOUR DE BONNE SANTÉ

PROCTER&GAMBLE

126 Avenue de Vendôme
41000 BLOIS

CENTRE-VAL DE LOIRE 2020

Mots clés : Qualité de vie au travail, nutrition, santé physique et psychologique, sport collectif, tabac

L'ENTREPRISE

L'usine Procter & Gamble Blois est spécialisée dans la fabrication et le conditionnement de shampoings et d'après-shampoings des marques Head&Shoulders, Pantene, Herbal Essence et Aussie à destination de l'Europe.
Créée en 1970 par Richardson Vicks et acquise par le groupe Procter&Gamble en 1985, plus de 300 personnes s'engagent au quotidien à fournir des bouteilles de qualité par jour à l'ensemble des clients afin d'améliorer la vie quotidienne des consommateurs aujourd'hui et pour les générations futures.

LE CONTEXTE

Le groupe a toujours été fortement engagé dans une démarche de qualité de vie au travail et a d'ailleurs un programme de certification interne appelé « Vibrant Living ».
L'usine de Blois souhaitait s'inscrire dans une démarche où les actions répondaient directement aux attentes des salariés en les engageant tous ensemble, quelle que soit leurs fonctions ou niveaux hiérarchiques. Mais compte tenu des horaires de travail en 3x7 et des objectifs de production, il était difficile de libérer les ressources nécessaires pour s'engager dans cette démarche.

IDÉE ET OBJECTIFS

Pour répondre à cette volonté collective de travailler ensemble sur la Qualité de Vie au travail, l'usine encourage les collaborateurs à rejoindre le groupe de travail dédié à ce sujet ou à participer aux activités proposées et ce sur le temps de travail.

Le groupe « Vibrant Living » s'est fixé les objectifs suivants :

- Promouvoir la santé, le bien-être des salariés et de leur famille par l'intermédiaire d'actions de prévention, d'éducation et de découverte de nouvelles activités de bien être
- Développer le bien-être au travail, et personnel
- Favoriser les intervenants sur site pour faciliter l'organisation familiale

MISE EN OEUVRE

Démarrage du groupe Vibrant Living en Septembre 2016, composé d'une équipe de 7 volontaires représentant les différents services de l'entreprise. Il se réunit toutes les semaines pendant une heure afin de définir des projets, mettre en place des actions et contacter différents intervenants. Le groupe réalise la communication à la fois interne et externe pour engager le reste des employés de l'usine.
Le groupe utilise un logo « Vibrant Living » afin que les employés puissent s'identifier aux actions et événements réalisés : Vibrant Living Make every day a healthy day

L'entreprise alloue au groupe un budget annuel qui permet à l'équipe d'organiser des événements et des interventions extérieures au profit de l'ensemble des salariés.
Les grands axes de travail sont :
-Le bien-être physique et mental
-La nutrition
-La santé

RÉSULTATS

- Bien-être physique et mental

Diverses activités sur site en fonction des souhaits des salariés connus par l'intermédiaires d'un sondage : yoga, massage assis, pilâtes et cours de sophrologie (1 semaine sur 2). Une partie des femmes de la société a participé à «la course rose» de Saint Gervais la Forêt en faveur de la prévention du cancer du sein et une salle de repos avec une ambiance zen mise à disposition pour faire des mini siestes.
Evolution en 2021 : mise en place de l'intervention d'une psychologue pour aider les managers dans la gestion d'équipe notamment dans le cadre de la pandémie et en raison du contexte sanitaire certaines activités ont été adaptées ou reportée l'année dernière.

- La nutrition

Journée sur le thème de l'équilibre alimentaire avec une nutritionniste, proposition de consultations gratuites avec une nutritionniste pendant 6 mois pour les salariés ayant un IMC sup. à 30, identification des calories pour les plats servis au restaurant d'entreprise, ajout de collations peu caloriques dans les distributeurs, distribution de jus d'orange, ...

- La santé et l'équilibre vie privée – vie professionnelle

Participation depuis sa création au "Moi (s) sans tabac" avec l'intervention chaque année de l'association VRS. Organisation sur le site de séances de massages, de réflexologie plantaire. L'équipe Vibrant Living met à disposition des salariés un questionnaire permettant d'identifier et évaluer les risques santé en toute confidentialité et propose des ressources à chacun pour prendre soin de sa santé et son bien-être. Programme d'assistance téléphonique aux salariés qui leur permet d'obtenir une aide lorsqu'ils font face à des problèmes de tous les jours ou à des crises moins prévisibles dans différents domaines : problèmes familiaux, gestion financière, crises personnelles, maladie. Places réservées pour les enfants des salariés dans une crèche inter-entreprise. Un dépistage du diabète est organisé en collaboration avec l'infirmière de l'entreprise et l'association des diabétiques du département sur une journée ainsi qu'une sensibilisation sur l'hypertension. Mise en place de la téléconsultation médiale, vaccins contre la grippe offerts, ...

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Ces actions ont permis au site d'être certifié « Vibrant Living » en juin 2017 et reconnu pour la place donnée à la qualité de vie au travail.

GLOBAL COMPACT : ODD



ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE SANTÉ

JOURNÉES DÉVELOPPEMENT DURABLE : SÉCURITÉ ET BIEN-ÊTRE AU TRAVAIL

RHODIA (SOLVAY)

Rue Gaston Monmousseau
CS 50032 Roussillon
38556 ST MAURICE L'EXIL Cedex

AUVERGNE-RHÔNE-ALPES 2016

Mots clés : prévention des risques, sensibilisation, prévention du stress, risques psychosociaux

L'ENTREPRISE

L'activité principale de l'entreprise est la fabrication d'acétate de cellulose, d'acide nitrique et de catalyseur RANEY.

LE CONTEXTE

Dans le cadre du déploiement au niveau du groupe de 8 règles sécurité (Live Saving Rules).

IDÉE ET OBJECTIFS

Lors de ces journées, l'entreprise avait pour objectif de sensibiliser le personnel sur différents risques liés aux activités les plus dangereuses rencontrées sur le site, et les informer sur la démarche de prévention du stress.

MISE EN OEUVRE

Les Life Saving Rules mises en place par le Groupe constituaient le fil rouge de la matinée, avec cinq sessions organisées pour encourager la totalité du personnel et l'ensemble des équipes postées à assister aux animations.

Un premier atelier consacré au travail en hauteur permettait aux participants de partager leur expérience, via une présentation avec des vidéos et des photos. Puis, un quizz en équipes avec désignation de lauréats visait à promouvoir les règles de sécurité lors des travaux sur les systèmes électriques et mécaniques.

Le dernier atelier se concentrait sur les risques liés à l'ouverture de lignes ou de capacités à travers une expérience innovante, le théâtre forum, animé par l'agence Graphito. Cette forme théâtrale interactive met le public en position d'acteur. En prenant part aux situations jouées sur scène, les participants peuvent prendre conscience de certaines attitudes, ce qui les amène à mieux comprendre les comportements et à les faire évoluer.

Pour le déjeuner, la thématique du handicap était abordée au travers d'un repas préparé par un centre spécialisé, un Etablissement ou Services d'Aide par le Travail (ESAT), et auquel étaient conviés les salariés et les sous-traitants.

L'après-midi avait pour objectif d'informer les salariés sur la démarche Qualité de Vie au Travail et sur le plan d'action élaboré par le Groupe en matière de Prévention des risques psychosociaux. Un film sur le stress au travail a permis d'échanger avec les salariés sur la prévention, la détection et l'accompagnement des collaborateurs confrontés à une situation de stress.

La session s'est achevée sur une présentation du rôle et des acteurs de l'Observatoire sur la Qualité de Vie au Travail, mis en place dans le cadre du plan d'action, et sur la Charte pour l'équilibre entre activité professionnelle et vie personnelle.

Au total, il s'agit de 5 journées planifiées pour l'ensemble du personnel, y compris le personnel posté.

RÉSULTATS

- Très bon taux de participations : 90%
- Participation active des collaborateurs

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

- « Les jeux de rôle animés par des acteurs professionnels ont suscité des échanges ouverts et francs, ce qui révèle une bonne confiance de la part des employées vis-à-vis de la direction et de leurs managers. Ces mises en scène ont aussi créé des débats de fond sur la difficulté d'appliquer sur le terrain certains éléments des procédures écrites » commente Geert Vierendeels, superviseur de la GBU Acetow pour les Solvay Life Saving Rules.
- « Nous privilégions les activités propices à l'échange et les collaborateurs ont beaucoup apprécié la manière originale dont sont abordés les Life Saving Rules, ce qui contribue à l'adhésion aux règles de sécurité » explique Séverine Mazars, responsable HSE du site. « Le théâtre forum en particulier a favorisé la synergie entre nos équipes. Le jeu théâtral a permis de reproduire des situations de travail qui se déroulent au quotidien dans l'atelier et de créer un échange collectif".
- « Il est essentiel aujourd'hui de sensibiliser à la gestion du stress et de montrer qu'il est perçu différemment par chacun. La place accordée au bien-être de nos salariés favorise une meilleure disponibilité professionnelle et, par conséquent, de meilleurs comportements en matière de sécurité » conclut Damien Prieur, responsable Ressources Humaines du site.

GLOBAL COMPACT : ODD



ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

FICHE SANTÉ

AMÉLIORATION DE LA VENTILATION AU POSTE DE TRAVAIL

STEINER

9 route de Rouen
27950 SAINT-MARCEL

NORMANDIE

LAURÉAT 2016

Mots clés : sécurité, produits dangereux/nocifs, équipement de protection, prévention des risques santé

L'ENTREPRISE

STEINER SAS est une entreprise faisant partie du groupe AXYNTIS. Créée en 1881 de la distillerie du Benzène, l'entreprise est spécialisée dans le domaine des colorants. Disposant d'un savoir-faire reconnu à tous les niveaux de fabrication de matières colorantes synthétiques, STEINER fabrique plus de 8000 tonnes de produits par an. Son laboratoire R&D, ses ateliers, son contrôle qualité, ainsi que sa station d'épuration en font un acteur connu pour la qualité de ses produits.

LE CONTEXTE

Du fait de son ancienneté, de son historique et de sa prise en compte tardive des facteurs santé sécurité et environnementaux, aujourd'hui de nombreux points restent à traiter. Parmi ces points, une amélioration, d'ailleurs soulevée par l'administration (Inspection du travail et CARSAT) concerne l'amélioration de la ventilation au poste de travail.
Pour atteindre cet objectif, la société a acquis un certain nombre d'installations et mis en place des moyens d'amélioration. Mais il s'est avéré qu'un poste nécessitait une attention particulière puisqu'aucun équipement existant sur le marché ne convenait. En effet, ce poste de chargement de produits chimiques dans un réacteur fonctionnant en discontinu, sert à aspirer le contenu de fûts de 220 litres. Ces derniers contiennent des produits toxiques, inflammables, corrosifs et dangereux pour l'environnement. STEINER cherchait donc le moyen de remplacer le port des EPI et la mise en place d'un bras d'aspiration.

IDÉE ET OBJECTIFS

Le projet était donc de remplacer les mesures existantes en limitant l'exposition des opérateurs, utilisant les moyens de manutention existants et traitant les vapeurs émises lors de l'opération.

MISE EN OEUVRE

Partant du constat que nous l'entreprise n'avait pas trouvé de moyen adapté pour répondre à ses attentes sur le marché, à savoir :

- Limiter l'exposition de nos opérateurs lors de cette phase
- Pouvoir utiliser nos moyens de manutention en place
- Conserver les mêmes degrés de protection face aux risques industriels
- Pouvoir envoyer les vapeurs captées vers notre installation de lavage des gaz
- Limiter les volumes aspirés afin de ne pas dépasser les limites de notre installation de lavage des gaz
- Rentrer dans notre enveloppe budgétaire.

Il a donc fallu réfléchir à un moyen qui pourrait s'adapter. L'étroite collaboration entre le HSE et la production (responsable et opérateurs) a permis d'aboutir à un schéma.

La société a ensuite dû rechercher un prestataire pour concevoir cette installation. La cabine, réalisée conformément au schéma est arrivée sur site en Juin 2014.
A la date, l'installation est en phase finale d'implantation puisque l'entreprise a laissé la cabine à disposition afin que les opérateurs améliorent l'ergonomie de ce nouveau poste de travail en l'agrémentant de ce qu'il est nécessaire de mettre à disposition dans la cabine (Clé à bonde, tuyau pour lavage des égouttures, pince de mise à la terre). Les étapes de chargement sont désormais les suivantes :

- Les fûts sont déposés sur le chemin de roulement ;
- L'opérateur pousse le fût à travers les rideaux à lamelles ;
- L'opérateur enfile les gants qui équipent l'écran de l'installation et installe la pince de terre ;
- La bonde du fût est ouverte et la canne est introduite ;
- Une fois le fût vidé, l'opérateur retire la canne, la rince, la repose ;
- L'opérateur referme le fût et rince celui-ci ;
- L'opérateur pousse le fût pour l'évacuer à l'extérieur de la cabine.

RÉSULTATS

D'un poste qui nécessitait le port systématique de protections individuelles lourdes et pénibles à «porter», l'opérateur est aujourd'hui protégé par un système de protection collective limitant l'exposition et l'ensemble des vapeurs émises sont désormais reprise par un laveur de gaz, améliorant ainsi l'impact environnemental de cette opération.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Ce travail a permis la forte implication des opérateurs, de l'encadrement et du CHS CT par le biais de la réflexion préalable qui a du être menée, la réalisation ainsi que par la période test en vue d'améliorer l'ergonomie de l'équipement.
L'entreprise a pu obtenir une installation simple à implanter, à utiliser, adaptée à ses besoins et d'un coût correspondant aux moyens financiers « modestes » du site.





GLOBAL COMPACT : ODD



ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 8 : Promouvoir un travail décent pour tous
ODD 9 : Bâtir une infrastructure résiliente, promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

FICHE SANTÉ

AMÉLIORATION DES CONDITIONS DE TRAVAIL VIA UNE ÉTUDE ERGONOMIQUE PRÉVENTIVE

TOTALENERGIES

Plateforme Chemesis de
Carling-St-Avold
57508 SAINT-AVOLD

GRAND EST 2020

Mots clés : Prévention, matériel, ergonomie, poste de travail, manutention

L'ENTREPRISE

Le site de Carling - Saint-Avold est implanté sur un territoire de 600 hectares sur lequel sont rassemblés plusieurs industriels. La plateforme est spécialisée dans la fabrication de résines et de matières plastiques que l'on retrouve dans les objets du quotidien liés aux domaines de l'emballage alimentaire, l'automobile, le médical, l'électronique, etc. Le Service Intervention Incendie du site (concerné par le projet) compte 19 pompiers.

LE CONTEXTE

A chaque poste de nuit, l'équipe présente doit remettre en état une vingtaine d'extincteurs : les démonter, les vérifier, les remettre en état, puis les remonter. L'agencement de l'atelier dans lequel se déroule cette activité entraînait de nombreux déplacements, des postures contraignantes et de la manutention manuelle avec reprises de charge. L'action qui posait le plus de problèmes était le retournement des extincteurs dans le but de détasser la poudre à l'intérieur (15 kg à soulever, retourner, secouer, remettre à l'endroit).

IDÉE ET OBJECTIFS

L'idée était donc de réaménager l'atelier afin de supprimer ou limiter les contraintes et risques. Le but était de réaliser une analyse de l'activité de travail, via une étude ergonomique, en lien avec la mise à jour du DUER (Document Unique d'Evaluation des Risques). Objectif : évaluer les risques (manutention, postures contraignantes) et agir en prévention de ceux-ci, en réaménageant l'espace et en investissant dans une solution innovante répondant à la problématique.

MISE EN OEUVRE

Etapes de la démarche :

1. Délimitation de la problématique : périmètre, personnes concernées, analyse travail prescrit (mode opératoire, organisation équipe, outils nécessaires, etc.).
2. Observations terrain : analyse travail réel (prise de vues), quantification déplacements, quantification ports de charge, interactions avec les salariés afin de comprendre leur organisation.
3. Compilation des résultats / comparaison aux normes : réalisation d'un diagramme spaghetti (outil qui sert à donner une vision claire du flux physique des individus) afin de faire prendre conscience des nombreux déplacements effectués, quantification de la manutention manuelle et comparaison à la norme NF X 35.109. Qualification des postures adoptées et comparaison à la norme NF EN 1005-4, listing des outils nécessaires / inutiles au poste afin de ne garder que ce qu'il faut, et investir pour compléter ce qu'il manque.

4. Réflexion sur les solutions d'amélioration en groupe de travail : démarche itérative entre l'ergonome, les différentes équipes et les managers afin de proposer des solutions d'aménagement différentes, de peaufiner les besoins et de trouver un consensus entre les futurs utilisateurs de l'espace. C'est l'occasion de réfléchir à des solutions innovantes pour répondre aux problématiques : ici, il a fallu réfléchir à un système permettant la manipulation verticale des extincteurs (adapter la hauteur de travail aux différentes morphologies des salariés) et leur retournement sans effort (permettre le détassement de la poudre). De plus, le réaménagement de l'atelier devait inclure la disponibilité des outils au plus proche des salariés afin de diminuer les déplacements et la perte de temps dans la recherche de ces outils.

5. Prospection et rencontre avec les fournisseurs : contacts aux fournisseurs afin de leur transmettre le cahier des charges. Deux fournisseurs ont été ciblés : un pour son système d'étau multidirectionnel, permettant de retourner les extincteurs, et un second pour son système de chariot de manutention à plateau adaptable en hauteur électrique, permettant de modifier la hauteur de travail. Grâce à l'implication du bureau d'étude d'une de ces sociétés, il a été possible de combiner ces deux solutions en une, ce qui a permis de créer une solution innovante, inexistante à l'heure actuelle sur le marché et répondant parfaitement aux besoins.

6. Test des solutions : les fournisseurs ont mis le matériel à disposition afin de pouvoir simuler l'activité de travail en conditions réelles. Cela a permis de valider les solutions afin de s'assurer de la pertinence de l'investissement.

7. Mise en place des solutions : réaménagement de l'atelier et utilisation des solutions en conditions réelles.

RÉSULTATS

Ce projet a permis d'agir en prévention des troubles musculosquelettiques, des accidents du travail, et à plus long termes des maladies professionnelles. Les utilisateurs du nouvel espace de travail ont souligné une amélioration de leurs conditions de travail.

	Avant	Après
Nombre de déplacements	18 / extincteurs	6 / extincteurs
Manutention manuelle	1,5 T / poste	1,2 T / poste
Postures contraignantes	Epaules, dos, poignets impactés par les hauteurs de travail et le retournement des extincteurs	Moins de manipulations, possibilité de travailler toujours à la même hauteur et suppression du retournement des extincteurs = limitation des contraintes

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

L'implication de l'ensemble des salariés concernés par la problématique, à chaque étape de la démarche, a permis d'assurer le succès de celle-ci. En effet, cela a permis de ne passer à côté d'aucun élément qui pouvait être pertinent, et de faire adhérer les salariés à la démarche en valorisant leur expertise. De plus, la possibilité de tester les solutions / le matériel en conditions réelles avant d'investir permet aux utilisateurs de valider ou non les solutions proposées.

La démarche est reproductible et applicable à n'importe quelle autre situation, car la méthode d'analyse de l'activité est adaptable à chaque nouvelle étude ergonomique.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 8 : Promouvoir un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

TotalEnergies

Responsible Care®
OUR COMMITMENT TO SUSTAINABILITY



SOCIÉTAL







SOMMAIRE

CATÉGORIE SOCIÉTAL

Alsachimie - Chalampé (68)
• Programme d'accompagnement au changement : diminution des RPS **217**

BASF - Levallois-Perret (92)
• Le projet Kids'Lab en France **219**

Bayer Crop Science - Lyon (69)
• Inauguration du premier Public Friendly Lab **221**

Borax - Coudekerque-Branche (59)
• Formation aux premiers secours dans les établissements scolaires **223**

Borealis - Grand Quevilly (76)
• L'expo du siècle avec les riverains **225**

Chevron Oronite - Le Havre (76)
• Améliorer la communication de crise envers les parties prenantes **227**

Chimex (Novéal) - Le Thillay (95)
• Enfants : dialogue social autour de la biodiversité **229**

Chryso - Sermaises (45)
• La cotation du capital immatériel **231**

Chryso - Sermaises (45)
• Dialogue : le comité sociétal **233**

Chryso - Sermaises (45)
• Dialogue : actions de communication avec les riverains **235**

Dow - Lauterbourg (67)
• Handicap : home trainer pour fauteuil roulant de course **237**

Eurotab - Saint Just Saint Rambert (42)
• Jeunes : partenariat avec un collège local **239**

Eurotab - Saint Just Saint Rambert (42)
• Culture : management LEAN **241**

ExxonMobil - Notre-Dame-De-Gravenchon (76)
• Jeunes : lycée et entreprise, défi gagnant **243**

ExxonMobil - Notre-Dame-De-Gravenchon (76)
• A la découverte de l'entreprise pour toutes les parties prenantes **245**

ExxonMobil - Port Jérome sur Seine (76)
• Le numérique en partage : don de matériel informatique **247**






SOMMAIRE

CATÉGORIE SOCIÉTAL

ExxonMobil - Port Jérome sur Seine (76)
• Lycée : concours sci-tech challenge **249**

ExxonMobil - Port Jérome sur Seine (76)
• Jeunes : faire découvrir les filières technologiques **251**

G.I.E Osiris - Roussillon (38)
• Animation du centenaire sur 3 jours **253**

Ineos - Sarralbe (57)
• Jeunes : l'évènement go run for fun **255**

Laguerre - Saint Etienne du Rouvray (76)
• Mécénat avec le département **257**

Lubrizol - Oudalle (76)
• Dialogue riverains : mise en place d'un réseau d'olfacteurs pour lutter contre les nuisances **259**

Metex noovistago - Amiens (80)
• Mise en place d'une charte de valeur **261**

Olvéa - Saint Léonard (76)
• Mise en place d'une démarche RSE **263**

Omnova Solutions - Courtaboeuf (91)
• Atelier de cuisine & bénévolat au Samu Social **265**

Oril Industrie - Bolbec (76)
• Dialogue interne & biodiversité : un potager collaboratif **267**

Procter & Gamble - Blois (41)
• Une démarche RSE portée par l'ensemble des salariés **269**

Revico - Saint Laurent de Cognac (16)
• Autopartage d'un véhicule électrique **271**

Revico - Saint Laurent de Cognac (16)
• Dialogue interne & biodiversité : création d'un rucher **273**

Rhodia - Mulhouse (68)
• Engagement dans les actions sociétales locales **275**

Sanofi - Aramon (30)
• Engagement auprès de jeunes issus des quartiers prioritaires des villes **277**

Sika - Gournay en Bray (76)
• Handicap : partage d'un atelier avec un ESAT **279**







SOMMAIRE

CATÉGORIE SOCIÉTAL

Simorep - Bassens (33)
• Sensibilisation aux handicaps **281**

Sobegi - Lacq (64)
• Dialogue avec les riverains sur les nuisances olfactives et physiologiques **283**

Sobegi - Lacq (64)
• Soutenir l'éducation des jeunes et des salariés à l'environnement : opération de tri des déchets **285**

Solvay - La Rochelle (17)
• Culture : renforcer l'état d'esprit "développement durable" **287**

Solvay - Lyon (69)
• Handicap : chorale mixte inclusive **289**

Solvay - Saint Fons (69)
• Mise en place d'un plan d'amélioration de la performance **291**

Solvay - Lyon Delta (69)
• Mission handicap **293**

Syngenta - Saint Pierre la Garenne (27)
• Gestion prévisionnelle des emplois et des compétences (GPEC) **295**

Tessenderlo Kerley - Grand Quevilly (76)
• Ancrage territorial : création d'une usine de fertilisants pour l'agriculture durable **297**

TotalEnergies - Saint Avold (57)
• RH : favoriser la (ré)insertion par des solutions de mobilités **299**

Unipex - Paris La Défense (92)
• Programme de développement durable **301**

Valtris - Verdun (55)
• Culture RC : nouvelle démarche 20 principes HSE pour améliorer les performances **303**

Vencorex - Pont de Claix (38)
• Enfants : apprentis pompiers avec Vencorex **305**

Vynova - Mazingarbe (62)
• Jeunes : démarche de sensibilisation à la chimie auprès des écoles et mobilisation interne **307**

FICHE RSE

PROGRAMME D'ACCOMPAGNEMENT AU CHANGEMENT: DIMINUTION DES RPS

ALSACHIMIE

Route départementale 52
68490 CHALAMPE

GRAND EST 2020

Mots clés : Bien-être, changement d'entreprise, accompagnement, RPS

L'ENTREPRISE

ALSACHIMIE (anciennement Solvay) basé à Chalampé en Alsace, se situe à 20 km de Mulhouse et non loin de la frontière allemande. Ce site Seveso est spécialisé dans la fabrication du nylon 6.6 et des intermédiaires polyamide, il se caractérise par la performance des procédés mis en œuvre, l'importance des volumes de production et le haut niveau de qualité de ses produits.

LE CONTEXTE

En 2017, le groupe Solvay annonçait vouloir céder ses activités Polyamides au groupe BASF. Le projet en l'état ne fut pas validé par la Commission Européenne pour des raisons antitrust. Des « remèdes » furent donc proposés et validés dans un second temps par la Commission européenne à savoir la division de l'activité Polyamides en 3 activités distinctes, dont le site de Solvay Chalampé qui devient une Joint-venture détenue à 51% par BASF et 49% par Domo.
Cette proposition est pour le site de Chalampé une étape majeure dans son Histoire. En effet, après avoir passé des décennies dans les girons de grands groupes (Rhône Poulenc, Rhodia et Solvay) il deviendra au 1er février 2020 une entreprise autonome du nom d'ALSACHIMIE SAS.
Celle nouvelle organisation est un changement fort pour le site et présente à la fois certaines opportunités (indépendance, esprit entrepreneurial, agilité, etc.) et des éléments plus anxiogènes (sentiment d'appartenance, perte de savoir-faire proposé par le groupe Solvay, perte de l'image et notoriété de grand groupe, etc.). Ce changement peut être générateur de doutes et d'interrogations auprès de nos collaborateurs impactant directement ou indirectement notre organisation.

IDÉE ET OBJECTIFS

Afin de les aider durant cette période délicate, le site a rapidement émis l'idée de déployer un Programme d'accompagnement (PAC) basé sur deux dimensions :
- le changement : explication du changement (les différentes étapes), ses impacts sur le mental et le physique (stress, anxiété, etc.), comment gérer le changement et ses impacts (selfcoaching, etc.), l'appréhension du changement selon notre personnalité (avec personnalités Insight);
- le Bien-être physique et mental qui peuvent être impactés par le stress généré par le changement.

L'objectif est d'aider les collaborateurs à mieux vivre cette période de changement en leur apportant des éclairages et des aides pour gérer cette transition.

MISE EN OEUVRE

Après avoir validé les deux thématiques il a été décidé de proposer 7 types d'ateliers animés par des prestataires externes avec des petits groupes de personnes (12/session), et agencés dans un agenda logique et cohérent :
- 3 basés sur le changement (Comprendre le changement, Selfcoaching, Découvrir sa personnalité Insight)

- 4 basés sur le Bien-être dont 2 sur Bien-être mental (Méditation pleine conscience + Tai chi) et 2 sur le Bien - être physique (Ostéopathie + massage AMMA).
Le souhait d'animer ces ateliers par des prestataires a pour volonté de laisser la libre parole aux collaborateurs sans filtre afin que les animateurs puissent mieux capter les ressentis et appréhender les besoins en soutien.

Description des étapes du projet

1°) Définition du contexte, des ambitions et des objectifs.
2°) Elaboration du projet : mise en place d'une équipe projet pluridisciplinaire, élaboration d'un cahier des charges, définition du timing et ressources, etc.
3°) Sélection des partenaires extérieurs afin de garantir qu'ils avaient bien cerné le besoin et surtout qu'ils détenaient les bonnes expertises pour nous soutenir.



4°) Elaboration et organisation du déploiement (aspect communication et promotion du PAC, organisation des ateliers, gestion des inscriptions, accueil des partenaires extérieurs, etc.).
5°) Consolidation d'un process de retour de feedback (création et envoi du questionnaire, gestion analyses des réponses).

RÉSULTATS

Lancé lors d'une première vague entre septembre et décembre 2019, pas moins de 45 ateliers ont été organisés (toutes thématiques confondues) auxquelles ont participé 179 collaborateurs, représentant ainsi 417 participations au total. A noter que cette démarche est basée sur le volontariat, l'idée n'étant pas de charger les agendas dans une période de transformation incroyablement chronophage, mais au contraire de laisser venir (après promotion et explication du programme) celles et ceux qui en ressentent le besoin.
De plus, un questionnaire de satisfaction était envoyé à chaque participant et participation, et la consolidation des 263 questionnaires remplis a permis de recueillir les feedback et ainsi de tirer un bilan de cette première vague. Ce bilan fut très positif et nombre de personnes ont demandé si ce type d'initiative allait être maintenu en 2020.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Au vu de ces retours très positifs, on peut dire que ce PAC est une réussite et il montre que l'innovation peut s'insérer dans la sphère sociale de l'entreprise. Au-delà des chiffres, cette démarche a surtout montré aux collaborateurs que leur bien-être et la qualité de vie au travail était au cœur des préoccupations.
Cette initiative a également permis aux collaborateurs de mieux se connaitre les uns par rapport aux autres, de s'exprimer librement et de décloisonner les services.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 3 : Promouvoir le bien-être de tous
ODD 8 : Promouvoir un travail décent pour tous
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE RSE

LE PROJET KIDS'LAB EN FRANCE

BASF FRANCE SAS

49 Avenue Georges Pompidou
92593 LEVALLOIS-PERRET

ILE DE FRANCE 2018

Mots clés : enfants, dialogue ludique, santé, attractivité des talents, sensibiliser à la science, partenariats, ancrage territorial, action jeunes

L'ENTREPRISE

Le groupe BASF, dont le siège se situe à Ludwigshafen (Allemagne), est le leader mondial de l'industrie chimique. Les activités déployées vont des produits chimiques de base aux produits de performance en passant par les matériaux et solutions fonctionnels, les solutions pour l'agriculture et l'activité pétrole et gaz. Avec ses 13 sites de production répartis dans l'hexagone, BASF est un partenaire majeur de l'industrie, de l'agriculture et de la R&D.

LE CONTEXTE

BASF est fortement engagée dans le soutien à l'éducation, à l'employabilité et au développement des **territoires**. Le groupe soutient de nombreux projets d'**éducation** dans le monde entier, en particulier dans le **voisinage de ses sites**. Les Kids'Labs font parties de ces projets. La créativité des jeunes est recherchée dans un secteur où les débouchés sont importants. Passionner la nouvelle génération pour les sciences représente de ce fait l'un des objectifs clés de l'engagement de BASF en matière de formation, c'est la raison pour laquelle l'entreprise a créé un programme d'expérimentation ludique et scientifique destiné aux 6 à 12 ans. La France est engagée dans l'action Kids'Lab depuis 2011 et le projet a pris une ampleur particulière dans notre pays. En 2017, le Kids'Lab « L'alimentation de qualité » est lancé, après 2 précédents programmes consacrés à l'étude de l'eau en 2011 et à l'énergie en 2015.

IDÉE ET OBJECTIFS

Les légumes sont rarement les meilleurs amis des enfants. Et si la science réconciliait les enfants avec les légumes ? C'est le défi que s'est fixé BASF avec son Kids' Lab. L'objectif est d'apprendre aux enfants à manger comme des « gourmets malins ». Equipés de lunettes et d'une blouse de laboratoire comme de véritables laborantins, les enfants deviennent des apprentis chimistes le temps de trois expériences simples et ludiques pour répondre à une question essentielle «Pourquoi les fruits et légumes sont-ils colorés et bons pour la santé ? ».

Objectifs :

- Créer un impact médiatique et politique fort
- Valoriser les Kids'Lab dans les cercles d'influenceurs déjà existants
- Renforcer et concrétiser le partenariat avec la fondation **Espérance Banlieues**
- Faire le lien avec le Ministère de l'Education nationale et le Ministère de la recherche dans le cadre du programme "2018-2019, année de la chimie de l'école à l'université"
- Continuer à proposer des kits clé en main à ses partenaires
- Valoriser les collaborateurs prenant l'initiative d'organiser des projets Kids'Lab dans les écoles locales

MISE EN OEUVRE

La première expérience vise à comparer la teneur en vitamine C de jus d'orange ou carotte et de citron ou tomate selon qu'ils soient frais ou industriels, et ce à l'aide d'une solution d'amidon iodée de couleur bleue. L'expérience permet de s'intéresser au mode de fabrication des aliments.
Dans la deuxième expérience, les enfants utilisent des bandelettes réactives au pH pour tester la teneur en vitamine C de 8 légumes. L'objectif ici est d'expliquer l'importance de manger des fruits et légumes variés.
Enfin, dans la troisième expérience, les enfants diluent des jus de légumes naturellement très colorés pour créer un joli dégradé. Une dilution en série qui révèle que les aliments contiennent des ingrédients différents. Les apprentis chimistes réalisent que les pigments colorés sont très bons pour la santé et qu'il est essentiel d'essayer de manger plusieurs fruits et légumes colorés par jour.

Ces différents ateliers sont déployés partout en France autour des sites de l'entreprise, avec des écoles partenaires. Ils peuvent être animés par des collaborateurs en interne, ou par le biais d'étudiants d'école supérieure formés par BASF au préalable lors de manifestations nationales ou régionales comme la Fête de la Science par exemple. Ce qui permet de mettre en contact petits et grands.
BASF est également en étroite collaboration avec des partenaires comme la fédération Légumes de France qui travaille activement à la défense des intérêts des producteurs de légumes et qui les accompagne vers une agriculture toujours plus durable, pour mener à bien ce projet.



RÉSULTATS

En 2017, le Kids'Lab c'est des temps forts grâce à la Fête de la Science et le fort engagement des sites BASF sur toute la France (5 en particuliers). C'est la signature de partenariats avec des acteurs clés et un engagement sociétal fort sur la thématique de l'éducation à la Science, ainsi que le développement d'un nouveau kit de communication complet. Au total, **3800 enfants** ont pu participé au programme.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Le programme présente un fort intérêt pédagogique pour les enfants, il permet de développer leur réflexion. Or la créativité des jeunes est recherchée dans un secteur où les débouchés sont importants. Ces occasions sont importantes pour encourager les jeunes à révéler leurs talents et à s'intéresser aux sciences.
Pour 2018, 2 nouveaux sites supplémentaires sont déjà impliqués, plusieurs opérations pendant la Fête de la Science prévues, de nouveaux partenariats sont en cours de mise en place et le projet va avoir une visibilité dans la brochure du Ministère de l'Education nationale.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être
ODD 4 : Assurer l'accès de tous à une éducation de qualité, sur un pied d'égalité
ODD 8 : Promouvoir un travail décent pour tous
ODD 11 : Faire en sorte que les villes et les établissements soient ouverts à tous, sûrs, résilients et durables
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE RSE

INAUGURATION DU PREMIER PUBLIC FRIENDLY LAB

BAYER

Division Crop Science
Centre de Recherche de La Dargoire
14 impasse Pierre Baizet 69009 LYON

NATIONAL 2020

Mots clés : transparence, visites laboratoires, phytosanitaires, dialogue, acceptabilité sociétale

L'ENTREPRISE

Bayer est une société internationale dont les principales activités sont concentrées dans les sciences de la vie, notamment la santé et la nutrition. Ses produits et services sont conçus pour améliorer le bien-être des personnes en soutenant les efforts déployés pour surmonter les défis de taille que représentent la hausse de la population mondiale et son vieillissement. Dans le même temps, le groupe s'est fixé pour objectif d'accroître sa capacité bénéficiaire et de créer de la valeur grâce à l'innovation et à la croissance. Bayer souscrit aux principes du développement durable et la marque Bayer est reconnue partout dans le monde pour la fiabilité et la qualité de ses produits.

LE CONTEXTE

La présence de résidus de produits phytosanitaires dans l'alimentation soulève de nombreuses questions. À la suite de ce constat, le CRLD (Centre de Recherche de La Dargoire) a saisi l'opportunité de moderniser son laboratoire d'analyse de résidus pour en faire un lieu de transparence sur ses pratiques scientifiques visant à garantir la sécurité des aliments issus de l'agriculture. L'activité de ce laboratoire est indispensable dans le processus d'homologation de toute nouvelle substance de protection des cultures. Habituellement, les laboratoires ne sont pas conçus pour accueillir du public, mais uniquement pour effectuer des recherches. Ce « Public Friendly Lab », une première dans les activités Crop Science de Bayer dans le monde, a été conçu pour effectuer de véritables activités de recherche et développement avec suffisamment d'espace pour que les visiteurs puissent voir des scientifiques en action, discuter avec eux, poser des questions et obtenir des réponses sur les résidus de produits phytosanitaires dans les aliments.

IDÉE ET OBJECTIFS

Aujourd'hui, l'objectif de ce lieu est de contribuer à la transformation du rôle des scientifiques du CRLD en leur permettant de faire de la pédagogie sur le pourquoi et le comment de leurs travaux auprès des concitoyens.

Ce projet répond à une véritable **attente sociétale** et contribue à **rassurer** les consommateurs préoccupés par la présence de résidus de produits phytosanitaires dans leur alimentation. Faire preuve de transparence et de clarté afin de répondre aux personnes désireuses de savoir comment Bayer s'assure de préserver la santé humaine lors du développement de nouveaux produits de protection des cultures est aujourd'hui indispensable pour le groupe.

MISE EN OEUVRE

La réflexion sur le projet a démarré en septembre 2016 et les travaux ont débutés en juin 2018 pour une livraison en septembre 2019.
Repenser le laboratoire pour concilier efficacité, sécurité et ouverture au public fut la principale difficulté puisque cela n'a jamais été fait dans le groupe Bayer. Ce projet est innovant non seulement par sa philosophie, mais aussi par sa vocation.
La volonté et l'ouverture du personnel du laboratoire ont constitué un véritable levier pour la réussite du projet.
Parmi les acteurs impliqués dans les travaux, l'équipe du laboratoire d'analyse de résidus, le département HSE du CRLD, le cabinet d'architecte In Fine, l'entreprise Léon Grosse pour la maîtrise d'ouvrage.
Une dizaine de chercheurs participent aux échanges avec le public pour chaque visite.

RÉSULTATS

Depuis son inauguration, le Public friendly Lab a déjà accueilli plus de 120 personnes et constitue un véritable atout pour encourager et favoriser les interactions avec tout type de public. Il contribue également au programme Dialog4Ag du LifeHub Lyon qui consiste à informer, échanger et travailler sur les thèmes de la science, de l'agriculture, et de l'alimentation.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Ce projet épouse une approche collaborative par sa philosophie d'ouverture et de transparence : en effet, lors des visites, le public découvre en plus du Public friendly Lab, les autres laboratoires impliqués dans la recherche et le développement de produits de protection des cultures, et ont à l'issue de la visite eu l'occasion de discuter avec un panel de chercheurs en biologie, chimie, ...
Fort de cette première expérience, le groupe Bayer envisage de moderniser d'autres laboratoires pour en faire des Public friendly Lab et ainsi favoriser le dialogue sur leurs activités avec l'ensemble des concitoyens.

GLOBAL COMPACT : ODD



ODD 2 : Assurer la sécurité alimentaire, améliorer la nutrition et promouvoir l'agriculture durable
ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 4 : Assurer l'accès de tous à une éducation de qualité et promouvoir les possibilités d'apprentissage
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs



Responsible Care®
OUR COMMITMENT TO SUSTAINABILITY

FICHE RSE

FORMATION AUX PREMIERS SECOURS DANS LES ÉTABLISSEMENT SCOLAIRES

BORAX

89 route de Bourgbourg
59411 COUDEKERQUE-BRANCHE

NORD-PAS-DE-CALAIS 2018

Mots clés : premiers secours, relations locales, soutient à la communauté, action jeune

L'ENTREPRISE

L'activité principale de l'entreprise est le raffinage de produits boratés.

LE CONTEXTE

Les premiers secours ne sont encore que très peu enseignés dans les écoles et de fort besoins existent pour permettre l'apport des premiers secours lors d'accidents de la vie courante ou même pour former les nombreux sauveteurs en mer qui assurent notre sécurité lorsque nous nous baignons l'été.

IDÉE ET OBJECTIFS

L'idée est de permettre la réalisation de formations premiers secours en dehors de la société (communauté) par un salarié du laboratoire, également pompier volontaire et formateur secouriste en interne. Prévoir une organisation en interne, permettant pour cet employé de réaliser différentes sessions de formations à l'extérieur de l'entreprise, pour la communauté, pendant son temps de travail.

MISE EN OEUVRE

Formation de différents publics (scolaires et saisonniers) :
- Intervention en écoles, lycées ;
- PSE1 (premier secours en équipe niveau1), PSE2 (premier secours en équipe niveau2), BNSSA(brevet national de sauvetage et de sécurité aquatique).

RÉSULTATS

- Une centaine de diplômes délivrés / an
- Apport d'une culture/savoir faire utile au quotidien chez les jeunes

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

- Bénéfices pour toute future victime qui pourra être secourue par des personnes formées
- Relations avec la communauté voisine de l'usine (écoles, lycées, organismes de formation)

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 4 : Assurer l'accès de tous à une éducation de qualité, promouvoir les possibilités d'apprentissage
ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs



FICHE RSE

L'EXPO DU SIÈCLE AVEC LES RIVERAINS

BOREALIS

30 rue de l'Industrie BP 204
76121 GRAND QUEVILLY Cedex

NORMANDIE 2016

Mots clés : dialogue parties prenantes, exposition photographique, présentation entreprise

L'ENTREPRISE

Le site BOREALIS Grand-Quevilly fabrique des fertilisants azotés pour le secteur agricole. C'est un site relié au réseau gaz, avec une unité d'ammoniac, deux unités d'acide nitrique et deux unités d'engrais.
Le site a de nombreuses entreprises locales associées à son activité : Borealis Grand-Quevilly génère plus de 1000 emplois indirects. Etendue sur plus de 60 hectares, l'entreprise possède des infrastructures importantes facilitant la logistique routière, ferroviaire et maritime.

LE CONTEXTE

Le secteur industriel de Grand-Quevilly attire et suscite de nombreuses questions pour les riverains, les futures candidats, les collectivités et bien d'autres. Dans ce contexte, BOREALIS a souhaité répondre à un maximum de ces questions et fêter les 100 ans d'existence de l'usine.

IDÉE ET OBJECTIFS

Créer un événement ouvert aux salariés, aux clients mais aussi à tout public (dont les **riverains** de la commune de Grand-Quevilly présentant l'histoire de l'entreprise et décrivant l'évolution du site de 1913 à aujourd'hui). L'objectif était de mettre en avant les hommes et les femmes, salariés de l'entreprise ou des partenaires extérieurs, qui ont travaillé sur le site pendant ce siècle d'existence.

MISE EN OEUVRE

Une exposition photographique retraçant l'histoire de l'usine au fil du siècle et autour de 5 grands thèmes a donc été organisée. Cette exposition s'est tenue dans une des salles municipales du bourg de Grand Quevilly, illustrant par l'installation même de cette exposition au coeur du vieux bourg, les liens de proximité qu'entretiennent l'usine, le bourg, les salariés et les habitants depuis plus d'un siècle. L'illustration c'est faite à travers des photographies, des cartes, des plans et des témoignages vidéo autour des grands thèmes de la vie de l'usine :

- L'homme au coeur de l'usine
- Le travail au quotidien à l'ensachage
- Le transport des produits
- La sécurité au fil des siècles
- Le respect de l'environnement

L'entreprise a souhaité toucher un public large et a organisé son exposition en l'ouvrant largement à l'externe et on organisant les visites comme suit :

- La 1ère journée fut consacrée aux écoles de Grand Quevilly (5 classes de 3ème et 2 classes primaires) ainsi que la participation de l'UIC avec le stand « le village de la Chimie ».

- Le soir, le vernissage et l'inauguration de l'exposition ont eu lieu avec la participation du Sénateur maire de Grand Quevilly.
- 2ème journée, visite des anciens de l'usine ainsi que la remise des médailles de travail.
- 3ème journée, présentation à tout le personnel en présence des dirigeants.
- 4ème journée réservée aux clients.
- Le samedi, porte ouverte à tous les habitants de la commune.

Ce fut également l'occasion de revoir certains de leurs anciens tous très touchés par cette invitation.

L'exposition a été organisée avec le soutien de plusieurs partenaires :
- Mairie de Grand-Quevilly et l'UIC Haute Normandie.
- Distribution par la poste, d'invitations aux habitants du Bourg de Grand-Quevilly.
- Affichage de panneaux publicitaires au Grand Quevilly, (panneaux, commerçants, abribus).
- Article paru dans le journal « Grand Quevilly Info » et « Paris Normandie ».

Un livret fut édité retraçant l'événement et distribué aux visiteurs.

RÉSULTATS

Cette exposition a réuni plus de 500 visiteurs pour un budget de plusieurs dizaines de milliers d'euros.
La réussite de cet évènement tient non seulement au nombre des visiteurs de l'exposition mais surtout à la diversité de ceux-ci. L'entreprise a préparé une exposition proposant différents niveaux de lectures, adaptés à tous les publics. Ainsi, elle a pu faire découvrir ou redécouvrir son usine par le prisme de ses 100 ans d'existence et des formidables évolutions qui l'ont transformée.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Cette exposition a été l'occasion de créer une dynamique autour du site. Mais aussi et surtout de présenter l'avenir du site. Et ce dans ses dimensions les plus modernes : sécurité, procédés de fabrication, automatismes, évolutions des métiers et des conditions de travail, etc...
Ces transformations suivent naturellement le progrès technique et l'évolution des attentes et des besoins de la société. C'est cet héritage-là qui conforte l'entreprise dans sa recherche permanente de l'excellence et de l'innovation : c'est maintenant son moteur pour les 100 prochaines années.







GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 4 : Assurer l'accès de tous à une éducation de qualité et promouvoir les possibilités d'apprentissage
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous
ODD 11 : Faire en sorte que les villes et les établissements soient ouverts à tous, sûrs, résilients et durables
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE RSE

AMÉLIORER LA COMMUNICATION DE CRISE ENVERS LES PARTIES PRENANTES

CHEVRON ORONITE

BP 7014X
76080 LE HAVRE Cedex

NORMANDIE 2020

Mots clés : Communication interne, Outil, Plan d'Opération, gestion de crise

L'ENTREPRISE

L'entreprise Chevron ORONITE S.A.S (COSAS), sur le site de Gonfreville L'Orcher fabrique des additifs pour lubrifiants et des produits chimiques. Dans un environnement économique en évolution permanente, les femmes et les hommes du site de Gonfreville l'Orcher travaillent en cohésion. L'objectif commun est la recherche de solutions innovantes et efficaces pour maintenir et améliorer la qualité et les performances des produits fabriqués, la sécurité des personnes, des procédés et des installations dans le respect de l'environnement.

LE CONTEXTE

Le fonctionnement du poste de commandement exploitant (PC Ex) activé lors du déclenchement du Plan d'Opération Interne repose sur l'activité de 3 cellules :
- une cellule opération
- une cellule anticipation
- une cellule communication.

La cellule communication est en charge de la mise en oeuvre du plan de communication vers les différentes parties prenantes en situation de crise : autorités, siège social, voisinage, presse, famille, etc.
Le contexte d'une gestion de crise impose aux membres de la cellule communication de répondre rapidement et de façon pertinente aux différentes demandes d'informations voire de les anticiper. Le stress généré par la crise augmente les risques de commettre des erreurs et d'omettre d'informer ou de répondre à l'une ou l'autre des parties prenantes. Ces dérives sont alors préjudiciables au traitement de la crise et par conséquent engage la responsabilité de la société et dégrade son image.

IDÉE ET OBJECTIFS

L'entreprise a donc conçu sur la base des retours d'expérience recueillis auprès des participants aux exercices de gestion de crise : un outil simple apportant une aide aux membres de la cellule de communication pour suivre efficacement la mise en oeuvre de leur plan de communication.
L'objectif est de mettre à la disposition des membres de la cellule communication du PC Exploitant un outil indépendant des réseaux informatiques qui permet de suivre la réalisation des différentes étapes du plan de communication vers les parties prenantes en temps de crise en optimisant les délais et en évitant les oublis.

MISE EN OEUVRE

Un panneau support divisé en zones correspondant à des familles de parties prenantes concernées par une communication (voisinage, autorités, médias, ….). Chacune de ces zones est elle-même subdivisée en cases pour chaque interlocuteur dans cette famille. Sur chacune de ces cases se place une magnet sur laquelle il est indiqué l'interlocuteur et ses coordonnées.

Les magnets détachables sont positionnables sur un second support servant ensuite au suivi des actions de communication avec chacun de ces interlocuteurs. Le panneau est conçu pour y écrire avec des feutres effaçables. Les éléments constituant l'outils sont donc :

- Un panneau avec les acteurs du plan de communication en situation de crise identifiés sur des magnets détachables.
- Plusieurs panneaux pour le suivi du plan de communication sur lequel se fixent les magnets.

L'entreprise a testé plusieurs prototypes intermédiaires en situation lors d'exercices de gestion de crise avant d'aboutir à la forme finale qui est aujourd'hui opérationnelle dans les locaux de leur PC Ex. L'outil est simple, indépendant de toute source d'énergie ou de liaison à un réseau de communication susceptible de dysfonctionner en situation de crise. Sa mise en oeuvre ne nécessite pas de formation particulière, une simple notice descriptive suffit pour en comprendre l'utilisation.

RÉSULTATS

L'outil est le résultat de tests effectués à l'aide de prototypes successifs avec la participation des membres de la cellule de communication lors des exercices. Il est ainsi le fruit d'une collaboration entre les utilisateurs et le Service HSE en charge de la gestion des situations d'urgence.
La version finale de cet outil est maintenant disponible dans les salles servant de PC et sont mis en oeuvre lors des exercices d'entrainement.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Avec la mise en oeuvre de cet outil, la société a optimisé les délais d'émission de ses communications vers les différentes parties prenantes lors de l'activation de son Plan d'Opération Interne tout en évitant les oublis.
Le Directeur des Opérations Internes et les membres du PC Exploitants ont ainsi accès à tout moment à la visualisation de la progression du plan de communication.
L'efficacité de l'outil a été démontrée lors de sa mise en oeuvre aux cours des exercices de gestion de crise. Le principe n'est pas spécifique à leur activité. Il est adaptable à toute activité qui doit gérer un plan de communication en situation de crise.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 8 : Promouvoir un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables

FICHE RSE

ENFANTS : DIALOGUE SOCIAL AUTOUR DE LA BIODIVERSITÉ

CHIMEX (NOVÉAL) LE THILLAY 95500

ILE DE FRANCE 2016

Mots clés : Biodiversité, développement local, dialogue social et parties prenantes, enfants

L'ENTREPRISE

Novéal, anciennement Chimex, a été fondé en 1938 par Eugène Schueller, le fondateur de L'Oréal. En 2020, Chimex se rebaptise Novéal. La fonction première de Novéal est de développer et de produire des ingrédients pour les teintures capillaires. L'entreprise développe des synergies avec la Recherche L'Oréal et est en contact direct avec les besoins des différentes entités du Groupe.

LE CONTEXTE

Pour protéger la biodiversité, l'entretien des espaces verts de l'entreprise est réalisé par une entreprise locale qui a une forte démarche responsabilité, et n'utilise aucun pesticide ou insecticide. Ce partenaire prévoyait de réaliser un lâché de coccinelles dans les jardins de l'entreprise.

IDÉE ET OBJECTIFS

L'entreprise a donc décidé de profiter de l'occasion pour organiser un événement pour ses collaborateurs et leurs enfants, autour de thématiques liées à la biodiversité. La date a été fixée au 5 juin 2013, journée mondiale de l'Environnement, et journée des actions citoyennes de l'entreprise.
L'objectif initial : montrer que l'entreprise est résolument tournée vers une chimie responsable en communiquant auprès des collaborateurs et de leurs enfants sur les enjeux du développement durable et l'importance de la protection de l'environnement.

MISE EN OEUVRE

70 collaborateurs ont participé à un apéritif durable (jus de fruits, légumes bio provenant d'une association d'insertion de proximité, laquelle fournit également le restaurant d'entreprise). L'objectif : échanger sur les façons d'encourager la biodiversité, et notamment l'utilisation de larves de coccinelles comme une alternative à l'utilisation de pesticides.

20 enfants, âgés de 3 à 11 ans ont participé à un après-midi pédagogique. L'objectif : prendre conscience de la nécessité d'une consommation responsable, respectueuse de l'environnement, en leur faisant déposer des larves de coccinelles dans les jardins, installer des maisons à insectes, etc.

RÉSULTATS

Cette action montre l'adéquation des pratiques avec la stratégie et les enjeux de l'entreprise. C'est aussi un moyen d'apporter sa contribution en s'ouvrant à ses parties prenantes en tant qu'industriel responsable, en montrant des bonnes pratiques, en menant une action pédagogique auprès d'enfants.
De plus, elle permet également de nouer des relations de proximité avec les entreprises de la région, et de soutenir et mettre en valeur leur engagement responsable.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Cette action a été portée par l'équipe EHS en lien avec le prestataire qui entretient les espaces verts. Développer des relations durables avec ses fournisseurs, et faire appel à des petites entreprises de la région sont en effet des éléments primordiaux pour Chimex. Toute entreprise s'intègre dans un écosystème naturel et économique, auprès duquel elle peut s'enrichir. Nouer des relations durables avec différents partenaires est une pratique que peuvent facilement s'approprier les industriels de tous secteurs. Le dynamisme du tissu économique généré est un bienfait pour Chimex.



GLOBAL COMPACT : ODD









ODD 4 : Assurer l'accès de tous à une éducation de qualité, sur un pied d'égalité
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 15 : Préserver et restaurer les écosystèmes terrestres en veillant à les exploiter de façon durable
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE RSE

LA COTATION DU CAPITAL IMMATÉRIEL

CHRYSO S.A.S

ZI 7 Rue de l'Europe
45300 SERMAISES

CENTRE-VAL DE LOIRE 2020

Mots clés : capital immatériel, facteur humain, outil de mesure, culture d'entreprise, indicateurs

L'ENTREPRISE

PME leader français des adjuvants pour matériaux de construction (principalement le béton), CHRYSO conçoit, développe, produit et distribue des solutions innovantes pour permettre et faciliter la construction durable : répondre aux cahiers des charges évolutifs de la construction, mise en œuvre simplifiée, meilleure intégration paysagère, bétons décoratifs, ... CHRYSO S.A.S. est une filiale du Groupe CHRYSO, groupe français fort de 20 filiales dans le monde.

LE CONTEXTE

L'entreprise est toujours présentée sous la forme de son bilan comptable. Or les études réalisées sur la valorisation des sociétés montrent que leur richesse est représentée à plus des deux tiers par leur capital immatériel, prenant notamment source dans la RSE. A l'heure où l'on parle de redéfinition possible de l'objet social des entreprises, et tout simplement pour considérer autrement les véritables fondements de réussite et de stabilité d'une organisation, on peut imaginer une mesure différente.
« Le facteur humain est le plus important » : une démarche RSE qui ne resterait attachée qu'aux indicateurs classiques de gestion d'entreprise passerait à côté de ce message fondamental. La mesure du capital immatériel propose une vision qui prend en compte des facteurs plus axés sur la vie intérieure et extérieure de l'organisation : des critères extra-financiers.

IDÉE ET OBJECTIFS

L'objectif est de mesurer un certain nombre d'indicateurs qui vont permettre de donner une situation de l'entreprise au regard de ses actifs immatériels, définis comme suit :



La mesure du capital immatériel doit donner une image des forces et faiblesses de l'entreprise, et permettre de déterminer les sujets sur lesquels l'organisation va travailler pour compléter et fortifier ses modes de fonctionnement.
L'idée pour l'entreprise est d'en faire un élément de suivi et de communication dans l'entreprise.

MISE EN OEUVRE

Un cabinet spécialisé dans la notation extra-financière est venu procéder au recueil des données et à leur analyse. La matrice de l'outil de cotation est déterminée de manière à donner des notes sur 20 pour chaque capital défini, selon des ratios élaborés scientifiquement, avec un recul sur un important panel d'entreprises évaluées. L'intervention requiert plusieurs jours d'analyse et en conséquence un budget de plusieurs milliers d'euros, dépendant de la taille de l'entreprise. Le personnel a été informé du projet en amont, et le but de la démarche expliqué.

RÉSULTATS

Ce projet fait ressortir le goodwill et la valeur qu'apporte une démarche RSE à l'entreprise. La mesure effectuée a permis de qualifier objectivement la performance extra-financière de l'entreprise.
L'entreprise entretient depuis quatre ans cette cotation. Elle assure une cohérence entre le discours et les actes, en montrant ce qui peut être perçu de l'extérieur avec l'analyse de résultats autres que les résultats comptables.
C'est une façon de présenter l'entreprise de manière transparente qui est aujourd'hui utilisée auprès de clients ou d'investisseurs.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Cette mesure valorise en interne le travail et la réalité d'une organisation. On peut sentir si la société est bien tournée vers ses clients, si elle est bien perçue, si l'organisation adoptée répond plus ou moins bien aux besoins internes. Mais le fait de le mesurer, qui plus est avec un partenaire extérieur, qualifie les choses et en donne une évaluation.
C'est le moyen de remettre l'humain à sa juste place dans le fonctionnement. Cela valorise la principale richesse de l'entreprise, et donne un signal fort et positif aux collaborateurs.



GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 8 : Promouvoir une croissance économique soutenue, partagée et durable, le plein emploi productif
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

Responsible Care®
OUR COMMITMENT TO SUSTAINABILITY

FICHE RSE

DIALOGUE : LE COMITÉ SOCIÉTAL

CHRYSO S.A.S

ZI 7 Rue de l'Europe
45300 SERMAISES

CENTRE-VAL DE LOIRE 2016

Mots clés : Dialogue parties prenantes, développement des communautés locales

L'ENTREPRISE

PME leader français des adjuvants pour matériaux de construction (principalement le béton), CHRYSO conçoit, développe, produit et distribue des solutions innovantes pour permettre et faciliter la construction durable : répondre aux cahiers des charges évolutifs de la construction, mise en œuvre simplifiée, meilleure intégration paysagère, bétons décoratifs, ... CHRYSO S.A.S. est une filiale du Groupe CHRYSO, groupe français fort de 20 filiales dans le monde.

LE CONTEXTE

L'ancrage de l'entreprise dans son environnement local nécessite un niveau de dialogue avec une multitude de parties prenantes. Il en est avec lesquelles les relations sont naturelles, lorsqu'il s'agit de fournisseurs ou de sous-traitants. Et d'autres, comme les acteurs institutionnels, qu'il est plus difficile d'intégrer dans la vie de l'entreprise.

IDÉE ET OBJECTIFS

Dans notre démarche de responsabilité sociétale d'entreprise, nous avons identifié des parties prenantes locales dont les intérêts doivent être pris en compte, et que nous souhaitons entendre dans la détermination de nos actions futures. Mais nous n'avions pas d'instance permettant de les réunir.
Nous avons alors créé en 2013 ce que nous appelons le **Comité Sociétal**. Conçu comme un organisme de dialogue ouvert, il vise à rassembler et faire s'exprimer des voix diverses qui représentent les trois piliers du développement durable : économique, social, et environnemental.

MISE EN OEUVRE

La première réunion était dédiée à la présentation de l'entreprise et de sa démarche, et à l'expression de chacun sur ce qu'il peut attendre, dans son ou ses domaines respectifs, d'un acteur du paysage local.
L'entreprise a ainsi invité :

- Le sous-préfet d'arrondissement
- Le député de la circonscription
- Le maire de la commune et un conseiller municipal
- Le président de la communauté de communes
- Une association à vocation sociale
- Une association à vocation environnementale
- Un représentant de notre branche d'activité

- Un représentant de la chambre de commerce et d'industrie
- Un représentant du comité d'entreprise
- Un représentant du CHSCT

Le Comité Sociétal a vocation à se réunir annuellement, et à être source d'idées et de rencontres nouvelles pour élargir toujours les liens de l'entreprise avec son tissu local, dans toutes les directions possibles. De la confrontation de points de vue apparemment éloignés et distincts peuvent naître pour nous des pistes auxquelles nous n'aurions jamais pensé, avec un intérêt pour la communauté dans son ensemble.

RÉSULTATS

Il semblait important pour l'entreprise de confronter les visions et représentations de chacun, pour qu'un regard plus précis et parfois plus juste soit porté de part et d'autre sur des intérêts souvent méconnus. L'initiative a reçu un écho favorable de tous les acteurs invités, souvent surpris de la démarche, notamment en ce qui concerne les associations. C'est l'apprentissage d'un dialogue nouveau.
L'entreprise gagne une visibilité accrue dans le paysage local et une transparence plus grande. Le bouche à oreille génère une vision différente et une meilleure compréhension de l'entreprise et de ses actions.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Les premières actions issues de ces idées sont en train de germer, et seront certainement présentées dans de futurs trophées de la chimie responsable. En attendant, le deuxième Comité Sociétal se réunira prochainement, avec comme objectif affiché l'expression sur la démarche de l'entreprise et sur les sujets de société sur lesquels elle peut jouer un rôle.

GLOBAL COMPACT : ODD





ODD 11 : Faire en sorte que les villes et les établissements soient ouverts à tous, sûrs, résilients et durables
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE RSE

DIALOGUE : ACTIONS DE COMMUNICATION AVEC LES RIVERAINS

CHRYSO S.A.S

ZI 7 Rue de l'Europe
45300 SERMAISES

CENTRE-VAL DE LOIRE 2018

Mots clés : dialogues parties prenantes, ancrage territorial, biodiversité, enfants, sensibilisation, apiculture, portes ouvertes

L'ENTREPRISE

PME leader français des adjuvants pour matériaux de construction (principalement le béton), CHRYSO conçoit, développe, produit et distribue des solutions innovantes pour permettre et faciliter la construction durable : répondre aux cahiers des charges évolutifs de la construction, mise en œuvre simplifiée, meilleure intégration paysagère, bétons décoratifs, ... CHRYSO S.A.S. est une filiale du Groupe CHRYSO, groupe français fort de 20 filiales dans le monde.

LE CONTEXTE

L'entreprise est installée depuis de nombreuses années sur la zone industrielle. Elle est bien connue des habitants et les rapports avec la municipalité sont bons. Lors d'une réunion annuelle sur les actions **d'ancrage territorial**, l'entreprise a discuté avec la mairie sur sa perception dans la commune, et sur les moyens de mieux faire connaître ses actions.
Il apparaît que l'industrie chimique n'est pas perçue comme dangereuse, mais potentiellement polluante. Le site a donc cherché avec la mairie les moyens d'expliquer plus précisément et directement qui ils sont et ce qu'ils font, pour montrer leur implication dans l'environnement local.

IDÉE ET OBJECTIFS

Instaurer des passerelles et des moments de communication auprès des riverains, en commençant par des actions parlantes pour les habitants, afin de progressivement ouvrir sur l'entreprise.

MISE EN OEUVRE

La première étape de communication avec les riverains s'est faite par le biais du bulletin municipal édité par la mairie tous les six mois. Un article y a été réservé dans lequel ils ont partagé différents points : leur ancrage durable sur le site (présence de puis 1968), leur poids dans l'emploi local, l'activité et les produits, en les reliant aux connaissances des habitants ; La surveillance particulière apportée aux impacts environnementaux, et les outils mis en place, notamment ceux impliquant les riverains ; L'instance de dialogue avec les institutionnels et partenaires non économiques locaux organisée par leurs soins.

Ils ont ensuite choisi un de leurs partenaires, une association environnementale, pour s'adresser directement aux riverains. C'est un véritable partenariat : distribution des invitations et mise à disposition de la salle culturelle par la mairie, organisation de l'événement par l'entreprise, et animation par l'association environnementale. La conférence sur la biodiversité locale s'est déroulée le 28 mai 2015.
Une heure de présentation de la faune et de la flore, au plus près de ce que les gens peuvent trouver et observer dans leur jardin et les alentours, en montrant l'évolution et la perte de biodiversité au fil des ans.

Avec un discours volontariste et positif sur les actions mises en place avec les agriculteurs, et avec l'entreprise, pour montrer que les choses ne sont pas irréversibles, mais qu'au contraire des initiatives et des prises de conscience simples permettent de regagner une diversité plus importante et d'entretenir nos écosystèmes. Sans oublier de souligner l'utilité des différentes plantes ou animaux et insectes.

Une troisième voie de communication s'est dirigée vers l'école primaire du village. L'entreprise a contacté la directrice pour lui proposer de participer à la journée de récolte de miel organisée sur les ruches du site. Les élèves ont ainsi passé une matinée sur les espaces verts de l'usine, et dans l'entrepôt préparé pour les accueillir. Le fonctionnement d'une ruche leur a été expliqué, et ils ont pu découvrir sur place la façon dont le miel est extrait. Ils ont enfin pu participer eux-mêmes à une mise en pot et un étiquetage, afin de pouvoir ramener leur pot de miel à la maison.
La **semaine de l'industrie** a été une autre occasion de s'adresser à un jeune public scolaire local, en accueillant une classe de collège. Un premier contact avec la chimie et ses impératifs de sécurité, en axant le discours sur la finalité des produits et le lien que chacun peut en faire avec des éléments de sa vie quotidienne. Cette fois-ci, c'est l'ensemble de l'**usine** et de ses **équipements** qui a été montré, après un quizz adapté aux enfants pour leur faire comprendre ce qu'ils allaient voir.





RÉSULTATS

Une visibilité accrue de l'entreprise dans le paysage local. Un bouche à oreille qui génère une vision différente et une meilleure compréhension de l'entreprise et de ses actions, une transparence plus grande par rapport à cette image "polluante".

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Il est prévu de répéter annuellement l'opération de récolte de miel avec une classe du village, et de répéter l'accueil de scolaires de différents âges. Pour ce qui est des riverains, les discussions continuent avec la mairie pour organiser une nouvelle manifestation qui portera à nouveau sur un sujet qui parle à tous. La réunion annuelle avec les institutionnels locaux est une garantie de continuité pour les actions de l'entreprise.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 4 : Assurer l'accès à tous à une éducation de qualité et promouvoir les possibilités d'apprentissage
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 15 : Préserver et restaurer les écosystèmes terrestres, mettre fin à l'appauvrissement de la biodiversité
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE RSE

HANDICAP : HOME TRAINER POUR FAUTEUIL ROULANT DE COURSE

DOW

Z.I Port du Rhin
67630 LAUTERBOURG

GRAND EST 2020

Mots clés : Handicap, athlètes, innovation, handisport, sensibilisation

L'ENTREPRISE

Dow combine l'un des panels de technologies les plus étendus avec intégration industrielle, une capacité d'innovation et une dimension globale, pour générer une croissance profitable et devenir l'entreprise de la science des matériaux la plus innovante, à l'écoute du client, inclusive et durable au monde. Son portefeuille de matériaux de pointe, intermédiaires industriels et plastiques, offre une gamme de solutions scientifiques à ses clients dans des secteurs à forte croissance, tels que l'emballage, les infrastructures et la grande consommation.

LE CONTEXTE

De nos jours, il est impossible ou presque de trouver un home-trainer pour les fauteuils de handisport de course en France, ou en tout cas à un prix abordable. Par conséquent, les chances d'entrainement, pour les personnes à mobilité réduite et notamment en fauteuil qui souhaitent entretenir leur forme même pendant la mauvaise saison sont très faibles. Très souvent il leur faut acheter le matériel eux-mêmes (rouleaux d'entrainement par exemple), qui sont déjà très chers en eux-mêmes, puis le fabriquer soit même.
Suite à une rencontre avec le fils d'une salariée de Dow Lauterbourg en situation de handicap moteur qui à force d'entrainement est devenu un jeune espoir handisport dans la discipline de sprint, nous avons rencontré également sa coach du collectif Espoir National Handisport afin d'aider ce jeune à progresser dans sa discipline et nous avons proposé de confectionner un home-trainer ergonomique, sur mesure et conçu pour les besoins des athlètes.

IDÉE ET OBJECTIFS

Le home trainer se devait d'avoir les caractéristiques suivantes :
- une rampe d'accès à l'équipement pour éviter d'avoir à se transférer d'un fauteuil à un autre plus haut, permettant d'éliminer une manipulation fatigante pour le dos ou une assistance d'une tierce personne;
- une longueur réglable pour s'adapter à celle du fauteuil ;
- des rouleaux resserrables pour travailler avec plus ou moins de résistance pour les exercices de musculation spécifiques;
- Une mise en sécurité du fauteuil lors des entrainements.

Ce home-trainer va permettre de gagner du temps en s'entraînant en toutes saisons, par mauvais temps, en particulier en hiver, mais aussi lors des compétitions, dans les lieux où il n'y a pas de stade annexe pour s'échauffer, et d'améliorer l'entraînement des athlètes.

MISE EN OEUVRE

La rencontre avec la coach du comité handisport et du jeune athlète a été à l'origine de ce projet et de la décision prise de concevoir et de fabriquer ce home trainer.

Les étapes ont été les suivantes :

- Dédier une ressource pour travailler à ce projet
- Créer un schéma, un plan de l'équipement (recherche de renseignements, prise de contact avec la coach, prises de mesures sur le fauteuil de compétition), proposition d'adaptation pour faciliter le transport, l'accessibilité (rampe d'accès démontable pour le transport), etc..
- Identifier le matériel de récupération nécessaire à la fabrication
- Acheter les pièces (tube carré par exemple) qui n'étaient pas disponibles à l'atelier
- Conception du home trainer à l'atelier de maintenance, assemblage des différentes pièces
- Discussion avec la coach handisport et améliorations/modifications selon les critères discutés
- Tests avec le fauteuil de compétition
- Finition du home-trainer
- Remise à la coach du collectif Handisport le 6 décembre dernier





RÉSULTATS

Cette collaboration via un cahier des charges détaillé, précis, ainsi que de nombreuses communications entre la coach du collectif Espoir national handisport et de deux employés de DOW, ont permis de fournir un équipement parfaitement adapté aux athlètes. Ce home-trainer ergonomique va permettre de gagner du temps et en efficacité en s'entraînant en toute saison, en particulier en hiver, mais aussi lors des compétitions.

Cet équipement a été fabriqué avec du matériel de récupération dans notre atelier de maintenance et a permis de recycler des déchets de coupe et de métal pour en fabriquer un équipement d'entrainement sportif à moindre coût.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Le réseau d'inclusion DOW, qui oeuvre pour l'inclusion des femmes dans l'entreprise a proposé aux employés de l'entreprise Dow à Lauterbourg de découvrir, lors d'une journée consacrée à l'inclusion, les difficultés auxquelles sont confrontés leurs collègues en situation de handicap et de soutenir le handisport, par l'organisation d'ateliers de mise en situation concrètes.

A travers ce projet et cet événement, ceci a permis de dédramatiser le handicap en entreprise et améliorer les relations entre collègues en montrant qu'un handicap n'empêche pas de bien faire son travail.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 3 : Promouvoir le bien-être de tous
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous
ODD 10 : Inégalités réduites
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE RSE

JEUNES : PARTENARIAT AVEC UN COLLÈGE LOCAL

EUROTAB

ZAC des Peyrardes
42170 St JUST St RAMBERT

AUVERGNE-RHÔNE-ALPES 2016

Mots clés : parties prenantes, éducation, découverte de l'industrie, enfants, action jeunes

L'ENTREPRISE

L'activité principale du site est la compression de poudres détergentes / désinfectantes.

LE CONTEXTE

Dans le cadre de sa démarche RSE, la société EUROTAB a pour ambition de développer ses contacts avec ses parties prenantes afin d'établir de véritables partenariats durables. L'éducation nationale a besoin de se rapprocher des entreprises afin de faire découvrir concrètement à ses élèves le monde de l'industrie.
La société Eurotab a donc décidé de signer un contrat de partenariat avec le collège Anne Frank dans ce sens.

IDÉE ET OBJECTIFS

L'idée est de faire découvrir le monde de l'entreprise à des élèves de 3éme. Pour ce faire l'entreprise veut mettre en place la réalisation d'une maquette animée d'une ligne de fabrication de pastilles de poudre de lave vaisselle. Cette maquette une fois réalisée permettra de présenter le fonctionnement de la ligne en salle lors de visites de l'entreprise Eurotab.

MISE EN OEUVRE

- Signature de la convention de partenariat avec le collège Anne Frank dans le cadre de l'opération « Bravo l'Industrie » UIMM le 27/01/2015.
- 17 élèves de 3éme impliqués dans le projet à travers l'option DP3 (Découverte Professionnelle 3 heures).
- Présentation d'Eurotab et visite de l'entreprise afin de bien faire comprendre le fonctionnement de la ligne aux élèves.
- Réalisation de schémas de la ligne par les élèves avec validation par Eurotab (fin 1er trimestre 2015).
- Réalisation de la maquette animée par les élèves de la section (2éme trimestre 2015).

RÉSULTATS

Ce partenariat a permis la réalisation d'une maquette animée fonctionnant sur batteries par les élèves. Ce projet a été récompensé et a obtenu le 1er prix de la créativité décerné par l'IUMM en mai 2015 dans le cadre de l'opération « Bravo l'Industrie ».
Aujourd'hui, la maquette est mise en valeur dans la salle de réception de la société Eurotab. Elle est mise en action lors des visites de clients, fournisseurs ou autre.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Ce travail selon les dires du professeur encadrant a permis aux élèves de travailler ensemble sur un sujet qu'ils ont jugé eux-mêmes motivant. Le monde de l'entreprise leur est dorénavant beaucoup moins abstrait et l'entreprise espère que ce partenariat aura permis de créer des vocations auprès des jeunes à venir travailler plus tard dans l'industrie.
D'ores et déjà, le collège A. Frank les a sollicités pour renouveler l'opération en 2016.

Au-delà des grandes déclarations, la RSE peut donc être constituée d'actions simples, non coûteuses et à la portée de tout le monde. Pour Eurotab, c'est aussi ça l'idée de la RSE.



GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 4 : Assurer l'accès de tous à une éducation de qualité, promouvoir les possibilités d'apprentissage
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

FICHE RSE

CULTURE : MANAGEMENT LEAN

EUROTAB

ZAC des Peyrardes
42170 St JUST St RAMBERT

AUVERGNE-RHÔNE-ALPES 2016

Mots clés : compétitivité, management, autonomie, formation

L'ENTREPRISE

L'activité principale du site est la compression de poudres détergentes / désinfectantes.

LE CONTEXTE

Dans un marché économique mondial de plus en plus imprévisible, l'entreprise doit en permanence évoluer et s'améliorer pour pouvoir s'adapter aux marchés mouvants et à la concurrence. L'agilité et l'efficience de l'entreprise sont devenues une contrainte pour pouvoir exister et se développer. C'est en même temps une formidable opportunité pour développer des avantages concurrentiels importants.
Eurotab pense qu'aujourd'hui une organisation structurante ne suffit plus et est convaincu que l'entreprise doit passer sur une organisation apprenante. Le couple « homme / méthode » est une des clefs de voute du système sans lequel rien n'est possible à long terme.
Une démarche ayant fait ses preuves par ailleurs permet de rendre plus compétitif l'entreprise tout en faisant grandir les hommes qui la composent : le « Lean ». Il faut préciser qu'Eurotab croit au Lean dans sa version originelle, celle qui place l'homme au cœur de la démarche, pas aux versions dévoyées qui ont fait du profit court-terme un objectif premier.

IDÉE ET OBJECTIFS

Objectifs de la démarche Lean :

- Mettre en place et améliorer les processus de fonctionnement en répondant aux attentes des clients internes et externes.
- Rendre plus réactif l'organisation et la prise de décision.
- Rendre plus autonomes les collaborateurs en leur apportant des outils méthodologiques et un cadre de travail leur permettant de s'exprimer et de réaliser des actions d'améliorations. En profiter pour développer leur fierté d'appartenance à l'entreprise en leur donnant la possibilité de s'exprimer et de mettre en place leur proposition.

MISE EN OEUVRE

Eurotab Operations s'est engagée pour une durée de 3 ans dans le programme EXOR (Excellence Organisationnelle) qui fait partie des PLAN PME soutenus par la Région Rhône Alpes.
L'objectif du programme est d'accompagner et rendre « autonome » les entreprises qui veulent intégrer le « Lean » dans leur culture. Afin de marquer une rupture envers certains aspects négatifs du Lean lorsque la démarche est dévoyée, chez Eurotab, elle se dénomme ELAN et les collaborateurs ont eux-mêmes contribué à la création de son logo.

La 1ère année est axée sur le top management : prise de conscience, connaissance des méthodes - outils et des changements managériaux que cela implique, définition de la stratégie. En parallèle a été conduit un « chantier pilote » qui a pu démontrer qu'en appliquant les méthodes et outils Lean on peut obtenir les résultats escomptés, tout en impliquant les collaborateurs.
La 2ème année a été consacrée au déploiement notamment au sein de la Direction industrielle qui représente environ 80% des collaborateurs. De nombreux managers de proximité ont suivi des formations leur permettant de comprendre les enjeux-outils pour faciliter la mise en pratique. L'entreprise a ainsi pu impliquer dans la définition des besoins et dans la mise en pratique plus de 70 collaborateurs dans des chantiers d'amélioration et rituels d'animation de la performance.
L'année 3 est basée sur la pérennisation de la démarche. Aujourd'hui (début d'année 3) l'entreprise structure son organisation de manière à la rendre fonctionnelle et apprenante. La démarche a été étendue aux autres directions de l'entreprise (R&D, Commerciale, RH ….) et le retour des collaborateurs concernés est extrêmement positif.

RÉSULTATS

- 11 chantiers d'amélioration impliquant de 4 à 14 collaborateurs
- Mise en place d'animations à intervalle court (rituels) aux différents niveaux de l'organisation (Directions - Activités - Lignes de production) avec prise en compte en cascade des difficultés du niveau inférieur.
- Plus de 90% des collaborateurs impliqué dans des rituels
- Création de standards sur lignes de production.
- 55 jours de formations aux outils et méthodes Lean données à nos salariés en 28 mois

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Ce projet a suscité des remontées positives des collaborateurs que ce soit via les réunions de services, le CHSCT, les CE-DP, lors des réunions d'informations aux salariés mais aussi lors d'audits clients et de certification.
La démarche ELAN fait désormais partie intégrante du projet CLIENTS+ d'Eurotab et de par son impact sur le bien être des collaborateurs, elle apporte une forte dimension RSE. La preuve que RSE et compétitivité ne sont pas à opposer !



GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

FICHE RSE

JEUNES : LYCÉE ET ENTREPRISE, DÉFI GAGNANT

EXXONMOBIL

Esso Raffinage S.A.F
Avenue Kennedy
76330 NOTRE-DAME-DE-GRAVENCHON

NORMANDIE 2016

Mots clés : action jeune, cérémonie, partenariat parties prenantes

L'ENTREPRISE

Le site industriel de Notre-Dame-de-Gravenchon en Haute-Normandie comprend une raffinerie issue de l'intégration en 2002 des deux raffineries Esso et Mobil, une usine de lubrifiants et plusieurs unités pétrochimiques de la société ExxonMobil Chemical France. Il représente la plus importante plateforme intégrée du groupe ExxonMobil en Europe.
Depuis presque 80 ans, la raffinerie de Gravenchon fabrique une large gamme de produits pétroliers : gaz, essences, kérosène et gazoles, fiouls lourds et fiouls domestiques. Elle fabrique également des huiles de base. L'usine de lubrifiants de Gravenchon est l'une des plus importantes d'Europe pour la production de lubrifiants finis, conditionnés ou en vrac. Elle est également un leader pour les produits synthétiques à forte valeur ajoutée. Les activités pétrochimiques de la plateforme sont variées : produits issus de la chimie de base, éthylène, propylène et butadiène, caoutchouc synthétique, polyoléfines et résines de pétrole.

LE CONTEXTE

Chaque année, ExxonMobil organise une cérémonie de remise de récompenses pour les entreprises intervenantes ayant réalisé les meilleures performances en matière de sécurité sur l'année écoulée. A cette occasion, les gagnants reçoivent un trophée, symbole de l'excellence de la conduite de leurs activités. Très attendu des entreprises, c'est le plus prestigieux des événements qu'organisent les sociétés du groupe ExxonMobil en France.

IDÉE ET OBJECTIFS

Traditionnellement, les trophées sont achetés dans le commerce. L'idée a consisté à faire travailler les élèves de deux classes de secondes professionnelles usinage et chaudronnerie d'un lycée situé à proximité encadrés par leurs professeurs. D'une durée de 14 mois, le projet, qui s'inscrivait dans le programme des élèves, a eu pour objet de faire réaliser par les élèves les 10 trophées remis lors de la cérémonie du Tigre d'Or 2014.

MISE EN OEUVRE

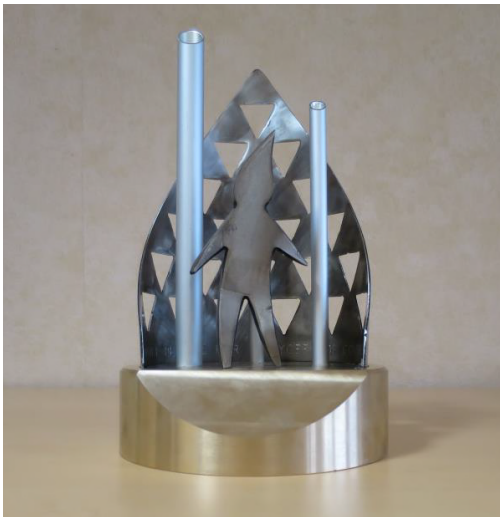
Les encadrants du lycée ont accepté le défi. Le projet a débuté en octobre 2013. Partis d'une feuille blanche, les élèves ont imaginé un trophée, reflet pour la société ExxonMobil de la valeur-clé qu'est la sécurité. Six projets ont été retenus pour leur symbolique, leur originalité et leur faisabilité technique. Six mois plus tard, les modélisations étaient réalisées et les élèves ont présentés et défendus leurs projets devant un jury qui a retenu un composite de trois d'entre eux, ont réalisé un prototype puis la série demandée.
Lors de la cérémonie, une vidéo réalisée tout au long du projet a été présentée aux invités, et ce sont les élèves eux-mêmes qui ont fièrement présenté le Tigre d'Or décerné à la meilleure de toutes les entreprises par le Président Directeur Général d'Esso France.

RÉSULTATS

Lors de la cérémonie de remise des trophées, les élèves sont dans la salle avec des étoiles plein les yeux et la fierté du défi relevé. Lorsque le rideau s'ouvre pour dévoiler le 1er prix, ils sont sur la scène avec leurs professeurs et leur chef de travaux. Ils sont applaudis longuement par les invités. Interrogé, l'un des élèves parle avec émotion de l'aventure. Ils ont été contents d'être allé jusqu'au bout de la mission confiée, heureux et fiers d'avoir travaillé pour notre entreprise en réalisant un objet à la fois beau et utile.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

La société a prévu une remise d'un exemplaire du trophée à la maison des compétences locale début 2015, en présence du recteur d'académie et de la presse pour valoriser les métiers de la métallurgie et inciter les jeunes à se diriger vers ces filières en manque d'effectifs.



Le prototype retenu : un personnage symbolisant l'humain est au centre de la pyramide des accidents et de l'outil industriel.



GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 4 : Assurer l'accès de tous à une éducation de qualité et promouvoir les possibilités d'apprentissage
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE RSE

À LA DÉCOUVERTE DE L'ENTREPRISE POUR TOUTES LES PARTIES PRENANTES

EXXONMOBIL

Esso Raffinage S.A.F
Avenue Kennedy
76330 NOTRE-DAME-DE-GRAVENCHON

NORMANDIE 2016

Mots clés : Présentation des produits, exposition, applications vie quotidienne, parties prenantes

L'ENTREPRISE

Le site industriel de Notre-Dame-de-Gravenchon en Haute-Normandie comprend une raffinerie issue de l'intégration en 2002 des deux raffineries Esso et Mobil, une usine de lubrifiants et plusieurs unités pétrochimiques de la société ExxonMobil Chemical France. Il représente la plus importante plateforme intégrée du groupe ExxonMobil en Europe.
Depuis presque 80 ans, la raffinerie de Gravenchon fabrique une large gamme de produits pétroliers : gaz, essences, kérosène et gazoles, fiouls lourds et fiouls domestiques. Elle fabrique également des huiles de base. L'usine de lubrifiants de Gravenchon est l'une des plus importantes d'Europe pour la production de lubrifiants finis, conditionnés ou en vrac. Elle est également un leader pour les produits synthétiques à forte valeur ajoutée. Les activités pétrochimiques de la plateforme sont variées : produits issus de la chimie de base, éthylène, propylène et butadiène, caoutchouc synthétique, polyoléfines et résines de pétrole.

LE CONTEXTE

Comment présenter les produits que fabrique le site et leurs applications dans la vie quotidienne grâce à un outil simple, efficace et puissant pour communiquer en externe aussi bien qu'en interne ?

IDÉE ET OBJECTIFS

Une exposition présentant les produits fabriqués par l'entreprise et leurs applications dans la vie quotidienne a été imaginée et réalisée mi 2013 à l'occasion de la célébration des 80 ans d'existence du site. L'objectif était de faire découvrir aux familles les différentes facettes des activités du site, qu'il s'agisse des métiers ou encore de l'utilité quotidienne de tous produits fabriqués, en particulier les produits chimiques.

MISE EN OEUVRE

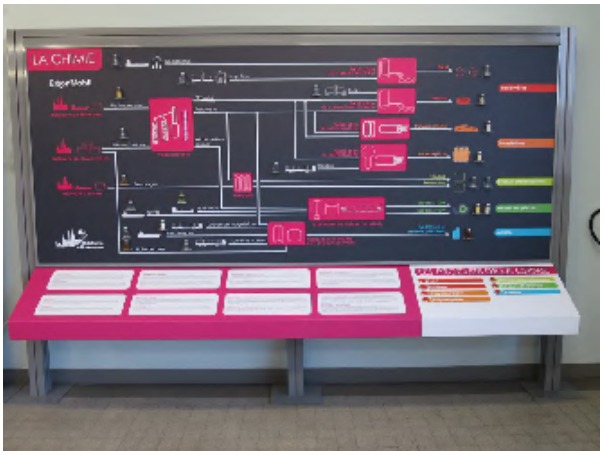
Cette exposition se compose de quatre éléments :
• des panneaux interactifs expliquant de manière simple et pédagogique les procédés de fabrication. Des cheminements de lampes led peuvent être activés grâce à des boutons poussoirs, permettant ainsi aux visiteurs de comprendre ces procédés depuis les matières premières jusqu'aux produits finis.
• des stands (un pour chaque activité, soit 7 au total) montrent les produits tels qu'ils sortent des chaînes de fabrication ainsi que leurs applications dans la vie quotidienne. Ils mettent en scène des objets de la vie quotidienne qui les contiennent. Des « sensitive touch » permettent aux visiteurs de toucher les matières fabriquées.

• une partie historique retrace l'histoire du site avec des photos anciennes et objets d'époque qui retracent l'évolution des techniques et le développement économique de la région lié à l'arrivée des usines.
• une zone « réunion », équipée de matériel audiovisuel, permet de dispenser aux visiteurs une présentation de la société, d'expliquer son poids économique régional, les enjeux de l'activité et l'implication de l'entreprise dans la communauté. Un écran vidéo est disponible pour passer des films tournés sur les unités non accessibles au grand public (site classé SEVESO 2 seuil haut).

Un catalogue de l'exposition reprend toutes les explications et les visuels. Il est disponible en anglais et en français et permet aux visiteurs d'approfondir leurs connaissances à la suite de la visite. La visite de l'exposition est suivie d'une visite terrain en autocar.

RÉSULTATS

Depuis sa création, cette exposition a déjà accueilli 850 visiteurs, dont 300 représentants de la communauté (autorités, élus, enseignants, employés territoriaux…), 350 scolaires et 100 clients. Elle sert aussi de centre de formation pour les nouveaux embauchés et lors des campagnes de **recrutement pour inciter les jeunes talents à rejoindre la société.**



BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Le caractère pratique de l'exposition et son contenu accessible à tout public a permis de multiplier par 4 le nombre annuel de visiteurs.





GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE RSE

LE NUMÉRIQUE EN PARTAGE : DON DE MATÉRIEL INFORMATIQUE

EXXONMOBIL

Avenue Kennedy BP 52
Notre-Dame-de-Gravenchon
76330 PORT-JEROME SUR SEINE

NORMANDIE 2018

Mots clés : matériel informatique, dons, éducation, communauté, action sociétale

L'ENTREPRISE

Le site industriel de Notre-Dame-de-Gravenchon en Haute-Normandie comprend une raffinerie issue de l'intégration en 2002 des deux raffineries Esso et Mobil, une usine de lubrifiants et plusieurs unités pétrochimiques de la société ExxonMobil Chemical France. Il représente la plus importante plateforme intégrée du groupe ExxonMobil en Europe.
Depuis presque 80 ans, la raffinerie de Gravenchon fabrique une large gamme de produits pétroliers : gaz, essences, kérosène et gazoles, fiouls lourds et fiouls domestiques. Elle fabrique également des huiles de base. L'usine de lubrifiants de Gravenchon est l'une des plus importantes d'Europe pour la production de lubrifiants finis, conditionnés ou en vrac. Elle est également un leader pour les produits synthétiques à forte valeur ajoutée. Les activités pétrochimiques de la plateforme sont variées : produits issus de la chimie de base, éthylène, propylène et butadiène, caoutchouc synthétique, polyoléfines et résines de pétrole.

LE CONTEXTE

Le développement du numérique est un enjeu-clé pour le territoire régional. Contribuer à cet effort par un don important de matériels de dernière génération dans le cadre d'une initiative alliant citoyenneté, éducation, économie circulaire et développement durable, telle est l'idée maitresse du projet.

IDÉE ET OBJECTIFS

Les activités industrielles de raffinage et de pétrochimie sont hautement techniques et nécessitent l'utilisation de matériels de dernière génération, ce qui conduit la société ExxonMobil à renouveler régulièrement son parc informatique.
Plutôt que de céder les ordinateurs portables rendus disponibles par le renouvellement du parc à une association spécialisée dans le reconditionnement et la revente, la Plateforme de Gravenchon a choisi d'en faire don aux écoles primaires et aux associations de la communauté d'agglomération au sein de laquelle vivent les salariés et leurs familles.

MISE EN OEUVRE

Mener une telle opération, surtout lorsque l'on parle de presque 700 machines récentes, nécessite une collaboration avec les collectivités territoriales. Caux seine Agglo a répondu présent en adhérant à un projet original permettant d'allier efficacité, économie circulaire et pédagogie.
La Direction informatique de la communauté d'agglomération et une équipe d'ExxonMobil ont eu l'idée de faire appel à un établissement scolaire régional pour réaliser le redéploiement des machines. Dans le cadre d'un projet tutoré, les élèves de première année de BTS du lycée Saint-Jo Sup du Havre ont mis en place un dispositif permettant de charger les licences d'exploitation et les logiciels de manière « industrielle » au vu du nombre important d'ordinateurs.

La collectivité a ensuite assuré la redistribution et l'installation des machines dans 74 établissements scolaires avec l'aide de jeunes du même établissement scolaire pris en stage de fin de première année de BTS. Une convention entre la collectivité, l'entreprise et l'établissement scolaire a permis de mener à bien ce projet à la fois éducatif, citoyen et environnemental, les machines quittant le monde industriel pour une nouvelle vie dans des établissements scolaires locaux.
A partir de début 2017, un système « de routine » a été mis en place. Trois fois par an, selon le même processus, plus de 200 ordinateurs portables quittent le site industriel pour une autre vie. Les derniers ont rejoint les EPADH (Etablissements pour Personnes Agées Dépendantes) du territoire. Des cours dispensés par la collectivité ont accompagné la découverte et l'apprentissage du numérique par les séniors.

RÉSULTATS

- 700 ordinateurs en 2016 installés dans 74 établissements scolaires
- 200 ordinateurs installés dans les EPADH début 2017
- 200 ordinateurs donnés en routine 3 fois par an

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Grâce à ce partenariat, les élèves de la classe de BTS informatique de Saint-Jo Sup se forment chaque année au reconditionnement de machines dans le cadre de travaux pratiques inscrits dans leur programme scolaire. Et chaque année plusieurs jeunes réalisent leur stage de fin de BTS à la communauté d'agglomération Caux Seine Agglo pour installer les ordinateurs qu'ils ont reconditionnés.

GLOBAL COMPACT : ODD



ODD 4 : Assurer l'accès de tous à une éducation de qualité, sur un pied d'égalité
ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous
ODD 11 : Faire en sorte que les villes et les établissements soient ouverts à tous, sûrs, résilients et durables
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE RSE

LYCÉE : CONCOURS SCI-TECH CHALLENGE

EXXONMOBIL

Avenue Kennedy BP 52
Notre-Dame-de-Gravenchon
76330 PORT-JEROME SUR SEINE

NORMANDIE

LAURÉAT 2018

Mots clés : soutien programme scientifique, action jeune

https://www.youtube.com/watch?v=PGnzzB7N-YE&list=PLliJH0fLM4N8xZAPs-hdj8BYmD639yya7&index=6

L'ENTREPRISE

Le site industriel de Notre-Dame-de-Gravenchon en Haute-Normandie comprend une raffinerie issue de l'intégration en 2002 des deux raffineries Esso et Mobil, une usine de lubrifiants et plusieurs unités pétrochimiques de la société ExxonMobil Chemical France. Il représente la plus importante plateforme intégrée du groupe ExxonMobil en Europe.
Depuis presque 80 ans, la raffinerie de Gravenchon fabrique une large gamme de produits pétroliers : gaz, essences, kérosène et gazoles, fiouls lourds et fiouls domestiques. Elle fabrique également des huiles de base. L'usine de lubrifiants de Gravenchon est l'une des plus importantes d'Europe pour la production de lubrifiants finis, conditionnés ou en vrac. Elle est également un leader pour les produits synthétiques à forte valeur ajoutée. Les activités pétrochimiques de la plateforme sont variées : produits issus de la chimie de base, éthylène, propylène et butadiène, caoutchouc synthétique, polyoléfines et résines de pétrole.

LE CONTEXTE

Partout dans le monde, ExxonMobil développe et soutient des programmes pour encourager les jeunes à poursuivre des études supérieures dans le domaine des mathématiques, des sciences et des technologies et de promouvoir les nombreux métiers et opportunités d'évolution qu'offrent ces disciplines.

IDÉE ET OBJECTIFS

Le SCI-TECH Challenge (Sciences et Technologie) est un programme européen organisé par ExxonMobil. La 8e édition de ce concours a rassemblé les élèves de 7 pays européens vivant à proximité des sites industriels de la société. Pour la dernière édition, 7 établissements scolaires normands ont participé à l'aventure. Le concours se déroule en anglais pour donner aux jeunes le goût et l'envie d'apprendre cette langue internationale. Cette année, le sujet portait sur la conception d'un projet permettant de réduire de 40 % les émissions de gaz à effet de serre des véhicules particuliers à l'horizon 2040.

MISE EN OEUVRE

L'organisation logistique de ce concours est confiée au niveau européen à l'association Junior Achievement représentée en France par EPA « Entreprendre Pour Apprendre ». Le concours se déroule en 5 étapes :

- Les visites en classe : elles se sont déroulées en janvier 2017. 465 élèves de 1ère S ont bénéficié de cette étape. Elles ont pour but de donner aux élèves une opportunité d'échanger avec de jeunes ingénieurs de l'entreprise sur les métiers scientifiques, les métiers de technicien et d'ingénieur proposés par l'industrie et de présenter les qualités et compétences requises pour réussir.
- Le quiz : à l'issue de la visite en classe, les élèves planchent sur un QCM de 20 questions sur les thématiques de l'énergie, de la préservation de l'environnement et du développement durable et de l'utilisation de la technologie comme vecteur de progrès. A l'issue de cette étape, 100 d'entre eux sont sélectionnés et accèdent à l'étape suivante du concours.

- La finale nationale : elle se déroule sur une journée et permet aux élèves de se glisser dans la peau d'une équipe d'ingénieurs pour résoudre un problème scientifique et technique lié à l'énergie. Répartis en groupes de 5, les élèves ont 3 heures pour préparer et organiser leurs idées sur un sujet imposé (identique pour l'ensemble de l'Europe). Les jeunes présentent ensuite leur projet en anglais en 3 minutes devant un jury composé de membres de la direction d'ExxonMobil et de l'Education Nationale, d'élus locaux puis répondent à leurs questions. Tout au long de la journée, des ingénieurs volontaires de l'entreprise et des étudiants de l'INSA de Rouen sont impliqués comme coachs auprès des groupes d'élèves.
- La finale européenne : cette nouvelle étape réunit par webcams interposées les équipes gagnantes des 7 finales nationales. Les élèves présentent à nouveau en anglais leur projet devant un jury constitué de représentants des affaires institutionnelles de grands groupes internationaux à la Commission Européenne. La finale européenne normande a lieu dans les locaux de l'Union des Industries Chimiques à Rouen.
- La grande finale : trois équipes sont sélectionnées pour représenter leur pays à Bruxelles lors de la grande finale.

RÉSULTATS

Le concours c'est : 7 éditions, avec 7 pays européens en lice.
En 8 ans en Normandie :

- 2500 élèves de 1ère S ont bénéficié des visites en classe animées par 50 jeunes ingénieurs d'ExxonMobil
- 105 professeurs ont accompagné les élèves dans le défi
- 20 ingénieurs volontaires et 28 élèves-ingénieurs de l'INSA de Rouen ont coaché les jeunes lors de la finale régionale
- 700 élèves ont participé à la finale normande
- 35 ont participé à la finale européenne

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

C'est le lycée Blaise Pascal de Rouen qui a remporté brillamment l'étape nationale avec un concept très innovant et un redoutable esprit d'équipe. Leur projet était une voiture modulable (taille de la voiture qui s'adapte au nombre des passagers par ajout de modules) avec récupération des émissions de CO2 par catalyse. Le gaz liquéfié récupéré est ensuite déchargé au moment du plein de carburant dans des stations-service équipées d'un système de collecte puis envoyé vers des fermes de transformation d'algues en bio carburant (recherche actuellement menée par ExxonMobil). Ce dernier peut ensuite alimenter les stations-service. Il s'est donc rendu au parlement européen pour défendre les couleurs de la France. Et lors de la grande finale, c'est le projet français qui a gagné l'édition 2017, portant haut les couleurs de notre pays. A leur retour, les lauréats ont été reçus au rectorat en présence de la rectrice d'Académie et du Président de Région qui ont chaleureusement félicité les jeunes pour leur parcours exemplaire.

GLOBAL COMPACT : ODD



ODD 4 : Assurer l'accès de tous à une éducation de qualité, sur un pied d'égalité
ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE RSE

JEUNES : FAIRE DÉCOUVRIR LES FILIÈRES TECHNOLOGIQUES

EXXONMOBIL

Avenue Kennedy BP 52
Notre-Dame-de-Gravenchon
76330 PORT-JEROME SUR SEINE

NORMANDIE 2020

Mots clés : action jeune, faire rêver les jeunes avec les filières technologiques de la chimie, recrutement des jeunes, formation

L'ENTREPRISE

Le site industriel de Notre-Dame-de-Gravenchon en Haute-Normandie comprend une raffinerie issue de l'intégration en 2002 des deux raffineries Esso et Mobil, une usine de lubrifiants et plusieurs unités pétrochimiques de la société ExxonMobil Chemical France. Il représente la plus importante plateforme intégrée du groupe ExxonMobil en Europe.
Depuis presque 80 ans, la raffinerie de Gravenchon fabrique une large gamme de produits pétroliers : gaz, essences, kérosène et gazoles, fiouls lourds et fiouls domestiques. Elle fabrique également des huiles de base. L'usine de lubrifiants de Gravenchon est l'une des plus importantes d'Europe pour la production de lubrifiants finis, conditionnés ou en vrac. Elle est également un leader pour les produits synthétiques à forte valeur ajoutée. Les activités pétrochimiques de la plateforme sont variées : produits issus de la chimie de base, éthylène, propylène et butadiène, caoutchouc synthétique, polyoléfines et résines de pétrole.

LE CONTEXTE

Les entreprises locales recherchent des talents dans tous les domaines. L'industrie, malgré toutes les opportunités et les perspectives de carrière qu'elle offre, ne fait plus rêver les jeunes. Les filières professionnelles leur semblent vieillissantes et peu porteuses d'avenir. **Les métiers techniques et technologiques sont dévalorisés**. L'entreprise et ses sous-traitants spécialisés, en particulier dans les activités de maintenance, ont des **difficultés de recrutement** similaires, notamment dans les domaines de la chaudronnerie, de la tuyauterie et de l'usinage.

IDÉE ET OBJECTIFS

Donner aux jeunes le goût de poursuivre leurs études et de s'engager dans des filières professionnelles d'avenir, c'est l'objectif de ce concept. Puisque l'élève mineur ne peut pas opérer sur du matériel dans une entreprise SEVESO, c'est l'entreprise qui vient à lui. Fort de plus de 20 ans de partenariat avec les entreprises, le lycée Pierre de Coubertin a été moteur dans le projet. Il a répondu présent pour donner aux jeunes une opportunité de découvrir et d'**aimer l'industrie, et en particulier la Chimie.**

MISE EN OEUVRE

L'ilot de formation consiste en un exercice de travaux pratiques sur du matériel de l'entreprise qui va permettre à chaque élève de se mettre en situation réelle.

Dans le cadre du programme pédagogique de l'Education Nationale, chaque élève aura la possibilité de réaliser une intervention de maintenance prévue dans son parcours de formation, exactement comme il le ferait en entreprise : accueil sécurité, plan de prévention, analyse de risques, EPI (équipements de Protection Individuels…) suivis de l'intervention sur l'équipement.
Pour les jeunes, des visites de la plateforme pétrochimique sont programmées pour rendre concret l'intervention effectuée et découvrir le monde de l'entreprise avec des professionnels.

RÉSULTATS

L'ensemble des ilots forment une rue dans l'atelier du lycée « La venue des entreprises ».

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

D'autres entreprises de la Région, en situation similaire de difficulté de recrutement par inadéquation des compétences aux besoins, ont adopté une approche similaire.

GLOBAL COMPACT : ODD



ODD 4 : Assurer l'accès de tous à une éducation de qualité, sur un pied d'égalité
ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE RSE

ANIMATION DU CENTENAIRE SUR 3 JOURS

G.I.E. OSIRIS

Rue Gaston Monmousseau
38150 Roussillon

AUVERGNE-RHÔNE-ALPES 2016

Mots clés : parties prenantes, évènement sur 3 jours, visites et conférences pour sensibiliser les riverains et les parties prenantes

L'ENTREPRISE

Le GIE OSIRIS est un Groupement d'Intérêt Economique au service des entreprises implantées sur la Plate-forme Chimique Les Roches - Roussillon. Gestionnaire des services et infrastructures mutualisés, le GIE a pour mission d'offrir à ces entreprises, dans une relation de partenariat, des prestations d'utilités et de services industriels fiables et économiques qui leur permettent de se développer.

LE CONTEXTE

Organisation du Centenaire de la Plate-Forme Chimique Les Roches-Roussillon en mettant en lumière son savoir-faire industriel, en célébrant son histoire, en valorisant les entreprises présentes et les hommes autour d'un territoire. En célébrant, le partenariat en les acteurs élus du territoire et les entreprises. En montrant les évolutions de l'industrie chimique dont les produits composent notre quotidien et dont les innovations apportent des réponses aux défis environnementaux et climatiques présents et à venir.

IDÉE ET OBJECTIFS

La Plate-forme souhaite donc s'afficher pour son Centenaire. Elle a décidé d'organiser son centenaire durant **trois journées de visites, colloques et autres tables rondes.** Les objectifs étaient de :

- Valoriser les intérêts et les vertus de l'industrie chimique auprès du grand public et des médias.
- Expliquer le rôle essentiel de la chimie dans notre quotidien auprès du plus grand nombre dont les **enfants du territoire**.
- Fêter aussi l'évènement avec l'**ensemble des salariés** fiers de leurs entreprises et de la Plate-Forme.
- Partager cet évènement avec les **entreprises locales et les élus locaux** associés au projet.
- Aménager des locaux vétustes pour en faire un **show-room** et une vitrine pour le GIE OSIRIS et ses **actionnaires**.

MISE EN OEUVRE

Les deux premières journées ont été dédiées aux Elus, Vip, prescripteurs, aux salariés et leur famille et aux retraités des 15 sociétés présentes La troisième journée a été, à titre exceptionnel, réservée aux riverains.

Création de l'Association du Centenaire de la Plate-forme Chimique Les Roches -Roussillon suivi de la mise en place de plusieurs groupes de travail et de pilotage (groupe composé des « dir com » de chaque actionnaire, groupe prescripteurs, groupe élus (Maires des 7 communes autour de la Plate-Forme) et groupe de travail associant l'ensemble des bénévoles (au final environ 140 personnes)).
Lancement d'un concours auprès des salariés de la Plate-forme pour la création du logo des 100 ans et mise en place d'un concours de dessin sur le thème « Dessines-moi ta Chimie » avec les enfants des écoles du territoire et création d'un calendrier du Centenaire avec les 12 dessins ayant été retenus.

Recherche des partenaires et sponsors, d'un journaliste pour l'écriture d'un ouvrage /magazine sur le centenaire. Lancement des travaux de l'ex-Café-théâtre pour l'aménager en espace show-room. Réalisation d'un film ludique présentant toutes les facettes de la Plate-forme, les métiers et les hommes.
Choix d'un facilitateur, journaliste à France Inter et d'une personnalité, Professeur de Leadership à l'ESCP Europe et Docteur en psychologie pour une conférence sur le thème de l'Entreprise libérée pour animer les tables rondes. Contractualisation avec une agence de communication pour aider à la planification, à la rédaction des dossiers avec la presse locale et nationale, écrite et parlée.
Organisation des visites des sociétés présentes sur la Plate-forme avec les directeurs concernés et des tables rondes et leurs contenus avec les présidents actionnaires.

RÉSULTATS

Ces festivités ont concerné durant les trois journées environ 2000 personnes. Plusieurs chapiteaux par thèmes (sept au total) ont permis à l'ensemble des acteurs industriels partenaires d'être visibles et de pouvoir échanger. La sécurité a été présente à chaque instant de chaque journée.
Au final, inauguration de l'Espace Kémio le 18 septembre en présence de Madame El Khomri ministre du Travail, des élus et des présidents de sociétés, des représentants de l'U.I.C. et de différentes chambres consulaires.
Les visites organisées ont permis de faire découvrir à la Ministre mais également de donner à l'ensemble des visiteurs une image très positive de l'industrie chimique et de la Plate-forme.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Une des principales originalités aura été sans doute l'incroyable motivation des industriels locaux et des élus du territoire à s'associer dans cet évènement, la très forte participation des salariés présents et des retraités et l'attractivité et l'intérêt de l'ensemble des visiteurs dans nos différentes sociétés. Cela a permis la signature d'une convention de partenariat entre la Communauté de Commune du Pays Roussillonnais et l'Association du Centenaire de la Plate-Forme Chimique.
Il faudra retenir le plaisir partagé des enfants et des adultes sur les activités ludiques mises en place durant ces 3 journées, tout comme celui du calendrier distribué à plus de 4500 exemplaires et le retour très positif en provenance des élus de région, de département, mais aussi de Madame la Ministre.

GLOBAL COMPACT : ODD






ODD 4 : Assurer l'accès de tous à une éducation de qualité, promouvoir les possibilités d'apprentissage
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

FICHE RSE

JEUNES : L'EVÈNEMENT GO RUN FOR FUN

INEOS

Rue Ernest Solvay
57430 SARRALBE

GRAND EST 2016

Mots clés : Santé, action jeune, ludique, activité physique, parties prenantes

L'ENTREPRISE

Le site INEOS situé à Sarralbe en Moselle Est, est spécialisé dans la production de polyéthylène haute densité et de polypropylène. Sa production permet à ses clients de fabriquer toute une série de produits parmi lesquels des bouteilles pour le conditionnement du lait, des bouchons pour bouteilles, des tuyaux de transport de gaz ou d'eau ou bien encore des films d'emballage.

LE CONTEXTE

En août 2013 le dirigeant du Groupe a créé une fondation dénommée Go Run For Fun (Courir pour le plaisir) afin de développer un programme de course à pieds , destiné à donner aux enfants l'envie de s'adonner à l'activité physique en s'amusant et à lutter ainsi contre le fléau que représente l'obésité.
En 2 ans déjà plus de 60 000 enfants au Royaume Uni , en Allemagne , en Belgique , en Suisse et depuis 2015 en France, ont déjà participé à ces manifestations .

IDÉE ET OBJECTIFS

De cette initiative est née une manifestation, entièrement gratuite pour les participants et organisée par l'entreprise : l'évènement Go run For Fun. **Il s'agit d'inviter des centaines d'enfants à prendre part à une course à pieds.** L'objectif : **prendre du plaisir** dans un exercice physique de masse sans chronométrage ni classement à l'arrivée.

MISE EN OEUVRE

La décision d'organiser cette manifestation fut prise par l'entreprise en Novembre 2014. Ils ont très vite contacté la mairie de la commune et l'inspection d'académie pour collaborer. Cette démarche a été reçue avec beaucoup d'enthousiasme. L'organisation fût la suivante :

- la présentation de la manifestation aux écoles,
- le recensement des participants,
- la mise à disposition du stade et la publication des arrêtés municipaux nécessaires,
- l'information des riverains du stade,
- l'assistance le jour de la manifestation.

Le parcours des courses , dont les départs étaient donnés au milieu de la pelouse du stade par groupe d'une centaines d'enfants , empruntait quelques rues adjacentes interdites à la circulation pour l'occasion, avant de se terminer de nouveau au centre du stade pour l'arrivée.
Les courses de déroulaient sur une distance de 1 à 2 kms suivant les catégories d'âge et à l'arrivée chaque enfant, en plus du T-shirt rose Go Run For Fun distribué quelques jours au préalable pour participer à l'événement, a reçu une médaille et une gourde .
Une mascotte, de la musique et une équipe d'animatrices étaient présentes pour concourir au caractère festif de la manifestation, cet effort physique devant avant tout apparaître comme un jeu.

L'organisation a nécessité également une demande d'autorisation auprès des services de la préfecture ainsi qu'une concertation étroite avec la gendarmerie pour prévoir une assistance pour le trafic des nombreux bus affrétés pour l'occasion . Une antenne médicale de la Croix Rouge avait été prévue pour pallier à tout incident. Enfin près d'une trentaine de salariés de l'entreprise se sont impliqués dans l'organisation et ont bien sûr participé à l'encadrement des courses afin d'assurer notamment une parfaite sécurité des enfants tout au long du parcours. INEOS prenait en charge la totalité des frais (notamment transport des enfants, T-shirt, gourdes et médailles).



RÉSULTATS

Le 15 mai 2015, c'est près de 1 500 enfants âgés de 5 à 10 ans (dernière section de maternelle à CM2) et issus de 68 classes de 26 communes de Moselle Est qui ont débarqué sur le stade.
L'entreprise a reçu un grand nombre de retours très positifs d'écoles ainsi que des dessins d'enfants : «Bravo et Merci à vous pour cette belle matinée qui a beaucoup plu à mes élèves et à moi-même et ce malgré le mauvais temps... Les parents accompagnateurs étaient également ravis et ne regrettent pas d'être venus. Ce qui est vraiment intéressant c'est le caractère festif de l'évènement avec la mise en place, la mascotte, la musique, l'animateur, les animatrices, le coup de trompette pour les différents départs et puis toutes ces vagues roses... Bref ,le cadre était bien pensé et l'organisation bien maîtrisée, ce qui n'est pas une mince affaire pour autant de monde. Encore bravo ! Nul doute que l'année prochaine nous répondrons présent si cette manifestation est reconduite...»

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

La presse régionale ainsi que la télévision locale ont largement couvert cet événement, un reportage filmé a été diffusé sur les antennes, reportage au cours duquel figurait une interview du responsable de notre entreprise ainsi que du correspondant de l'éducation nationale. Cette action a ainsi largement contribué à étendre notre intégration locale dans toute la Moselle Est.
Devant l'enthousiasme général rencontré autour de cette démarche, une édition 2016 est dores et déjà programmée en Mai et le site a bien l'intention de doubler le nombre d'enfants participant à l'événement. Le correspondant de l'éducation nationale a contacté les circonscriptions scolaires voisines, dont celle d'Alsace .

Evolution en 2021 : suite à la crise sanitaire, Ineos a dû annuler les 2 dernières éditions (2020 et 2021) . L'entreprise espère reprendre en 2022.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 3 : Promouvoir le bien-être de tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE RSE

MÉCÉNAT AVEC LE DÉPARTEMENT

LAGUERRE

Z.I Impasse du Quesnet
76800 Saint-Etienne-du-Rouvray

NORMANDIE 2020

Mots clés : dialogue parties prenantes, mécénat, éducation, région, ancrage territorial

L'ENTREPRISE

Le groupe Laguerre, situé à Saint-Etienne-du-Rouvray (76), est spécialisé dans la fabrication de produits chimiques pour l'industrie et le bâtiment : peintures, vernis, diluants, résines...

LE CONTEXTE

L'entreprise s'est engagée à apporter son soutien à différents partenaires de la région par le biais de mécénat :

- Au Département de la Seine-Maritime par le don de peinture pour les « cabanes » de Livre à la plage.
- Au musée des Beaux-Arts de Rouen : Le musée des Beaux-Arts a décidé de lancer la rénovation des salles des collections permanentes. Ce chantier doit durer trois années. Afin de réaliser cette rénovation et mettre en valeur des oeuvres représentatives de la collection du musée, grâce à des peintures spécifiques, il s'est avéré nécessaire de faire appel à une société spécialisée. Laguerre Chimie, spécialisé dans la fabrication de produits chimiques pour l'industrie et le bâtiment et notamment des peintures, a souhaité apporter son soutien dans le cadre d'un mécénat total en nature pour la première année du chantier de rénovation des salles des collections permanentes. Ce mécénat total en nature est renouvelable pour les deux années suivantes.
- En intervenant, en tant qu'entreprise de la Chimie devant des classes de lycée dans le cadre du concours Pierre Potier.

IDÉE ET OBJECTIFS

La problématique de base est de réussir à faire connaître les produits et services de l'entreprise dans la région. L'idée est également de valoriser l'image de marque de l'entreprise et ainsi pouvoir mettre en lumière les produits fabriqués sur le territoire. Un autre objectif était d'avoir des visites et sorties pour les salariés de l'entreprise ainsi qu'une participation à l'effort collectif d'une PME industrielle dans l'intérêt général. La société met ainsi sa compétence en lumière et au service d'une cause éducative.

MISE EN OEUVRE

- Don de peinture pour les « Cabanes de Lire à la plage » destinée à repeindre les cabanes de plage du département qui seront utilisées sur tout le littoral du département pour promouvoir la lecture à la plage. Cette convention précise les contreparties (mise à dispo de salles appartenant au département, médiatisation de la signature du mécénat avec le président du département Pascal Martin, quitus fiscal).

- Restauration du Musée des Beaux-Arts de Rouen, sous la gestion de la métropole Rouen Normandie. Les peintures données vont servir à peindre les salles d'exposition. Le Musée des Beaux-Arts offre à l'entreprise Laguerre une ouverture exceptionnelle de 2 heures du jardin des sculptures au sein du musée des beaux-arts de Rouen pour un cocktail et une visite privée et commentée des salles des collections permanentes pour 50 personnes maximum.
- L'entreprise a aussi participé en tant qu'entreprise de la chimie à des interventions devant des classes de lycée dans le cadre du concours Pierre Potier le 22 janvier 2019.

RÉSULTATS

Les cabanes sont peintes, les techniciens sont très contents de la peinture, de la qualité des produits.
Le Logo Laguerre Groupe a été intégré aux supports de communication des évènements liés à ces mécénats.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Evolution en 2021 : le partenariat avec la métropole pour la peinture des musées a été reconduit en 2021/2022. Mise en place d'un accord unilatéral (incitation financière trimestrielle) pour mobilités douces incitant les salariés à venir au travail en covoiturant, utilisant des vélos, trottinettes, véhicules hybrides/ électrique.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 4 : Promouvoir les possibilités d'apprentissage tout au long de la vie
ODD 11 : Faire en sorte que les villes et les établissements soient ouverts à tous, sûrs, résilients et durables
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs







FICHE RSE

DIALOGUE RIVERAINS : MISE EN PLACE D'UN RÉSEAU D'OLFACTEURS POUR LUTTER CONTRE LES NUISANCES

LUBRIZOL

Route du canal de Tancarville
Z.I du PAH
76430 OUDALLE

NORMANDIE 2020

Mots clés : dialogue parties prenantes, nuisances olfactives, plateforme

L'ENTREPRISE

Le site Lubrizol est implanté dans la zone industrialo portuaire (ZIP) du Havre. Le site, spécialisé dans la fabrication d'additifs, a vu l'implantation de sa première unité en 1969. Ces produits chimiques sont utilisés dans les huiles moteurs, les lubrifiants pour engrenages, les fluides de transmissions automatiques et les lubrifiants industriels. Le site est classé Seveso seuil haut et il a obtenu les certifications ISO 9001, ISO 14001 et OSAHS 18001.

LE CONTEXTE

Les activités industrielles, en particulier lorsqu'elles sont concentrées sur une zone industrielle, peuvent être à l'origine d'un « cocktail odorant » perceptible par les riverains, constituant une source de nuisance.
Les avancées scientifiques et techniques en termes de qualification des odeurs permettent de dresser une « carte d'identité olfactive » de chaque site émetteur, et plus globalement de décrire le paysage olfactif de la zone industrielle concernée. L'entreprise impliquée a très tôt engagé une démarche d'identification des odeurs (dès les années 90), et a même été l'une des 1ères entreprises à lancer une formation interne sur le sujet dans la région havraise.
La problématique principale réside dans l'identification de la source d'une odeur, avec une difficulté renforcée par un environnement industriel « multi-émetteurs ». A ce titre, répondre objectivement à une éventuelle plainte n'est pas aisé. C'est dans ce contexte qu'a été émise l'idée de la mise en place d'un réseau d'olfacteurs inter-entreprises afin d'identifier le plus en amont possible la source d'un épisode odorant inhabituel.

IDÉE ET OBJECTIFS

L'objectif de cette initiative est triple :
- Être capable d'identifier et de qualifier en interne la source d'un épisode odorant pour pouvoir agir le plus en amont possible et éviter que l'odeur ne soit perceptible à l'extérieur de la zone.
- Être alerté par les entreprises riveraines et pouvoir de même les alerter.
- Répondre à une plainte odeur de façon objectivée (documenter la source, le produit...) si l'entreprise impliquée est à l'origine du phénomène odorant constaté.

MISE EN OEUVRE

L'entreprise impliquée est membre depuis l'origine d'une commission d'industriels de la CCI Seine Estuaire, dédiée à la maitrise des enjeux environnementaux. Elle a proposé la création d'un réseau d'olfacteurs sur la région havraise en 2012 dans le cadre de cette commission lors de la définition d'objectifs et travaux pouvant être conduits collectivement. Pour ce faire, elle a pris la tête d'un groupe de travail d'entreprises de la ZIP afin de conduire la réflexion.

Différentes étapes ont ainsi été déployées afin de bâtir le dispositif, avec l'appui opérationnel d'un collaborateur de la CCI pour la mise en œuvre de chaque étape :

- Identifier les entreprises émettrices d'odeurs selon le paysage olfactif établi par ATMO Normandie sur la région havraise.
- Mobiliser dès le départ un nombre d'entreprises suffisant sur la ZIP afin de disposer d'un maillage géographique pertinent sur ce périmètre .
- Définir le cahier des charges d'une formation « a minima » permettant de disposer des prérequis nécessaires pour la qualification d'un environnement odorant avec un nombre d'heures adapté aux contraintes industrielles pour permettre la mobilisation d'un maximum de salariés.
- Choisir un prestataire et un référentiel reconnu, le choix naturel s'étant portant vers OSMANTHE à l'origine de la méthode utilisée.
- Programmer en 2015 la première formation mutualisée des personnels des différentes entreprises intéressées.
- Elaborer le cadrage du projet et définir les modalités opérationnelles de la mise en place du réseau.
- Définir les modalités des séances de révision pour maintenir et développer les compétences des nez formés.
- Rechercher en association avec l'AASQA un outil informatique simple et convivial pour activer le réseau et recueillir les résultats des investigations terrain menées par les nez.
- Identifier le moyen de maintenir la dynamique collective et le déploiement du dispositif au travers de 3 actions : principe d'une activation trimestrielle du réseau pour tester le système et maintenir le lien entre les différents acteurs impliqués, définition d'un comité de pilotage au sein de la CCI et programmation de nouvelles formations inter-entreprises tous les ans pour étoffer le réseau.

RÉSULTATS

Le réseau, totalement opérationnel depuis 2016 sur la région havraise, est actuellement constitué d'une quinzaine d'entreprises et de 46 olfacteurs, répartis au sein d'activités industrielles diverses. Le réseau est activé 1 à 2 fois par an par un industriel. Des effets directs et indirects de cette initiative ont d'ores et déjà été identifiés : renforcement des liens entre entreprises industrielles, partage d'une culture commune et partage autour de la problématique, meilleure connaissance du paysage olfactif de la région havraise et des entreprises, renforcement de la qualité du dialogue avec les associations environnementales et de riverains, possibilité de signalements d'épisodes odorants en temps réel, qualifiés et donc plus facilement exploitables, géolocalisés, possibilité d'un déclenchement multi-acteurs du réseau en région havraise.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Des réflexions seront prochainement engagées pour déployer de nouveaux protocoles au sein du réseau afin d'accroître son efficacité sur la maîtrise de l'impact odorant à la source. Ce dispositif organisationnel inter-entreprises, une première au plan national, est parfaitement transposable à d'autres territoires industriels, en France, voire plus loin. Il bénéficie d'une couverture médiatique positive.

Et pour conclure, l'entreprise impliquée s'est réjouie de voir participer à la compétition « Les Nez d'Or » 2 équipes des Nez de l'Estuaire.

GLOBAL COMPACT : ODD



ODD 9 : Bâtir une infrastructure résiliente, promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous
ODD 11 : Faire en sorte que les villes et les établissements humains soient ouverts à tous, sûrs et durables
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE RSE

MISE EN PLACE D'UNE CHARTE DE VALEUR

METEX NOOVISTAGO

60 rue Vaux
80000 AMIENS

PICARDIE-CHAMPAGNE-ARDENNE 2020

Mots clés : charte de valeur, réduction des risques, qualité, démarche RSE, approche RC globale, développement d'outil

L'ENTREPRISE

L'entreprise produit des acides aminés pour l'alimentation animale par fermentation, qui permet de transformer des hydrates de carbone en protéine. Le site de production est installé à Amiens depuis 1976.

LE CONTEXTE

Le marché des acides aminés est un marché mondial fortement concurrentiel, en grande partie sous la pression de la production chinoise dont les parts de marché s'accroissent. L'entreprise est le seul producteur d'acides aminés pour l'alimentation animale encore établi en Europe. Produire des acides aminés par fermentation en France (et en Europe) s'accompagne d'un grand nombre d'exigences, notamment au niveau de la qualité des produits et de la performance environnementale. Sur certains aspects, Ajinomoto a même choisi **d'aller au-delà de ces exigences**.

Ils ont choisi de s'appuyer sur ces exigences, de les mettre en avant, afin d'en améliorer la visibilité et la perception par le marché et par leurs clients.

IDÉE ET OBJECTIFS

L'idée est d'introduire la **notion de valeur**, qui est plus large que la notion de prix qui domine actuellement le marché et qui ne décrit pas de façon complète les caractéristiques des produits. Leur charte de valeur concrétise les engagements pris, qui sont vérifiables, et qui constituent leur définition d'un producteur d'acides aminés responsable et durable, au cœur de l'Europe. Ces engagements sont rassemblés autour de 6 piliers :

- La haute qualité des produits
- La fiabilité en tant que fournisseur
- La garantie du respect des exigences réglementaires
- La haute performance environnementale des productions
- La propriété intellectuelle « authentique »
- L'innovation continue



L'objectif de la **charte de valeur** est de faire prendre conscience de l'importance pour les clients d'intégrer dans leur politique d'achats un certain nombre d'éléments mal capturés par le prix du produit, qui lui reflète une concurrence internationale très intense. Il s'agit d'établir une relation de partenariat durable sur le long terme avec ces clients, au-delà de la simple relation acheteur - vendeur. **La valeur peut être définie par le prix payé par le client, que divise le risque qu'il prend lors de son achat à différents niveaux (qualité, réglementaire, environnemental, ...)**. Cette charte de valeur vise à démontrer qu'en réduisant ces risques, la valeur augmente.

L'originalité consiste à rassembler dans une approche synthétique un ensemble d'engagements mis en œuvre au quotidien par différents services et départements au sein de l'entreprise, mais également pour lesquels les interactions ont lieu avec différents interlocuteurs chez les clients.

MISE EN OEUVRE

Les engagements pris dans cette charte de valeur sont dans une large mesure déjà vérifiés dans le cadre d'audits qui vérifient la conformité par rapport aux **standards suivants : ISO 9001, FAMI-QS, ISO 14001, ISO 50001 et OHSAS 18001**. La mise en œuvre du projet a été facilitée par la création d'une fonction de directeur du développement durable au sein de l'entreprise, responsable du projet. Les étapes sont les suivantes :

1) Identification des 6 piliers sur lesquels s'appuie la charte de valeur. Ce travail a associé les collaborateurs de l'entreprise et les agents commerciaux externes à l'entreprise sur l'ensemble du territoire européen.

2) Travail sur le contenu détaillé des 6 piliers précédemment identifiés : il s'est déroulé en alternant la collecte d'informations auprès des différents services de l'entreprise par le responsable du projet et deux réunions internes impliquant des collaborateurs ressource pour les différents piliers, de façon à faciliter les échanges entre départements et services au sein de l'entreprise.

3) Création du logo de la charte de valeur : pour transmettre sous forme graphique les messages principaux et favoriser l'identification et la reconnaissance par nos clients.

4) Rédaction du texte de la charte de valeur : brochure synthétique mise en forme avec l'appui d'une agence de communication, principalement illustrée par des photographies de l'usine et des portraits de collaborateurs ce qui permet de renforcer l'aspect concret de la démarche, mais également de valoriser les collaborateurs et faciliter l'appropriation de ce nouvel outil en interne.

RÉSULTATS

La charte de valeur a été finalisée au printemps 2019. Depuis, elle a été présentée à l'ensemble des collaborateurs de l'entreprise, mais également auprès des clients dans différents pays de l'Union Européenne. Même s'il est trop tôt pour établir une évaluation complète de la charte de valeur, les premières tendances se dégagent après quelques mois de mise en œuvre.

En interne, la charte de valeur a contribué à « décloisonner » les activités des différents services et départements et à faire prendre conscience des synergies au service des objectifs de l'entreprise.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Auprès des clients, la charte de valeur a été généralement très bien reçue, même si le prix comme principal critère de décision est régulièrement rappelé. La charte de valeur se révèle être un outil efficace pour présenter de façon rapide (10-15 minutes) la valeur apportée aux clients et attirer l'attention sur des sujets importants pour la RSE comme la lutte contre l'antibiorésistance, la performance environnementale, la propriété intellectuelle ou encore le bien-être animal à travers des solutions nutritionnelles innovantes. La charte de valeur permet de mettre en avant la valeur ajoutée en tant que producteur français et européen et souligne la dimension stratégique du maintien d'une production d'acides aminés sur le territoire européen.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 2 : Assurer la sécurité alimentaire, améliorer la nutrition et promouvoir l'agriculture durable
ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 15 : Préserver et restaurer les écosystèmes terrestres, enrayer le processus de dégradation des sols
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE RSE

MISE EN PLACE D'UNE DÉMARCHE RSE

OLVEA

Rue Jean Paumier
P.A des Hautes Falaises
76400 SAINT LEONARD

NORMANDIE 2020

Mots clés : Politique RSE, plan d'action, actions sociétales, environnement, énergie,

L'ENTREPRISE

Groupe familial implanté à Fécamp (Normandie) depuis 1929, OLVEA compte aujourd'hui **12 filiales** et plus de **280 collaborateurs** à travers le monde. Au fil des années, le Groupe est devenu l'un des fournisseurs de référence **d'huiles végétales et de poisson**, destinées aux **industries cosmétique, pharmaceutique** ainsi qu'à **l'alimentation humaine et animale**.
En 2018 et afin d'être toujours plus réactif face aux besoins d'un marché en constante évolution, OLVEA a fait le choix de développer **sa propre unité d'éco-raffinage**, OLVEA Green Technologies : c'est l'une des premières **usines vertes et éco-conçues** d'Europe.

LE CONTEXTE

Depuis maintenant 15 ans, le Groupe OLVEA a développé de nombreuses **filières de production durables et totalement intégrées** dans les pays sources des matières premières, afin de participer à leur développement et d'**améliorer son impact environnemental**.
Dans cette continuité, en 2007, OLVEA a créé son propre **Fonds de Mécénat**, afin de soutenir des actions culturelles, sociales et environnementales dans les régions où il est implanté En 2008, OLVEA a créé l'association caritative **Marocavie**, qui œuvre pour l'amélioration des conditions de scolarisation des enfants, le développement socio-économique des populations rurales du sud-ouest marocain, ainsi que la lutte contre la désertification et l'exode rural.

IDÉE ET OBJECTIFS

Aujourd'hui plus que jamais, OLVEA contribue aux **enjeux sociaux et environnementaux** et s'attache à agir concrètement pour un **monde plus juste et durable**.
OLVEA participe ainsi activement à l'atteinte des **Objectifs de Développement Durable** (ODD) des Nations Unies, à travers ses filières de production totalement intégrées et ses produits.
Depuis plus de 3 ans, OLVEA formalise sa démarche de **Responsabilité Sociétale des Entreprises** (RSE) avec des collaborateurs référents dédiés, au travers d'une politique et d'un plan d'action, accompagnés d'objectifs ambitieux et quantifiables ayant pour horizon les 100 ans d'OLVEA en 2029. La politique RSE d'OLVEA s'articule autour de **6 thèmes** : la Gouvernance, l'Environnement, le Développement Local, les Clients, la Performance Economique, et enfin, les Relations et les Conditions de Travail.
Depuis 2020, OLVEA partage l'ensemble de **ses actions, initiatives et engagements RSE** dans son rapport de performance de Responsabilité Sociétale, **OLVEAct Now**, également partagé avec les **Nations Unies** dans le cadre de son adhésion au **Global Compact**.

MISE EN OEUVRE

Principaux indicateurs RSE (OLVEA France, 2020/2021) :

1) Gouvernance :

- **+15% du temps dédié à la RSE** par le COMEX
- **5%** du résultat net du Groupe OLVEA reversé à des **associations et projets communautaires**
- **Parité des effectifs** : 43% de femmes / 57% d'hommes

2) Environnement :

- **100%** de l'électricité utilisée est d'**origine renouvelable**
- **90%** de nos huiles sont livrées dans des conditionnements à **faible impact environnemental**
- **- 50% des impressions** papier

3) Développement local :

- **92%** du budget du Fonds de Mécénat du Groupe OLVEA est dédié à des **actions locales**

4) Clients :

- **Augmentation de 100%** des volumes d'huiles végétales issues du **commerce équitable** (Fair for Life)

5) Performance économique :

- **86%** des produits sont **transformés par OLVEA** (process, conditionnement)
- **+10% de chiffre d'affaires**

6) Relations et conditions de travail :

- **15 heures de formation** (interne et externe) par salarié
- **30%** des collaborateurs ont été recrutés dans le cadre de **contrats inclusifs**

RÉSULTATS

Grâce à la mise en place d'objectifs et d'indicateurs annuels dans son plan d'action RSE, OLVEA améliore continuellement sa démarche RSE.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Le nombre de collaborateurs référents impliqués a fortement augmenté, structurant ainsi la démarche RSE d'OLVEA et permettant de développer la communication à l'interne comme à l'externe; la cohésion et compréhension des collaborateurs et parties prenantes en a été améliorée.

GLOBAL COMPACT : ODD



ODD 4 : Assurer l'accès de tous à une éducation de qualité sur un pied d'égalité
ODD 7 : Garantir l'accès de tous à des services énergétiques fiables, durables et modernes
ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 9 : Bâtir une infrastructure résiliente, promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous
ODD 10 : Réduire les inégalités
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

GROUPE OLVEA

Responsible Care®
OUR COMMITMENT TO SUSTAINABILITY

FICHE RSE

ATELIER DE CUISINE & BÉNÉVOLAT AU SAMU SOCIAL

OMNOVA SOLUTIONS

14 avenue des Tropiques
ZA de Courtaboeuf 2 - Villejust 91955 Courtaboeuf Cedex

ILE DE FRANCE 2020

Mots clés : bénévolat (SAMU social), gaspillage (alimentaire), culture développement durable, collaborateurs

L'ENTREPRISE

OMNOVA Solutions est une société américaine qui a été créée en 1999. Elle est issue de la cession de la division chimie de spécialités de l'entreprise GenCorp anciennement appelée General Tire & Rubber Company (entreprise créée en 1915). L'entreprise conçoit des polymères en émulsion, des produits de spécialités et de surfaces fonctionnelles et décoratives. Omnova Solutions compte de nombreux collaborateurs à travers le monde, dans différents sites situés aux Etas-Unis, en France, en Angleterre, en Inde, en Thailande et en Chine. Le site de Villejust est situé dans la zone d'activités de Courtaboeuf (91). Il regroupe la direction locale, le marketing, la finance, la recherche et développement

LE CONTEXTE

L'entreprise essaie de proposer des actions en lien avec le développement durable aux collaborateurs afin de les sensibiliser à ce sujet
Elle cherche à trouver des actions qui vont intéresser les collaborateurs, réalisables à moindre coûts (pas de budget alloué au développement durable sur le site) et accessibles avec peu de moyens organisationnels (ressources, matériel).

IDÉE ET OBJECTIFS

samusocial de Paris

Sur la base du volontariat, le site veut proposer des actions concrètes avec un impact immédiat et pouvant mettre en évidence des valeurs de l'entreprise. Deux actions ont été proposées sur l'année 2017 :

- Un atelier de cuisine anti gaspillage sur site réalisé pendant la semaine de développement durable.
- Une demi-journée de bénévolat hors site en partenariat avec le Samu Social.

L'objectif au travers de ces 2 projets était de créer du lien entre les collaborateurs et de les fédérer autour d'un projet en rapport avec l'environnement et la RSE et ainsi les sensibiliser à cette thématique.

Pour le projet de cuisine anti gaspillage, l'objectif principal était de sensibiliser les salariés aux déchets pendant la semaine du développement durable et cela de façon ludique. Il a été choisi d'organiser un atelier de cuisine anti-gaspillage avec la préparation d'un repas à partir de légumes et fruits fortement abimés, récupérés sur les marchés.

Pour le projet de bénévolat au Samu Social, l'objectif était de rassembler les collaborateurs autour d'une action qui ait du sens pour chacun. Les collaborateurs devaient trier et répertorier le stock de **vêtements** afin d'en faire un inventaire pour faciliter leur distribution.

MISE EN OEUVRE

Atelier cuisine anti-gaspi :

Le SIOM de la vallée de Chevreuse a été contacté et nous a proposé un atelier de cuisine « anti-gaspi » en collaboration avec une intervenante. L'atelier a été organisé en récupérant des invendus de supermarchés et du marché. La quinzaine de participants a préparé et cuisiné les légumes et fruits invendables car fortement abimés.



L'atelier qui a été un moment convivial, a été organisé sur le site pendant la pause déjeuner. A l'issu de cet atelier les participants ont pu déguster leurs préparations et sont repartis avec des idées de recettes anti-gaspi à réaliser chez eux.

½ journées au Samu Social :

N'ayant pas d'expérience dans le bénévolat, l'idée a été de contacter la SCOP « Ca me regarde » qui met en relation les entreprises et les associations. « Ca me regarde » nous a proposé de participer à des demi-journées de bénévolats au Samu Social.



Cette action était précédée d'une intervention de la responsable du Samu Social qui en a expliqué son fonctionnement et les difficultés rencontrées. 15 collaborateurs ont ensuite trié, répertorié le stock de vêtements du Samu Social. L'action s'est faite pendant le temps de travail des salariés sur décision de la direction.

RÉSULTATS

Atelier cuisine anti-gaspi :

15 personnes travaillant dans des services différents ont partagé un moment convivial lors d'un atelier de cuisine anti gaspillage. Les participants ont été ravis de l'atelier car il y a eu une sensibilisation concrète et ludique au gaspillage alimentaire. Ils se sont régalés et l'atelier a aussi été l'occasion de discuter des déchets ménagers et de la gestion de son frigo avec les dates limite de consommation.

½ journés au Samu Social :

Le résultat de cette action est très positif puisque cela a fait sens auprès des 15 participants et du Samu Social. Les salariés ont été heureux de s'impliquer dans cette action concrète et utile. Les participants ont pu percevoir l'utilité de leur participation et l'importance des actions citoyennes.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Ces 2 ateliers ont permis de mettre en évidence des valeurs communes entre les salariés et l'entreprise, via la réalisation d'actions qui ont du sens pour la « société ». La direction de l'entreprise a soutenu et adhéré à ces actions et souhaite poursuivre en ce sens. Il y a d'ailleurs une forte demande pour recommencer l'opération au Samu Social aussi bien de la part des salariés que de la direction et certains ont mené des actions à titre personnel ensuite ou sont en attente de nouvelles actions.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 1 : Eliminer l'extrême pauvreté
ODD 11 : Faire en sorte que les villes et les établissements soient ouverts à tous, sûrs, résilients et durables
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE RSE

DIALOGUE INTERNE & BIODIVERSITÉ : UN POTAGER COLLABORATIF

ORIL INDUSTRIE

13 rue Auguste Desgénétais
CS 60125 76210 BOLBEC

NORMANDIE 2020

Mots clés : Biodiversité, potager collaboratif, circuit court, parties prenantes

L'ENTREPRISE

Expert en chimie fine depuis 50 ans et filiale du groupe Servier, l'entreprise est implantée à Bolbec en Normandie. Ses collaborateurs travaillent au développement, à la production et à l'expédition des principes actifs pharmaceutiques, la matière première du médicament.

LE CONTEXTE

Une des principales matières premières du site, est extraite d'un fruit. Des produits biosourcés ont déjà remplacé dans les fabrications des approvisionnements issus de filières non renouvelables. Ces matières premières d'origine naturelle vont prendre une part de plus en plus importante dans la chimie de demain et progressivement remplacer les produits pétroliers.
Les insectes pollinisateurs et plus généralement la biodiversité jouent donc un rôle essentiel dans la pérennité de la production chimique du site et il est important que l'entreprise contribue par une chimie durable à la transition écologique. Leur site évalué ISO 26000 s'est engagé, entre autre, à mettre en œuvre chaque année un nouveau projet biodiversité. Parallèlement pour le déploiement de sa vision RSE, l'entreprise voulait créer un évènement pour les salariés afin de symboliser cet engagement. Cet évènement se devait d'être durable, s'appuyer sur les valeurs des 3 piliers de la RSE, être visible et pérenne.





IDÉE ET OBJECTIFS

L'idée retenue a été la création d'un jardin collaboratif.
Les objectifs du potager collaboratif sont multiples :
- Agir pour la biodiversité
- Créer du lien entre les collaborateurs avec la mise en place d'un tiers lieu, partie intégrante de l'entreprise, favorisant les échanges, la créativité et l'intelligence collective.
- Participer à l'attractivité du site en proposant un cadre et des modes de travail renouvelés en phase avec son époque et les défis futurs de l'entreprise.
- Nouer des collaborations avec des acteurs locaux, favoriser les interactions avec le restaurant d'entreprise et sensibiliser les générations futures à la biodiversité.
- Améliorer la santé des salariés grâce à l'activité physique en plein air et favoriser une alimentation à base de légumes sains produits localement.

MISE EN OEUVRE

Pour la réalisation de ce projet nous avons sollicité une jeune entreprise normande, On Va Semer partageant parfaitement notre vision : plus qu'un potager, faire du jardin un lieu d'échanges et de cohésion de l'entreprise.

On va semer · Cultivons votre entreprise ·

Le lieu d'implantation du jardin potager a été choisi aux abords de la terrasse du restaurant d'entreprise sur un espace engazonné afin de permettre aux collaborateurs de profiter de sa vue depuis la terrasse ou la salle du restaurant. Après validation de la proposition, le projet d'un jardin potager collaboratif d'une surface de 70 m2 environ a été mis en œuvre. Le dessin du potager reprend comme élément central le "O" du logo entouré de plates bandes concentriques qui rappellent un mandala, figure orientale des pratiques de méditation et de transformation de l'être par la nature. Cette structure toute en rondeur favorise l'apaisement et la relaxation. Le choix des plantations a été décidé en collaboration avec le restaurant d'entreprise, l'objectif étant d'inclure des légumes du potager dans les plats servis. Les premiers légumes ont été plantés pour l'inauguration du potager collaboratif lors de la semaine européenne du développement durable. A cette occasion, une trentaine de personnes ont répondu présentes pour participer au renouvèlement des plantations, arroser, désherber, pailler et récolter les légumes au fil de la saison. Le potager collaboratif est totalement biologique et respecte les principes de la permaculture. La production récoltée est mise à disposition des jardiniers volontaires mais elle est surtout utilisée par les cuisiniers du restaurant d'entreprise. Du jardin à l'assiette il n'y a qu'une dizaine de mètres.
Au-delà de la réalisation du potager l'entreprise On Va Semer accompagne la société Oril dans l'animation du potager avec des ateliers réguliers pour tous les collaborateurs. Ces ateliers permettent de renforcer les échanges sur les thématiques du jardin, de la santé et de la biodiversité.
Le jardin potager évolue au fil des saisons, le premier pommier a été planté il y a quelques semaines et d'autres projets visant à faciliter l'utilisation du potager comme lieu de travail, accueillir les enfants des collaborateurs et des écoles sont en gestation.

RÉSULTATS

Le premier des bénéfices est l'impact positif sur la biodiversité. D'un espace engazonné avec peu de vie, un biotope riche et vivant a été créé en quelques mois. Les oiseaux et les insectes prospèrent près du jardin où de nombreuses coccinelles ont élu domicile. C'est un havre de biodiversité à côté d'un site industriel chimique. Le potager a maintenant plus d'une année de mise en œuvre et l'intérêt des collaborateurs reste fort.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

C'est un lieu d'échanges qui permet de décloisonner les directions et les services, de rapprocher les collaborateurs sans notion de hiérarchie. Le potager éveille la curiosité des salariés et en favorisant la transversalité font germer de nouvelles collaborations, de nouvelles idées. C'est une activité ludique, dans un cadre propice au repos, à la relaxation et à l'exercice physique qui participe à la qualité de vie au travail du site.
L'attractivité de l'usine a été renforcée par la couverture médiatique du potager (journaux locaux et France 3 Normandie) avec un double objectif : attirer les talents et donner de l'industrie chimique une image positive et engagée dans le développement durable. La collaboration avec le restaurant d'entreprise favorise une meilleure adéquation entre les plats proposés et les envies des collaborateurs.
Le partenariat avec la jeune pousse On Va Semer qui, au-delà de la prestation, permet à l'entreprise d'être acteur de son écosystème en portant le projet d'une jeune entreprise nouvellement créée.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 15 : Préserver et restaurer les écosystèmes terrestres, en veillant à les exploiter de façon durable
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

Responsible Care®
OUR COMMITMENT TO SUSTAINABILITY

FICHE RSE

UNE DÉMARCHE RSE PORTÉE PAR L'ENSEMBLE DES SALARIÉS

PROCTER&GAMBLE

126 Avenue de Vendôme
41000 BLOIS

CENTRE-VAL DE LOIRE 2020

Mots clés : dialogue parties prenantes, insertion des jeunes, bénévolat, partenariat associatif, action jeune

L'ENTREPRISE

L'usine Procter & Gamble Blois est spécialisée dans la fabrication et le conditionnement de shampoings et d'après-shampoings des marques Head&Shoulders, Pantene, Herbal Essence et Aussie à destination de l'Europe. Créée en 1970 par Richardson Vicks et acquise par le groupe Procter&Gamble en 1985, plus de 300 personnes s'engagent au quotidien à fournir des bouteilles de qualité par jour à l'ensemble des clients afin d'améliorer la vie quotidienne des consommateurs aujourd'hui et pour les générations futures.

LE CONTEXTE

Le groupe a toujours été fortement engagé dans une démarche RSE, à la fois sur les aspects environnementaux, sociaux et économiques. L'usine de Blois suit les mêmes ambitions mais souhaite s'inscrire dans une démarche plus locale en engageant l'ensemble des salariés, quelle que soient leurs fonctions ou niveaux hiérarchiques. Compte tenu des horaires de travail en 3x8 et des objectifs de production il était difficile de libérer les ressources nécessaires qui avaient pour ambition de s'engager dans cette démarche.
Pour répondre à cette volonté collective de travailler ensemble sur le développement durable, l'usine a mis en place au départ un temps d'arrêt de production hebdomadaire d'une heure permettant à chacun de rejoindre un groupe de travail dont certains travaillent exclusivement sur la démarche RSE de l'usine. Les membres de ces groupes se réunissent une fois par semaine et proposent des activités.

IDÉE ET OBJECTIFS

Le groupe Solidarité ou « Solid'Hair » a pour objectif de s'associer avec les différentes parties prenantes locales et nationales (notamment sociétales) pour :

- S'associer à des campagnes nationales et rassembler l'ensemble des salariés de l'usine autours d'évènements solidaires.
- Venir en aide aux associations à travers des dons de la part des salariés ou de l'entreprise.
- Participer à des actions d'intérêt général en mobilisant des salariés durant leur temps de travail.
- Permettre un travail équitable et inclusif où chacun peut venir travailler en étant soi-même et en ayant les mêmes chances.

En parallèle, un groupe de volontaires dans le groupe éco-citoyen s'engage durant son temps de travail, dans le cadre de la signature de la charte Entreprise et Quartiers, afin de contribuer à l'éducation et l'orientation scolaire des jeunes des Quartiers Prioritaires de la ville et l'emploi et l'insertion professionnelle des personnes en difficultés. Ce groupe a également pour objectif de proposer des activités relatives au développement durable : utilisation de gourdes au lieu de gobelets, recyclage des déchets, nettoyage de lieux aux alentours de Blois, etc... La démarche est singulière et parfaitement ré-applicable car basée uniquement sur la volonté affirmée de la direction de laisser du temps à chacun de mener l'ensemble de ces actions en arrêtant la production.

MISE EN OEUVRE

Les groupes Solid'hair Eco-citoyens, Equality & Inclusion sont composés d'une équipe d'une dizaine de volontaires représentant les différents services de l'entreprise. Elle se réunit toutes les semaines pendant une heure afin de définir des projets, mettre en place des actions et contacter différentes associations. Le groupe réalise la communication à la fois interne et externe pour engager le reste des employés de l'usine.
L'entreprise alloue au groupe un budget annuel qui permet à l'équipe d'organiser des événements permettant de récolter davantage de dons remis aux associations. **Un partenariat avec une dizaine d'associations a été fait** et des structures locales (E2C, 100 chances 100 emplois, les collèges,...) sont entretenues chaque année. Le groupe Solid'hair organise également des ventes de matériels obsolètes et des dons de produits qui permettent de récolter des dons pour les associations tout en limitant son impact environnemental.
Le groupe éco-citoyens engagé dans les actions de la charte entreprise et quartiers intervient tout au long de l'année en fonction des différentes actions prévues au calendrier : accueil de stagiaires de 3ème, interventions écoles et parrainages individuel et/ou collectif de personnes en recherche d'emploi.

RÉSULTATS

Bilan des 12 derniers mois - groupe Solid'Hair
Participation aux campagnes nationales : Téléthon, Movember, Tulipes de l'espoir...
Dons aux associations : dons de produits, vêtements, jouets, mobilier inutilisé, matériel de laboratoire, financiers...
Actions d'intérêt Général : collecte pour les Restos du Cœur en magasin, fabrication de babyfoot pour les foyers de jeunes, fabrication de kits bébés pour les mères célibataires en difficulté, de kits à noël pour les personnes défavorisées....
Bilan des 12 derniers mois - groupe Charte Entreprise et Quartiers
Education et orientation scolaire des jeunes des QPV : accueil de 10 stagiaires de collèges, accueil d'une dizaine de jeunes en décrochage scolaire
Emploi et Insertion professionnelle : parrainage à travers les dispositifs 100 chances 100 emplois et Garantie Jeunes

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Au total une douzaine d'évènements et un partenariat solide avec 10 associations et de nombreux dons.
Par ailleurs, les événements organisés ont permis aux employés de découvrir, participer et de s'impliquer développant ainsi une véritable culture de solidarité.
Au-delà de l'objectif de développement social et économique de la ville, cette initiative a également fortement contribué à développer la fierté d'appartenance des salariés à l'entreprise.

GLOBAL COMPACT : ODD



ODD 1 : Eliminer l'extrême pauvreté
ODD 4 : Assurer l'accès de tous à une éducation de qualité et promouvoir les possibilités d'apprentissage
ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 11 : Faire en sorte que les villes et les établissements soient ouverts à tous, sûrs, résilients et durables
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

Responsible Care®
OUR COMMITMENT TO SUSTAINABILITY

FICHE RSE

AUTOPARTAGE D'UN VÉHICULE ÉLECTRIQUE

REVICO

2 route des fosses de Jarnouzeau
16100 SAINT LAURENT DE COGNAC

NOUVELLE AQUITAINE 2020

Mots clés : transports, autopartage, véhicule électrique, véhicule d'entreprise

L'ENTREPRISE

L'activité principale de l'entreprise est la dépollution et la valorisation des vinasses.

LE CONTEXTE

L'entreprise dispose pour ses besoins d'un véhicule électrique depuis le début de l'année 2016. Son utilisation était exclusivement destinée aux besoins de l'entreprise jusqu'en 2018. L'idée de se doter d'un véhicule électrique est venue après le Tour des Véhicules Electriques Poitou-Charentes. L'entreprise était alors le point de départ de cet évènement annuel dont l'objectif est de promouvoir l'utilisation des véhicules électriques.

IDÉE ET OBJECTIFS

L'idée est née au fil des discussions. Soucieuse de sensibiliser ses salariés sur les thématiques de l'environnement et du développement durable, la direction a proposé à l'ensemble de ses salariés l'utilisation du véhicule électrique de l'entreprise pour leurs trajets domicile / travail en autopartage.
Les buts sont :
- Pouvoir substituer l'utilisation d'un véhicule thermique par celle d'un véhicule électrique, moins impactant pour l'environnement.
- Modifier les comportements des bénéficiaires.
- Les sensibiliser à la sobriété carbone pour les activités quotidiennes.

La recharge du véhicule électrique s'effectue sur le site. L'entreprise produit de l'électricité en valorisant son biogaz sur une plateforme de cogénération.

MISE EN OEUVRE

Une feuille d'inscription a été mise à disposition des salariés pour que ceux-ci puissent indiquer leur volonté de s'impliquer dans le projet. Les personnes inscrites ont été intégrées dans un planning de partage où la distribution de l'utilisation du véhicule est hebdomadaire.
Cependant quelques difficultés ont été rencontrées :
- Imposition de contraintes horaires : la voiture devait être disponible entre 8h00 et 17h00 pour les besoins de l'entreprise.
- Création de règles d'autopartage dites « De bonne conduite » afin que chacun respecte le véhicule et son utilisation.
- Au début du projet : réticence de certains employés au projet craignant une mauvaise disponibilité du véhicule pour les besoins de l'entreprise.

RÉSULTATS

En 2018 : 12 salariés ont participé au projet.
En 2019 : 13 salariés se sont inscrits (dont 12 déjà inscrits en 2018).
Les salariés jouent le jeu et respectent les règles de l'autopartage. L'utilisation du véhicule en autopartage n'a pas impacté l'utilisation du véhicule pour les besoin de l'entreprise. Aucun dysfonctionnement majeur n'a été signalé dans l'autopartage.
En 2021 : l'autopartage est toujours d'actualité et que de nouveaux salariés rejoignent la démarche.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Suite à cette expérience, un salarié de l'entreprise a acheté un véhicule électrique en tant que véhicule personnel. Au total, on estime que l'autopartage a permis de substituer l'utilisation d'un véhicule thermique pour environ 7000 km.

GLOBAL COMPACT : ODD



ODD 7 : Garantir à tous l'accès à des services énergétiques fiables, durables et modernes
ODD 11 : Faire en sorte que les villes et les établissements soient ouverts à tous, sûrs, résilients et durables
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 13 : Prendre des mesures pour lutter contre les changements climatiques et leurs répercussions
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE RSE

DIALOGUE INTERNE & BIODIVERSITÉ : CRÉATION D'UN RUCHER

REVICO

2 route des fosses de Jarnouzeau
16100 SAINT LAURENT DE COGNAC

NOUVELLE AQUITAINE 2018

Mots clés : apiculture, plantations, biodiversité, management environnemental

L'ENTREPRISE

L'entreprise est fortement impliquée dans le développement durable. Elle assure la valorisation et la dépollution de déchets produits par des grands comptes.
L'entreprise est située en milieu rural avec présence d'habitations individuelles proches du site. Des zones Natura 2000 bordent en grande partie les limites de propriété du site. L'entreprise est intégrée dans le paysage local, elle existe depuis plus de 50 ans maintenant.
A l'échelle régionale l'entreprise est perçue comme un référent environnemental puisqu'elle produit un acide organique alimentaire biosourcé à partir de déchets agricoles et qu'elle produit de l'électricité verte à partir du biogaz généré par la méthanisation. A ce titre elle est régulièrement visitée par des collèges, lycées, universités, ou organisations locales.
A l'échelle locale, l'acceptabilité industrielle dans un tissu péri-urbain est plus délicate notamment du fait des flux routiers importants.

LE CONTEXTE

Implanter sur le site un rucher dans le but de contribuer au maintien d'une certaine biodiversité dans un environnement fortement agricole, renforcer l'intégration du site dans son environnement et améliorer l'image de l'entreprise auprès de ses voisins les plus proches. Rassembler les salariés autour d'un projet fédérateur illustrant le management environnemental.

IDÉE ET OBJECTIFS

A la base, il existe le savoir-faire en apiculture d'un salarié de l'entreprise dans un cadre non-professionnel. A force d'échanges sur le sujet, la direction a eu l'idée d'exploiter ce savoir-faire afin de créer un rucher sur le site. La cogérance de l'entreprise a appuyé l'idée car elle entre parfaitement dans le cadre de la démarche environnementale et sociétale encouragée par les associés. L'idée a donné naissance au projet d'implantation du rucher avec création d'un espace fleuri avec des plantes mellifères.
Revico a souhaité développer une activité d'apiculture dans un secteur où la pression phytosanitaire est élevée. L'entreprise veut montrer qu'avec un peu de volonté on peut contribuer au maintien et au développement de la biodiversité.

MISE EN OEUVRE

Un budget a été plafonné et l'entreprise a choisi le fournisseur proposant une offre complète de matériels techniques de qualité. Le choix s'est porté sur un fournisseur français qui met sur le marché des produits majoritairement fabriqués en France, notamment les ruches dont le bois utilisé a été produit en France.
Les lavandes et romarins ont été commandés auprès de fournisseurs locaux, seules les perovskia ont été commandées dans une région voisine. Les plantations ont été protégées par de la bâche pour en faciliter l'entretien. Les essaims ont été achetés chez un apiculteur du département.

Revico a choisi de procéder à l'installation des plantes mellifères (et des ruches) en impliquant le personnel et sans faire appel à des entreprises extérieures. Ceci afin d'avoir une implication forte du personnel dans la mise en œuvre du projet et de montrer leur volonté à construire un projet fédérateur.
Tout d'abord, le terrain a été rafraîchi puisqu'il s'agissait d'une friche sans utilité particulière et que la terre était tassée. Un débroussaillage a été effectué, puis un cultivateur et un rotovator ont permis d'ameublir le terrain sur trois bandes distinctes destinées à recevoir les plantations.
Ensuite, il a fallu creuser des tranchées pour enterrer la bâche au pied des plantations. Les lavandes, romarins et perovskia ont été plantés (180 pieds au total).





L'emplacement des ruches se situe à l'extrémité des rangées d'arbustes mellifères. Avant de poser les ruches, il a été nécessaire de préparer leur emplacement. Pour cela, une couche de sable fin a été déposée autour des ruches afin de maintenir l'espace de travail proche propre. Chaque emplacement de ruche est composé de 4 parpaings disposés de manière à créer une légère inclinaison vers l'avant, cela permet d'éviter l'écoulement de l'eau de pluie dans la ruche et de permettre l'écoulement du sirop dans le nourrisseur pendant les phases de nourrissage des ruches.
Avant de placer les ruches, celles-ci ont été emmenées chez l'apiculteur pour qu'il y installe un essaim d'abeille par ruche. Ensuite, les ruches pleines ont été positionnées sur leur emplacement, l'envol orienté vers le Sud. Les ruches sont exposées au Sud, côté Nord un talus les protège du froid en hiver.

RÉSULTATS

- Meilleure acceptabilité de l'entreprise par les voisins de l'entreprise, des pots de miel leurs sont distribués.
- Susciter l'intérêt des salariés sur la biodiversité et motiver la substitution des produits les plus dangereux.
- Illustrer l'avancement du management environnemental auprès des salariés et des associés.
- Produire du miel dans une zone à forte pression phytosanitaire.
- Contribuer au maintien d'une certaine biodiversité dans un environnement agricole.

En 2021 : le rucher de l'entreprise compte 6 ruches et qu'aucune mortalité anormale n'a été constatée jusqu'à maintenant.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Ce projet permet donc de développer sa culture d'entreprise, d'apporter sa contribution au développement durable, de protéger l'environnement, d'agir auprès des partenaires commerciaux et d'impliquer les parties prenantes. Un réel engouement de la part des collaborateurs et visiteurs prenant connaissance de cette action a été observé. Cet intérêt entraîne naturellement des échanges sur le sujet de la biodiversité et accroît la communication en interne et à l'extérieur de l'entreprise.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 11 : Faire en sorte que les villes et les établissements soient ouverts à tous, sûrs, résilients et durables
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 15 : Préserver et restaurer les écosystèmes terrestres
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE RSE

ENGAGEMENT DANS LES ACTIONS SOCIÉTALES LOCALES

RHODIA (SOLVAY)

Route départementale 52 - BP 41267
68055 Mulhouse (Site de Chalampé)

GRAND EST 2018

Mots clés : Actions sociétales, parties prenantes locales, groupe de travail

L'ENTREPRISE

Le site Solvay Chalampé se situe en Alsace, à 20 km de Mulhouse et non loin de la frontière allemande. Ce site Seveso est spécialisé dans la fabrication du nylon 6.6 et des intermédiaires polyamide. Il est l'un des plus grands sites de fabrication Solvay en France et se caractérise par la performance des procédés mis en œuvre, l'importance des volumes de production et le haut niveau de qualité de ses produits.

LE CONTEXTE

Conscient de son rôle à jouer au sein de ce territoire, il s'est engagé depuis de nombreuses années dans une démarche de Développement Durable en tissant des relations pérennes et transparentes avec les parties prenantes locales.
En 2016, le site a voulu renforcer son engagement en lançant un programme d'actions sociétales. L'objectif: mieux cerner les enjeux sociétaux du territoire et aider les parties prenantes à y répondre, pas uniquement en les accompagnant par des dons financiers et de matériels, mais aussi à travers l'engagement bénévole de nos salariés.

IDÉE ET OBJECTIFS

L'entreprise constitue alors un groupe de travail "Actions Sociétales". Ce groupe de travail intègre la Direction du site, les responsables des services en relation avec les principales parties prenantes (Les Ressources Humaines, Le Médecin du Travail, Les services Environnement et Communication) et des salariés volontaires. Les missions de ce groupe de 13 personnes incluent la définition des enjeux sociétaux à soutenir et chaque année la planification des actions à réaliser. Il s'assure aussi que ceux-ci sont en ligne avec les valeurs de l'Entreprise et de ses salariés, en particulier en se présentant comme ambassadeurs du programme et en captant des idées d'actions sociétales auprès de leurs collègues.

MISE EN OEUVRE

Début 2017, le groupe de travail a identifié 5 enjeux sociétaux à soutenir et à renforcer :
• la science/santé,
• l'employabilité et la formation des jeunes
• la solidarité,
• l'environnement et la sauvegarde du patrimoine local
Un plan d'actions sociétales a été construit pour les années 2017/2018 en tenant compte des enjeux retenus, des propositions des membres du groupe de travail et d'une évaluation de la pertinence de l'action dans la politique sociétale Gagnant/Gagnant. Un outil d'évaluation simple a été développé et utilisé afin d'éviter les idées généreuses mais peu mobilisatrices.

Des réunions trimestrielles ont été organisées afin de suivre l'avancement de ce plan, de faire le bilan des actions réalisées et de définir notre communication interne et externe. En effet, la valeur des actions organisées ne suffit pas à engager le maximum de participants. La communication auprès des salariés pour présenter les actions à venir et à réaliser est un élément clé de la réussite de leur engagement en tant qu'entreprise. Ainsi, plus de 10 informations conséquentes à l'attention du personnel ont été réalisées afin de mettre en valeur les actions réalisées et les personnes ou associations qui y ont pris part.

RÉSULTATS

En 2017, 11 projets ont été menés dont :

• 3 actions sur la thématique Solidarité dont le projet marquant a été la collecte abondante de jouets et d'équipement de puériculture pour le Secours Populaire au travers de leur action « Les Pères Noëls verts »

• 2 actions sur la thématique Environnement avec notamment un partenariat avec un village proche lors de leur opération Village Propre pour lequel certains des salariés ont participé et pour lequel l'entreprise a proposé un challenge : pour chaque kilo de détritus ramassé, 50 centimes ont été versés à l'association organisatrice de l'opération.

• 3 actions sur la thématique la Science / Santé avec notamment l'engagement de femmes du site à la course solidaire pour la lutte contre le cancer "Les Mulhousiennes".

• 1 action sur la sauvegarde du patrimoine local avec la signature d'une convention de mécénat pour la sauvegarde d'un monument historique local.

• 2 actions sur la thématique Emploi / formation des jeunes avec notamment la participation du Responsable des recrutements et de la formation à l'atelier d'aide à la rédaction du CV et lettre de motivation organisé lors de salons de l'Emploi. Ces actions n'incluent pas l'intégration d'apprentis et de stagiaires au sein des équipes et le tutorat qui participe à leur réussite.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

En structurant notre engagement dans les actions sociétales locales, en l'alignant sur les valeurs notre entreprise et en communicant massivement, nous avons augmenté la participation de nos salariés de 35 personnes en 2016 à 107 personnes en 2017.

Pour 2018, en maintenant cette structure, les objectifs sont :

- de poursuivre cette dynamique et d'impliquer davantage de salariés,
- de réaliser le programme 2018 et d'enrichir le programme 2019,
- de mener des mécénats à moyen terme.

GLOBAL COMPACT : ODD



ODD 1 : Eliminer l'extrême pauvreté
ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 4 : Assurer l'accès de tous à une éducation de qualité et promouvoir les possibilités d'apprentissage
ODD 11 : Faire en sorte que les villes et les établissements soient ouverts à tous, sûrs, résilients et durables
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 15 : Préserver et restaurer les écosystèmes terrestres, enrayer le processus de dégradation des sols

FICHE RSE

ENGAGEMENT AUPRÈS DE JEUNES ISSUS DES QUARTIERS PRIORITAIRES DES VILLES

SANOFI

Route d'Avignon
30390 ARAMON

MÉDITERRANÉE

LAURÉAT 2020

Mots clés : Dialogue parties prenantes, emploi, action jeune, éducation, forums

L'ENTREPRISE

Le site d'Aramon est un site industriel de Chimie et de Biotechnologie de Sanofi en France, créé en 1962. Il est l'un des 49 sites Sanofi en France. Son activité est de produire des principes actifs pharmaceutiques à partir de 3 technologies de production : la synthèse organique, la biotechnologie et l'extraction végétale.

LE CONTEXTE

Le Gard et les Bouches-du-Rhône sont deux départements fortement touchés par le chômage (11,5% dans les Bouches-du-Rhône et 13% dans le Gard). Les jeunes des Quartiers Prioritaires sont en première ligne face à ce phénomène et ont souvent des projets professionnels assez flous, du fait d'un accompagnement non efficace et non adapté à leurs profils. Pour cela, Sanofi Aramon s'est mis en contact avec l'organisme « Impact Jeunes ». Le but est d'accompagner des jeunes en recherche d'emploi, ou à la recherche d'un projet professionnel et d'essayer de susciter des vocations autour du secteur de l'industrie pharmaceutique. Sanofi s'engage à faire découvrir, à informer et à accompagner ces jeunes issus de Quartiers Prioritaires grâce à « Impact Jeunes » qui accompagne ces jeunes dans leurs projets professionnels et les mettent en contact avec des entreprises via des boosters territoriaux.
De plus, récemment, Sanofi Aramon s'est engagé dans la démarche « Capital Filles ». Cette initiative permet d'accompagner des jeunes filles issues de Quartiers Prioritaires dans leurs projets professionnels, dans la création d'un réseau professionnel, ou encore dans l'accompagnement scolaire. L'aide se fait grâce à des marraines volontaires travaillant chez Sanofi. Elles seront chargées d'accompagner ces jeunes filles, de les informer, de les encourager et de les aider dans la construction d'un projet professionnel.
Aussi, depuis quelques années maintenant, Sanofi Aramon est en partenariat avec le GRETA d'Istres. Il propose des formations à des personnes en projet professionnel afin de faciliter leur recrutement dans une entreprise.

IDÉE ET OBJECTIFS

L'objectif de l'engagement du site d'Aramon est de faire découvrir le secteur de l'industrie pharmaceutique et essayer de susciter des vocations à destination des jeunes issus de Quartiers Prioritaires des Villes. Le but finalement est de déboucher sur des stages, des alternances, et pourquoi pas vers des contrats d'intérim. Le périmètre des actions réalisées se situe au niveau local, départemental et régional. En effet, les quartiers prioritaires du Gard, du Vaucluse, des Bouches-Du-Rhône ou encore de l'Hérault sont largement ciblés.

MISE EN OEUVRE

Plusieurs évènements durant l'année permettent de faciliter la mise en place d'actions autour de cet engagement. Par exemple, la semaine de l'industrie qui a lieu généralement tous les ans courant du mois de mars permet d'organiser de nombreuses visites à destination des personnes extérieures.

Le but est de mettre en avant les métiers de l'industrie durant une semaine. Lors de cette édition 2019 à Aramon, les visites étaient largement à destination des jeunes issus des QPV. Des lycées/écoles de Tarascon, Marseille, Bagnols, Avignon ou encore Montpellier étaient conviées lors de ces actions. Des actions extérieures au site avaient également été organisées : des tables rondes, des échanges dans les lycées/collèges issus des QPV, toujours en présence de collaborateurs du site venus présenter le site et expliquer les métiers.

Impact Jeunes organise également de son côté des évènements de mise en relation des jeunes issus de QPV avec des entreprises de la région engagée, dont Sanofi. Par exemple, en juillet 2019, l'association a organisé une grande soirée au MUCEM de Marseille afin de recueillir des témoignages des jeunes issus des quartiers Nord notamment et des cités tarasconnaises. Ces jeunes avaient également la possibilité de présenter leurs projets professionnels et de se mettre en relation avec les entreprises conviées. Un moment de bienveillance et de convivialité qui a permis à certains de récolter des fonds pour financer leurs projets, de conforter leur projet professionnel ou encore d'agrandir leurs réseaux.

Tout au long de l'année Sanofi a donc mis en place et participé à différentes actions, comme des forums, des tables rondes, des visites, des job-dating ou encore des soirées.

RÉSULTATS

En quelques chiffres : ce fût 6 visites sur site et 1 forum organisés, la participation à 2 forums et 1 table ronde, 50 collaborateurs mobilisés, 370 jeunes en projets professionnels touchés (dont 280 résidants en QPV), 40 collégiens en contacts avec les collaborateurs ambassadeurs du site, 23 enseignants touchés, 2 coordinateurs de Missions Locales d'insertion et 1 booster territorial, programme Impact Jeunes ont participé aux actions.
L'engagement du site d'Aramon auprès des jeunes des QPV a permis de susciter de nombreuses vocations qui ont pu déboucher sur des stages, des alternances, des contrats d'intérim.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Les deux partis sont gagnants : les jeunes découvrent ou bien se confortent dans leurs projets professionnels et Sanofi fait découvrir le monde de l'industrie pharmaceutique et étend son ancrage territorial auquel le site est très attaché. Le dialogue est très fréquent entre le site et les collèges/lycées/jeunes en recherche d'emploi/organisation de mise en relation. Le site étudie les demandes afin d'organiser des rencontres, des visites dès que la période le permet.
Nouvel engagement auprès d'Impact Jeunes : le directeur du site d'Aramon, avec l'appui de la directrice des Ressources Humaines du site, a rédigé une lettre de soutien à Impact Jeunes afin que l'association puisse débloquer des financements et puisse continuer ses activités et même étendre son influence dans des QPV des villes du Gard et des Bouches-du-Rhône.

GLOBAL COMPACT : ODD



ODD 4 : Assurer l'accès de tous à une éducation de qualité, promouvoir les possibilités d'apprentissage
ODD8 : Promouvoir le plein emploi productif
ODD 10 : Réduire les inégalités
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

HANDICAP : PARTAGE D'UN ATELIER AVEC UN ESAT

SIKA

Z.I de l'Europe BP 111
76220 GOURNAY EN BRAY

NORMANDIE

PRIX SPÉCIAL 2016

Mots clés : Handicap, accident de travail, réintégration, atelier partagé

L'ENTREPRISE

SIKA France SAS est la troisième filiale du groupe SIKA. Avec 4 sites de productions en France, l'entreprise affiche des priorités telles que l'innovation, l'excellence de la qualité et du service. L'entreprise évolue dans les secteurs de l'étanchéité, du collage, de l'insonorisation et de la protection.
Le site de Gournay en Bray est spécialisé dans 3 familles de produits : les colles hautes performances, les adjuvants, les mortiers/pâtes de ragréage.

LE CONTEXTE

Un nouvel atelier crée en 2010 permettait à l'entreprise d'adapter leurs produits standards en produits customisés pour divers marchés : du béton manufacturé aux enseignes de la grande distribution spécialisée. Les activités de cet atelier sont variées et évolutives :

- Préparer des opérations commerciales : fabrication de produits customisés, réalisation d'offres promotionnelles pour des concours, des ventes flashs, articles confectionnés à la demande (taille et format de packaging), ajout de goodies,...
- Adapter des emballages devenus obsolètes pour évolution réglementaire ou normative,
- Recycler en cas de problème (fin de série de produit dans un format d'emballage donné, ré-étiquetage emballage,...),
- Reconditionner des produits dont les emballages ont été détériorés.

L'objectif de l'entreprise était d'initier, dans cet atelier spécifique, une démarche d'amélioration des conditions de santé sécurité des salariés dans des conditions adaptées à chacun, tout en y intégrant un aspect sociétal.

IDÉE ET OBJECTIFS

Le projet était donc de favoriser la mixité sociale en regroupeant, dans un atelier et un but commun, deux types de salariés : des usagers d'un ESAT (Etablissement et Service d'Aide par le Travail) basé à quelques kilomètres du site encadrés par deux animateurs, et des salariés de l'entreprise Sika.
L'objectif pour les salariés de l'entreprise est de reprendre une activité professionnelle à un rythme adapté suite à un évènement marquant (Accident de travail, maladie, incident de la vie, addiction, etc.) et pour les salariés de l'ESAT, des postes qui leurs sont adaptés par des outils de travail, des procédures et des formations adaptés.

MISE EN OEUVRE

Les salariés de la société organisent l'activité administrative et logistique et participent sur certains postes de travail à la confection d'articles commerciaux. La quantité de personne dans l'atelier varie de 8 à 30 personnes selon l'activité, et les deux populations évoluent sur des postes adaptés à leurs capacités.
Les usagers de l'ESAT évoluent dans les mêmes locaux (atelier, cafétéria par exemple) que les salariés de l'entreprise et sont respectés en tant qu'individus.

L'organisation se fait à la journée et se fait à plusieurs niveaux :

- Le responsable d'atelier qui assure plusieurs tâches : organiser le planning des tâches, les répartir selon les postes fixes et régulièrement utilisés ou les postes modulables en fonction des besoins, donner les consignes aux salariés propres qui aident à la logistique et à la confection d'une partie des articles, donner les consignes à l'animateur de l'ESAT.
- Un ou deux animateur de l'ESAT : relayer les consignes auprès des usagers de l'ESAT, veiller à la bonne réalisation qualitative et quantitative des produits, assurer la bonne compréhension puis le respect des consignes de sécurité, gérer les usagers de l'ESAT.
- Remonter les aléas de production.

L'ESAT met à disposition de la société des usagers présentant des capacités physiques ou mentales compatibles avec les activités sous traitées par le site. La santé et la sécurité des usagers ne doivent pas être compromises par l'exécution de ces activités. Les postes de travail ont été adaptés au niveau de compréhension et adaptabilité physiques ou mentales des populations de ces personnes. Des outils de travail (chemins de rouleaux, engins de manutentions manuels), des procédures ainsi que des règles ont été développées pour aider à la réalisation des articles ainsi qu'à la formation des nouvelles personnes.
Ces activités sont révisées et adaptées autant que de besoin, selon l'évolution des demandes du marché et selon le principe de l'amélioration continue du site.

RÉSULTATS

Cette démarche de co-activité "partagée" entre un ESAT et des salariés en reprise d'activité présente de nombreux aspects positifs :

- Pour les salariés qui reprennent une activité professionnelle :
  - ils progressent à un rythme adapté, en fonction de l'évolution de leur état de santé,
  - ils sont satisfaits de se rendre utile, à un rythme normal ou adapté,
  - ils apprécient de reprendre le chemin du travail et de se réinsérer socialement.
- Les usagers de l'ESAT peuvent travailler dans un milieu professionnel normal au sein d'une entreprise qui les accueille et les intègre à la vie de leur site. Ils sont pour l'entreprise des personnes "comme tout le monde" travaillant dans un contexte professionnel standard.
- Faire cohabiter et travailler des salariés avec leurs différences, leurs qualités et les contraintes qui incombent à leur santé morale ou physique ; ce qui implique compréhension et acceptation mutuelle.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

L'aspect sociétal de l'entreprise est prépondérant dans cette démarche. Elle montre au salarié qu'il fait partie de la société quelles que soient les circonstances et qu'elle est à l'écoute des limites de son corps et de son envie de reprise. Pour chacun des salariés du site il s'agit d'une vraie fierté car cet atelier est un vrai tremplin pour les salariés de l'entreprise vers une reprise de l'activité et une intégration à la vie sociale et professionnelle pour les usagers de l'ESAT.

GLOBAL COMPACT : ODD



ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous
ODD 10 : Réduire les inégalités
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE RSE

SENSIBILISATION AUX HANDICAPS

SIMOREP

Rue Edouard Michelin
33530 BASSENS

NOUVELLE AQUITAINE 2020

Mots clés : Handicaps, emplois, sensibilisation

L'ENTREPRISE

L'activité principale de l'entreprise est la production d'élastomère de synthèse.

LE CONTEXTE

Sur le site de Simorep Michelin , il y a actuellement 25 travailleurs handicapés répartis de la manière suivante : - Production : 16
- Maintenance : 4
- Environnement , prévention : 3
- Logistique : 1
- Direction technique :1

Dans ce contexte, 3 objectifs principaux veulent être mis en œuvre :
- Informer sur les notions qui tournent autour du handicap : RQTH (Reconnaissance de la Qualité de Travailleur Handicapé), Invalidité, MDPH (Maison départementaledes personnes handicapées), inaptitude, ½ temps thérapeutique..) s'adressant à l'ensemble du personnel.
- Faire un focus sur le handicap invisible : dyslexie,dystrophie, dyspraxie, dysorthographie, dyscalculie, dysthymie, dysgraphie, dysphasie. troubles psychiques, phobies.
- Mettre en évidence les avantages partagés (Entreprise / Salariés) de la déclaration d'un handicap.

IDÉE ET OBJECTIFS

- Dédramatiser la notion de handicap,
- Anticiper les difficultés pour préserver son emploi
- Faire connaître les différents types de handicap.
- Par ce jeu, présenter aux salariés les actions de notre entreprise pour le maintien en emploi.
- Monter qu'employer des personnes handicapées est possible dans le monde de l'industrie chimique même si elle est classée SEVESO.

MISE EN OEUVRE

La journée a été initiée et coordonnée par le service médical (Infirmière et Assistante sociale) en incluant l'intervention d'une association spécialisée : T'Hompouss. Organisation d'un jeu « La Roue de la Fortune » dont les questions étaient toutes axées sur le handicap en général mais aussi sur le handicap spécifique à l'entreprise.
Afin d'améliorer la convivialité, petits déjeuners offerts en début de chaque groupe de joueurs. L'entreprise a libéré les salariés sur leur temps de travail afin de faciliter la participation de chacun.

Afin que la journée soit un succès et afin d'avoir une bonne participation du personnel, mise en place d'une communication en amont pour faire connaître l'évènement et motiver à la participation.

- Le choix des dates pour cibler le maximum de personnes en équipes et en journée a été affinée.
- Elaboration d'un planning permettant le roulement des équipes toutes les heures.
- Cette sensibilisation s'est réalisée sur 2 journées distinctes et non accolées : 8 et 20 Novembre 2018.

Pour marquer l'événement : Remise de goodies fabriqués par un ESAT à chaque participant.

RÉSULTATS

- 150 participants sur les 2 jours soit un peu plus de 50 % du personnel sur site.
- Satisfaction affichée des participants.
- Eveil des consciences sur cette thématique.
- Augmentation des sollicitations du service médical pour des dossiers de RQTH.
- 2 salariés ont sollicité l'Assistance Sociale pour une problématique sur le handicap dans leur famille.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Depuis la semaine européenne pour l'emploi des travailleurs handicapé (SEEPH), 6 dossiers de RQTH ont été lancés et sont en attente de reconnaissance.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 10 : Réduire les inégalités
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs





MICHELIN Une meilleure façon d'avancer

Responsible Care® OUR COMMITMENT TO SUSTAINABILITY

FICHE RSE

DIALOGUE AVEC LES RIVERAINS SUR LES NUISANCES OLFACTIVES ET PHYSIOLOGIQUES

SOBEGI

Plate-forme Induslacq
Route Départementale 817 64170 LACQ

NOUVELLE AQUITAINE 2020

Mots clés : dialogue social, dialogue avec les parties prenantes, riverains, nuisances, odeurs

L'ENTREPRISE

L'activité principale de l'entreprise est la production et fourniture d'énergies, d'H2S, d'utilités et de services adaptés aux besoins de ses clients. Gestion de plateformes industrielles SEVESO.

LE CONTEXTE

Cette action fait suite à une situation très tendue en 2016 et 2017 entre les industriels de la plateforme et les riverains se plaignant d'odeurs et de nuisances physiologiques. Cette tension s'était traduite à la fin 2017 par une manifestation des riverains devant l'usine et de nombreux articles dans la presse. Cela pouvait faire craindre une médiatisation des tensions pouvant conduire des acteurs nationaux à s'impliquer dans le dossier et voir se développer une visibilité négative.
La situation observée en 2017 recelait de graves risques pour l'activité et l'attractivité de la plateforme :
- à court terme, des tensions sociales autour de la plateforme entre les riverains, les élus locaux, d'autres riverains salariés de la plateforme, se traduisant par une pression forte du préfet et des services de l'État.
- à long terme, une image dégradée qui complique l'implantation de nouvelles activités sur la plateforme Induslacq.
Cette démarche a été portée par l'Association Syndicale Libre (ASL Induslacq), sous l'impulsion de SOBEGI. L'ASL, structure mutualisée des industriels de Lacq, a notamment comme fonction d'Assurer le dialogue avec les riverains et partenaires.

IDÉE ET OBJECTIFS

En réponse à cette situation très tendue, les industriels d'Induslacq ont mis en place un plan d'action sur la durée, avec une composante information et dialogue avec les riverains.
En sachant être réactifs et s'adapter au contexte et en changeant de posture pour développer une grande transparence et de l'empathie vis-à-vis des nuisances ressenties, les industriels ont réussi sous l'impulsion de SOBEGI sur l'année 2018 à renouer un dialogue constructif et apaisé avec les riverains.

MISE EN OEUVRE

Dans un premier temps, il a été imaginé de monter une conférence riveraine sur le modèle de celle qui fonctionne à Feyzin. Après quelques réunions préparatoires dont le mérite a été de permettre de renouer le dialogue dans un cadre plus apaisé, il est apparu que les conditions n'étaient pas encore propices au format envisagé (encore trop de nuisances ressenties par les riverains, relations tendues entre associations de riverains et élus locaux, concurrence potentielle de la conférence riveraine avec la Commission de Suivi de Site du bassin de Lacq (CSS)). Il a été alors choisi un mode de dialogue beaucoup plus informel entre l'association des riverains et les industriels , mode de dialogue qui s'est révélé très productif. Un plan d'action concerté entre les industriels a été défini en décembre 2017 autour de 4 grands points :

- Comprendre : continuer les mesures et analyses pour mieux comprendre l'origine des nuisances et odeurs.
- Améliorer : plan d'investissements et d'amélioration des pratiques de chaque industriel de la plateforme.
- Informer : faire des retours beaucoup plus précis aux riverains concernant leurs plaintes.
- Dialoguer : trouver une formule adaptée pour avoir un dialogue régulier avec les parties prenantes et en particulier les riverains.

Ce plan d'action, piloté par la SOBEGI, a été déroulé sur toute l'année 2018 avec comme étapes importantes :

- une formation "nez" riverains et industriels et une cartographie des odeurs de la plateforme : c'est une formation longue qui se fait sur 32h réparties sur 14 séances, à raison de 2 séances/semaine. La formation correspond aux exigences du niveau « sujet qualifié » de la démarche du « Langage des Nez® ». Un kit individuel d'olfaction est distribué aux participants au fur et à mesure de la formation afin de favoriser la consolidation des acquis entre les séances.
- la mise en place d'un bulletin hebdomadaire pour informer le grand public sur les plaintes et les événements de la plateforme : mai 2018, mise en place d'outils simples pour les signalements des " nez" formés et du grand public (ODO) et construction d'une plateforme rassemblant en temps réel l'ensemble des signalements et des mesures des capteurs ATMO (octobre 2018).
- un travail de montage d'une conférence riveraine avec toutes les parties prenantes réorientée en milieu 2018 vers des modes directs de dialogue entre riverains et industriels.
- Un accompagnement important par une structure locale spécialisée en environnement, l'APESA, dont le directeur a pris le rôle de " chef d'orchestre" de l'ensemble de l'action et qui a mis à disposition des ressources expertes pour accompagner la mise en œuvre des actions (organisation de la formation "nez" et de la cartographie des odeurs, mise en place et suivi du bulletin hebdomadaire, ...).
- Une activité à plus de 50% du temps de l'Ingénieur Sécurité Environnement de la plateforme au projet.
- Une implication forte des équipes industrielles de la plateforme sur le sujet.

RÉSULTATS

Au bout d'un an qui a vu une beaucoup plus grande transparence et un dialogue constructif s'établir, les relations avec les riverains en premier, mais aussi l'ensemble des parties prenantes se sont beaucoup apaisées, ce qui s'est traduit par l'arrêt des manifestations de riverains, des articles de presse beaucoup moins polémiques.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Du point de vue des industriels, cela a permis de continuer leur démarche d'amélioration dans un climat beaucoup plus serein et de permettre aux salariés qui sont aussi riverains d'éviter de se retrouver dans des situations inconfortables. Et globalement, cela a permis aux industriels du bassin de Lacq de démontrer leur capacité à démontrer la volonté de sortir de cette situation difficile.

Evolution en 2021 : depuis la rédaction de cette fiche en 2019, l'entreprise a renforcé la dimension collective de sa démarche. Elle est désormais portée par UniversLacq, une association qui regroupe des industriels de 3 plateformes du Bassin de Lacq. Leur mission s'amplifie avec un plan d'action RSE élargi à 3 thématiques : l'amélioration de la qualité de l'air, la sécurité des unités et la contribution au développement territorial. Pour en savoir plus : https://www.universlacq.fr/ ou https://www.linkedin.com/company/72195659/admin/

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 9 : Bâtir une infrastructure résiliente, promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE RSE

SOUTENIR L'ÉDUCATION DES JEUNES ET DES SALARIÉS À L'ENVIRONNEMENT : OPÉRATION DE TRI DES DÉCHETS

SOBEGI

Plate-forme Induslacq
Route Départementale 817 64170 LACQ

NOUVELLE AQUITAINE

LAURÉAT 2016

Mots clés : recyclage, gestion des déchets, impact environnemental, éducation, action jeune, ludique, actions sociétales

L'ENTREPRISE

L'activité principale de l'entreprise est la production et fourniture d'énergies, d'H2S, d'utilités et de services adaptés aux besoins de ses clients. Gestion de plateformes industrielles SEVESO.

LE CONTEXTE

Sobegi a mis en place au sein de son entreprise une organisation de tri et de collecte de déchets pour en assurer l'élimination ou la valorisation, conformément à la législation du code de l'environnement. Les salariés de l'entreprise sont informés de la politique en la matière ainsi que de l'emplacement des bacs, bennes et autres conteneurs spécifiques mis à leur disposition en des points stratégiques sur leurs sites de travail. A titre indicatif et grâce à cette démarche de tri sélectif, l'entreprise permet de valoriser environ 350 tonnes de déchets par an par l'intermédiaire de filières spécialisées.

IDÉE ET OBJECTIFS

Pour compléter ce dispositif afin de mobiliser les collaborateurs, une fois par an, Sobegi rappelle l'importance de l'ordre et de la propreté dans le cadre de la préservation de l'environnement et de la sécurité au poste de travail ; c'est la journée « Ordre et Propreté ». Elle invite l'ensemble des salariés à se mobiliser pour pratiquer des audits de chantier, des « causeries » pendant lesquelles ils débattent des améliorations possibles par exemple, mais surtout à participer à une grande opération de rangement et de nettoyage au bureau et sur le terrain, de ramassage de déchets, de tri, et de vérification des filières. Le personnel est sensibilisé afin que cette opération annuelle, basée sur le volontariat, soit l'occasion pour chacun d'apporter sa contribution personnelle.
Pour encore plus de mobilisation, l'entreprise a proposé d'abonder l'équivalent rachat matière des déchets valorisables récoltés ce jour-là pour financer une action en faveur du développement durable. Pour sa première édition sous cette forme, sur une journée les volontaires ont ramassé, trié et valorisé : 460kg de papier, 780kg de carton et 11 900 kg de ferraille.

MISE EN OEUVRE

La somme d'argent récoltée a été confiée en 2014 à une compagnie de théâtre locale pour créer et produire un spectacle original en faveur d'un jeune public. Le thème retenu a été celui de la préservation de l'eau, autre enjeu d'avenir majeur pour nous tous, en termes d'impact environnemental. L'eau est donc devenue le personnage central d'une pétillante et poétique pièce originale, interprétée par deux clowns accompagnés d'un musicien. Les salariés ont reçu une invitation adressée à leur domicile pour assister, gratuitement, en famille au spectacle. La première représentation a été donnée pendant le festival de théâtre de la ville dont les dates correspondaient opportunément à la semaine nationale du développement durable.

La pièce de théâtre comique a ensuite été déclinée, également gratuitement, au sein d'écoles primaires locales. Le spectacle basé sur le cycle de l'eau, a été l'occasion pour les enseignants de travailler sur cette richesse à préserver, de faire mieux comprendre son fonctionnement et ses enjeux et d'inciter les petits à adopter un comportement responsable vis-à-vis de cette ressource vitale.



RÉSULTATS

L'entreprise a constaté à l'issue de cette opération :
- la mobilisation des salariés et une fierté affichée vis-à-vis de leurs familles.
- une image de marque de leur société valorisée vis-à-vis du corps enseignant, des enfants et des parents.
- une reconnaissance du Ministère de l'écologie, du développement durable et de l'énergie dans le cadre de la semaine nationale du développement durable et une intégration au programme national (site internet).
- une belle occasion de collaboration avec un partenaire local favorisant une communication de proximité et un ancrage territorial.
- une opportunité de relations publiques avec invitation de nos parties prenantes (élus, clients, autres partenaires) à la remise du chèque de don et à la première du spectacle.
- une opération facilement valorisable en terme de communication en interne comme en externe (intégration de l'animation dans la programmation du festival de théâtre, rédaction d'un article dans le journal interne de l'entreprise, initiative saluée par la presse quotidienne locale)

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Ce type d'opération est reconduit l'année suivante. Il est prévu avec le résultat de cette journée, pour 2015, en partenariat avec une autre association du tissu local, de financer sur le même principe et grâce à l'implication du personnel, un jeu éducatif pour les enfants : « Régime poubelle ! » associé à un concours de fabrication d'une œuvre d'art à partir de déchets du quotidien. Le personnel votera pour l'œuvre la plus drôle et la plus belle. L'opération sera proposée aux écoles primaires locales pendant la semaine du développement durable pour bénéficier de la meilleure couverture de communication.
A noter : le spectacle « Les tourbillons de monsieur Grosbouillon », dont l'entreprise a abandonné les droits, est encore actuellement proposé dans des écoles.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 4 : Assurer l'accès de tous à une éducation de qualité, promouvoir les possibilités d'apprentissage
ODD 6 : Assurer une gestion durable des ressources en eau
ODD 9 : Bâtir une infrastructure résiliente, promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE RSE

CULTURE : RENFORCER L'ÉTAT D'ESPRIT "DÉVELOPPEMENT DURABLE"

SOLVAY

26 rue Che de Baie
17000 LA ROCHELLE

NOUVELLE AQUITAINE 2018

Mots clés : culture sécurité, démarche RSE, enjeux sociétaux, santé au travail

L'ENTREPRISE

Solvay est un groupe de chimie international à haute valeur ajoutée, engagé dans le développement de produits répondant aux grands enjeux sociétaux. Le site de La Rochelle est dédié à la séparation et à la commercialisation des Terres Rares ainsi qu'à l'innovation de ces éléments (centre R&I). Le site sépare et commercialise toutes les Terres Rares pour réaliser des produits de performance destinées aux marchés de la catalyse automobile (dépollution essence et diesel), de l'électronique, du polissage et du médical.

LE CONTEXTE

Le groupe Solvay a une culture sécurité développée et pour la renforcer des journées sécurité sont organisées depuis plus de 10 ans. Au début de cette démarche, la « journée Sécurité » permettait de planifier certaines formations « obligatoires » en complément du plan de formation structuré du site.
Deux constats ont amené à revoir l'organisation et le contenu de cette journée :

- Une participation moyenne et un public qui semblait peu concerné,
- Un besoin d'élargir les sujets sécurité à des sujets sociétaux et de mieux partager et valoriser l'engagement Développement Durable du site.

IDÉE ET OBJECTIFS

L'idée a été de repenser ce moment fort, annuel, en impliquant les salariés dans la préparation et l'organisation pour renforcer la culture sécurité, et au-delà de l'entreprise, l'état d'esprit développement durable et l'intégration dans le territoire.
Les objectifs étaient de mieux impliquer l'ensemble des salariés dans l'organisation, de favoriser la participation de tout le personnel et des entreprises extérieures, d'élargir les sujets proposés aux enjeux de la société, de promouvoir l'environnement, le développement durable et les démarches RSE.
Le résultat est notamment mesuré par l'engagement volontaire pour l'organisation, le taux de participation aux sessions et la diversité des sujets proposés au-delà de la sécurité.

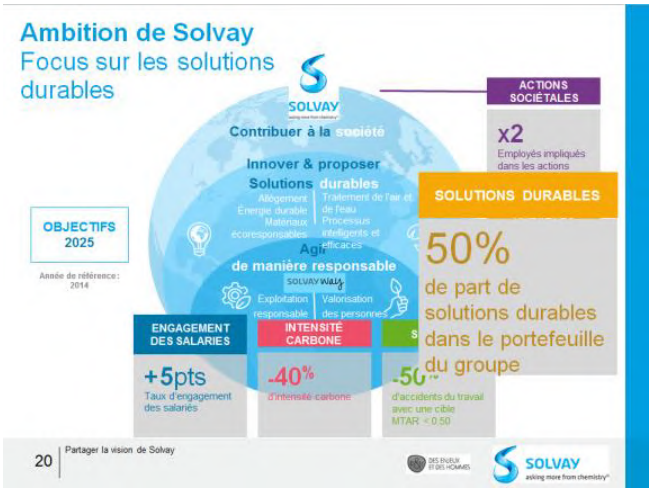
MISE EN OEUVRE

Un groupe de pilotage composé de salariés représentatifs de l'ensemble des secteurs de l'usine a été constitué et il en est ressorti l'organisation suivante :

- 3 journées « Développement Durable » au lieu d'une journée « Sécurité » pour que le plus grand nombre puisse y participer.
- Réunion du comité 6 mois avant l'évènement pour mieux préparer les ateliers.
- Proposition et animation des ateliers par les salariés aux mêmes.
- Introduction de thématiques touchant autant à la vie personnelle que professionnelle.
- Ouverture vers la protection de l'environnement et le développement durable.
- Organisation de visites des industriels proches du site.

Chacune de ces 3 journées démarrent par un message de la Direction pour partager les succès et les enjeux dans les domaines sécurité, environnement et développement durable. C'est un moment d'échange privilégié entre la direction et les salariés. Les responsables hiérarchiques totalement impliqués, libèrent leurs équipes et sont les promoteurs de ces journées.
En conviant des associations, des institutions et des services de l'Etat (ex : la sécurité routière, la police ...) l'entreprise a pu enrichir ses propositions pour coller d'avantage aux attentes de ses salariés « citoyens ». Elle a également sollicité les entreprises voisines dont certaines ont des activités liées à la protection de l'environnement et d'autres pour tout simplement mieux se connaitre.

Exemples d'ateliers proposés :
- Création de poster de modules e-learning pour mieux partager avec tous les salariés,
- Participation des salariés à la préparation d'un menu diététique,
- Visite de voisins (incinérateur, centre de recyclage,...),
- Echange avec la police,
- Intervention d'un expert du Groupe Solvay sur "intensité carbone et solutions durables : tous concernés".



RÉSULTATS

Une mobilisation et participation accrue :
- Evolution du nombre de participants : x 2.5
- 80% du personnel participe au moins à une activité proposée (plus des personnes d'entreprises extérieures)
- Forte adhésion aux thèmes proposés et animés par les salariés avec un taux de remplissage de chaque session : 70 à 95% (1é activités différentes proposées).
- Plus de 20 personnes du site participent à l'organisation et à l'animation des activités.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

L'implication totale des salariés permet d'organiser ces 3 journées sans faire appel à des prestations extérieures couteuses. Une ou deux interventions sont sollicitées pour échanger sur des enjeux sociétaux avec des experts (ex : radioactivité naturelle avec l'IRSN, pollution atmosphérique avec ATMO, les addictions ...). Cette approche participative a contribué à l'adhésion collective et 86% des salariés en sont satisfaits.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 8 : Promouvoir un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 15 : Préserver et restaurer les écosystèmes terrestres
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE RSE

HANDICAP : CHORALE MIXTE INCLUSIVE

SOLVAY

190 avenue Thiers
69006 LYON

AUVERGNE-RHÔNE-ALPES 2020

Mots clés : handicap, actions sociétales, intégration

L'ENTREPRISE

L'activité principale du site est le Centre business de Lyon et le siège de plusieurs Business Units et fonctions du Groupe Solvay.

LE CONTEXTE

L'Etablissement, dans sa politique de développement durable considère comme un facteur clé la participation de ses salariés à des actions sociétales valorisant un engagement personnel avec une sensibilité particulière vis-à-vis du handicap. Suite à l'envie de deux salariées de l'établissement EPA de l'entreprise Solvay de créer une chorale, une démarche d'aide et d'intégration de personnes avec Trouble du Spectre Autistique (TSA) a été mise en place.

IDÉE ET OBJECTIFS

C'est dans ce contexte que la chorale a vu le jour, et qu'un partenariat s'est construit avec la Traboule. La Cheffe de Chœur anime en effet en parallèle de la chorale des activités de percussion dans une structure d'aide de personnes avec TSA. Elle a donc servi de trait d'union entre les deux groupes. Des activités communes ont été organisées pour que percussionnistes et chanteurs se soutiennent les uns les autres. L'objectif était de s'entraider pour donner le meilleur de soi, créer des liens et "enchanter" le public ensemble.

MISE EN OEUVRE

Les acteurs impliqués sont tous des salariés de l'établissement Lyon Etoile Part Dieu et les membres de la Traboule désireux de se retrouver pour chanter ensemble. Ce projet a démarré début 2017.
En 2019 , participations à :

- La Journée de l'autisme - Solvay Lyon Part Dieu le 04 avril
- Concert pour la fête de la musique - Solvay Lyon Part Dieu le 20 juin
- Pique-Nique - du groupe le 4 juillet
- Concert pour les Familles - Solvay Lyon Part Dieu le 19 septembre
- Concert - Eglise La Trinité Projet RESPIRE le 30 novembre

Le 16 mai dernier, une première réunion avec la direction de La Traboule a été organisée pour mettre en place des actions de réinsertion de personnes avec TSA dans le cadre de missions en temps adapté.
Le 25 juin dernier, un deuxième échange s'est tenu avec des collaborateurs Solvay sur les missions qui pourraient être adaptées au regard de la typologie de poste et de la mise en place en discontinu du temps à allouer. L'objectif est la mise en place de 2 missions au 1er trimestre 2020.

Par ailleurs, Solvay est coordinateur d'actions en lien avec l'autisme en :
- Proposant à ses collaborateurs l'adhésion à l'arrondi sur salaire au profit de l'association Autisme Ambition Avenir.
- Mettant à disposition des compétences internes pour soutenir et aider des actions de communications pour l'association Autisme Ambition Avenir. (Logo, plaquettes explicatives, charte graphique ...)
- Initiant dès octobre 2018 un rapprochement entre Autisme Ambition Avenir et La Traboule, deux structures d'accueil de personnes avec Trouble du Spectre Autistique.

Le 4 avril 2019, lors de la journée de l'autisme dans les locaux de Solvay, Autisme Ambition Avenir a organisé une tombola au profit de l'association. La Traboule a quant à elle fait une présentation sur les Troubles du Spectre Autistique. La Chorale a chanté dans l'établissement, tous les choristes portant pour la première fois la couleur bleue, couleur de l'autisme !

RÉSULTATS

A ce jour, la chorale compte une vingtaine de membre de tout âge avec des répétitions hebdomadaire. Elle se produit à l'occasion de différents événements: Fête de la musique, journée Diversité Handicap de l'Etablissement, colloque ADAPEI 69....) Aujourd'hui, la chorale avec ses différentes composantes apparait comme un ensemble très homogène. Chacun éprouve une grande fierté de chanter dans ce groupe.
La Chorale est maintenant pérennisée et s'inscrit dans la durée.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

L'établissement est en mesure aujourd'hui d'accueillir pour une première expérience professionnelle ou une réinsertion des jeunes de la Traboule.
La Chorale "ChoeurASol - la Traboule au-delà des représentations déjà données se produira avec d'autres ensembles le 30 novembre 2019. Ce concert est organisé à destination d'un public qui n'a habituellement pas accès à ce type d'évènement culturel.



GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 10 : Réduire les inégalités
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

FICHE RSE

MISE EN PLACE D'UN PLAN D'AMÉLIORATION DE LA PERFORMANCE

SOLVAY

Rue Prosper Monnet
69192 ST FONS Cedex

AUVERGNE-RHÔNE-ALPES 2016

Mots clés : culture RC, optimisation des rendements de production globaux

L'ENTREPRISE

L'activité principale de l'entreprise est la production d'inhibiteurs (Hydroquinone, PMP, ..) de Vanilline pour l'a GBU Aroma Performance et le recyclage des Terres Rares issues des lampes basses consommation pour la GBU Terres Rares et prestations diverses pour SEQENS (anciennement NOVACYL), comme la production d'aspirine……

LE CONTEXTE

Le contexte concurrentiel du marché de la vanilline a incité l'entreprise à lancer sur ses sites de production des plans d'amélioration de la performance de type « Manufacturing Excellence » et Solwatt (optimisation énergétique).

IDÉE ET OBJECTIFS

Lancé en 2015, un plan de transformation du site basé sur 3 piliers indissociables pour améliorer la performance des unités, dont la partie environnementale à travers l'amélioration des rendements (piliers « technique », « gestion de la performance » et « état d'esprit et comportement »). La démarche participative a entre autre pour objet de traiter les « irritants » et de reconnaître le travail des employés.

MISE EN OEUVRE

Les plans de transformation s'articulent autour de 3 piliers :

- un pilier technique recensant toutes les sources d'économie possible, dont l'amélioration des rendements par la réduction des rejets ou par une réduction des consommations de vapeur ou d'électricité.
- un pilier gestion de la performance avec un focus sur les revues à maille courte permettant une meilleure réactivité lors d'éventuelles dérives et la résolution immédiate d'irritants de type hygiène/ sécurité, ...
- un pilier état d'esprit et comportement décliné sur plusieurs thèmes dont le premier a été la reconnaissance.

Le déploiement des 3 piliers simultanément a permis d'améliorer de façon pérenne les résultats.

En janvier une phase d'état des lieux a été menée par une équipe Manufacturing Excellence de Solvay suivie d'une phase d'analyse. Des agents de changements ont été nommés dans 3 secteurs pilote (fabrication HQPC, Laboratoire et Supply chain). Des plan d'actions organisés autours d'initiatives à horizon de 3 mois ont été construits et sont suivis de manière hebdomadaire.

Ces initiatives issus de brainstorming portent sur une **optimisation de l'utilisation des outils de production, la réduction des gaspillages, etc ...**
Des revues à maille courte (poste pour fabrication, jour pour labo et supply chain) ont été mises en place autour d'un « tableau blanc » propre à chaque service. La sécurité, les irritants et les indicateurs de performance y sont abordés systématiquement.
Le traitement de la **reconnaissance des employés** a été instruit au niveau du site et du secteur via des évènements festifs, des visites, des échanges, des récompenses (exemples : places de rugby au LOU, dîner, team building autour d'une soirée karting, visite d'un autre site Solvay, cadeau Solvay, ..)
En Mai, une initiative du même type a été menée par une équipe Solvay spécialisée dans l'optimisation énergétique (Solwatt). Les plans d'actions ont été intégrés aux plans d'actions existants.
Des "Trophées des réussites" sont également organisés tous les ans sur le modèle de récompenses par thématiques (Qualité, HSE, Économique, Développement Durable, Digital...). Ils présentent les meilleurs projets d'amélioration continue de l'année écoulée.

RÉSULTATS

Depuis 2016, l'ensemble des secteurs de l'usine sont rattachés à la **méthode d'Excellence Opérationnelle.**
Economiquement, les résultats obtenus sur les secteurs sont au-delà des objectifs escomptés en début de projet. Ainsi les **rendements vapeur se sont améliorés de plus de 4 %** par rapport à l'année de référence, la **quantité d'Hydroquinone rejetée dans les effluents a diminué de 10 %**, l'optimisation des modes de conditionnement par rapport au **mode de transport** a permis également de réduire à la fois les consommation d'emballages mais aussi les dépenses énergétiques...
Le succès de Solwatt a incité l'entité Aroma Performance à lancer un plan équivalent sur l'eau, nommé Solwater.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

La méthodologie utilisée, par l'association active des employés à l'amélioration de la performance de leur secteur, permet une garantie dans la pérennisation des actions lancées. La formation des agents de changement à des méthodologies de résolution de problème les rend également plus autonomes. Le traitement rapide d'irritants améliore l'état d'esprit des équipes et rend dynamique et réactif le système. L'ambiance de travail s'est ainsi améliorée.
En novembre 2 autres secteurs vont emboiter le pas aux secteurs déjà dans la démarche : la maintenance et un 2ème secteur de fabrication.

GLOBAL COMPACT : ODD







ODD 7 : Garantir l'accès de tous à des services énergétiques fiables, durables et modernes
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables

FICHE RSE

MISSION HANDICAP

SOLVAY

190 avenue de Thiers
69457 LYON Cedex 06

AUVERGNE-RHÔNE-ALPES 2016

Mots clés : Handicap, intégration, emploi, sensibilisation, information

L'ENTREPRISE

L'activité principale de l'entreprise est la Chimie.

LE CONTEXTE

Le Groupe à l'engagement fort de mener une politique active de recrutement, d'intégration et de maintien dans l'emploi des salariés en situation de handicap. L'embauche et l'insertion, le maintien dans l'emploi et l'accompagnement individuel, le développement du secteur adapté ainsi que l'information et la sensibilisation des collaborateurs/managers/comités locaux sont les priorités de l'entreprise. L'établissement de Lyon EPA/Delta a pour mission de mener des actions en faveur de ces priorités.
La semaine pour l'emploi des personnes handicapées qui se déroule du 16 au 22 novembre est l'occasion pour l'établissement de proposer à l'ensemble des collaborateurs et des entreprises extérieures plusieurs ateliers de sensibilisation.

IDÉE ET OBJECTIFS

L'idée était donc de réaliser divers ateliers d'information et de sensibilisation lors d'évènements comme la journée Handicap. Ces actions font partie des différentes priorités de l'entreprise face au Handicap :
- Embauche et insertion
- Maintien dans l'emploi et accompagnement individuel
- Développement du secteur adapté
- Information et sensibilisation

MISE EN OEUVRE

Pour en arriver la, différentes actions pour l'accord Solvay ont été nécessaires au sein du Groupe comme la création :
- Du Comité national d'attribution des aides personnelles,
- D'un réseau d'ambassadeurs,
- Des "HandiTrophées" : trophées internes permettant aux collaborateurs de parrainer des projets externes remarquables réalisées par des associations en faveur des personnes de l'insertion sociale et professionnelle des personnes en situation de handicap.
- D'un réseau social interne "HandiSolvay" : plateforme fédérant valides et personnes concernées par le handicap, pour communiquer sur le sujet, échanger des pratiques, offrir des témoignages et des conseils.
- Projets de parcours de formation inter-entreprises.
- Formation de managers de proximité.
- Elargissement de la démarche inter-entreprises CQP opérateur de chimie.

Deux pilotages ont été créé sur l'établissement :
- La Commission handicap locale, qui a pour mission d'impulser la mise en œuvre de l'accord dans sa dimension collective sur le site. Il s'agit de missions comme participer à un forum d'emploi ou encore témoigner auprès d'élèves, écouter, conseiller et orienter des collègues en situation de handicap ou des collègues aidants d'un enfant ou conjoint handicapé.
- La Cellule d'accompagnement Handicap, qui accompagne les situations individuelles d'intégration, de mobilité, de retour à l'emploi, de maintien dans l'emploi des collaborateurs du site en situation de handicap. Elle va participer aux actions de sensibilisation des collaborateurs et à l'alimentation de la communauté web HandiSolvay par exemple.

Grâce à cette investissement global, différentes actions ont pu être mises en place en 2014 : représentation théâtrale, réalisation de toiles collectives, construction à l'aveugle et tests sensoriels ....
Et en 2015 : jeu de l'oie pour sensibiliser, parcours en fauteuil roulant, stand informatif sur les deux pôles de pilotage, stand faisant intervenir différentes associations et organisations, sensibilisation ludique sous la forme de jeu TV, ...

RÉSULTATS

En 2014, le taux d'emploi de l'entreprise concernant les personnes en situation de handicap varie entre 4 et 5 % en fonction des minorations. Chez Solvay, c'est 271 bénéficiaires présents et valorisés en France et 27 intégrations (CDI, alternants, stagiaires).

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

A l'issue de l'accord, c'est 50% d'Unités Bénéficiaires en plus générées par le recours au secteur adapté et protégé (EA et ESAT). Les engagements de Solvay sont d'accueillir 114 personnes en situation de handicap sur les 4 ans, avec 22 CDI, 22 contrats d'alternance, 40 contrats intérimaires et 30 stagiaires.
L'objectif est d'également de tendre vers un taux d'emploi de 6% à fin 2018.

GLOBAL COMPACT : ODD



ODD 4 : Assurer l'accès de tous à une éducation de qualité, promouvoir les possibilités d'apprentissage
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous
ODD 10 : Réduire les inégalités
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

FICHE RSE

GESTION PRÉVISIONNELLE DES EMPLOIS ET DES COMPÉTENCES (GPEC)

SYNGENTA

55 rue du Fond du Val
27600 SAINT-PIERRE-LA-GARENNE

NORMANDIE 2020

Mots clés : Formation interne, développement de compétences, outil

L'ENTREPRISE

Le site de Saint-Pierre la Garenne fait partie du groupe Syngenta, société leader dans la fourniture de produits de protection des cultures et des semences. Sur le site, 50% de la production est un produit certifié ECOCERT pouvant être utilisé en agriculture biologique. Spécialisé dans la formulation et le conditionnement de fongicides et insecticides ; de par ses activités de stockages de produits dangereux pour l'environnement, le site est classé Seveso seuil haut et est certifié ISO 9001, 14001 et 45001.

LE CONTEXTE

Mise en place d'une GPEC afin de bien gérer la formation interne au poste de travail, maîtriser les compétences aux postes de travail et leur transmission et de développer l'employabilité de ses collaborateurs opérateurs de production.
L'objectif principal pour l'entreprise est de capitaliser sur les compétences identifiées sur le site notamment dans un contexte d'implantation peu attractif. De plus, en 2018, la pyramide des âges était considérée comme critique : 30 à 50 % des salariés partiront en retraite dans les 5 à 10 ans.

IDÉE ET OBJECTIFS

Les objectifs sont de :
- garantir la bonne intégration et une bonne formation aux postes des nouveaux embauchés et donc leur fidélisation.
- permettre la transmission des connaissances entre les collaborateurs qui partent à la retraite et ceux qui arrivent.
- de développer la polyvalence des équipes en place, en permettant une montée en compétences sur les postes.
- mettre en place une formation homogène sur un même poste de travail grâce à la mise en place de supports de formation pour chacun des postes.
- mettre en phase des formations avec les CQP reconnus par France Chimie afin de maintenir et de valoriser l'employabilité des collaborateurs.

L'idée est de réaliser :
- L'identification des postes clés et des compétences critiques.
- La mise en place d'une GPEC opérationnelle,
- La mise en place de parcours de formation,
- La formation de tuteurs,
- La formation ou le perfectionnement de collaborateurs aux postes en question.

MISE EN OEUVRE

- Etat des lieux : Des matrices de compétences ont été mises en place dans chaque atelier. Sur chacun des postes, chaque activité a été mise en lien avec une compétence du CQP correspondant. Chaque collaborateur a été évalué d'un niveau de 0 à 4 sur chacun des postes. Ensuite, une analyse de l'écart entre le nombre de personnes qui maitrisent actuellement chaque poste, et le nombre de personnes qui devraient le maitriser a été menée. Ont également été pris en compte les départs à la retraite à venir dans les 3 ans et le nombre d'intérimaires récurrents sur chaque poste.

En est ressortie une évaluation du besoin en formation sur chaque poste. Cette étape sera réalisée une fois par an, afin d'identifier les besoins en formation sur chaque poste chaque année.

- identification et formation des tuteurs : sont ressorties les personnes qui ont les compétences techniques et professionnelles (savoir / savoir-faire) pour être tuteur sur les postes. La mission de tuteur est ensuite présentée aux collaborateurs qui ressortent comme meilleurs tuteurs potentiels. Les tuteurs volontaires sont ensuite envoyés en formation pour développer l'aspect pédagogique, puis, ils reçoivent une formation interne avec le service Procédés pour compléter leurs connaissances et mettre en pratique par le biais de jeux de rôle. Au retour de la formation, les tuteurs signent une lettre d'engagement pour une durée de 24 mois. Le rôle de tuteur permet au collaborateur, avant tout de se développer personnellement, en transmettant son savoir.

- Déroulement de la période de tutorat : le collaborateur tutoré intègre l'équipe du tuteur. Le tuteur forme le collaborateur tutoré sur son poste de travail en parallèle. Le tutoré prendra de l'autonomie au fur et à mesure de la formation et pourra effectuer de plus en plus d'actions lui-même.. Il sera en doublon sur le poste du tuteur. Au milieu de la période de tutorat, le coordinateur de gestion et de développement réalise un entretien avec le tutoré, puis un entretien avec le tuteur afin de dresser un bilan factuel.

- Validation du collaborateur tutoré : un passeport de formation détaille les étapes et modules de formation que le tutoré doit suivre et maîtriser. Le tuteur et la personne formée valident le passeport au fur et à mesure que notions sont vues et maitrisées. Le tuteur et le manager observent le tutoré sur le terrain et valident le fait qu'il est opérationnel et qu'il peut passer la validation au poste. Ensuite, le tutoré est évalué, en salle, devant un jury interne afin d'être validé officiellement à son poste. Un diplôme lui est remis et sa validation est célébrée avec son équipe pendant un moment convivial.

RÉSULTATS

En 2018 : 12 postes prioritaires étudiés
En 2019 : 8 tuteurs formés au total sur le premier semestre, 13 formations prévues (dont 6 concernant des nouvelles embauches et 7 concernant du perfectionnement au poste) sur les postes les plus « simples » et lancement de l'étude d'un 13ème poste.
En 2020 : Formation en place sur tous les postes du site et processus de validation opérationnel.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

La mise en place de ce nouveau processus de GPEC valorise les connaissances des séniors avant leur départ en retraite. Les tuteurs apprécient cette reconnaissance de leurs compétences. Ceci permet une meilleure intégration et une meilleure formation des nouveaux embauchés et d'ainsi les fidéliser.
De plus, ce processus de GPEC permet aux opérateurs de production d'avoir des perspectives sur leurs possibilités de développement personnel au sein du site.
Enfin, ce processus de formation permet également de perfectionner les collaborateurs déjà en poste, de standardiser nos pratiques et de garantir un travail collaboratif entre services dans de bonnes conditions QHSE.

GLOBAL COMPACT : ODD









ODD 4 : Promouvoir les possibilités d'apprentissage tout au long de la vie
ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE RSE

ANCRAGE TERRITORIAL : CRÉATION D'UNE USINE DE FERTILISANTS POUR L'AGRICULTURE DURABLE

TESSENDERLO KERLEY

443 Boulevard de Stalingrad
76120 LE GRAND-QUEVILLY

NORMANDIE 2018

Mots clés : création nouvelle usine, emplois, engrais, compétitivité

L'ENTREPRISE

Tessenderlo est un groupe belge dont l'activité principale est la production, la transformation et la commercialisation de fertilisants. La société va s'implanter en France afin de fabriquer des produits azotés et des engrais liquides.

LE CONTEXTE

Actuellement la société est le leader mondial dans le domaine de la fabrication d'engrais soufrés et compte une dizaine de sites de production aux États-Unis. Or l'engrais azoté soufré commercialisé (thiosulfate d'ammonium) n'a pas encore profondément **pénétré le marché européen et notamment français car il n'y a que peu de production locale**. **Ce produit particulièrement adapté aux pulvérisations de précision est recherché par les agriculteurs de pointe et la demande est en croissance forte** sur le territoire national. La société a donc décidé de construire une usine de production de thiosulfate d'ammonium à Grand Quevilly près de Rouen. Ce projet a pour objet de fixer durablement la production au cœur d'un bassin important de consommation, de répondre à la demande et donc de limiter les importations. L'entreprise envisage à terme d'exporter la moitié de la production (Europe).

IDÉE ET OBJECTIFS

Les objectifs de l'accompagnement réalisé par le Pôle formation des industries technologiques sont de :
- Piloter le projet global
- Recruter, former et consolider l'équipe d'opérateurs de fabrication et de pilotes d'installation dans le cadre du démarrage et de l'exploitation d'une nouvelle unité de production industrielle de thiosulfate d'ammonium
- Consolider l'équipe et former l'ensemble des futures recrues en tenant compte des critères de performance (technique, qualité, savoir-faire, savoir-être...)

MISE EN OEUVRE

L'équipe à consolider se décompose comme de 7 opérateurs de fabrication et de 5 pilotes d'installation.
En fin de parcours de formation, neuf candidats seront embauchés dans le cadre d'un contrat de travail à durée indéterminée. Les critères de recherche des profils sont basés tant sur le savoir-faire que sur le savoir-être. La formation des 15 participants portera sur :

La sécurité opérationnelle :
- lutte contre le feu
- intervention sur fuite et déversement
- mise en place d'un plan d'urgence

La formation métier : elle a pour finalité d'apporter d'une part, le perfectionnement requis aux opérateurs confirmés pour démarrer et exploiter une installation de fabrication de thiosulfate d'ammonium et d'autre

part, de rendre les opérateurs aptes à prendre en charge, démarrer et exploiter la même installation. Elle comprend :

- un socle commun de formation : notions de base, harmonisation des connaissances
- des exercices pratiques orientés terrain pour les opérateurs : inspections, relevés, maintenance 1er niveau
- un perfectionnement : orienté consoliste pour les pilotes d'installation et consolidation des connaissances pour les opérateurs de fabrication

Les formations réglementaires :

- habilitation électrique BS/BE manoeuvre
- autorisation de conduite chariot automoteur catégorie 3

Une formation spécifique sera dispensée en interne après recrutement final et intégration dans l'entreprise. Les thèmes abordés seront :

- les procédures du site
- les modes opératoires
- le contrôle qualité…

Le processus de recrutement est réalisé à partir du cahier des charges transmis par l'entreprise. Deux binômes animeront les entretiens et seront constitués :

- d'un membre de l'entreprise qui validera les compétences techniques
- du pilote du Pôle formation des industries technologies ou d'un membre de l'équipe de conseillers dédiés entreprises de Pôle Emploi Grand Quevilly qui s'assureront de la motivation des candidats.

RÉSULTATS

A l'issue des entretiens de motivation, une synthèse sera réalisée avec l'entreprise et une convocation sera adressée aux candidats retenus. Ainsi, ils pourront participer à un assessement collective, organisé avec un cabinet spécialisé, visant à évaluer les aptitudes comportementales.
Cette dernière étape permettra de faire la sélection définitive des candidats.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

L'ambition du groupe est de faire croître ses volumes de production.
En plus ce projet contribuera à la pérennisation du tissu industriel local pour une période d'exploitation à long terme. Il permettra de créer une vingtaine d'emplois permanents sur le site ainsi que de nombreux postes de travail chez des prestataires et mobilisera plus de 100 personnes pendant la phase de construction d'une durée de 2 ans.

Evolution en 2021 : le site a connu une évolution croissante sur le volume de production avec une hausse constante de 20% chaque année. Pour améliorer les équipements et leur fiabilité un nouveau projet a vu le jour fin 2019 et déployé en 2020 afin d'atteindre des niveaux jusque-là jamais atteint.
Le site déploie une démarche d'amélioration continue et d'expansion afin d'augmenter de nouvelles perspectives d'évolution dans le futur.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE RSE

RH : FAVORISER LA (RÉ)INSERTION PAR DES SOLUTIONS DE MOBILITÉ

TOTALENERGIES

Plateforme Chemesis de Carling-St-Avold
57508 SAINT-AVOLD

GRAND EST 2016

Mots clés : Mobilité, emplois, insertion professionnelle, plateforme

L'ENTREPRISE

Le site TotalEnergies de Carling - Saint-Avold est spécialisé dans la fabrication de résines et de matières plastiques que l'on retrouve dans les objets du quotidien liés aux domaines de l'emballage alimentaire, l'automobile, le médical, l'électronique, etc.

LE CONTEXTE

A l'heure où les déplacements représentent à la fois un enjeu économique, sanitaire, social et environnemental, le problème de la mobilité est souvent un frein à la concrétisation de l'insertion professionnelle des jeunes et des publics en difficultés.
Fort de ce constat, le président de la Communauté de Communes du Pays Naborien (CCPN), a rencontré en mai 2014, les acteurs du monde de l'insertion professionnelle et de l'emploi du Conseil Général de la Moselle et de la compagnie TotalEnergies, pour évoquer l'opportunité de déploiement de solutions de mobilité adaptées aux publics les plus fragiles et en situation d'empêchement de mobilité, sur le territoire du Pays Naborien, et plus largement sur la Moselle Est.

IDÉE ET OBJECTIFS

Ainsi, la compagnie TotalEnergies a sollicité l'**Association Wimoov**, reconnue pour le traitement spécifique des problématiques de mobilité, et partenaire depuis plusieurs années, pour présenter leurs actions de plateforme de mobilité qu'elle porte au niveau national et dont les missions sont l'accompagnement , l'animation, la coordination et le développement de services innovants.
Avec un **taux de chômage de 13,5 %** sur le bassin d'emploi de la CCPN, l'objectif annoncé était d'apporter des solutions concrètes en matière d'aide à la mobilité pour l'insertion professionnelle, par un accompagnement personnalisé des demandeurs et des publics en situation de fragilité en soutenant la mise en place d'une plateforme gérée par Wimoov.

MISE EN OEUVRE

C'est dans ce contexte que la CCPN, l'Association Wimoov et TotalEnergies (site de Carling) ont signé une convention de partenariat tripartite le 18 février 2015. La CCPN et TotalEnergies ont ainsi mobilisé des fonds permettant à l'Association Wimoov de finaliser une étude de besoins non couverts sur le territoire, première étape de déploiement de la plateforme de mobilité sur le territoire de la Moselle Est.

A fin décembre 2015, suite à l'étude réalisée par Wimoov, deux plateformes ont été créées sur le territoire de la Moselle Est (Saint-Avold et Forbach) avec des antennes ouvertes dans différentes villes de la Moselle Est. L'équipe de Wimoov est composée de :

- 3 conseillères mobilité,
- 1 adjoint administratif et financier,
- 1 directeur de plateforme.

Plusieurs services (aides) à la mobilité sont mis à disposition des bénéficiaires selon leurs besoins étudiés préalablement par les conseillères mobilité :

- la mise à disposition de véhicule (voiture, scooters, vélos),
- l'accompagnement vers le micro-crédit (17 dossiers montés dont 11 acceptés par les banques partenaires),
- les formations et ateliers mobilités (évaluation de conduite, évaluation, ...)
- le permis de conduire « mobilité » (37 bénéficiaires : 65 % de réussite pour l'obtention du code et 55 % pour la conduite),
- le garage solidaire.
- le contrôle technique solidaire.

RÉSULTATS

432 bénéficiaires ont pu bénéficier de l'accompagnement proposé par la plateforme de mobilité.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Objectifs 2016 :

- développer les zones d'intervention de la plateforme sur les principaux bassins d'emploi de la Moselle,
- proposer une solution de prêt de minibus afin de permettre le déplacement collectif de bénéficiaires,
- définir une charte de co-voiturage.
- expérimenter et déployer le « Club mobilité » proposé par le groupe Renault en partenariat avec TotalEnergies permettant l'accession à des leasings de voitures neuves par les personnes en insertion professionnelle.

GLOBAL COMPACT : ODD







ODD 8 : Promouvoir une croissance économique soutenue, partagée et durable et le plein emploi productif
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE RSE

PROGRAMME DE DÉVELOPPEMENT DURABLE

UNIPEX

Tour Franklin
92042 PARIS LA DEFENSE Cedex

ILE DE FRANCE 2016

Mots clés : démarche globale RSE, charte de valeur, cartographie et diagnostic, marketing, achats durables, démarche commerciale

L'ENTREPRISE

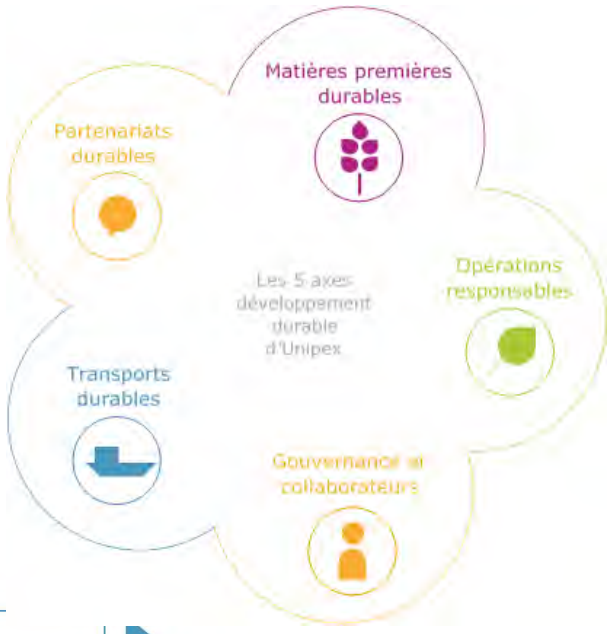
L'activité d'Unipex est de distribuer des ingrédients et des services pour les industries cosmétique, pharmaceutique, nutrition et chimie industrielle. L'entreprise est implantée à Paris, Bruxelles, Accra, Casablanca et se veut donc être le distributeur de spécialités, agile et flexible sur l'axe Benelux, France et Afrique.

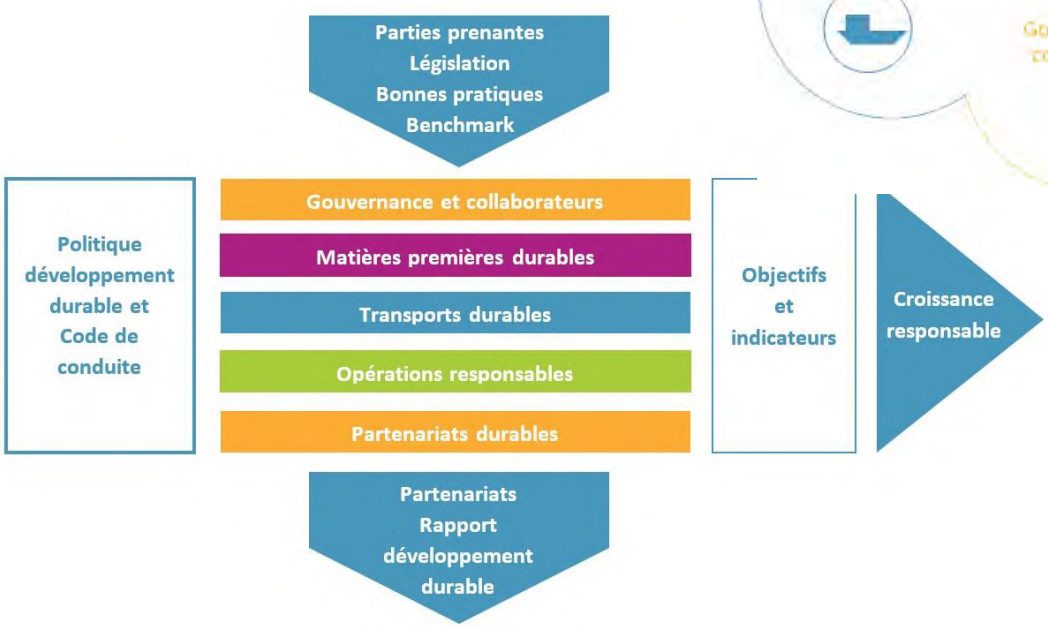
LE CONTEXTE

Le développement durable s'inscrit à chaque étape de la chaine de la valeur. En tant que distributeur, l'entreprise fais partie de cette chaine. Elle souhaite participer activement à l'intégration des critères environnementaux et sociaux avec ses clients, ses fournisseurs et prestataires. Ses collaborateurs sont les acteurs de cette intégration.

IDÉE ET OBJECTIFS

La démarche développement durable Unipex s'inscrit dans une démarche volontaire de Responsabilité Sociétale d'Entreprise (RSE). Ce programme se base sur la norme ISO 26 000, norme internationale qui vise à fournir aux organisations les lignes directrices de la RSE. Il se base sur 5 axes :





MISE EN OEUVRE

Unipex considère les enjeux environnementaux et sociaux comme relevant de sa pleine responsabilité. Un diagnostic initial de ses actions RSE ainsi qu'une cartographie de ses parties prenantes ont été les premières étapes de co-construction de sa stratégie. Un Responsable développement durable a été recruté pour mettre en place et déployer la démarche chez Unipex.

RÉSULTATS

Cette démarche développement durable a été évaluée en 2014 par un tiers externe, EcoVadis, et l'entreprise a obtenu le niveau Silver. (EcoVadis est une plateforme mondiale d'évaluation développement durable des entreprises. L'évaluation se base sur l'ISO 26000).

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

La prochaine évaluation aura lieu en 2016, et les objectifs seront les suivants :

- Partenariats durables :
  - plus de présentations RSE clients et fournisseurs
- Transports durables :
  - calcul des émissions de CO2
  - compensation carbone
- Opérations responsables :
  - continuité du tris et recyclage de tous les déchets
  - gestion des risques
- Matières premières durables :
  - 85 % de fournisseurs ayant signé le code de conduite
  - déploiement de l'outil d'évaluation globale des fournisseurs
  - proposer aux client l'évaluation développement durable des fournisseurs
  - réaliser de nouveaux audits
- Gouvernance et collaborateurs :
  - 100% de collaborateurs formés à la RSE
  - formation des collaborateurs à l'éthique
  - valider et déployer la politique anticorruption
  - garder newsletters RSE internes trimestrielles

GLOBAL COMPACT : ODD



ODD 8 : Promouvoir une croissance économique soutenue, partagée et durable, un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 13 : Prendre des mesures pour lutter contre les changements climatiques et leurs répercussions
ODD 16 : Paix, justice et institutions efficaces
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE RSE

CULTURE RC : NOUVELLE DÉMARCHE 20 PRINCIPES HSE POUR AMÉLIORER LES PERFORMANCES

VALTRIS (INEOS)

Z.I Baleycourt
55103 VERDUN

GRAND EST 2016

Mots clés : Démarche HSE, environnement, sécurité, management opérationnel

L'ENTREPRISE

Valtris Specialty Chemicals a acquis l'activité en 2018 lorsqu'il a racheté les activités Baleycourt d'INEOS. Sur le site, l'entreprise produit des esters de spécialité pour l'emballage (film), les composants automobiles, les dispositifs médicaux et les lubrifiants. Pour plus d'informations : https://www.valtris.com/

LE CONTEXTE

Mise en place d'une nouvelle culture HSE au sein de l'entreprise : intégration des "20 principes HSE" dans le management opérationnel quotidien.

IDÉE ET OBJECTIFS

Mettre en place des actions de fond pour signifier l'engagement fort du groupe et de la direction qui place le HSE comme priorité n°1. L'entreprise veut développer :

- Une organisation efficace,
- Une formation HSE conséquente,
- Une communication HSE forte,
- Un système d'audits internes important (en sus des audits externes),
- Un ensemble de procédures mises à jour régulièrement.

MISE EN OEUVRE

Hygiène/Sécurité/Santé :

Analyse de tous les incidents suivis d'actions correctives et évaluation de l'efficacité, mise en place des pratiques d'évaluation des risques liés à un travail (avant, pendant, après). L'exposition aux risques au centre des préoccupations : études et mesures avec participation active du personnel débouchant sur des actions d'amélioration et actions d'envergure visant réduire voire à supprimer les risques.

Développement des initiatives HSE : travail important avec le CHSCT-E, participation du personnel sur le choix des équipements de protection individuelle et mise en place de groupes de travail sur des thématiques HSE.

Sécurité des procédés :

Mise en place des Enveloppes Opératoires (en cours de déploiement) : définir les plages de fonctionnement en sécurité sur les procédés de production, mise en place de différents seuils de fonctionnement, formation du personnel Opérationnel et exploitation des dépassements des seuils.

Résolution des problèmes Opérationnels récurrents (conduite des procédés facilitée) et maitrise des modifications apportées sur les installations.

Environnement/Efficacité énergétique :

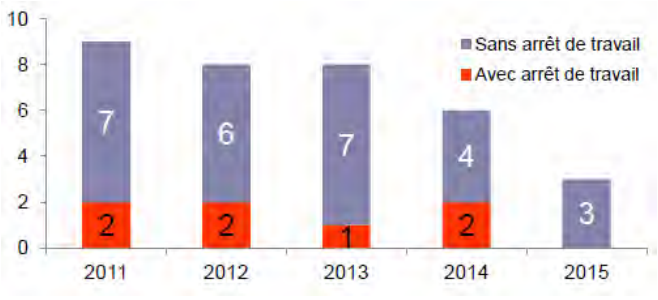
Respect strict des normes : station d'épuration à haut rendement construite en 2010, mesure en continu DCO et Phosphore en 2015, stabilité des résultats en terme de rejets atmosphériques.

Chasse permanente aux « fuites » (Pertes de confinement), prise en charge des déchets : réduction à la source et développement du tri sélectif. Propreté du site : housekeeping régulier et méthodologie 5S en 2015. Certification ISO 50001 fin 2015 : réduction consommation N2 et amélioration taux retour condensats chaudière, meilleure valorisation biogaz produit sur le méthaniseur de la STEP et étude d'économie d'énergie en cours (économiseur, chaleur fatale).

RÉSULTATS

Un investissement financier important, mais également auto-financé par l'amélioration des performances.
Des résultats tangibles en HSE dont les plus importants:

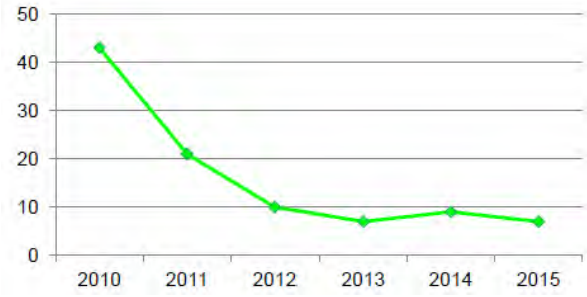
- 0 accident environnemental significatif,
- 0 accident avec arrêt depuis 600 jours (sous-traitants inclus).



Nombre d'accidents (personnel interne + sous-traitants)



Taux de gravité (personnel interne)



Nombre de "Perte de confinement"



Tonnage annuel de déchets

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Pour le futur, l'objectif ca être de consolider les acquis, de travailler davantage sur le comportemental (Perception des risques) avec un projet de formation en 2016, d'améliorer l'engagement personnel avec les interlocuteurs HSE Local, de développer des acteurs PRAP (Prévention des Risques liés à l'Activité Physique) capable de réaliser des analyses ergonomiques des postes de travail et mise en place d'un projet « Boîte à idée » associé à un prix.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 8 : Promouvoir un travail décent pour tous
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 13 : Prendre des mesures pour lutter contre les changements climatiques et leurs répercussions
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

VALTRIS

Responsible Care®
OUR COMMITMENT TO SUSTAINABILITY

ENFANTS : APPRENTIS POMPIERS AVEC VENCOREX

VENCOREX

Rue Lavoisier
38801 PONT DE CLAIX

AUVERGNE-RHÔNE-ALPES 2020

Mots clés : parties prenantes, pompiers, sécurité, sensibilisation, enfants, action jeunes

L'ENTREPRISE

L'activité principale du site est la production de chlore, soude, hydrogène, acide chlorhydrique et isocyanates de spécialités (monomères et polymères).

LE CONTEXTE

La plate-forme chimique du Pont-de-Claix possède une Compagnie de Sapeurs-Pompiers interne, composée d'une quarantaine de volontaires.

Ses valeurs sont, depuis sa création en 1930, basées sur l'échange et le partage, la sensibilisation des enfants, que ce soit ceux du personnel ou le public scolaire, fait partie intégrante des missions de la Compagnie.

IDÉE ET OBJECTIFS

Afin de faire connaître ses activités, valoriser son savoir-faire et créer des échanges, une journée d'animation a été organisée en septembre 2018 à l'attention des enfants du personnel.

Au delà de sensibiliser les enfants à la sécurité de manière ludique, l'objectif était aussi de favoriser le recrutement de nouveaux volontaires dans la compagnie, en touchant l'ensemble du personnel.

MISE EN OEUVRE

Plus de 150 enfants ont eu la joie de devenir « pompier stagiaire » en participant à plusieurs ateliers :
- initiation au port de l'ARI et pénétration dans une chambre à fumée
- maniement de lance à incendie,
- mise en œuvre des canons-tourelles des camions d'intervention,
- visite du VSAV (ambulance),
- manipulation des extincteurs sur feu réel.

Pour effectuer ce "parcours pompier", chaque enfant était muni d'un passeport, validé après la réussite de chaque étape.

Les enfants étaient encadrés en toute sécurité par une vingtaine de pompiers. Et après l'effort, le réconfort... les enfants ont pu se régaler d'un bon goûter, et recevoir des cadeaux souvenirs.

RÉSULTATS

150 enfants du personnel et des entreprises partenaires accueillis, pour la plus grande joie de chacun !

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Christophe Destrait, capitaine de la compagnie témoigne :
« Pour nous, les sourires émerveillés des enfants ont été la plus belle des récompenses après des semaines d'organisation. La compagnie remercie pour cette journée tous les visiteurs pour leur curiosité et leur bonne humeur ».











GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé
ODD 4 : Assurer l'accès de tous à une éducation de qualité, promouvoir les possibilités d'apprentissage
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

FICHE RSE

JEUNES : DÉMARCHE DE SENSIBILISATION À LA CHIMIE AUPRÈS DES ÉCOLES ET MOBILISATION INTERNE

VYNOVA

Chemin des Soldats
CS 70004 - 62670 MAZINGARBE

NORD-PAS-DE-CALAIS 2020

Mots clés : Promouvoir la chimie, enfants, mobilisation interne

L'ENTREPRISE

VYNOVA Mazingarbe SAS appartient au groupe ICIG. Depuis 1975, l'usine située à MAZINGARBE produit et charge du poly chlorure de vinyle (PVC).

LE CONTEXTE

Dans le contexte actuel, l'entreprise industrielle chimique de production de matières plastiques est confrontée au manque d'intérêt du jeune public pour les filières industrielles de la chimie mais également déficit d'image croissant dans les médias envers les matières plastiques. Cela se répercute par des difficultés de recrutement pour certains de nos métiers.
Dans le cadre de leur politique et des valeurs du groupe, l'entreprise a souhaité profiter de l'opportunité de l'année de la chimie pour mettre en place un maximum d'actions de communication envers le jeune public avec en point d'orgue l'organisation d'un jeu d'enquête sur leur site organisé conjointement avec un collège alentours.

IDÉE ET OBJECTIFS

L'objectif affiché était de mettre en place plusieurs actions de communication destinées à un public jeune des établissements scolaires alentour déterminées comme parties intéressées prioritaires (Etablissements scolaires proches du site, Etablissements partenaires engagés dans les filières de la chimie).
Le deuxième objectif, interne celui-là, consistait à tirer parti de ces actions pour impliquer les salariés et revoir la politique de communication au sein de l'entreprise.

MISE EN OEUVRE

La principale difficulté rencontrée pour mettre en place ce projet est le manque de temps possible à allouer pour ces actions de « communication » qui ne font pas partie des fonctions courantes de l'ensemble des personnes impliquées (salariés des laboratoires, de la maintenance, de fabrication...).
Autour du responsable communication et du service RH (confronté aux difficultés de recrutement), il a été décidé de mettre en place un groupe de travail « 3C Communication » impliquant des salariés de chaque service. Ce groupe s'est réuni régulièrement pour mettre en place et communiquer en interne autour de l'avancement des différents projets.
Auprès de France Chimie et de certaines entreprises adhérentes Vynova a recueilli plusieurs idées sur ce qu'il était possible de mettre en place :
- participation au village de la chimie à Wasquehal
- accueil d'un enseignant chercheur de l'université d'Artois dans le cadre de l'action «Rassemblons nos forces » organisée par le MEDEF Nord Pas de Calais et la CCI de l'Artois

- accueil d'un enseignant d'un collège voisin dans le cadre d'une action de formation «Connaissance de l'entreprise » organisée avec le Clubster école-entreprise.
- Participation au forum des métiers organisé à l'IUT de Béthune
- Participation à des simulations d'entretiens d'embauches à l'IUT de Béthune
- Organisation d'un jeu d'enquête sur 4 jours en partenariat avec les professeurs d'un collège voisin.

RÉSULTATS

En termes de communication « externe » la société est très satisfaite des différentes actions mises en place. Les retours des jeunes publics rencontrés sur les salons et dans les forums ainsi que des différents professeurs et encadrants ont tous été très positifs.
Le point fort des actions de communication a été l'organisation d'un jeu d'enquête sur 4 jours avec un collège voisin. Une centaine d'élèves ont ainsi pu découvrir le site et les différents métiers de la chimie.



D'un commun accord avec la principale du collège il a été décidé d'organiser à nouveau le jeu d'enquête en 2020. Cette action de communication a été relayée au sein de l'ensemble du groupe et mise en avant comme « bonne pratique », une vidéo publique de ces visites est disponible sur Youtube et montre bien le retours positifs des professeurs, collégiens mais également des salariés impliqués.

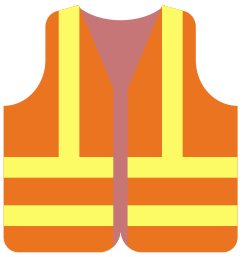
Outre le premier objectif de communication externe atteint, le second concernant l'amélioration de la communication interne ainsi que l'application des salariés peut également être considéré comme étant un succès puisqu'il a donné lieu à des évolutions durables des modes de travail en terme de communication. La communication ne s'est pas limitée au seul Responsable Communication et au service RH mais a pu être démultipliée en impliquant des personnes de chaque service, notamment par le biais d'un groupe de travail « 3C Communication ». Le fait de pouvoir répartir les actions sur un maximum de salarié a permis de lever le frein du « manque de temps ».

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Dans le cadre de notre politique de développement durable et de notre engagement dans la démarche Responsible Care, un poste de Responsable RSE vient d'être créé sur notre site. Ce poste inclus bien évidemment les aspects liés à la communication interne et externe. Le groupe de travail dédié à la communication a été rebaptisé « 3C Communication/RSE » est devenu pérenne, il se réunit 6 fois par an et implique des salariés référents de chaque service.
Pour 2020, les actions visant à promouvoir nos métiers et le secteur de la chimie auprès des établissements scolaires alentours et du jeune public restent donc au cœur de notre démarche de développement durable.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 4 : Assurer l'accès de tous à une éducation de qualité, promouvoir les possibilités d'apprentissage
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs



SÉCURITÉ

SOMMAIRE

CATÉGORIE SÉCURITÉ







Alsachimie - Chalampé (68)
• Les journées HSE : moyen de sensibilisation des employés et des entreprises partenaires **313**

Arkema - Saint Auban (04)
• Safety Academy - Culture Sécurité **315**

Arkema - Saint Auban (04)
• Demi-journée consacrée à la sécurité des déplacements sur le site industriel **317**

Arkema - Lacq (64)
• L'apport des neurosciences pour la sécurité **319**

Arkema - Saint Laurent Blangy (62)
• Démarche de prévention de la pénibilité **321**

Arkopharma - Carros (06)
• Démarche transversale pour développer et ancrer une culture Santé & sécurité **323**

Ashland - Biot (06)
• Culture RC : Démarche zéro incident basée sur le facteur humain **325**

BASF - Mitry Mory (77)
• "Film humoristique" de sensibilisation à la sécurité **326**

BASF - Levallois-Perret (92)
• Programme "culture sécurité" **328**

Bayer - Marle sur Serre (02)
• iSafety : Application informatique **330**

Bayer - Marle sur Serre (02)
• Démarche d'amélioration de la sécurité par l'amélioration des comportements **332**

Bernardy - Thenioux (18)
• L'innovation technique au service du climat social **334**

Borax - Coudekerque-Branche (59)
• Apprendre les standards sécurité tout en s'amusant **336**

Butachimie - Ottmarsheim (68)
• Réduction des fuites vapeur "zéro fuite" **338**

Butachimie - Ottmarsheim (68)
• Les dialogues comportementaux : un outil de réduction des gestes à risques **340**

Cedilor - Amneville (57)
• Le déploiement de la méthode "vivre" **342**

Chemesis - Freyming-Merlebach (57)
• Sensibilisation sécurité commune à l'ensemble des industriels de la plateforme **344**







SOMMAIRE

CATÉGORIE SÉCURITÉ

Chemetall - Sens (89)
• Culture sécurité avec intégration des salariés **346**

Chevron Oronite - Le Havre (76)
• Recyclage de la formation à l'analyse des risques professionnels **348**

Corteva Agriscience - Drusenheim (67)
• Réduction du risque de collision piétons/chariots **350**

Chryso - Sermaises (45)
• Journée mondiale de la sécurité **352**

Chryso - Sermaises (45)
• "Minute, papillon !" : check-list avant intervention **354**

Chryso - Sermaises (45)
• En voiture pour la visite sécurité ! **356**

Chryso - Sermaises (45)
• La lumière bleue : moyen de signalisation des chariots élévateurs **358**

Crodarom - Chanac (48)
• Programme d'observation sécurité **360**

Dow - Lauterbourg (67)
• Elimination de 10 pénétrations en espace confiné par l'utilisation de drones **362**

DSM Nutritional Products - Village Neuf (68)
• "Ech0" : Evolution du Comportement Humain vers le 0 accident **364**

Escom Chimie - Compiègne (60)
• Management de la sécurité au travail : apprentissage par le jeu **366**

HTS BIO - Gemenos (13)
• La sécurité d'abord : une question de responsabilité et d'engagement personnel **368**

Imperator - Baisieux (59)
• Détection chariot piéton et réduction de la vitesse automatique par radar **370**

Lubrizol - Rouen (76)
• Amélioration des Consignes de Production **372**

Lubrizol - Oudalle (76)
• Garantir la sécurité par la valorisation des comportements humain **374**

LyondellBasell - Fos sur mer (13)
• La sécurité est entre nos mains **376**

Nouryon - Ambès (33)
• Proccesus "Behaviour based Safety" (BBS) **378**











SOMMAIRE

CATÉGORIE SÉCURITÉ

Plateforme de Lavéra - Lavéra (13)
• Journées sécurité : facteurs humains comme cause d'accidentologie **380**

Saipol - Grand Couronne (76)
• Identifier et traiter les situations à risques **382**

Saipol - Grand Couronne (76)
• Construction et animation d'un jeu pour former à la démarche d'analyse de risque **384**

SARP Industries - Limay (78)
• Digitalisation de l'accueil sécurité avec des vidéos dessinées **386**

Sederma - Le Perray en Yvelines (78)
• Programme d'observation **388**

SEQENS - Couterne (61)
• Cap 2015 **390**

Sira - Chasse sur Rhône (38)
• Création d'un référentiel métier axé sécurité **392**

Sira - Chasse sur Rhône (38)
• Création d'un challenge sécurité **394**

SNPE - Angoulême (16)
• Méthode de déconstruction de dalles à risques pyrotechniques **396**

Solvay Carbonate - Dombasle sur Meurthe (54)
• Démarche d'excellence sécurité : atteindre le zéro accident de façon pérenne **398**

Soprodis - Lézignan Corbières (11)
• Nouvelle génération de produits respectant la santé et la sécurité des utilisateurs **400**

Syngenta - Saint Pierre la Garenne (27)
• Star : sécurité tous acteurs et responsables **402**

TotalEnergies - Saint Avold (57)
• Adaptation d'un équipement dédié aux pompiers afin de supprimer un risque **404**

Vencorex - Pont de Claix (38)
• Campagne de communication "la prévention est notre force" **406**

Vencorex - Pont de Claix (38)
• Sensibilisation du personnel sur la sécurité et l'environnement **408**

FICHE SÉCURITÉ

LES JOURNÉES HSE : MOYEN DE SENSIBILISATION DES EMPLOYÉS ET DES ENTREPRISES PARTENAIRES

ALSACHIMIE

Plateforme industrielle WEurope
RD 52, 68490 CHALAMPE

GRAND EST 2020

Mots clés : Dialogue parties prenantes, sensibilisation, ludique, sécurité

L'ENTREPRISE

La Plateforme industrielle WEurope est située en Alsace à 20 km de Mulhouse et non loin de la frontière allemande. Ce site Seveso est spécialisé dans la fabrication du nylon 6.6 et des intermédiaires polyamide, il se caractérise par la performance des procédés mis en œuvre, l'importance des volumes de production et le haut niveau de qualité de ses produits. La plateforme WEurope qui est détenue et gérée par ALSACHIMIE s'appuie sur 60 ans d'histoire industrielle et accueille déjà 5 entreprises issues de grands groupes mondiaux : Alsachimie, B+T, Butachimie, Linde et Air Products. Elle est aujourd'hui une référence mondiale dans sa catégorie et continue de développer une expertise dans de nombreux domaines.

LE CONTEXTE

En tant qu'acteur majeur de la région, la plateforme WEurope de Chalampé participe fortement à la vie économique et sociale de la région et porte une attention particulière au dialogue et aux échanges avec les parties prenantes environnantes. C'est pourquoi, chaque année depuis 2011, la plateforme organise deux ou trois journées entièrement consacrées aux règles d'Hygiène au travail, de Sécurité et d'Environnement. Elles sont ouvertes à l'ensemble des salariés de la plateforme, **mais aussi aux entreprises partenaires**. Pendant ces Journées, ALSACHIMIE et BUTACHIMIE organisent ensemble différents ateliers sur une thématique commune, définie en amont.

IDÉE ET OBJECTIFS

L'objectif premier des Journées HSE est de sensibiliser les salariés sur des sujets de sécurité, de santé et d'environnement. Il s'agit également de journées pendant lesquelles l'entièreté de la plateforme met en avant ses démarches et ses engagements dans ces mêmes domaines.
Le second objectif, et non des moindre, pour le groupe de travail organisateur est de faire mieux que les années précédentes en redoublant d'idées quant aux ateliers à organiser et en augmentant le nombre d'ateliers. Chaque année, le groupe de travail doit répondre aux demandes des participants faites dans le questionnaire de satisfaction des années passées.

MISE EN OEUVRE

L'évènement est organisé conjointement par ALSACHIMIE et BUTACHIMIE. Pour réaliser l'évènement, un groupe de travail composé entre 20 et 30 personnes est créé afin de définir le thème de ces journées et les différents ateliers qui ont été proposés aux salariés de la plateforme. C'est un engagement volontaire des deux principaux acteurs de la plateforme au service de tous. Le groupe de travail détermine une problématique principale en se basant sur l'actualité de la plateforme et les documents des années précédentes. Dès que le programme est finalisé, la campagne de communication est lancée.
Après les Journées HSE, un questionnaire de satisfaction est envoyé à l'ensemble de la plateforme afin d'obtenir un retour de satisfaction des participants.

La première journée débute toujours par une réunion d'ouverture de l'événement. À cette occasion sont invités tous les salariés d'ALSACHIMIE, BUTACHIMIE et les responsables des entreprises partenaires. Les Directeurs d'usine énoncent un discours introductif, visant à soutenir et promouvoir cet événement, son thème et ses ateliers. Le responsables Hygiène Sécurité Incendie et Sûreté présente le programme à venir. Et l'ensemble des responsables HSE d'ALSACHIMIE et BUTACHIMIE évoquent des messages forts liés à la thématique de ces journées. Les participants sont ensuite libres de rejoindre les différents ateliers. Ces journées se terminent avec une réunion de clôture, au cours de laquelle :

- des photos prises sur les deux journées sont présentées pour imager ce que certains ont pu rater,
- des prix sont remis aux gagnants de la chasse aux trésors (exclusivité 2019),
- les trophées H.S.E. sont décernés.

Idées et thématiques :

- 2017 : Je suis engagé à l'intérieur, et je le reste à l'extérieur

Objectif : sensibiliser les collaborateurs aux risques présents dans le quotidien, **professionnel et personnel**, tout en abordant différents aspects : trajet, installation au poste, vie quotidienne.

- 2018 : Et toi, quel serait ton comportement ?

Objectif : sensibiliser le comportement de chacun vis-à-vis des risques de la plateforme.

- 2019 : La vigilance, c'est tout le temps... au quotidien comme dans le changement

Objectif : accentuer l'aspect vigilance.



RÉSULTATS

Sur l'ensemble des journées HSE 2017, 2018 et 2019, nous avons comptabilisé un peu plus de 3000 participations aux ateliers proposés et 1550 participants individuels. Globalement, les ateliers ludiques et sollicitant la participation des personnes rencontrent un succès plus important que les autres.

En 2019, le taux de satisfaction était de 94,7%. En complément, des questionnaires sont partagés afin de noter chaque atelier, comprendre les raisons de non-satisfaction, connaître les axes d'amélioration...

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Les Journées HSE sont organisées depuis 2011 sur la plateforme industrielle WEurope mais c'est vraiment durant les trois dernières années qu'elles ont pris une toute nouvelle dimension. Les chiffres de participation ne cessent de croître. **Les ateliers proposés sont en accord avec les attentes des collaborateurs.** Les sujets et thèmes abordés sont en lien avec l'actualité de la plateforme. L'originalité et le dynamisme de l'évènement sont tels qu'une véritable attente est créée autour des Journées HSE. Chaque année, les participants attendent le programme avec impatience pour découvrir quels seront les ateliers de la nouvelle édition.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 3 : Promouvoir le bien-être de tous
ODD 8 : Promouvoir un travail décent pour tous
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE SÉCURITÉ

SAFETY ACADEMY - CULTURE SÉCURITÉ

ARKEMA

Usine de Saint-Auban
04600 SAINT-AUBAN

MÉDITERRANÉE 2016

Mots clés : culture sécurité, zéro accident, ludique, pédagogie innovante et participative

L'ENTREPRISE

Fort de compétences uniques dans le domaine de la science des matériaux, Arkema modèle la matière pour répondre à l'accélération de la demande de matériaux innovants et durables, portée par les enjeux dans les nouvelles énergies, les nouvelles technologies, la raréfaction des ressources, la mobilité ou encore l'urbanisation croissante. Pour plus d'informations : https://www.arkema.com/global/fr/

LE CONTEXTE

L'entreprise cherche à déployer une démarche de sensibilisation concernant l'ensemble du personnel d'un site de production avec pour objectif le comportement humain comme facteur de risque et dans le but de tendre vers le **« Zéro Accident »**. La plus part des collaborateurs viennent parfois d'horizons différents avec des expériences hétérogènes en terme de sécurité. L'objectif est de sceller un socle commun et d'avoir tous les mêmes objectifs.

IDÉE ET OBJECTIFS

L'idée retenue, dénommée « Safety Academy - Culture Sécurité » est le premier outil à avoir été déployé aux 14 000 salariés dans le Groupe. Cette démarche a pour vocation de constituer un **socle commun** en terme de comportement sécurité. Basée sur des sessions d'échanges d'une durée d'environ 3h, ce module de culture sécurité sera animé sur le site, pour l'ensemble du personnel, par une équipe de **7 animateurs** issus de métiers et de services différents.

MISE EN OEUVRE

- Mise en œuvre d'une **pédagogie innovante** basée sur la **participation active** des membres du groupe conduit par un facilitateur. Celui-ci dispose d'un kit du formateur avec un enchainement des séquences selon un timing précis. Il a été au préalable formé à la méthode afin de pouvoir animer en axant sur la participation, l'expression des apprenants et non sur l'utilisation de son savoir : ce n'est pas un cours magistral ! Pas de professeur, pas de leçon, le partage d'une culture commune sécurité se fait au fil des minutes et des échanges, par l'apport de l'expérience des différents participants et par le contenu des documents utilisés.
- Basé sur la constitution de groupes de 10 personnes, provenant de différents secteurs et métiers de l'établissement. Cette volonté de mixer les participants est un point fort pour partager des approches certes différentes mais complémentaires et susciter des échanges plus pertinents et constructifs.
- Déploiement sur un temps relativement court pour bénéficier de l'effet « choc et massif » !
- N'introduit pas de nouveaux outils ou nouvelles actions et méthodes, mais fait le lien entre les outils existants et leur finalité.
- Permet de prendre connaissance du chemin parcouru, de l'évolution des mentalités et des comportements positifs à acquérir pour continuer à progresser. Ces échanges permettent l'appropriation d'objectifs et d'enjeux communs ainsi qu'une culture et une vision sécurité partagée par tous.

- Se conclut par la prise d'un engagement personnel dans le domaine de la sécurité et de son propre comportement dans ce cadre.

- Les outils de la **formation** :

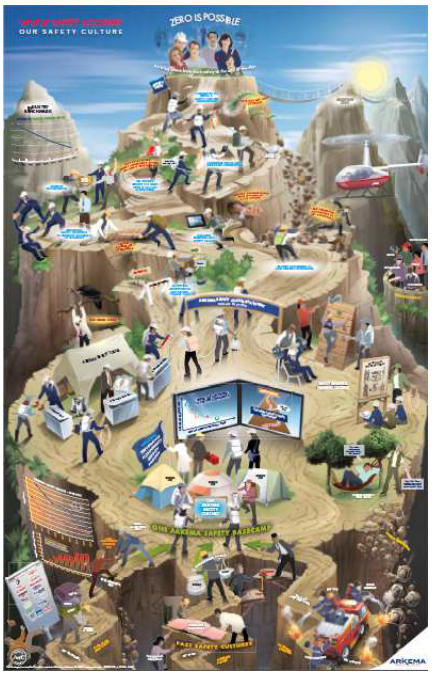
- Un support didactique et ludique constitué d'un visuel en grand format montrant le chemin parcouru et à parcourir pour atteindre le but et donc l'objectif fixé. Le groupe se répartit autour de ce visuel pour le partager.
- Des séquences reposant sur des jeux d'animation, des situations à décrire, soit à partir de situations déjà vécues du passé de l'entreprise, soit à partir de l'accidentologie et des résultats observés,

Tout le personnel a suivi le module sauf 2 personnes : soit un taux de participation de 99 %.

RÉSULTATS

Quelques chiffres sur le déploiement de cette formation :
- 2 sessions fin 2014 et 26 sessions en 2015 réparties sur 9 dates
- Mixité des services
- 7 facilitateurs
- 234 personnes sensibilisées

Un verbatim des participants :
- Formule appréciée « ça change de ce qu'on fait d'habitude » (animation participative)
- Vrais échanges interservices, la mixité des groupes est un plus
- Liberté d'expression « on revoit les outils, on peut s'exprimer, pas de langue de bois »
- Ludique, convivial, intéressant



BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

D'après le retour d'expérience des facilitateurs, le mix des services a permis de créer une bonne dynamique et un vrai échange interservices. Il s'agit d'un bon support pour entamer des discussions et faire participer chacun. Cela permet une prise de conscience de la cohérence et de la finalité des outils déployés et l'engagement de fin session permet de bien clôturer la session.
L'ensemble des facilitateurs a apprécié animer ces sessions qui ont permis un véritable échange entre salariés sur le thème commun de la sécurité. L'illustration par un dessin compréhensible par tous de la stratégie de l'entreprise pour aller ensemble vers le zéro accident permet de la partager à tous les niveaux, du top management à l'opérateur de terrain.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 8 : Promouvoir un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables

FICHE SÉCURITÉ

DEMI-JOURNÉE CONSACRÉE À LA SÉCURITÉ DES DÉPLACEMENTS SUR LE SITE INDUSTRIEL

ARKEMA

Usine de Saint-Auban
04600 SAINT-AUBAN

MÉDITERRANÉE 2018

Mots clés : sécurité de déplacements, Kpi et plan de progrès

L'ENTREPRISE

Fort de compétences uniques dans le domaine de la science des matériaux, Arkema modèle la matière pour répondre à l'accélération de la demande de matériaux innovants et durables, portée par les enjeux dans les nouvelles énergies, les nouvelles technologies, la raréfaction des ressources, la mobilité ou encore l'urbanisation croissante. Pour plus d'informations : https://www.arkema.com/global/fr/

LE CONTEXTE

La sécurité en entreprise est devenue, avec la prise de conscience face aux risques, un domaine incontournable. Arkema agit pour améliorer l'environnement de travail et protéger la santé de ses salariés. Une politique de sécurité est déployée afin d'instaurer une véritable culture de la sécurité à partir de différents outils. Elle s'articule autour de trois axes : le technique, l'organisationnel et l'humain. En favorisant la maîtrise des risques, l'entreprise va préserver la sécurité de ses salariés et éviter ainsi des conséquences négatives (humaines ou financières).

IDÉE ET OBJECTIFS

Afin de sensibiliser au mieux le personnel sur les accidents, l'entreprise a souhaité organiser une matinée consacrée à la **sécurité des déplacements**. L'objectif est d'atteindre un niveau de sécurité extrêmement élevé.

MISE EN OEUVRE

Le déroulement de cette matinée a été présenté avec un rappel quantitatif des accidents. A savoir que le site a été le plus accidentogène en 2016, avec la typologie suivante : 31% des accidents sont liés aux déplacements, 32% à une mauvaise utilisation des outils et 8% aux produits chimiques. Un rappel des 11 principes directeurs de la sécurité du Groupe a été fait, ainsi que les différents outils mis en place tels que Les Essentiels, les Temps Forts, la Safety Academy, la Journée Mondiale de la Sécurité, la campagne sur le Droit d'interpeller sans oublier la prévention des accidents par l'observation.

Le site a été découpé en 13 secteurs, un responsable a été nommé pour chacun d'entre eux. Accompagné d'une équipe, le responsable devait noter sur un plan le circuit emprunté et écrire sur une "fiche anomalie" les observations identifiées. Après cette tournée dans l'usine, un débriefing a été organisé avec la présentation par chaque responsable de secteur des anomalies constatées et des solutions proposées.

Tout au long de la matinée, les équipes ont donc arpenté le site en notant les anomalies qui pouvaient entraîner des accidents potentiels par **chute** ou **trébuchement**. Tout le monde a joué le jeu et un bon quadrillage du site a été fait.

Des engagements collectifs ont été pris en vue d'améliorer la sécurité des déplacements sur le site, qu'il va falloir tenir, et classer les actions par priorité de mise en œuvre. Leur avancement est communiqué régulièrement par un **indicateur de suivi** du Plan de Progrès annuel et grâce à des bulletins d'information illustrant les travaux accomplis.

RÉSULTATS

Baisse de l'accidentologie sur le site : 4 accidents de déplacement en 2016 et 1 en 2017.
Cette action collective sur la Sécurité a permis d'engager le personnel et de l'impliquer au plus près du terrain. Acteurs dans cette démarche, les salariés apprécient mieux les enjeux, grâce à la discussion, le partage dans une ambiance sympathique et studieuse à la fois. Cette journée a permis à chacun de s'exprimer et ainsi chacun est prêt à donner le meilleur de soi pour atteindre les objectifs fixés.
C'est la synergie qui se dégage de l'effet de groupe qui permet de donner sens à l'action à travers le discours du management et en relayant la politique sécurité du groupe. La communication régulière des travaux entrepris permet de montrer la pérennisation de la démarche et l'amélioration en continu des conditions de sécurité des déplacements.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

En novembre prochain, les dirigeants vont revenir sur le site pour faire le point sur les actions qui ont été menées suite à cette matinée consacrée aux déplacements. La programmation d'une nouvelle demi-journée sur le même thème en présence du top management est en cours car la prévention des accidents par l'observation doit se développer et doit être mis en place de manière forte.



Quelques exemples :
Création de parkings et dépose minute, balisage zone piétons, accès à certains équipements (création de marche pour sécuriser) ....







GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 8 : Promouvoir un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables

FICHE SÉCURITÉ

L'APPORT DES NEUROSCIENCES POUR LA SÉCURITÉ

ARKEMA

BP 13
64170 LACQ

NOUVELLE AQUITAINE 2020

Mots clés : neurosciences, sécurité, stratégie, mobilisation collective, dialogue social

L'ENTREPRISE

L'activité principale du site industriel est la thiochimie.

LE CONTEXTE

Dès sa création en 2004, la société Arkema a fait de la sécurité une préoccupation majeure pour pérenniser ses performances, devenir exemplaire et être reconnue comme telle par ses parties prenantes internes et externes. Diverses modalités de formation, de communication engageante accompagnent l'évolution de sa culture sécurité : des films « Temps Forts », jeu pédagogique interne sur la culture Sécurité, Journées Mondiales de la Sécurité… Chaque support repose sur l'implication des salariés dans sa conception, une animation managériale au plus près du terrain, la prise d'engagements individuels et collectifs, etc… Depuis 2016, l'entreprise renforce le sens de son slogan « la sécurité toujours en tête » par des approches Facteurs humains participatives, cohérentes et complémentaires. Les résultats en matière de sécurité ont progressé de manière significative : le dernier accident du site date de mars 2015.
En 2018, l'éclairage Neurosciences nous permet d'accroître la motivation de chacun : un nouveau «Pourquoi ?» est partagé, il concerne la vie professionnelle et personnelle. Ainsi, notre mobilisation pour accroître notre conscience individuelle des risques et pour renforcer notre vigilance partagée prend un nouvel élan pour une culture Sécurité toujours en progression.

IDÉE ET OBJECTIFS

L'idée : apporter par un expert (Docteur en Neurosciences) un éclairage sur le fonctionnement de notre **cerveau** et ainsi expliquer à chacun la nécessité de mettre en place des barrières de sécurité pour soi et pour les autres. Cet évènement s'inscrit dans une **stratégie Sécurité** :
- Renforcer la conscience des facteurs humains dans la maîtrise des risques,
- Donner un message à l'ensemble des collaborateurs au même moment pour une **mobilisation collective**,
- Accroître le partenariat avec les entreprises intervenantes sur le terrain.

Le plus grand nombre de salariés Arkema et Entreprises Intervenantes sont conviés à une conférence «**Neurosciences et Sécurité** : Comment éviter l'erreur de l'expert ?». La pédagogie est simple, interactive, accessible à tous. Ces apports sont ensuite travaillés en sous-groupes pour un partage, une mise en réflexion et donc un début d'appropriation dans la vie du quotidien, tant professionnelle que personnelle. Les données de sortie sont intégrées dans les plans d'actions de l'établissement et démultipliées dans les réunions d'équipe.

MISE EN OEUVRE

Organisation matérielle :
- Lieu hors établissement (capacité d'accueil, tables en ilôts…)
- Matériel pour son, présentation, vidéos …
- Convivialité / Traiteur pour pauses

Mobilisation sur une journée du plus grand nombre de salarié :
- Communication : flashs / information des partenaires sociaux…
- Invitation par le Directeur
- Planification dans les services (mesures compensatrices pour participation des postés, réduction des activités à la journée pour mobilisation de près de 100% du personnel de jour…)

Coûts :
- Directs : Une prestation d'une spécialiste sur 1 journée.
- Indirects : négligeables.

Structure de la journée :
8H45 - 9H : ACCUEIL
9H - 9H20 : INTRODUCTIONS : ARKEMA CORPORATE + DIRECTEUR
9H20 - 12H30 : CONFERENCE
→ Comprendre les erreurs de perception et d'automatismes
→ Connaître les parades
→ Connaître les différentes étapes nécessaires à l'intégration des parades de sécurité
12H30 - 13H30 : DEJEUNER
13H30 - 15H30 : PARTAGES AUTOUR DES APPORTS DE LA CONFERENCE
→ FORMATION (formation au poste de travail, apprentissage, accueil de jeunes stagiaires, …)
→ ACTIVITES TERRAIN (IGP, PAO, SAFESTART®, …)
→ ACTIVITES DU METIER (« sécurité réglée » réalisation des opérations, modes opératoires, procédures …)
→ LES GESTES DU QUOTIDIEN
15H30 - 16H : CONCLUSION DU DIRECTEUR

RÉSULTATS

82 participants lors de la première conférence en 2018 et une appréciation à 100% positive.
- Illustration du leadership du Management (Modalités de mobilisation, introduction et conclusion du Directeur, positionnement dans une stratégie cohérente globale et locale Sécurité),
- Renforcement de la qualité des pratiques en matière de Prévention (utilisation des outils HSE, élan dans les démarches d'approches comportementales (Prévention des Accidents par l'Observation), enrichissement des rituels de management, révision des supports de fonctionnement…).

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Il s'agissait d'une opération exceptionnelle de communication interne avec pour objet les facteurs humains en Sécurité : appropriation du facteur humain par tous. Cela a permis de mettre en perspective dans la RSE de l'entreprise.
Une nouvelle conférence a été programmée en Mai 2019.

GLOBAL COMPACT : ODD



ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE SÉCURITÉ

DÉMARCHE DE PRÉVENTION DE LA PÉNIBILITÉ

ARKEMA

Avenue Hermitage
62223 ST LAURENT BLANGY

NORD-PAS-DE-CALAIS 2018

Mots clés : QVT, performance, prévention de la pénibilité

L'ENTREPRISE

L'activité principale du site industriel est la production d'amines grasses et de dérivés. Il s'agit d'un site classé SEVESO.

En 2017, la filiale CECA est intégrée à la société Arkema. Le projet développé dans cette fiche a été réalisé avant cette intégration. La présentation que nous en faisons ici est celle de l'époque, mais le projet a évolué depuis au sein du site.

LE CONTEXTE

L'amélioration des **conditions de travail** et la **prévention de la pénibilité** sont des facteurs importants de la **qualité de la vie** professionnelle pour les salariés et de progrès et de **performance** pour l'usine.

IDÉE ET OBJECTIFS

L'entreprise a souhaité concevoir, avec les organisations syndicales, la mise en place d'actions coordonnées sur le thème de la prévention de la pénibilité au travail. L'objectif est de développer des actions à court, moyen et long terme, pour prévenir la pénibilité des tâches et des situations de travail, et dans la mesure du possible, la supprimer ou à défaut la réduire là où elle sera identifiée, en prenant en compte les éventuelles contraintes techniques, économiques et sociales associées.

MISE EN OEUVRE

La première étape a été la mise en place d'un groupe de travail pénibilité, avec des représentants des organisations syndicales représentatives, des membres du CHSCT* et la Direction.
Une phase de diagnostic, menée sur le site par un cabinet extérieur a permis d'identifier les axes possibles de travail. Le groupe de travail a ensuite réfléchi aux priorités pour l'usine et a décidé de se concentrer sur les manipulations de fûts pleins sur un des ateliers. Le bureau d'étude, en lien avec le service fabrication, a étudié la situation et les possibilités d'aménagement. Dix opérateurs ont été sollicités, par sondage, pour donner leur avis sur les deux solutions et aider ainsi à déterminer la meilleure. L'entreprise a également profité de ce projet pour réaliser des aménagements annexes.

*Il s'agit aujourd'hui du CSSCT

Exemple de mise en œuvre à l'époque :





Ces photos sont seulement à titre d'exemple des projets mis en place avant l'intégration de l'entreprise au sein du groupe Arkema. Le site a procédé depuis à de nouvelles modifications en terme d'ergonomie au poste de travail.

RÉSULTATS

Les aménagements sur les manipulations de fûts dans l'atelier concerné ont permis de diminuer les contraintes physiques auxquelles étaient exposés les opérateurs et de renforcer leur sécurité au poste de travail.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Le fait d'avoir associé les opérateurs dans la prise de décision a en outre permis de s'assurer de leur adhésion sur ces modifications et de la pertinence de celles-ci.

Evolution en 2021 : Depuis 2018 et l'intégration de CECA au sein du groupe Arkema, le sujet de la prévention de la pénibilité au travail est traité par la Commission Santé et Travail sous couvert de la CSSCT.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE SÉCURITÉ

UNE DÉMARCHE TRANSVERSALE POUR DÉVELOPPER ET ANCRER UNE CULTURE SANTÉ & SÉCURITÉ

ARKOPHARMA

LID de CARROS - Le Broc
06511 CARROS Cedex

MÉDITERRANÉE 2020

Mots clés : culture d'anticipation, maitrise des risques SST, QVT avec les RH

L'ENTREPRISE

Fondée en 1980 à Carros, près de Nice, la société Arkopharma est un laboratoire pharmaceutique spécialisé dans le domaine de la phytothérapie. La santé et le bien-être sont au cœur de leur métier. Leur mission, apporter des solutions de santé innovantes, uniques, soutenue par des valeurs fortes, respect de l'autre, respect de l'environnement, des clients.

LE CONTEXTE

Les enjeux stratégiques de l'entreprise ont évolué (climat et contexte) et ont conduit l'entreprise à changer de cap et faire évoluer sa démarche RSE, partie intégrante de la politique Arkopharma. Celle-ci caractérise une volonté d'amélioration continue dans chacun des piliers RSE. De par son approche globale de la santé et du bien-être, Arkopharma est tourné vers l'Humain. Celui-ci est d'ailleurs déclinés dans les valeurs de l'entreprise sous l'acronyme, « ARCHE » : Audace, Respect, Créativité, Humain, Excellence. Assurer des conditions de travail sûres et saines est un des axes majeurs de son engagement. L'intégration de la culture Qualité Santé Sécurité Environnement Energie (QSSEEn) en est un enjeu naturel afin que celle-ci s'inscrive comme un réflexe permanent dans les missions, tâches et travaux au quotidien de chacun.
La culture Santé Sécurité n'est pas suffisamment développée : absence d'identification systématique des risques avant de réaliser une tâche, la communication HSE n'est pas encore assez élargie, peu de remontés des situations dangereuses et mode de communication difficile.

IDÉE ET OBJECTIFS

L'idée est donc de développer une **culture d'anticipation**, de **prévention**, de **maitrise des risques** liée à la santé et la sécurité des collaborateurs et pérennisation de la **Qualité de Vie au Travail** par des **actions RH** et QSSE communes en favorisant les démarches participatives.
Les 4 objectifs principaux :
- renforcer la prise de conscience sur les questions de sécurité
- sensibiliser les collaborateurs à adopter un comportement responsable et proactif
- Se familiariser avec une méthode de communication différente (ascendante et descendante) pour un dialogue et des échanges interactifs
- Développer la conscience collective et pérenniser la QVT

MISE EN OEUVRE

- Mise en place d'une **politique santé-sécurité** qui se décline en 3 axes :

- Le renforcement de la maitrise des risques au quotidien : mise en place d'une démarche de prévention et intégration des aspects sécurité en amont des projets.

• Le positionnement des managers au cœur du déploiement des actions pour obtenir une évolution pérenne des comportements grâce à leur implication dans l'accueil des nouveaux embauchés, des formations des collaborateurs et dans l'efficacité des actions entreprises sur le terrain.
• L'exploitation des retours d'expérience et des bonnes pratiques par l'analyse systématique des accidents de travail et des presqu'accidents.

Depuis 2017, des actions de sensibilisation sont déployées, mettant en évidence les risques et les comportements à éviter.

- Une culture sécurité au centre des rituels managériaux

La sensibilisation aux risques est également au centre des réunions quotidiennes auxquelles participent activement les collaborateurs. L'objectif est de permettre aux collaborateurs de s'exprimer auprès de leur hiérarchie sur des sujets visant à améliorer leur quotidien par des actions priorisées.

- Améliorer les conditions de travail et réduire les risques de maladies professionnelles

L'engagement dans une démarche d'analyse ergonomique des postes de travail dans l'entreprise. Exemple de la réalisation ARKOLOG : mise en place de la nouvelle chaine de préparation de commandes par une démarche participative suite à un constat interne.

- Déploiement des actions de communication et formation

La construction d'un plan de communication et de formation QSSE a permis de structurer et planifier les actions régulières de partage de la culture santé /sécurité. Ces actions de partage se font le plus souvent possible de façon ludiques (jeux, olympiades), interactives, participatives, en sollicitant et en faisant appel aux idées des collaborateurs. Mise en place d'ateliers et journées de sensibilisation et de formation.

RÉSULTATS

Entre 2014 et 2019 : diminution de 70 % du nombre d'accidents. Suite à la démarche participative sur la réalisation du projet ARKOLOG, la mesure de la qualité de vie au travail a démontré : "bonne ambiance au travail" de + 28%, "je peux m'appuyer sur les gens avec qui je travaille" + 30%, "au travail, je me sens soutenu(e) moralement" + 19% et 81 % des recommandations ergonomiques réalisées.

Les collaborateurs apprécient les prestations pour le bien-être mises en place, en 2019 : 340 séances d'ostéopathie et 561 séances de massage sur chaise.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

La sollicitation des partenaires sociaux pour de l'accompagnement et du conseil plutôt que pour une simple information a permis de maximiser la réussite des actions menées. La démarche collective voulue sur les sujets santé, sécurité et QVT a permis de mettre en exergue la collaboration entre les départements de l'entreprise, les institutions, une synergie entre collaborateurs ainsi que leur implication et responsabilisation. On a pu observer la libération de la parole, l'adhésion de chacun par le sens que cela a donné. Cette adhésion permet d'ancrer la conscience collective. Elle renforce la performance collective pour accompagner la croissance de l'entreprise et permet d'affirmer que son caractère est reproductible à tous les projets d'évolution de l'entreprise car « seuls on va plus vite, à plusieurs on va plus loin ».

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 8 : Promouvoir un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

FICHE SÉCURITÉ

CULTURE RC : DÉMARCHE ZÉRO INCIDENT BASÉE SUR LE FACTEUR HUMAIN

ASHLAND

655 route du Pin Montard
06410 BIOT

MÉDITERRANÉE 2016

Mots clés : Culture sécurité, management des risques, accidentologie

Pour plus d'informations sur l'entreprise : https://www.ashland.com/industries/personal-and-home-care

LE CONTEXTE

L'entreprise a voulu mettre en place au sein de son site une démarche "Zéro Incident Culture", basée essentiellement sur le facteur humain.

IDÉE ET OBJECTIFS

Faire participer les employés à la mise en place et à l'utilisation d'un outil d'analyse des écarts santé/sécurité appelé : Safety Inspection.

MISE EN OEUVRE

Ces "audits" internes sont réalisés mensuellement pendant lesquels tous les employés (R&D et production) auditent un atelier de l'usine en ayant une vision critique sur les situations observées.
Un planning spécifique a été mis en place afin de pouvoir organiser la réalisation de ces audits.

RÉSULTATS

L'intégration de cet outil d'amélioration continue HSE a permis à l'usine d'atteindre une performance HSE remarquable : aujourd'hui l'entrepris est à 4 ans sans accident de travail et elle a divisé par 4 son nombre de "presque accident" (31 en 2012 et 7 en 2015). La sécurité reste la priorité n°1 d'ASHLAND.

	Document d'Enregistrement	Ref : E-HSE-020
	Inspections HSE - Maintenance	Date : 09/01/2014

Inspection réalisée par : ***Semaine :*** **Date:**

	0	1	3	Obs/Actions
Présence de fuites diverses dans l'atelier				
Déchets correctement triés (cartons, DEEE, huiles, luminaires)				
Extincteurs N°51,52 accessibles et vérifiés				
Rétention des fûts d'huile propre et vide				
Etat des racks et des palettes				
Stock d'EPI en quantité suffisante				
Etat des machines outils				
Absorbants en quantité suffisante ?				
Etat de l'éclairage de l'atelier				
Niveau d'éclairage de l'atelier suffisant ?				
Fiches de poste affichées et lisibles ?				
Tableaux électriques fermés				
Pharmacie signalée et contenu à jour dans l'atelier maintenance				
Port des lunettes Goggle lors de meulages				
Port des EPI respecté par le personnel				
Atelier de maintenance propre et rangé				
Etablis rangés				
Magasin à côté du bureau responsable maintenance rangé				
Aspirateur à fumées de soudure fonctionnel				
Zone de stockage du chariot thermique libre				
Etat des échelles et escabots				
Allées de circulation dégagées				
Total :				

0 : Correct - 1: Dégradé - 3 : Inadapté/à corriger

A remettre au Resp. du service.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Le retour a été très positif de la part de chacun des employés qui demandent désormais de poursuivre cette action.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 8 : Promouvoir un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables

Ashland

Responsible Care®
OUR COMMITMENT TO SUSTAINABILITY

FICHE SÉCURITÉ

"FILM HUMORISTIQUE" DE SENSIBILISATION À LA SÉCURITÉ

BASF FRANCE SAS

Z.I de Mitry Compans - Rue Decauville
77292, Mitry Mory Cedex

ILE DE FRANCE — COUP DE COEUR 2018

Mots clés : Film, Facteur Humain, Sensibilisation

https://www.youtube.com/watchv=0Ye65j0F1Ws&list=PLIiJH0fLM4N8xZAPshdj8BYmD639yya7&index=4

L'ENTREPRISE

Le groupe BASF, dont le siège se situe à Ludwigshafen, est le leader mondial de l'industrie chimique. Les activités déployées vont des produits chimiques de base aux produits de performance en passant par les matériaux et solutions fonctionnels, les solutions pour l'agriculture et l'activité pétrole et gaz. Avec ses 13 sites de production répartis dans l'hexagone, BASF est un partenaire majeur de l'industrie, de l'agriculture et de la R&D. Le site concerné par ce projet, la Division Performance Materials est aujourd'hui l'un des leaders du marché des systèmes et des matières premières polyuréthanes en France.

LE CONTEXTE

Le Groupe place la sécurité comme un thème prioritaire dans sa stratégie globale d'entreprise. L'objectif est de développer une relation de confiance avec les collaborateurs et de leur permettre de préserver leur santé à court et long termes. Le Groupe se fixe ainsi des objectifs sur le taux d'accidents et sur la santé.
Depuis 2012, il est observé une stagnation des résultats en termes de sécurité et de taux d'accidents avec arrêt (LTIR) en France, qui met en évidence l'importance d'un aspect de la gestion de la sécurité : le facteur humain. Ce constat a conduit à identifier le besoin d'institutionnaliser et de développer une culture pour atteindre plus de maturité sur la gestion de la sécurité.

IDÉE ET OBJECTIFS

Alors que le Groupe avait déjà lancé depuis plusieurs années un programme « Sécurité tous Acteurs », il est apparu nécessaire de dynamiser l'échange et les méthodes participatives pour favoriser la prise de conscience des salariés.
En France, cet objectif s'est traduit - entre autres initiatives - par un concours original ayant pour support la production de « films sécurité » dont la finalité vise à développer la sensibilisation à la Sécurité de tous les collaborateurs via une approche ludique portant sur des projets créatifs, fédérateurs et en lien direct avec leur activité (durée du film : 2min50).
Depuis 2011, chaque site du Groupe en France est encouragé à proposer des scénarios mettant en scène une situation professionnelle à risque. Les scénarios sont évalués par un jury et, pour ceux retenus, donnent lieu à un tournage auquel participent les salariés eux-mêmes. Les films primés sont ensuite présentés à l'ensemble du personnel en France.

MISE EN OEUVRE

Depuis 2014, la Direction du site organise spécifiquement, lors de la journée annuelle dédiée à la Sécurité, un atelier « scénario film Sécurité » visant à fédérer la créativité de l'ensemble des collaborateurs du site.
Les salariés ont été répartis en 4 groupes :

1°/ représentatifs des différents services du site et des personnalités individuelles,
2°/ avec un animateur/modérateur volontaire et un collaborateur « expert » en missions EHS

L'atelier dure environ 2 heures et comprend un brainstorming visant à récolter les premières idées individuelles, un vote au sein du groupe pour retenir la « meilleure » idée, et la rédaction du scénario selon une trame pré-établie par l'entreprise.

RÉSULTATS

Grâce aux nombreux bénéfices apportés par ce projet, on observe une plus grande motivation sur le thème de la Sécurité qui favorise le dialogue et la transparence. De ce fait, plus de cas de situations dangereuses et de presqu'accidents sont remontés sur le site (98 sur l'année 2016 (à Avril)) alors que nous en avions enregistré 87 sur l'année 2015 complète. De plus, on observe également une baisse du nombre d'incident matériel et environnemental de 5 en 2015 à 1 en 2016.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

- Implication

Le résultat du brainstorming est le fruit d'une émulation mutuelle issue de l'enthousiasme collectif du groupe qui rend tous les collaborateurs partie prenante de cette création dédiée à la sécurité dans les conditions propres au site.

L'implication est renforcée par le tournage car une fois le scénario finalisé et que vient l'heureuse surprise d'apprendre que celui-ci est sélectionné, il s'en suit des réunions de travail pour trouver les acteurs, répartir les rôles entre collègues et définir les besoins matériels nécessaires au tournage sur les lieux mêmes du travail, en particulier dans le laboratoire du site.

Au final, la Sécurité est vraiment considérée comme un enjeu commun dont chacun est un acteur.

- Responsabilisation

Le burlesque des situations grossit volontairement le trait des incidents qu'il multiplie et disculpe chacun de pouvoir être à l'origine de faits tels que montrés. Toutefois au-delà de cette apparence, chacun est incité très naturellement à s'interroger sur les comportements qu'il a, qui peuvent néanmoins être une source de risques.

- Reconnaissance

La reconnaissance qui résulte de cette démarche est double : elle gratifie d'abord les collaborateurs qui sont honorés pour leur créativité et leur sensibilité à la Sécurité auprès de l'ensemble des collaborateurs du Groupe en France qui sont invités à visionner le film primé. Cette reconnaissance s'étend même au niveau international puisque cette action est aujourd'hui vue comme une best practice dans le groupe au niveau global. Elle gratifie également l'entreprise dont l'attachement à la sécurité est attesté par les collaborateurs.

Le travail sur les facteurs humains s'inscrivant dans le long-terme, d'autres résultats sont attendus dans les années à venir pour améliorer encore les taux de LTI

GLOBAL COMPACT : ODD









ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE SÉCURITÉ

PROGRAMME "CULTURE SÉCURITÉ"

BASF FRANCE SAS

49 Avenue Georges Pompidou
92593 LEVALLOIS-PERRET

ILE DE FRANCE 2016

Mots clés : culture sécurité, charte sécurité, films

L'ENTREPRISE

Le groupe BASF, dont le siège se situe à Ludwigshafen, est le leader mondial de l'industrie chimique. Les activités déployées vont des produits chimiques de base aux produits de performance en passant par les matériaux et solutions fonctionnels, les solutions pour l'agriculture et l'activité pétrole et gaz. Avec ses 13 sites de production répartis dans l'hexagone, BASF est un partenaire majeur de l'industrie, de l'agriculture et de la R&D.

LE CONTEXTE

Depuis 2012, BASF bénéficie ainsi d'une richesse d'une vingtaine de sites de services et de production en France et presque autant d'identités culturelles. Cette richesse implique des enjeux de management pour la gestion des risques et la sécurité. L'entreprise a ainsi identifié le besoin d'uniformiser les pratiques et de fédérer des sites aux activités diverses autour d'une même culture sécurité cat il s'agit d'un thème prioritaire dans la stratégie globale de l'entreprise. L'objectif est de développer une relation de confiance avec les collaborateurs et de leur permettre de préserver leur santé à court et long-terme. Depuis 2012, il est cependant observé une stagnation des résultats en termes de sécurité et de taux d'accidents avec arrêt (LTIR) en France, qui met en évidence l'importance d'un autre aspect de la gestion de la sécurité : le facteur humain. En plus du travail sur les aspects techniques et organisationnels, BASF a ainsi identifié le besoin d'institutionnaliser et de développer une culture pour atteindre plus de maturité sur sa gestion de la sécurité.

IDÉE ET OBJECTIFS

Depuis 2009, le programme « Sécurité tous Acteurs » du groupe BASF vise à développer une culture sécurité commune et pérenne avec des exigences claires, partagées, et respectées de tous. Il se base sur quatre piliers : Progressons ensemble, Soyons vigilants, Parlons-en, Intervenons.

En France, afin de développer cette culture sécurité sur les sites, il est décidé de dynamiser l'échange et les méthodes participatives, en synergie avec le RCMS, pour favoriser la prise de conscience et l'uniformisation des pratiques HSE. Ce programme est porté et animé par un Ingénieur Culture Sécurité, QHSE. L'objectif à long-terme est de généraliser une culture d'entreprise où les bonnes pratiques en matière de sécurité deviennent des réflexes.

MISE EN OEUVRE

Afin de faciliter l'appropriation de la culture sécurité et de proposer une démarche participative, un groupe de travail « Culture Sécurité » fut constitué en 2014 pour rédiger les documents de référence.

Il rassemble les collaborateurs déterminants pour l'adoption de la culture sécurité en incluant des directeurs de sites, des membres des CHSCT de sites, des représentants de syndicats et comité de groupe, et des représentants de la direction générale. De plus, des membres du service HSE sont intégrés au groupe en tant qu'experts de la sécurité.
En 2015, le groupe de travail a publié une charte sécurité qui a permis de mettre par écrit les engagements de BASF en France et de mettre à disposition un socle commun de référence pour tous les collaborateurs.

La culture sécurité BASF en France est ainsi articulée autour des 4 principes interconnectés qui sont développés individuellement et en lien les uns avec les autres :



Pour illustrer les quatre piliers de la culture sécurité en France, une démarche originale a également été mise en place pour améliorer l'engagement des collaborateurs : les films "Sécurité tous acteurs". Cette approche ludique de la sécurité sensibilise différemment les collaborateurs et complète ainsi les autres démarches participatives mises en place.

RÉSULTATS

Les retours d'expérience des sites ont mis en avant le succès des démarches participatives. Le programme SPP a notamment permis une forte implication des salariés et a reçu l'adhésion de tous les sites. En trois ans, 100% du personnel de production y ont participé et un programme SPP Office a même été développé pour les sites tertiaires. Un des avantages du programme est en effet qu'il est reproductible sur des sites sans être limité par la taille ou l'activité de l'entité. Les films tous acteurs se sont également révélés comme facteur d'implication des salariés avec plus de 120 scénarios reçus de tous les sites depuis 4 ans.
Et grâce à cette volonté de favoriser le dialogue et la transparence et aux outils mis à disposition, plus de 3000 cas de situations dangereuses et presqu'accidents ont étés remontés sur l'année 2015 alors que la moyenne des dernières années était à environ 100 presqu'accidents.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Les démarches participatives sont un levier essentiel au développement d'une culture sécurité et leur succès a permis d'agir concrètement sur l'engagement et la responsabilisation des collaborateurs. On note également une amélioration de la transparence et de la confiance, avec une augmentation des remontées d'informations et de la communication entre et à l'intérieur des entités.
Les démarches mises en place sont prévues sur le long-terme et permettront de s'assurer que la sécurité au travail s'installe définitivement comme une culture d'entreprise.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables

BASF We create chemistry

Responsible Care® OUR COMMITMENT TO SUSTAINABILITY

FICHE SÉCURITÉ

iSAFETY : APPLICATION INFORMATIQUE

BAYER SAS

Rue Antoine Laurent de Lavoisier
Zone Industrielle - B.P.n°2
02250 MARLE SUR SERRE

PICARDIE-CHAMPAGNE-ARDENNE 2020

Mots clés : application smartphone embarquée, digitalisation du suivi SST, automatisation du tableau de bord des Kpi

L'ENTREPRISE

L'activité du site industriel est le conditionnement de produits phytopharmaceutiques.

LE CONTEXTE

De nombreux équipements de sécurité répartis géographiquement sur le site doivent être contrôlés/vérifiés périodiquement, soit par un vérificateur interne ou par un prestataire extérieur. Tous les résultats de ces contrôles doivent être conservés et tenus à disposition (transparence).

IDÉE ET OBJECTIFS

Le projet a consisté à développer une application informatique permettant une gestion optimisée de ces contrôles (réalisation, enregistrement, mises à jour, consultation des fiches de contrôle).
L'outil développé a ainsi permis de :

• **Moderniser les contrôles** et l'archivage de leurs résultats : l'application permet un accès rapide aux informations de l'équipement (fiche de vie, fiches de contrôle interne, rapports de contrôle externe);
• D'optimiser la réalisation des contrôles : l'instruction décrivant le contrôle s'ouvre automatiquement selon l'équipement sélectionné ainsi que le formulaire permettant de renseigner les résultats du contrôle;
• Gérer la planification : l'application permet en effet de visualiser tous les équipements à contrôler sur un plan du site (un code couleur identifie les équipements dont l'échéance de contrôle est à venir ou dépassée);
• Surveiller au travers d'un tableau de bord : l'outil propose également un tableau de bord où des **indicateur**s sont **compilés automatiquement**.

MISE EN OEUVRE

Le projet a nécessité la mise en place d'une équipe projet (supports techniques et terrains quotidien) pour définir le besoin au travers du cahier des charges, puis assurer la mise en œuvre et le déploiement de l'outil en accompagnement du prestataire. Cette équipe projet est composée de : 1 dessinateur industriel, 1 QHSE sur le projet, 1 à 2 intervenants ponctuels des services informatiques Site et France et 1 intervenant ponctuel du service technique. Elle se réunissait une fois par semaine environ. La démarche s'est appuyée sur une collaboration permanente entre le service QHSE, le service technique, le service informatique et le prestataire. Tout le long du projet, le suivi assurant la vérification du planning, des avancées et la prise de décision, s'est fait par la réunion du comité de pilotage une fois tous les deux mois environ.
La création de l'outil est passée par plusieurs échanges de clarification du besoin fonctionnel et opérationnel (maquette à l'appui), puis a été découpé en un développement de trois fonctions (« outil prototype »), le tout livré après une série de tests informatiques, fonctionnels et opérationnels. L'application a été livrée en juillet 2017, puis déployée sur le site en y intégrant de nouveaux équipements de sécurité.

Une remise en question dans l'élaboration des plans sécurité a été nécessaire. Les plans initialement prévus pour servir de base de données à l'application n'étaient pas élaborés de manière individuel, ni logique dans la construction, ni facilement corrigeables. De plus ils étaient réalisés dans un format de fichier et selon des paramètres de dessin non compatibles avec l'interface intégrable à l'application. Il a fallu repenser ces plans et leur mise à jour. L'application contient près de 135 plans, et plus de 1600 équipements. Il a fallu plus d'un an de travail par le dessinateur en collaboration étroite avec les interlocuteurs technique, sécurité et le prestataire, pour élaborer ces plans.
L'application iSafety est un **outil collaboratif** entre les services QHSE, technique, agents de sécurité et informatique. Différentes « familles » d'utilisateurs sont identifiées car l'utilisation de l'application varie selon les services. Les accès à iSafety sont sécurisés par l'identifiant informatique personnel et le paramétrage dans l'administration de l'application. Ce paramétrage est réalisable uniquement par le service informatique, sous condition d'accord par le Responsable QHSE.
Une des valeurs ajoutées de cet outil est son indépendance au réseau. Le développement informatique de l'outil a été défini de manière à assurer une synchronisation en local des données. Cela permet d'avoir les informations disponibles en cas de coupure réseau.

RÉSULTATS

Les gains de ce projet se mesurent surtout en efficience :
- d'accession à certains documents liés à la sécurité du site,
- de repérage géographique sur le site et d'identification des équipements et de leur consigne de contrôle associée pour les agents de sécurité en charge du contrôle,
- de suivi des surveillances d'équipements de sécurité notamment par une identification visuelles des contrôles à planifier ou en retard de réalisation.

L'intérêt pour l'entreprise est :
- la **réduction du temps** d'accession à certaines informations clés en termes de sécurité (tous les résultats de contrôles pour un même équipement regroupés dans sa fiche de vie),
- une **simplification des contrôles** à réaliser : l'application contient les équipements à contrôler, les instructions de contrôle propres à chaque type d'équipement, les formulaires de contrôle, les résultats des contrôles déjà réalisés pour chaque équipement (fiche de vie),
- une **libération du temps** des techniciens pour des contrôles à plus grande valeur ajoutée pour leur compétence,
- une **supervision plus rapide**, globale et détaillée à la fois, des surveillances d'équipements de sécurité.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

L'outil est actuellement utilisé sur ce site, mais pourrait très bien intéresser d'autres utilisateurs dans l'avenir. Il est également possible de développer une interface entre l'application iSafety et les logiciels informatiques utilisés sur le site pour la gestion des stocks (ex : tonnage de produits inflammables stockés en l'instant dans un bâtiment spécifique) ou la gestion de **données environnementales** (ex : niveau des bassins d'orage).

GLOBAL COMPACT : ODD







ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 15 : Préserver les écosystèmes terrestres
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

Responsible Care®
OUR COMMITMENT TO SUSTAINABILITY

FICHE SÉCURITÉ

DÉMARCHE D'AMÉLIORATION DE LA SÉCURITÉ PAR L'AMÉLIORATION DES COMPORTEMENTS

BAYER SAS

Rue Antoine Laurent de Lavoisier Z.I - B.P.n°2
02250 MARLE SUR SERRE

PICARDIE-CHAMPAGNE-ARDENNE 2018

Mots clés : prévention, observations, situations à risques, numérique responsable, dispositif mobile, application smartphone

L'ENTREPRISE

L'activité du site industriel est le conditionnement de produits phytopharmaceutiques.

LE CONTEXTE

Pour réduire les incidents et les blessures au travail, le groupe a lancé un programme de Sécurité Comportementale appelé « Behaviour Based Safety » (BBS) afin de « créer et maintenir un environnement de travail sûr, sans incident, ni blessure, dans lequel travailler en toute sécurité et en soutenant la sécurité, devient une habitude à tous les niveaux de l'organisation ».
L'objectif de cette approche préventive consiste à améliorer, renforcer et promouvoir les comportements sécuritaires jour après jour, sur des thématiques identifiées où du potentiel d'amélioration est constaté.



Après les phases d'évaluation du niveau de maturité du site, le lancement du processus d'observations a pu être initié. Pour cela, la démarche BBS s'appuie sur un processus d'observations de situations de travail. Un groupe est formé et durant plusieurs semaines : chaque observateur va observer quotidiennement des situations et les annoter : "sûres" ou "à risque". L'objectif est de construire un indicateur permettant de mesurer les progrès réalisés et d'en discuter lors de débriefings hebdomadaires.

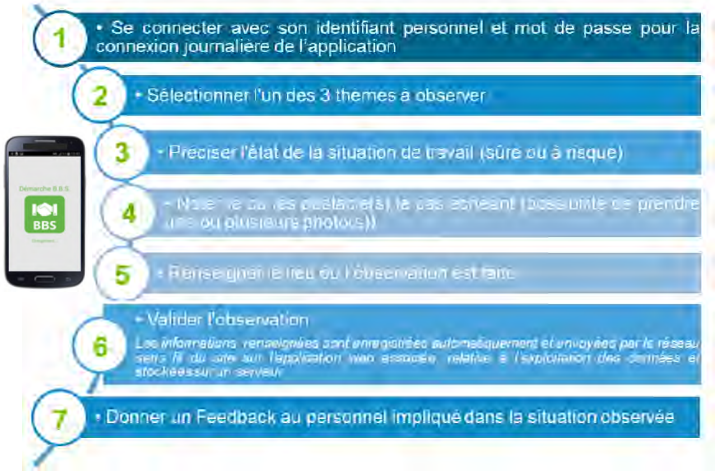
IDÉE ET OBJECTIFS

Il était prévu de reporter par écrit le caractère « sûr » ou « à risque » des situations observées sur une feuille de pointage papier. Les données recueillies sur ces feuilles d'observations devaient donc ensuite être saisies manuellement sur informatique pour mettre à jour quotidiennement un tableau de bord et un indicateur du taux de comportements sûrs observés pour chaque thématique. Cela aurait demandé des saisies informatiques fastidieuses, induisant pertes de temps et erreurs potentielles de retranscription.
N'étant pas totalement convaincus et afin d'éviter toutes lourdeurs administratives l'entreprise a décidé, à la place de l'outil sous format papier, d'utiliser un moyen simple et automatique pour reporter les observations faites. Il s'agit d'une **application pour smartphone** installée sur des appareils mobiles confiés à chaque observateur permettant d'enregistrer instantanément les observations et de construire et mettre à jour automatiquement et en temps réel l'indicateur donnant le taux de situations sûres observées pour chaque thématique.

MISE EN OEUVRE

Pour cela, 2 applications ont été développées :

→ **Une application BBS pour smartphone**, permettant aux observateurs de reporter le caractère « sûr » ou « à risque » des situations observées pour chacune des thématiques. Chaque observateur se verra confier un appareil mobile et devra autant de fois que possible dans sa journée de travail, observer des situations de travail en fonction de thèmes donnés au préalable dans la campagne. L'objectif est de faire en sorte que les thématiques observées deviennent des habitudes comportementales. Pour valider qu'une thématique est devenue une habitude, 100% des observations doivent être sûres au quotidien durant au moins 2 à 3 semaines consécutives. A la fin d'une campagne, les thématiques qui ne sont pas devenues des habitudes comportementales seront reprises dans le futur.



→ **Une application Web**, qui permet :

- o d'exploiter les données remontées par l'application mobile BBS utilisée par les observateurs
- o de construire et mettre à jour en temps réel les indicateurs (taux de situations sûres observées)
- o de disposer de la liste de l'ensemble des observations faites
- o de gérer les équipes d'observateurs
- o de gérer la durée des campagnes
- o de lister les thèmes à observer

RÉSULTATS

L'un des premiers résultats clairement observé est l'adhésion du personnel à cette démarche BBS. Pour le moment 40 personnes (20% de l'effectif permanent) ont déjà fait partie de cette démarche BBS à travers 3 différentes campagnes d'observation et donc 9 thématiques observées. Parmi ces 9 comportements, 4 ont été considérés comme des habitudes comportementales à la fin de la période de campagne (2 à 3 semaines successives avec près de 100% des comportements sûrs observés).

L'Application mobile BBS et l'application web ont permis d'obtenir des indicateurs mis à jour en temps réel et de cette façon, ont contribué à des discussions fructueuses avec l'équipe d'observateurs sur les progrès accomplis jusqu'à ce que les habitudes sûres soient atteintes.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Le **dispositif mobile** permet également de prendre des photos lorsqu'il existe des obstacles à des comportements sécuritaires observés. Ainsi le personnel devient acteur dans l'acquisition de bonnes pratiques ainsi que dans l'identification d'obstacles aux bonnes pratiques et enfin dans les propositions d'amélioration associées. Le succès de cet outil, ayant très largement contribué au succès de la démarche BBS, a incité le groupe à déployer ces 2 applications sur d'autres sites dans le monde. Les traductions en d'autres langues sont d'ailleurs en cours.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE SÉCURITÉ

L'INNOVATION TECHNIQUE AU SERVICE DU CLIMAT SOCIAL

BERNARDY SAS

12 route de Tours
18100 THENIOUX

CENTRE-VAL DE LOIRE 2018

Mots clés : accidents du travail, prévention risques par mise en place presse à déchets, conditions sûres/sécuritaires

L'ENTREPRISE

L'entreprise d'une cinquantaine de salariés fabrique depuis plus de 70 ans des sels minéraux fins reconnus mondialement pour leurs **grandes puretés** et leurs variétés de mise en forme physique.
La société touche différents marchés tels que la chimie fine de spécialités, l'industrie pharmaceutique, cosmétique et nutraceutique.

LE CONTEXTE

La production de certaines substances est dépendante de la fabrication de produits intermédiaires avant d'arriver au produit fini. Ne possédant pas ou très peu de chaînes dédiées, le site fonctionne par campagnes de production. Ces intermédiaires sont donc stockés temporairement avant d'être repris ultérieurement pour la dernière phase de production. D'autre part, les propriétés physiques de certains de ces sels entraînent une prise en masse.
Ces 2 phénomènes combinés impactent le produit qui peut être conditionné en sacs, fûts ou big-bag, allant de 25 kg à 1 tonne et se présente alors en mottes très dures, semblables à de la pierre, au moment d'être retravaillés.

Lors de la reprise en production, ces produits doivent être introduits dans des appareils. Pour éviter leur casse et faciliter les transferts, le produit doit donc se présenter sous forme de petits morceaux.
Pour répondre à cette contrainte, jusqu'en 2015, les blocs étaient cassés en appliquant des contraintes physiques ou mécaniques dans des conditions peu sécurisées et entraînant des accidents du travail. Ces conditions de travail ont fini par entraîner un climat social délétère autour de cette opération de travail.

IDÉE ET OBJECTIFS

Habituellement des concasseurs ou broyeurs sont utilisés pour casser les pierres dans les carrières. Cette solution a été abandonnée immédiatement. En effet, l'application dans certains domaines du produit fini impose de garder intact le conditionnement primaire pour **ne pas polluer le produit**. La personne en charge de l'analyse des risques professionnels a donc eu l'idée de chercher une presse qui reproduirait les chocs et écrasements appliqués par la méthode interne. L'entreprise a cherché sur le marché des presses qui puissent écraser les blocs de produits allant jusqu'à 1m3. Les presses à déchets et les presses hydrauliques ont été « étudiées », le constat a été le même dans les 2 cas :

- pas assez de puissance,
- surface d'écrasement insuffisante,
- sens d'écrasement inadapté,
- difficultés pour récupérer le produit,
- risque de pollution, etc ….

L'idée a donc été de concevoir LA presse idéale répondant à tous les besoins.

MISE EN OEUVRE

Ce sont les opérateurs de fabrication, qui ont permis pour la première étape d'établir la définition très précise des besoins, et donc d'écrire le cahier des charges correspondant. Ensuite, l'entreprise a recherché des fabricants de presse possédant leur propre bureau d'étude.

Un 1er fabricant de presses hydrauliques a été identifié à proximité de l'usine. Ils ont travaillé en partenariat avec leur bureau d'étude pour concevoir la presse idéale répondant à tous leurs besoins et contraintes. Plusieurs échanges, plans ont été nécessaires avant d'aboutir à une proposition, mais ne correspondant pas tout à fait aux exigences pharmaceutique.

Un autre fabricant, cette fois-ci de **presses à déchets** plus spécialisé dans la conception, a ensuite été contacté. Après de nombreux échanges, plans et améliorations ils ont abouti à un plan répondant à toutes leurs attentes et cette fois-ci pour un montant plus économique. C'est donc cette solution qui a été lancée.

La presse a été livrée après moins d'un an de recherches, en incluant la conception et la fabrication. Après quelques ajustements faisant suite à la vérification de l'état de conformité par un organisme agréé, la presse a enfin pu être utilisée en 2016.

RÉSULTATS

La conception de la presse permet à la fois de « presser » et donc de **dé-motter** les produits conditionnés en sacs, fûts, ou big-bags, dans les conditions nécessaires à la sécurité des opérateurs, correspondantes aux procédures définies par le service qualité, et conformément aux règles pharmaceutiques. Tous les produits intermédiaires mottés peuvent maintenant être écrasés avec succès.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

La mise en place de cette presse a permis la **suppression de tous les risques inhérents à l'ancienne méthode**. Toutes les conditions sont réunies pour travailler les intermédiaires pris en masse en toute sécurité et sans pénibilité dans un meilleur climat social.
De plus, le caractère innovant de cette presse et son utilisation originale a permis de l'intégrer dans un plan de prévention qui a été réalisé avec la CARSAT pour aider au financement avec d'autres projets sécurité sur le site.

GLOBAL COMPACT : ODD



ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation d'objectifs

Responsible Care®
OUR COMMITMENT TO SUSTAINABILITY

FICHE SÉCURITÉ

APPRENDRE LES STANDARDS SÉCURITÉ TOUT EN S'AMUSANT

BORAX

89 route de Bourgbourg
59411 COUDEKERQUE-BRANCHE

NORD-PAS-DE-CALAIS

LAURÉAT 2018

Mots clés : prévention des risques, films sécurité, formation

https://www.youtube.com/watch?v=FG30XWIC5eQ&list=PLIiJH0fLM4N8xZAPs-hdj8BYmD639yya7&index=5

L'ENTREPRISE

L'activité principale de l'entreprise est le raffinage de produits boratés.

LE CONTEXTE

Suite à la révision des standards sécurité du groupe, il y avait un besoin d'enseigner à chaque employé ces nouvelles exigences sécurité. La volonté était d'éviter de dispenser au personnel des formations « classiques » via des supports de présentation powerpoint du service HSE et d'avoir des employés « actifs » pour la sécurité. Par ailleurs, la connaissance en matière de Sécurité pourrait être améliorée dans l'établissement afin d'avoir des spécialistes en HSE au-delà du département HSE.

IDÉE ET OBJECTIFS

L'idée est de développer 6 champions (un champion (non spécialiste HSE) par standard Sécurité (Sécurité électrique, Consignation, Véhicule et conduite, Espaces clos, Grues et levage, Travail en hauteur). Chaque champion sera en charge d'un groupe d'employés et réalisera un film par standard.

MISE EN OEUVRE

L'ensemble du personnel a été divisé en 6 groupes de 6 ou 7 employés chacun. Chaque groupe avait l'objectif de préparer une vidéo spécifique de 15 à 20 minutes expliquant le standard sécurité avec, en tant que leader de groupe, une personne nommée champion du standard.
Tous les employés étaient invités à participer en tant qu'acteur d'un film.
Après le montage des films, tous les employés ont été formés à ces nouveaux standards pendant une session de 4 h à l'occasion d'un séminaire de formation à Center Parcs (6 vidéos de présentation et de partage sur les changements apportés aux standards). Les employés ont ensuite été récompensés en interne par le management pour leur contribution à l'occasion d'une cérémonie des « Oscars ».
Pour joindre l'utile à l'agréable, les prises « ratées » de chaque standard se sont retrouvées dans un bêtisier projeté également au personnel.





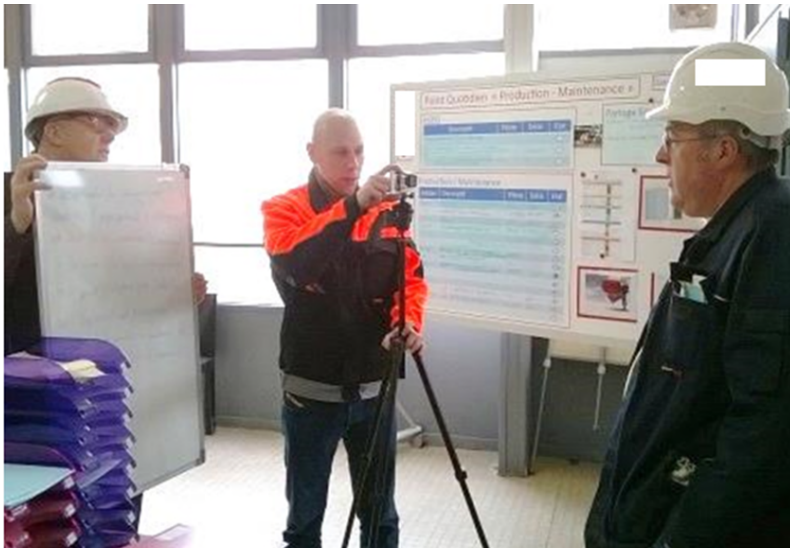


RÉSULTATS

- SECURITE : La connaissance en Sécurité développée par chacun.
- RECONNAISSANCE / FIERTE : Des Champions compétents, reconnus en interne et fiers de cette reconnaissance
- ENGAGEMENT POUR LA SECURITE : 100% des employés ayant participé en tant qu'acteur à au moins un film alors qu'il n'y avait pas de caractère obligatoire pour cette activité.
- MODE ACTIF D'APPRENTISSAGE: En étant acteur, chaque employé a pu apprendre le contenu de chaque standard et était acteur/actif pour la sécurité et sur le terrain.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Chaque employé était impatient de voir le résultat de son travail (vidéos) et celui de ses collègues. Ils étaient tous actifs pour la sécurité au lieu de recevoir uniquement une formation du service HSE.
Cette initiative développa également l'esprit d'équipe et les relations entre employés et entre départements (personnel mélangé lors de l'établissement des groupes).
Le site a été reconnu pour cette initiative au sein de son groupe.



GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables

FICHE SÉCURITÉ

RÉDUCTION DES FUITES VAPEUR "ZÉRO FUITE"

BUTACHIMIE

Usine de Chalampé
68490 OTTMARSHEIM

GRAND EST 2016

Mots clés : prévention & réactivité sur fuite vapeur, prévention des risques SST, énergie & réputationnels

L'ENTREPRISE

Butachimie est un des plus importants sites de fabrication d'Adiponitrile (ADN) et d'Hexaméthylènediamine (HMD) au monde. Cette entreprise de 400 personnes, détenue à parts égales par INVISTA et BASF, est spécialisée dans la fabrication des intermédiaires de polyamides ayant pour applications principales les plastiques techniques, les fibres textiles, les fibres industrielles et les revêtements de haute technicité dans de nombreux secteurs industriels comme l'automobile, le textile, les équipements de la maison ou les biens de consommation.

LE CONTEXTE

L'entreprise fait face à un constat : des fuites de vapeur importantes sur un parc de purgeurs et traceurs très important. Elles engendrent des risques de :

- Brûlures thermiques pour le personnel.
- Dégradation du matériel consécutive aux fuites de vapeur.
- Dégradation de l'image de l'entreprise par la présence de panaches de vapeur dans les unités.
- Dégradation des conditions de travail.
- Surconsommations de vapeur et perte d'efficacité énergétique.

IDÉE ET OBJECTIFS

L'idée est donc d'améliorer le fonctionnement actuel de **suivi et réparation des fuites vapeur** pour favoriser la **réactivité** des interventions et **pérenniser** le processus. Les objectifs sont :

- Isoler et réparer les fuites sur traceurs vapeur 6b (toutes opérations hors soudage).
- Réparer les fuites sur les vannes des circuits de traçage (resserrage des presse-étoupes), ainsi que le graissage des volants de manœuvre (maintenance préventive).
- Superviser le diagnostic annuel de fonctionnement des purgeurs.
- Remplacer les purgeurs défaillants.
- Préparer la liste des travaux d'arrêt des réseaux vapeurs.

Le parc Butachimie est constitué de plus de 300 départs, 300 retours et presque 300 purgeurs vapeurs.

MISE EN OEUVRE

La mission de la cellule zéro fuite a été précisée et validée :
- Formation au contrôle et remplacement des purgeurs.
- Standardisation des opérations.
- Mise en place d'indicateurs de suivi pertinents (mesure du nombre de fuites et suivi de l'évolution, mesure de la durée moyenne de traitement…).
- Analyse des diagnostics pour mettre en place des actions correctives de fond, en relation avec un prestataire de purgeurs qui possède les outils de mesures d'efficacité des purgeurs.
- Standardisation du matériel (purgeurs, clarinettes de traceurs).
- Partage des méthodes de travail et outillage.

Les ressources engagées : 2 opérateurs d'origine fabrication avec une formation à la réparation des traceurs et purgeurs, une équipe d'entreprise extérieure dédiée et création par les opérateurs d'un atelier dédié pour la réparation des fuites.





RÉSULTATS

En 2015, 572 opérations ont été réalisées par l'équipe dédiée « Zéro fuite ». Il n'y a pas eu d'atteinte au personnel causée par brulure thermique en 2015.
L'environnement de travail a été amélioré et les panaches de vapeurs dues aux fuites ont nettement régressé. Le suivi régulier et les remplacements de purgeurs ont déjà permis de réduire les pertes en vapeur d'un équivalent de 100 k€ en un an.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

La définition des besoins par la rédaction des avis de maintenance ont permis de réaliser les opérations de réparations effectuées par les opérateurs zéro fuite dans des délais plus courts.
La préparation de l'environnement de travail est privilégiée et intégrée dans la mission des réparations (préparation du matériel, information à toutes les équipes, anticipation de mises en place d'échafaudage si besoin).

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE SÉCURITÉ

LES DIALOGUES COMPORTEMENTAUX : UN OUTIL DE RÉDUCTION DES GESTES À RISQUES

BUTACHIMIE

Usine de Chalampé
68490 OTTMARSHEIM

GRAND EST

2016

Mots clés : Amélioration de la sécurité en milieu mature, dialogue

L'ENTREPRISE

Butachimie est un des plus importants sites de fabrication d'Adiponitrile (ADN) et d'Hexaméthylènediamine (HMD) au monde. Cette entreprise de 400 personnes, détenue à parts égales par INVISTA et BASF, est spécialisée dans la fabrication des intermédiaires de polyamides ayant pour applications principales les plastiques techniques, les fibres textiles, les fibres industrielles et les revêtements de haute technicité dans de nombreux secteurs industriels comme l'automobile, le textile, les équipements de la maison ou les biens de consommation.

LE CONTEXTE

Les constats du management de la sécurité :



IDÉE ET OBJECTIFS

Le modèle des 4 C : Causes - Comportement - Conséquences Valorisées - Conséquences Minimisées.

Ce modèle provient des recherches réalisées par les comportementalistes et par les théoriciens de l'apprentissage. Il s'appuie sur la constatation suivante : «L'apparition et la persistance d'un comportement, s'expliquent non pas par les causes initiales qui expliquent la mise en oeuvre de ce comportement, mais par le «bénéfice immédiat» (Conséquences Valorisées) que la personne va retirer de ce comportement, et ceci au détriment des risques liés à la mise en oeuvre de ce comportement (Conséquences Minimisées)». Dans la mise en oeuvre d'un comportement à risques on privilégie le «bénéfice» (gain de temps, diminution des contraintes, sentiment de meilleur confort), et on minimise la probabilité qu'il nous arrive quelque chose.

Ce processus d'**analyse comportementale** a ainsi été développé pour :

- Sensibiliser sur les 7 mécanismes connus conduisant aux gestes à risques : la routine, la précipitation, la non détection du changement, la négation des risques, la non transmission d'information, la baisse de vigilance et l'absence de réactivité).
- Connaitre les dérives comportementales issues des 7 mécanismes et diminuer ainsi ces gestes à risque.
- Débattre entre collègues et hiérarchiques sur les bonnes pratiques et pratiques à améliorer.
- Impliquer l'ensemble du personnel à cette démarche de réduction des risques.

MISE EN OEUVRE

La mise en place de la pratique de MGR a été initiée par la hiérarchie qui effectue des dialogues en situation de travail avec les opérateurs. 2 objectifs prioritaires sont visés lors des dialogues :
- Faire exprimer par la personne le raisonnement suivi qui le conduit à adopter le comportement à risques,
- Faire en sorte que la personne ne reproduise pas le comportement.

A partir de 2015, l'entreprise a voulu étendre la pratique des dialogues. Elle a donc proposé de faire réaliser les dialogues entre opérateurs, pour être encore au plus près du terrain et pour asseoir cette culture de modification des comportements. Ainsi 10 «ambassadeurs» volontaires, opérateurs de chacune des 2 unités de fabrication, ont été formés à la pratique des dialogues entre opérateurs pour initier la pratique dans leurs équipes respectives.
Le résultat des dialogues, les bons comportements relevés, les causes probables des comportements à risques sont ainsi discutés et retranscrits dans un fichier commun, ouvert à toutes les équipes.
Dans le fichier de suivi des dialogues effectués par les opérateurs de fabrication, on décrit :
- un rappel de la technique des dialogues pour s'assurer de l'homogénéité des pratiques dans toutes les équipes.
- Le nom de la personne qui effectue le dialogue.
- Les comportements remarquables qui correspondent aux bonnes pratiques.
- Les comportements à risque et les actions proposées et décidées pour modifier ces comportements.

Les propositions d'action correctives pour améliorer les comportements sont discutées et décidées lors des réunions hebdomadaires, organisées entre les ingénieurs de fabrication et les ambassadeurs. Ces actions sont démultipliées sur les équipes de fabrication. Semestriellement, un bilan est réalisé en réunion plénière qui sert à échanger les expériences entre les équipes.

RÉSULTATS

Les premiers retours des dialogues montrent que l'approche porte ses fruits et les premiers échanges ont permis de tracer les lignes directrices des actions à mener.
L'approche permet de constamment garder en éveil la sécurité au poste de travail.
Le suivi par la hiérarchie et l'écoute des problématiques soulevées permet de répondre aux attentes des opérateurs sur la gestion de leur travail au quotidien.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Les réponses aux attentes montrent l'intérêt porté par l'entreprise à la problématique de sécurité des personnes et ont permis de conserver une relation positive dans les échanges concernant la sécurité et les conditions de travail. Cet aspect positif se retrouve aussi dans les réunions du CHSCT qui, par l'intérêt suscité et les questions posées par les membres du CHSCT, permettent de progresser et de construire la sécurité au travail.
Evolution en 2021 : la démarche s'est un peu essoufflée au cours du temps, compte tenu des nombreux projets qui ont mobilisés l'attention de l'entreprise sur la période.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables

FICHE SÉCURITÉ

LE DÉPLOIEMENT DE LA MÉTHODE "VIVRE"

CEDILOR

Rue bois Coulange
57360 AMNEVILLE

GRAND EST 2016

Mots clés : Culture sécurité, management des risques, formation, outil de développement

L'ENTREPRISE

Pionnière dans le traitement et la valorisation des déchets dangereux, Veolia a ouvert la voie en créant SARPI il y a plus 40 ans pour relever les défis technologiques, économiques et environnementaux de ses clients et partenaires. Aujourd'hui SARPI est l'acteur leader en Europe pour le traitement et la valorisation des déchets dangereux. Sa mission : maîtriser durablement le risque déchet pour pérenniser l'activité industrielle.

IDÉE ET OBJECTIFS



L'objectif de la méthode "vivre" est d'améliorer la sécurité de terrain et faire changer certains comportements. Ses 5 principes sont :

MISE EN OEUVRE

Le déploiement s'est déroulé en plusieurs étapes (6 mois):

1- Interview de l'ensemble du personnel sur le thème de la sécurité.

2- Restitution de l'enquête auprès de l'ensemble du personnel.

3- Formation des managers à la méthode et à la réalisation de visites.

4- Formation des collaborateurs à la méthode.

5- Mise en place de groupes de travail (opérateurs du poste, chef de service, QHSE, N+2) pour définir les Règles Fondamentales et le port des équipements de protections individuelles (EPI) à respecter en permanence pour chaque poste.

6- Validation des RF et des EPI par l'ensemble des encadrants.

7- Vérification de l'applicabilité des RF et du port d'EPI dans 100% des cas.

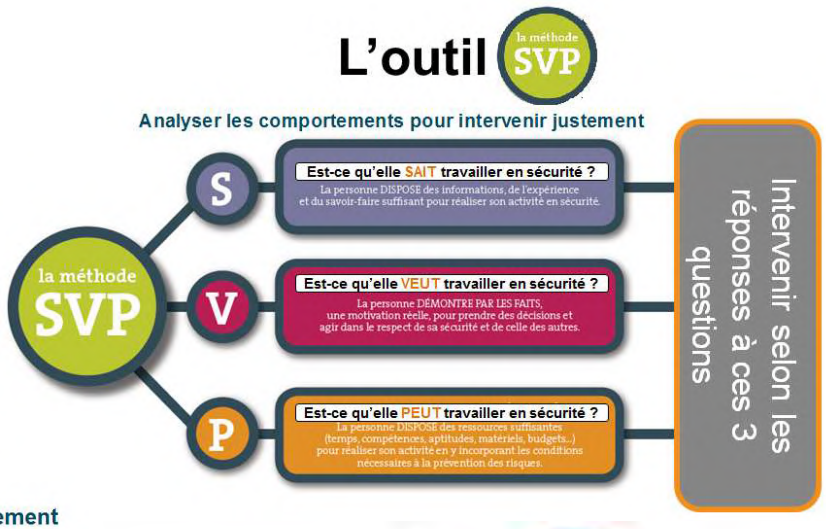
8- Réalisation de visites de sécurité par des binômes, (formés d'un « exploitant » et d'un « administratif »), selon un planning défini :

* La visite de sécurité est un outil technique d'évaluation (positive ou négative) de la sécurité. Elle permet également de contrôler l'application des RF et le port des EPI.



* lors de la visite ou sur le terrain, plusieurs outils sont utilisés pour intervenir face à une situation à risque et se positionner clairement.

9- Suite aux visites, un plan d'actions est créé avec un objectif de 75% de réalisation à fin d'année.







RÉSULTATS

- Un taux de fréquence en nette amélioration : sur les 3 dernières années, le Tf de la société était > à 30. Depuis, la tendance est à la diminution avec un Tf de 6,4 fin 2015.
- Une implication forte : c'est un projet d'entreprise où l'ensemble du personnel a été formé et a participé. L'application de cette méthode ne peut être envisageable sans l'implication de la direction et l'exemplarité de la ligne managériale.
- Une communication plus présente : les analyses d'accidents du travail (AT) avec et sans arrêt, voire les AT bénins (soins), sont réalisés dans les 24h et un flash AT est diffusé à l'ensemble du personnel.
- La mise en place de règles fondamentales connues de tous. Elles sont claires, précises (max 3) et leur application n'est pas discutable car elles ont été créées par les collaborateurs eux-mêmes.
- Des actions, à court et long terme, réalisées suite aux groupes de travail ou aux visites.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

La poursuite du déploiement :
- Mise à jour des règles fondamentales à la fin de l'année 2015.
- Distribution d'une attestation « remise des règles fondamentales et un rappel des consignes générales de site » à l'ensemble du personnel.
- Réactualisation du planning des visites VIVRE.
- Planification du recyclage des formations pour l'ensemble du personnel.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables

FICHE SÉCURITÉ

SENSIBILISATION SÉCURITÉ COMMUNE À L'ENSEMBLE DES INDUSTRIELS DE LA PLATEFORME

CHEMESIS (AIPCSA)

8 rue Nicolas Colson
57800 FREYMING-MERLEBACH

GRAND EST LAURÉAT 2016

Mots clés : journée mondiale de la sécurité, village sécurité de la plateforme industrielle, engagement sécurité

L'ENTREPRISE

L'Association des **Industriels de la Plateforme de Carling - Saint-Avold** est composée de 16 membres parmi lesquels Afyren Neoxy, Air Liquide France Industrie, Arkema, Cokes de Carling, Gazel Energie Génération, Metex Noovista, Protelor, SNF SA, SNF Coagulants, TotalEnergies, Trinseo et France Chimie Grand Est.

LE CONTEXTE

L'association des industriels de la plateforme de Carling - Saint-Avold rassemble les 8 industriels installés sur le site. En tant qu'industriels, la sécurité n'est pas seulement une priorité absolue, c'est une valeur commune qu'ils veulent continuer ensemble d'ancrer sur la plateforme.
Les différents métiers présents génèrent des risques de toutes natures. Leur devoir est de protéger chacun à son poste de travail et lui permettre de rentrer chez lui tous les soirs en bonne santé. **Les accidents ne sont pas une fatalité**. Au travers des règles et méthodes respectives des industriels (Les Essentiels, Les Règles d'or, Les Règles ou Politiques Sécurité, les certifications MASE ou OHSAS 18001...), chaque industriel a mis en place des cadres pour protéger ses installations et les personnes qui y travaillent. Mais en Sécurité rien n'est acquis et un accident n'arrive pas qu'aux autres ! Le comportement et la vigilance constante sont la clé de voute de la sécurité. Les démarches en amont des activités, les signalements d'incidents ou d'accidents, l'évaluation permanente des risques professionnels, l'analyse et le partage des dysfonctionnements permettent d'inscrire les industriels dans une démarche d'amélioration continue. Le strict respect des règles et des bons comportements sont des éléments primordiaux de la prévention des accidents.

IDÉE ET OBJECTIFS

Rassembler tous les salariés travaillant sur la plateforme (industriels, sociétés sous-traitantes) lors de la **Journée Mondiale de la Sécurité (JMS)** est le moyen pour chacun d'aborder cette thématique autrement et surtout collectivement, une action forte mobilisant tout le monde sans distinction.

MISE EN OEUVRE

Cette **JMS**, nouveau format, s'est déroulée le 28 avril 2015. Il s'agit de l'une des premières actions fortes menées au sein de Chemesis, née en octobre 2013. Pour l'occasion un **village sécurité** a été créé proposant 8 ateliers ludiques au service de la prévention :

Atelier de la sécurité routière : sensibilisation sur les dangers routiers.



Atelier nettoyage industriel les bons gestes des métiers de la Haute Pression.



Atelier EPI : comment retirer ses vêtements souillés ?



Atelier feu : à la maison ou au travail, comment éteindre un feu en toute sécurité ?



Atelier nacelle : savoir repérer les anomalies cachées.



Atelier gestes & postures : les bonnes pratiques à adopter.



RÉSULTATS

La préparation et l'animation de cette journée ont mobilisé 60 animateurs, représentant d'industriels de la plateforme, d'entreprises partenaires et des pouvoirs publics.
Plus de 600 participants, salariés des industriels de la plateforme et des entreprises partenaires travaillant pour les industriels, sont venus participer à cette Journée de sensibilisation.
Chaque participant a pu signer une banderole pour marquer son **engagement**.

Atelier outillage : explication sur les bonnes pratiques de l'outillage manuel.



Atelier tri des déchets : un enjeu quotidien sur la plateforme.



BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

- Favoriser les échanges autour de la sécurité, ainsi que la cohésion entre les différents industriels de la plateforme et les entreprises partenaires
- S'engager de manière commune pour la sécurité.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

Responsible Care®
OUR COMMITMENT TO SUSTAINABILITY

FICHE SÉCURITÉ

CULTURE SÉCURITÉ AVEC INTÉGRATION DES SALARIÉS

CHEMETALL SAS

11 Boulevard de La Manutention
89103 SENS

BOURGOGNE-FRANCHE-COMTÉ 2016

Mots clés : culture sécurité, formations, ratios financier/de production, transformer des contraintes en opportunités

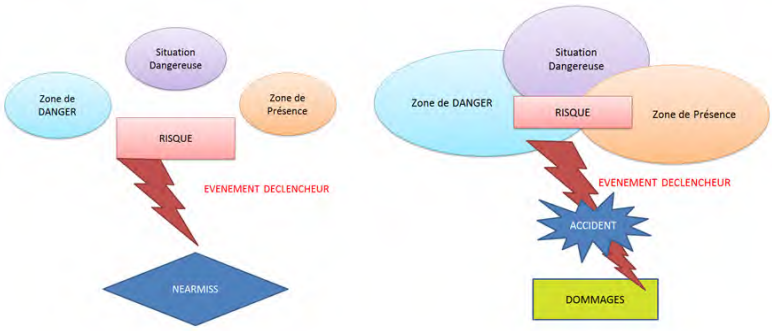
L'ENTREPRISE

La société CHEMETALL SAS est spécialisée dans l'élaboration et la fourniture de produits de traitements de surface (traitements appliqués sur une pièce métallique pour en modifier les propriétés superficielles) destinés à l'industrie. Cette société est leader en France dans le domaine des produits de traitements de surface par voie chimique.

LE CONTEXTE

Le monde industriel est régi par différents codes (Code du travail, Code civil, Code Pénal, Code de la sécurité sociale). Cependant la sécurité n'est pas seulement un concept, c'est une nécessité industrielle, ce n'est pas qu'un élément fiscal, c'est surtout et avant tout une responsabilité, une philosophie, un art de vie et de bien-être.

Quelle que soit la nature de l'activité industrielle un dommage n'est que la résultante d'une succession d'évènements concomitants :



L'idée fondamentale : la sécurité est partie prenante de l'ensemble des processus de leurs différentes activités (réception, production, contrôle, logistique…). Elle est partagée par l'entreprise et chaque personne : employés, cadres, dirigeants… car elle s'applique à l'ensemble des postes « Travailler sûrement c'est rentrer sûrement ».
Mais l'évolution Industrielle et la pression constante de la rentabilité absolue fait que l'entreprise était amenée à utiliser des outils de gestion de production qui prenaient peu ou pas en compte la dimension humaine.

IDÉE ET OBJECTIF

L'objectif est de remettre le salarié et son travail au centre de toutes les opérations en utilisant les outils mis à disposition. C'est pourquoi une "culture" sécurité est mise en œuvre. Elle s'oriente selon plusieurs axes. En tout premier lieu, cette philosophie passe par l'information, la diffusion d'un message clair, fort et compréhensible de tous. L'identification et la remontée de zone de dangers, de zone à risques ou même de comportements dangereux est primordiale et doit être naturelle.
Pour cela, l'entreprise a décidé de réaliser un point sécurité dans le cadre de réunions hebdomadaires. Il s'étend de la diffusion de clip vidéo sur « la culture sécurité » émise par le groupe jusqu'aux rappels des consignes.
Cette action doit être complétée par des actions sur le terrain. Pour cela, est organisé :
Des formations aux postes, des formations spécifiques et thématiques (sur l'ergonomie, les gestes et les postures par exemple), un suivi individuel des compétences et un accueil sécurité pour tout nouvel employé.

MISE EN OEUVRE

Pour garantir et vérifier la diffusion du message « sécurité », plusieurs outils sont déployés sur le site de Sens. Ces messages ont pour but de faire changer les mentalités et de mettre le salarié au cœur du système. Ainsi, un grand chantier 5 S a été initié dans les différents secteurs de la société en utilisant la méthodologie de cet outil, selon la ligne conductrice "Un espace de travail dégagé, une sécurité augmentée".

Pour suivre les différentes évolutions, en plus des AUDIT 5S, liés à l'amélioration des zones de travail, nous avons également mis en place des AUDIT LPA (Layered Process Audit). Ils ont pour but de faire un état des lieux ou plus simplement une photo du poste analysé à un instant (t). Plusieurs critères sont alors observés, tel que le respect des EPI, le respect des instructions de sécurité, la connaissance des règles de sécurité, le risque de détérioration des équipements ...

En plus de tout ceci, il a été mis en place une grande concertation auprès de l'ensemble des salariés sous la méthodologie TOP 10 risk. Le but est de donner la parole aux acteurs de la sécurité afin de remonter encore plus d'éléments et éliminer s'il y avait lieu des zones oubliées.

RÉSULTATS

La conséquence directe est une diminution des zones dangereuses, une meilleure concentration des opérationnels attachés uniquement à l'opération en cours et non à l'environnement dans lequel ils évoluent. Un avantage secondaire qu'il ne faut pas omettre est l'identification accentuée des défaillances mécaniques des outils.

On peut observer en bénéfice collatéral une diminution très significative du nombre des non conformités internes ainsi que des réclamations clients. Tous les outils utilisés (5S, Top 10 risk, information, formation...) entraînent une meilleure attention centrée sur l'opération à réaliser. Cela permet ainsi une diminution des risques.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

La sécurité et la sûreté, si elles sont bien expliquées aux salariés et si ceux-ci se l'approprient en les mettant au centre des outils de gestion industrielle actuels, ne sont pas un frein à la production mais est un levier d'amélioration continue de l'entreprise tant au niveau des ratios de productivité que des résultats financiers.

GLOBAL COMPACT : ODD







ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 8 : Promouvoir un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables

FICHE SÉCURITÉ

RECYCLAGE DE LA FORMATION À L'ANALYSE DES RISQUES PROFESSIONNELS

CHEVRON ORONITE

BP 7014X
76080 LE HAVRE Cedex

NORMANDIE 2016

Mots clés : Kpis des causes profondes, analyse et traitement collectif, partenariat CARSAT & ANFAS

L'ENTREPRISE

CHEVRON ORONITE SAS est une filiale du groupe CHEVRON CORPORATION. Son activité réside dans la fabrication et la commercialisation d'additifs pour lubrifiants et carburants. De plus, l'entreprise fabrique des produits chimiques spéciaux pour les huiles afin de garantir longévité et bon fonctionnement d'éléments mécaniques. L'entreprise possède les certifications ISO 14001 et ISO 9001 pour l'ensemble de ses activités de Gonfreville l'Orcher.

LE CONTEXTE

L'entreprise forme depuis 2008, avec l'aide de la **CARSAT** au démarrage, ses salariés ainsi que ceux des entreprises intervenantes à l'Analyse des Risques Professionnels impliqués dans le processus travaux mais aussi en charge des analyses de risques aux postes de travail. **Cette formation dispensée aujourd'hui à plus de 300 personnes, promue par l'entreprise via la CARSAT et l'ANFAS Normandie** est un élément important de la culture sécurité qui nécessite recyclage et réapprentissage.
Pour vérifier l'efficience de la formation, des **indicateurs de suivi et d'efficacité** ont été mis en place, basés sur les **audits de chantier** effectués par le personnel COSAS et par le personnel d'entreprises intervenantes. Présence de l'ARP avec les autorisations de travail : indicateurs à 100 %. Qualité/pertinence des ARP : indicateur oscillant entre 90 et 97 %. Les **indicateurs liés aux causes** profondes des accidents/incidents et presque accidents : indicateur stagnant.
Au vu de ces indicateurs, l'entreprise a pu mettre en lumière que l'Analyse de Risques Professionnels est un élément important et fragile de son dispositif.

IDÉE ET OBJECTIFS

L'idée a donc été de mettre en place un recyclage de cette formation afin de renforcer et réactualiser les bases acquises par les personnes formées (en l'occurrence, l'Analyse de Risques Professionnels). En effet, après avoir modifié le formulaire de visite préalable pour améliorer le recueil d'information, la décision a été prise de mettre en œuvre ce recyclage. Pour ce faire, un programme et un outil de formation ont été créé.

MISE EN OEUVRE

En discutant avec les différentes parties, le personnel et les **Entreprises Intervenantes** et en analysant les écarts rencontrés sur le terrain, l'entreprise a pu pointer les origines de ceux-ci : le recueil de l'information et le niveau de détails des analyses. Elle a donc construit son programme autour de ces 2 aspects :

- **Retour aux bases** : exercice de rédaction d'un mode opératoire basé sur un petit film suivi de sa correction par le groupe permettant un questionnement sur les difficultés rencontrées sur le terrain et une réflexion sur le pourquoi cela ne fonctionne pas ?

- Suivi de quelques rappels : cadre réglementaire, définition d'une analyse de risques professionnels, le recueil d'information dont la visite préalable, le mode opératoire, les risques, les interférences, les mesures de prévention et de protection et la hiérarchie des mesures
Cette première partie se termine par un questionnaire permettant de valider ces premiers points.
- Exercice de groupe : chaque groupe rédige une Analyse de Risques Professionnels d'après le même scénario et correction par les autres groupes de celui-ci afin de valider les points clefs.
- Exercice de terrain : axé sur le recueil d'information et des cas typiques rencontrés habituellement pour la maintenance des installations. Chaque groupe a un scénario différent. Restitution du travail devant les autres groupes et corrections par les autres groupes.
La journée de formation se termine par un deuxième questionnaire permettant de la valider.
Le choix a été d'axer les scenarios des exercices **terrain** sur les travaux courants, non sur des travaux de grandes ampleurs ou des travaux exceptionnels, car on constate que c'est sur les travaux dits « ordinaires » que les analyses n'étaient pas les plus affinées.
Un recyclage a lieu tous les 3 ans et concerne le personnel de la société en charge des travaux et le personnel des entreprises intervenantes encadrant des équipes. Deux premières sessions ont été lancées en 2014 (29 personnes).

RÉSULTATS

Les premières sessions ont permis de recentrer le personnel sur le recueil d'informations factuelles, sur l'importance de la visite préalable et sur les risques liés à l'environnement de travail, et cela grâce aux premiers exercices. **Cela les a mis en « difficulté » car ils n'avaient pas de lien avec leur activité**. Ces sessions permettent donc bien de réactualiser leurs connaissances.
L'entreprise a ensuite modifié la restitution des exercices afin de gagner un peu de temps, pour laisser plus de place aux échanges entre les stagiaires, pour partager leurs expériences sur le terrain et tisser des liens.



BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

11 sessions (165 personnes) sont prévues en 2015.

GLOBAL COMPACT : ODD



ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

FICHE SÉCURITÉ

JOURNÉE MONDIALE DE LA SÉCURITÉ

CHRYSO S.A.S

ZI 7 Rue de l'Europe
45300 SERMAISES

CENTRE-VAL DE LOIRE 2020

Mots clés : ateliers sécurité impliquant les entreprises extérieures, dialogue parties prenantes internes, exemplarité de la direction

L'ENTREPRISE

PME leader français des adjuvants pour matériaux de construction (principalement le béton), CHRYSO conçoit, développe, produit et distribue des solutions innovantes pour permettre et faciliter la construction durable : répondre aux cahiers des charges évolutifs de la construction, mise en œuvre simplifiée, meilleure intégration paysagère, bétons décoratifs, ... CHRYSO S.A.S. est une filiale du Groupe CHRYSO, groupe français fort de 20 filiales dans le monde.

LE CONTEXTE

Dans une **structure où la culture sécurité n'est pas un objectif mais une valeur**, les fondamentaux en sécurité au travail doivent être en permanence soutenus et partagés.
Chacun dans l'entreprise et dans ses parties prenantes (entreprises extérieures et sous-traitants) doit être acteur de sa sécurité et de celles des autres. La société organise donc annuellement une « Journée Mondiale de la Sécurité » ouverte à tous les salariés et partenaires présents, sur chacun des sites. Cette journée existe depuis plus de dix ans, et se déroule pour tous au même moment, fin mars.

Au cours de l'année 2017, les remontées des dysfonctionnements, comportements à risques et situations dangereuses mettent en évidence des insuffisances dans l'analyse de risque « au quotidien ».
Parmi les fondamentaux d'une démarche efficace de prévention et suivant les principes généraux de prévention, l'analyse de risque doit être au cœur de l'activité. L'entreprise a donc organisé une Journée mondiale de la Sécurité dénommée **« J'évalue le risque afin de trouver la solution la plus sûre »**.

IDÉE ET OBJECTIFS

Les objectifs de cette journée d'animation sont de :

- Faire savoir l'implication et l'exemplarité de la direction en son plus haut niveau.
- Mobiliser et fédérer les salariés autour d'une culture commune de la sécurité avec en fil conducteur l'analyse de risque **quelle que soit la diversité des métiers et des risques**.
- Accroître la maitrise des risques et la « perception des risques » en impliquant le salarié dans des échanges de prévention.

Chaque site décide des ateliers à mettre en place correspondant à l'angle sous lequel il veut aborder la problématique de l'année, **définie par le président du groupe, et valable pour le monde entier**. L'idée est de proposer différentes animations pour **varier les formes pédagogiques en s'adressant à tous les métiers**. Sont présentées ici les activités relatives au site de Sermaises pour la journée mondiale 2018.

MISE EN OEUVRE

Une campagne d'affichage est diffusée avant cette journée pour inviter tous les participants. Une vidéo du Président est diffusée le matin dans chaque service et introduit la journée. Les managers reviennent sur les événements sécurité de l'année passée, sur l'organisation et les outils en place. Les objectifs annuels sécurité sont rappelés. Des ateliers d'échanges par groupe de 8/15 collaborateurs de métiers différents sont organisés dans toute l'entreprise par séquences de 55 minutes environ. Des animations sont également mises en œuvre sur le site :

- Vidéos interactives :

3 vidéos reproduisaient des situations du travail : téléphone au volant, déchargement nécessaire sans permis cariste, accueil sécurité de sous-traitant. Chaque vidéo s'arrêtait pour proposer des choix multiples, mettant l'assistance face à une situation de risque à évaluer. Chaque groupe d'une dizaine de personnes composait son scénario pour trouver « la solution la plus sûre » pour la situation de travail concernée. La fin de vidéo interactive rappelait les principes fondamentaux de la situation de travail concernée. Enfin, l'animation était suivie d'un débat entre un cadre supérieur qui disposait d'un guide animateur et les salariés.

- Ateliers de prévention :

La prévention routière et la gendarmerie sont intervenues avec différents ateliers.

- Animations théâtrales :

2 séquences de saynètes ont été organisées avec une troupe de théâtre. Les comédiens, en repartant de situations à risques rencontrées sur le site, jouaient des réactions vues chez les employés et sollicitaient l'intervention du public. La représentation était suivie d'une réflexion participative sur la notion de perception des risques et sur l'importance de l'évaluation préalable des situations avant d'agir.

RÉSULTATS

La participation très élevée des salariés du site montre l'intérêt des activités et l'implication volontaire sur le sujet de la sécurité.

Les vidéos interactives sont ensuite réutilisées pour les nouveaux arrivants ou pour des causeries sécurité avec les sous-traitants. Elles sont également tenues à disposition de la prévention routière, sur le sujet de la conduite. La journée mondiale de la sécurité est reproduite chaque année, intégrée dans le programme annuel de prévention.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Suite aux ateliers 2018, la sollicitation des services de sécurité au travail a été accrue sur la mise à disposition des outils de diagnostic des situations de travail dégradées ou inconnues. Les salariés « nomades » type commerciaux qui n'ont pas pu participer aux ateliers ont échangé avec leurs collègues du site, et des animations spécifiques seront organisées pour eux sur leurs zones de travail, permettant ainsi de prolonger la réflexion sur les évolutions des comportements.

GLOBAL COMPACT : ODD









ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation d'objectifs

Responsible Care®
OUR COMMITMENT TO SUSTAINABILITY

FICHE SÉCURITÉ

"MINUTE, PAPILLON !" : CHECK-LIST AVANT INTERVENTION

CHRYSO S.A.S

7 Rue de l'Europe
45300 SERMAISES

CENTRE-VAL DE LOIRE 2016

Mots clés : Prévention des risques, conscience et évaluation des risques, fiche pratique "carnet malin", maintenance perpétuelle des éléments pour intervenir en toute sécurité

L'ENTREPRISE

PME leader français des adjuvants pour matériaux de construction (principalement le béton), CHRYSO conçoit, développe, produit et distribue des solutions innovantes pour permettre et faciliter la construction durable : répondre aux cahiers des charges évolutifs de la construction, mise en œuvre simplifiée, meilleure intégration paysagère, bétons décoratifs, ... CHRYSO S.A.S. est une filiale du Groupe CHRYSO, groupe français fort de 20 filiales dans le monde.

LE CONTEXTE

Nous sommes tous confrontés à des situations de travail dans lesquelles, à un moment donné, nous nous demandons si tous les **éléments pour intervenir en sécurité sont présents**. La question se pose dès que nous sommes devant une situation nouvelle, ou dégradée, ou lorsqu'un paramètre a changé. C'est aussi le cas des situations de travail où des **sous-traitants interviennent**.

IDÉE ET OBJECTIFS

L'entreprise a souhaité développer la conscience des risques liés à ces situations, et aider ceux qui y sont exposés à pouvoir prendre les bonnes décisions en toute sérénité.
L'objectif est de permettre de passer en revue, **avant d'intervenir**, les risques principaux qui peuvent se trouver **sur place, et de vérifier que les moyens ou protections adéquats sont mis en place**.
Un **carnet** a été conçu, au **format de poche**, pour accompagner les intervenants. Le principe est résumé en quatre étapes :

- J'analyse ma situation de travail
- Je m'assure d'avoir pris toutes les mesures pour travailler en sécurité
- J'évalue le risque final et je prends la décision
- J'alerte si besoin

MISE EN OEUVRE

Le carnet est un outil qui propose une fiche pratique à mettre en œuvre en arrivant sur une situation de travail : une **liste des risques** les plus fréquents est inscrite, et l'intervenant coche ceux qui sont présents. 15 familles sont listées : chute, pression, mécanique, chimique, électrique, point chaud, poussières et fumées, co-activité, bruit, ergonomie, zone ATEX (atmosphère explosive), espace clos, travailleur isolé, tours aéro-réfrigérantes, environnement. C'est un pense-bête qui permet de couvrir toutes les questions de sécurité. **A chacun des risques correspondent des moyens ou équipements de protection à mettre en œuvre**.

Quelques questions récapitulatives permettent de résumer la situation, et l'ensemble de ces éléments conduit l'intervenant à évaluer le risque global auquel il est confronté, en indiquant physiquement où il serait susceptible de se blesser. S'il estime le risque faible, alors il peut intervenir. Si le risque est estimé à un niveau moyen, minute papillon lui demande de partager son analyse avec une autre personne avant de décider. Au-delà, l'intervention n'est pas permise, et le responsable de la zone doit être informé.
Minute papillon ne prend pas plus de cinq minutes à remplir. La facilité d'emploi est évidemment primordiale pour que l'outil soit réellement utilisé. L'autre élément important est la responsabilité laissée à chaque utilisateur, avec la liberté de ne pas intervenir s'il a la conscience, ou le sentiment, que sa sécurité complète n'est pas assurée.

RÉSULTATS

Le système est déployé aujourd'hui sur le périmètre maintenance, ainsi qu'auprès des sous-traitants intervenant sur le site. Une trentaine de carnets est actuellement en circulation. Le carnet est porté en permanence par les personnes concernées, et le dialogue peut de cette manière être engagé sur des situations particulières. Le partage porte aussi sur l'utilisation effective de l'outil, pour en vérifier dans le temps la bonne appropriation.
Le but est que les fiches minute papillon soient utilisées régulièrement, non comme outil de vérification ou de sanction, mais comme support pour matérialiser la sensibilité sécurité de chacun. Cela sert en outre de support à la discussion sur les risques et leur perception.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

C'est un élément complémentaire dans l'intégration sécurité des sous-traitants, permettant par exemple ponctuellement de se reposer des questions par rapport au plan de prévention, et d'appréhender les outils de l'entreprise pour acquérir des réflexes similaires en sécurité. Minute papillon a été présenté aux sous-traitants lors d'une demi-journée qui leur est dédiée, et au cours de laquelle les sujets sécurité sont abordés. Les retours des responsables ont été très positifs, se disant en attente pour eux-mêmes des remontées d'informations qui pourront être occasionnées par l'outil.

GLOBAL COMPACT : ODD







ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables

FICHE SÉCURITÉ

EN VOITURE POUR LA VISITE SÉCURITÉ !

CHRYSO S.A.S

7 Rue de l'Europe
45300 SERMAISES

CENTRE-VAL DE LOIRE 2016

Mots clés : questionnement ouvert des visiteurs sécurité, prévention des accidents avec les véhicules de fonction, dialogue

L'ENTREPRISE

PME leader français des adjuvants pour matériaux de construction (principalement le béton), CHRYSO conçoit, développe, produit et distribue des solutions innovantes pour permettre et faciliter la construction durable : répondre aux cahiers des charges évolutifs de la construction, mise en œuvre simplifiée, meilleure intégration paysagère, bétons décoratifs, ... CHRYSO S.A.S. est une filiale du Groupe CHRYSO, groupe français fort de 20 filiales dans le monde.

LE CONTEXTE

Un des outils principaux utilisé dans leur démarche sécurité est la **visite sécurité**, en vigueur depuis 2005. Il s'agit d'observation de situations de travail par deux personnes, l'une connaissant la zone observée, et l'autre ne la connaissant pas ou peu. **Les visiteurs sécurité sont spécialement formés au dialogue** à partir d'un questionnement **ouvert**, le but étant de comprendre le degré de conscience des risques et d'intégration des règles, et de développer les réflexes et la responsabilité individuelle en sécurité.
Les deux observateurs vont simplement regarder la situation de travail en cours et noter tout ce qu'ils peuvent voir en matière de sécurité. Après un quart d'heure d'observation, le dialogue est engagé sur les remarques et questions notées, en ne manquant pas de relever les bonnes pratiques. Plus de cent visites sécurité sont opérées chaque année sur le site principal, avec une équipe d'une quarantaine de visiteurs, qu'ils soient managers ou non. Les visites sécurité alimentent et font vivre l'analyse des risques de l'entreprise, puisqu'elles sont aussi **un moyen de percevoir des risques nouveaux** au travers de situations de travail classiques, ou plus exceptionnelles : elles sont par exemple effectuées aussi avec des sous-traitants en intervention sur les deux sites de production. Les visites sécurité permettent de faire évoluer leur document unique en permanence, en y incluant chaque année une dizaine de risques (en dehors de tout aménagement nouveau).

IDÉE ET OBJECTIFS

L'innovation apportée en 2013 sur cet outil est son déploiement sur une situation de travail courante, identifiée comme un risque important, mais pour laquelle peu d'actions directes sur le terrain avaient été menées jusqu'à maintenant. **Il s'agit de la conduite de véhicule**. Le groupe dispose d'une force commerciale disséminée partout en France, et qui passe la majeure partie de son temps dans des **véhicules de fonction**, avec une moyenne de plus de 50 000 km par an. Des formations, sensibilisations, bonnes pratiques ont été mises en place depuis plusieurs années, mais aucun exercice régulier portant sur la sécurité au volant ne permettait de dialoguer sur le **thème comportemental**. La décision a donc été prise d'élargir les visites sécurité sur la conduite. Volontairement, l'outil existant n'a pas été adapté pour cette situation particulière, le but étant de conserver l'esprit de dialogue et non de contrôle de points précis.

MISE EN OEUVRE

Le principe a été présenté en séminaire commercial début 2013, et l'adhésion s'est rapidement faite. Deux points y ont concouru : la connaissance de l'outil, déjà présent depuis longtemps dans l'entreprise et étant reconnu comme un échange sans jugement, et l'intérêt que l'entreprise porte ainsi à une population et à un risque difficile à suivre. Les directeurs commerciaux régionaux ont ensuite été formés visiteurs sécurité, et lorsqu'ils partent en tournée avec un de leurs commerciaux, ils incluent de temps à autre une journée pendant laquelle **l'observation du comportement au volant devient un sujet de dialogue**. Une vingtaine de visites sécurité « au volant » sont programmées annuellement, venant s'ajouter au programme des sites.

RÉSULTATS

Après une première année de mise en place, on constate que des situations jusque-là inconnues remontent par le biais des visites sécurité en voiture, et que le partage sur le comportement routier s'est aussi invité en réunions de service, avec des échanges entre les commerciaux sur le sujet. Il est encore trop tôt pour tirer des conclusions générales, toujours est-il que le nombre de contraventions reçues est en baisse depuis la mise en place de l'outil (15% par rapport à 2012).

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Le but initial du dispositif, à savoir, le fait de constater ou de s'interroger sur un élément particulier de la conduite, ou une réaction à un événement a donc été atteint. Cela permet de prendre conscience ou de faire prendre conscience d'un comportement, et d'en améliorer dans le temps la perception.

De plus, en continuant dans cette voie, une baisse nettement plus sensible pourrait avoir lieu.

GLOBAL COMPACT : ODD







ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables

FICHE SÉCURITÉ

LA LUMIÈRE BLEUE : MOYEN DE SIGNALISATION DES CHARIOTS ÉLÉVATEURS

CHRYSO SAS

7 Rue de l'Europe
45300 SERMAISES

CENTRE-VAL DE LOIRE 2018

Mots clés : Prévention des risques de circulation des chariots élévateurs, signal lumineux pour être mieux perçu jour et nuit

L'ENTREPRISE

PME leader français des adjuvants pour matériaux de construction (principalement le béton), CHRYSO conçoit, développe, produit et distribue des solutions innovantes pour permettre et faciliter la construction durable : répondre aux cahiers des charges évolutifs de la construction, mise en œuvre simplifiée, meilleure intégration paysagère, bétons décoratifs, ... CHRYSO S.A.S. est une filiale du Groupe CHRYSO, groupe français fort de 20 filiales dans le monde.

LE CONTEXTE

L'entreprise comporte de nombreuses voies de circulation au sein de l'usine, sur lesquelles cohabitent des poids lourds, des chariots élévateurs et des piétons. **Le risque circulation est parmi les plus élevés dans les cotations du document unique.** Beaucoup d'aménagements ont été faits pour réduire ce risque, mais il faut continuer de travailler sur **la signalisation et la perception par tous des dangers.**

IDÉE ET OBJECTIFS

Equiper les **chariots élévateurs** d'une lumière projetée au sol pour signaler visuellement leur présence et leur arrivée en cas de marche arrière.

MISE EN OEUVRE

Il s'agit de fixer sur l'arrière du véhicule, en hauteur, un petit projecteur dirigé vers le sol, qui va éclairer une zone située entre deux et trois mètres derrière le chariot. Cette lumière projetée est bleue et étudiée pour être très visible en **plein jour, et bien entendu la nuit.**
Elle attire l'œil et permet de percevoir le mouvement d'un chariot élévateur avant que celui-ci soit visible en cas de virage, ou d'anticiper facilement son déplacement. Le mouvement de recul d'un chariot, même s'il est accompagné d'une sonnerie comme c'est le cas, peut être mal perçu par un piéton ou un autre véhicule. Le chauffeur bénéficie évidemment de son côté d'une visibilité limitée. La « lumière bleue » est un dispositif qui ajoute à la sécurité et la perception du risque. Elle est allumée en permanence.

Un premier essai a été fait sur un seul chariot de l'usine, afin de tester la solution et de valider que la perception due à la nouveauté ne s'estompait pas dans le temps. L'essai s'est ainsi déroulé sur 6 mois, donnant suffisamment de recul pour confirmer le bien fondé de la solution. Ce test s'est déroulé sur le second semestre 2014, et dès 2015 l'installation définitive du dispositif a concerné un second chariot.

RÉSULTATS

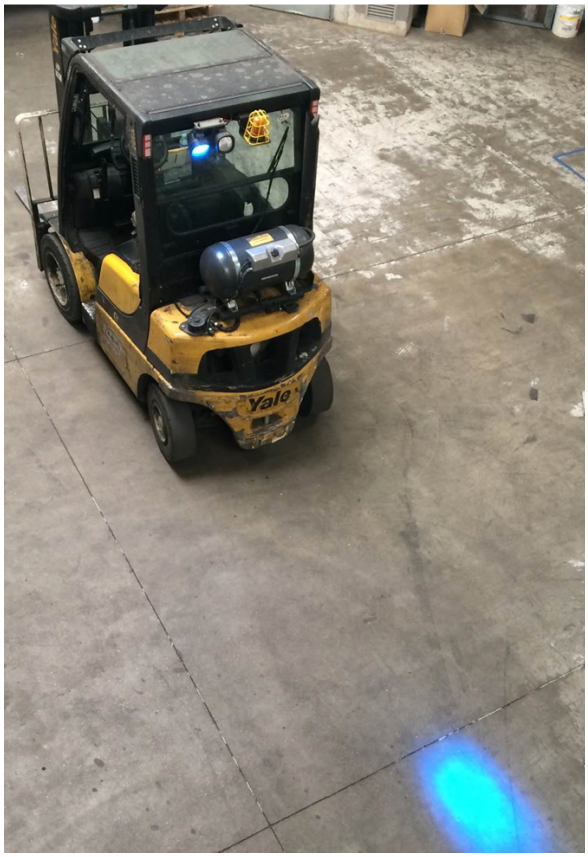
Amélioration de la visibilité globale des chariots, et particulièrement en mouvement de recul.
Amélioration de la vigilance sur le risque circulation.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

L'accroissement de visibilité étant réel, la « lumière bleue » a été étendue à plusieurs chariots du site, et l'entreprise continue ce déploiement progressif.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables



FICHE SÉCURITÉ

RÉDUCTION DU RISQUE DE COLLISION PIÉTONS/CHARIOTS

CORTEVA AGRISCIENCE (DOW)

8 route de Herrlisheim
67410 DRUSENHEIM

GRAND EST 2018

Mots clés : badge électronique pour piéton, zones sécurisées (déchargement ….), consolidation des règles

L'ENTREPRISE

Corteva Agriscience est une société agricole internationale qui propose aux agriculteurs du monde entier un portefeuille complet, comprenant un mélange équilibré et diversifié de semences, de produits de protection des cultures et de solutions numériques visant à maximiser la productivité pour améliorer le rendement et la rentabilité. Avec certaines des marques les plus reconnues dans le secteur agricole et un pipeline de produits et de technologies de pointe bien positionné pour stimuler la croissance, la société s'engage à travailler avec les parties prenantes dans l'ensemble du système alimentaire pour remplir sa promesse d'enrichir la vie de ceux qui produisent et de ceux qui consomment, garantissant ainsi le progrès pour les générations à venir. Corteva Agriscience est devenue une société indépendante le 1er juin 2019, et était auparavant la division agricole de DowDuPont. Pour d'amples informations, veuillez consulter le site www.corteva.com

LE CONTEXTE

Le site a toujours concentré son attention à identifier les risques liés aux chariots élévateurs en raison d'une **activité de logistique importante** au sein de l'unité.

IDÉE ET OBJECTIFS

Néanmoins, une équipe a été nommée pour étudier de nouvelles solutions afin d'améliorer la sécurité piéton/chariot.

MISE EN OEUVRE





La priorité a été donnée à la **zone de déchargement des camions**. Cette zone a été tout d'abord complètement barricadée et les accès piétons limités. Les chauffeurs, qui habituellement participaient aux opérations de chargement, sont maintenant maintenus à l'écart de la zone d'évolution des chariots.

L'équipe s'est ensuite focalisée sur la gestion des zones dédiées aux **chariots élévateurs** auxquelles des personnes doivent accéder. En dehors des chemins d'accès dédiés aux piétons, l'équipe a travaillé en étroite collaboration avec son partenaire logistique et a ajouté un niveau de protection supplémentaire pour éviter une quelconque collision piéton/chariot. Elle a testé et mis en place une solution technologique. **Un piéton nécessitant d'entrer dans une zone chariot doit maintenant porter un badge électronique**. Si un chariot s'approche à moins de 6 m du piéton, le chariot ralentira immédiatement sa vitesse en dessous de 1km/h. Le piéton, ainsi que le conducteur de chariot, seront avertis par une alarme sonore d'un potentiel risque de collision. Si la distance entre le piéton et le chariot augmente au-delà de 6 m, tous les paramètres reviennent à la normal. La vitesse de déplacement des chariots dans le hall est déjà limitée à 8km/h.







RÉSULTATS

Cette technologie a permis d'améliorer encore la sécurité autour du **risque de collision entre chariot**s et piétons.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Continuité de la démarche.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE SÉCURITÉ

PROGRAMME D'OBSERVATION SÉCURITÉ

CRODAROM

Zone Artisanale Les Plaines
48230 CHANAC

MÉDITERRANÉE 2020

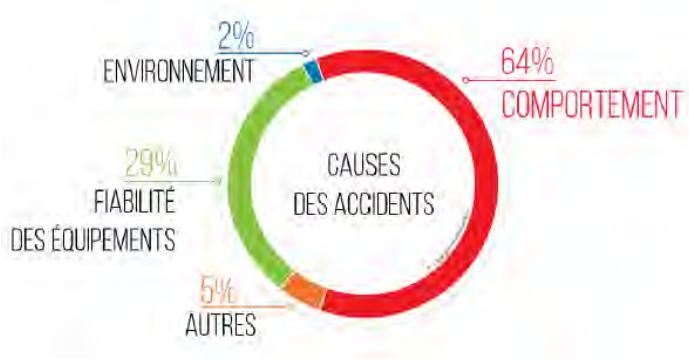
Mots clés : zéro accident, programme d'observation des comportements, modèle START, facteurs TOC, corrections collectives

L'ENTREPRISE

Crodarom est une entreprise leader dans le développement et la fabrication d'extraits botaniques et de concepts innovants pour l'industrie cosmétique et de la détergence. La société basée à Chanac en Lozère, a été fondée en 1995 et appartient au groupe Croda international depuis 1997. Son savoir-faire repose sur la maitrise de l'extraction végétale via des procédés éco-conçus utilisant les ultrasons ou les microondes. Les produits Crodarom sont vendus dans le monde entier.

LE CONTEXTE

Pour maitriser les risques industriels, les entreprises ont développé depuis de nombreuses années des mesures centrées sur l'amélioration continue des pratiques et des installations et la mise en place de systèmes de management de la sécurité. Selon l'organisme de formation professionnelle Fullmark, 2/3 des accidents ont au moins une cause liée au comportement.



Malgré d'importants investissements pour la sécurité, ceux réalisés en prévention touchent très peu les comportements. Rares sont les entreprises qui investissent plus de 10% de leur budget prévention dans ce qui touche au comportement humain.
La sécurité fait partie de l'ADN de Crodarom et plus globalement du groupe Croda. Elle est fortement implantée au sein même de la culture de l'entreprise qui a pu fêter ses 1092 journées sans accident au 27 septembre 2019. Grace à son système de management QSHE activement engagée dans l'analyse des risques et la prévention des accidents, de nombreuses formations internes/externes et réunions de sensibilisation sont organisées pour rendre chaque employé acteur de la sécurité. Les actions mises en place ont pour but de garantir un environnement de travail sain et sécurisé à ses employés et d'améliorer ses processus et pratiques.

IDÉE ET OBJECTIFS

Pour appuyer cette démarche, Crodarom a mis en place **un programme d'observation interne des comportements sécurité** avec la participation active des managers, chefs d'équipes et autres salariés volontaires qui réalisent des observations inopinées de l'ensemble des activités.
L'objectif du programme d'observation est de tendre vers le « 0 accident ». Il permet d'observer le comportement des employés au poste de travail et d'analyser l'activité sur le terrain.

MISE EN OEUVRE

Ce programme a débuté en 2017, initialement réalisé par les employés volontaires. À la suite des résultats significativement positifs, le programme est renforcé et depuis 2019 les objectifs fixés sont plus importants. Afin d'assurer une meilleure vision et compréhension des risques, les managers ont obligatoirement été impliqués. Trois catégories d'observateurs ont été créées : la direction, les responsables de service et les chefs d'équipe avec des fréquences d'observation respectives d'une observation tous les 2 mois, une par mois et une par semaine. Par ce fonctionnement, l'objectif est de réaliser 40 observations par mois.
Selon les risques connus et leur fréquence, plusieurs activités à observer sont proposées tels que la manipulation des produits chimiques à risques au laboratoire, le conditionnement en production, le port des EPI en production, les déplacements au sein de l'usine... L'observateur s'appuie sur une 'check list' qui reprend différents thèmes : risques, EPI, ergonomie, procédures, matériel...
Selon le modèle START (Stopper, Tenir Compte, Analyser, Reporter et Traiter), la personne observée et l'observateur relèvent ensemble les points positifs, échangent sur les difficultés rencontrées pour réaliser l'activité en toute sécurité, tout en tenant compte **des facteurs TOC** (Techniques, Organisationnel ou Comportemental). À la suite de ces observations, une analyse est réalisée, un plan d'action est mis en place et communiqué aux équipes concernées. Des nouveaux domaines sont ensuite définis et observés.

RÉSULTATS

Avec presque 1100 jours sans accident, ce programme prouve sa pertinence et son efficacité. Aujourd'hui, 44% de son effectif salarié est qualifié d'observateur et plus de 300 observations ont été réalisées. Pour renforcer la pertinence des observations, la Direction de Crodarom a souhaité récompenser ses observateurs en créant le concours de la meilleure observation. Ce programme d'observation des activités sur le terrain a permis d'augmenter la sécurité et surtout de prévenir les accidents. **En standardisant les pratiques, améliorant l'ergonomie au poste de travail, impliquant l'ensemble du personnel et offrant des échanges transparents, Crodarom a su renforcer la culture sécurité de l'entreprise...**

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Ce programme d'observation confirme l'efficacité de la stratégie sécurité du groupe et instaure surtout un « climat de confiance » au sein de l'entreprise. Crodarom s'engage dans une « culture sécurité juste » en consacrant du temps à l'écoute des personnes, sur le terrain et en expliquant les règles du jeu en matière de reconnaissance positive et de sanction.
Les points positifs sont communiqués en interne pour partager les expériences et bonnes pratiques entre services. Les points d'amélioration ont conduit à 69 actions définies, dont 67% sont à ce jour clôturées.
Le service QSHE réalise un bilan des observations présenté aux responsables de services. Ensemble, ils ont identifié des actions d'amélioration des activités observées selon les facteurs techniques, organisationnels ou comportementaux. Parmi elles : explication du fonctionnement des hôtes mobiles de conditionnement, resensibilisation du personnel technique au port des EPI et risques associés et resensibilisation du personnel technique au non-port de bijoux pour garantir les conditions d'hygiène.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 8 : Promouvoir un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables

FICHE SÉCURITÉ

ÉLIMINATION DE 10 PÉNÉTRATIONS EN ESPACE CONFINÉ PAR L'UTILISATION DE DRONES

DOW

Z.I Port du Rhin
67630 LAUTERBOURG

GRAND EST

LAURÉAT 2020

Mots clés : ↘ accidents mortels par la robotique, ↗ qualité des inspections visuelles

L'ENTREPRISE

Dow combine l'un des panels de technologies les plus étendus avec intégration industrielle, une capacité d'innovation et une dimension globale, pour générer une croissance profitable et devenir l'entreprise de la science des matériaux la plus innovante, à l'écoute du client, inclusive et durable au monde. Son portefeuille de matériaux de pointe, intermédiaires industriels et plastiques, offre une gamme de solutions scientifiques à ses clients dans des secteurs à forte croissance, tels que l'emballage, les infrastructures et la grande consommation.

LE CONTEXTE

Les espaces confinés sont présents dans de nombreux secteurs d'activité et des milliers de salariés sont concernés. **Dans ces espaces, les risques générés par une atmosphère appauvrie en oxygène, toxique ou explosive sont bien réels, et s'ajoutent à d'autres risques graves comme ceux de chute de hauteur ou de noyade.** Ces risques sont souvent la **cause d'accidents graves ou mortels.** Par conséquent même les tâches les plus élémentaires nécessitent une attention beaucoup plus grande lorsqu'elles sont effectuées dans un espace confiné. C'est pourquoi des analyses de risques supplémentaires sont conçues pour les pénétrations en espace confinés.
Une utilisation de la **robotique** permet majoritairement d'éviter la mise en danger de personne dans des endroits potentiellement dangereux et difficiles d'accès.

IDÉE ET OBJECTIFS

Toutes les mesures supplémentaires à mettre en œuvre lors de pénétration en espace confinés, en plus de mettre en danger le personnel, nécessitent des dépenses et du temps. L'utilisation de robots ou drones permet d'améliorer :

- La sécurité en évitant qu'une ou plusieurs personnes ne se mettent en danger en utilisant la robotique dans des endroits potentiellement dangereux et difficiles d'accès. Une diminution du risque de fuite est à rajouter également, car il n'y a plus de besoin de faire des airs gap ou pose de joint plein.
- La rentabilité en réduisant le temps d'immobilisation, les couts de la préparation et la mise en sécurité de l'équipement
- La qualité de l'inspection, la robotique permet non seulement d'accéder dans des endroits difficiles d'accès pour les humains mais également d'enregistrer les images pouvant améliorer la qualité de l'inspection.

L'objectif premier de l'utilisation de robots/drones est d'éviter entre 5 et 10 pénétrations en espace confinés par an pour les **contrôles visuels règlementaires** sur le site de Lauterbourg. A long terme l'objectif est de continuer de développer ce genre de méthode sur toutes les autres pénétrations en espaces confinés.

MISE EN OEUVRE

- Trouver une solution alternative permettant de réaliser des inspections au titre de l'AM relatif à l'exploitation des appareils pressions sans utilisé une pénétration en espace confiné pour le contrôle des paroi interne d'un récipient soumis. La solution retenue est l'utilisation d'un drone volant, muni d'une caméra.
- Validation du protocole utilisé avec l'organisme habilité et essai en réel d'un contrôle de paroi interne d'un équipement non soumis ayant les mêmes caractéristiques qu'un récipient soumis. Travail en collaboration avec le Référant Pression Apave Grand Est, le Contrôleur visuel et pilote de drone de l'Institut de soudure et l'inspecteur du Site de Lauterbourg responsable des ESP de Dow. Contrôle visuel d'une cuve process pour valider : le protocole de sécurité de mise à disposition de l'équipement, le protocole de comment sont contrôlées les parois, la validation du contenu du rapport de contrôle visuel rédigé par L'Inspecteur Site.
- Premier contrôle d'un récipient soumis : contrôle visuel interne d'une cuve non soumise.

La principale difficulté rencontrée était de fournir à l'organisme habilité les mêmes conditions d'observation des surfaces internes contrôlées que si une pénétration en espace confiné était réalisée. Le protocole établi pour être en adéquation avec le texte était donc de former un pilote au pilotage du drone, certifié COFREND contrôle télévisuel niveau 2 et présence de l'inspecteur de l'organisme habilité au côté du pilote lors du contrôle avec le drone. Visionnage des images en direct avec indications des zones particulières à observer et détermination de la taille des défauts susceptibles d'être observés indiqués sur le rapport.

RÉSULTATS

Cette démarche a permis la suppression de l'ensemble des pénétrations en espace confinés pour réaliser les contrôles visuels des parois des récipients simples, la suppression de la pénibilité du travail liée à cette tâche et la suppression totale des risques liés pour les intervenants. Le projet a également permis d'obtenir un gain de temps et de moyen sur la mise en sécurité des équipements pour réaliser l'inspection, un gain non négligeable sur les coûts de la préparation de l'équipement pour sa visite interne estimé entre 10 et 20% par rapport à une pénétration en espaces confinés et une diminution de la durée d'immobilisation de l'équipement donc un gain de productivité. Cette méthode de contrôle permet d'éviter entre 5 et 10 pénétrations en espaces confinés par an.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Cette démarche a également permis de faire collaborer à la fois les personnels des autres sites français du groupe pour transposer la méthode, et les personnels des sites étrangers pour transposer la méthode. En termes d'évolution cela permet de répondre à une exigence règlementaire en utilisant de nouvelles technologies qui pourra être reprise dans les textes par le législateur et les faire évoluer.
Ceci a également ouvert un marché pour le fournisseur, qui rentabilise son investissement et lui permettra de développer l'outil et d'envisager la création d'autres outils du même type pour d'autres applications.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE SÉCURITÉ

"ECHO" : EVOLUTION DU COMPORTEMENT HUMAIN VERS LE 0 ACCIDENT

DSM NUTRIONAL PRODUCTS

1 Boulevard d'Alsace
68128 VILLAGE-NEUF

GRAND EST

2016

Mots clés : comportement sécurité (organisation autonomie), approche humaniste et conduite du changement (SafeStart®)

L'ENTREPRISE

DSM Nutritional Products France est un site de production et de recherche qui produit des vitamines, des caroténoïdes, des minéraux, des peptides et des pré-mélanges.

LE CONTEXTE

Le site a développé un programme d'amélioration de la sécurité nommé «ECHØ» (Evolution du Comportement Humain vers le 0 accident) qui est fondé sur le comportement. Ce programme se décline en une **partie organisationnelle** et une partie cherchant à développer l'**autonomie des personnes**.

IDÉE ET OBJECTIFS

Les objectifs de ce programme sont de :

- dépasser les aspects technique et réglementaire en s'attachant à **approcher la sécurité de façon humaniste** via un changement des comportements à tous les niveaux de l'organisation,
- développer la coopération entre les personnes pour développer l'interdépendance,
- éviter qu'une personne ne se blesse.

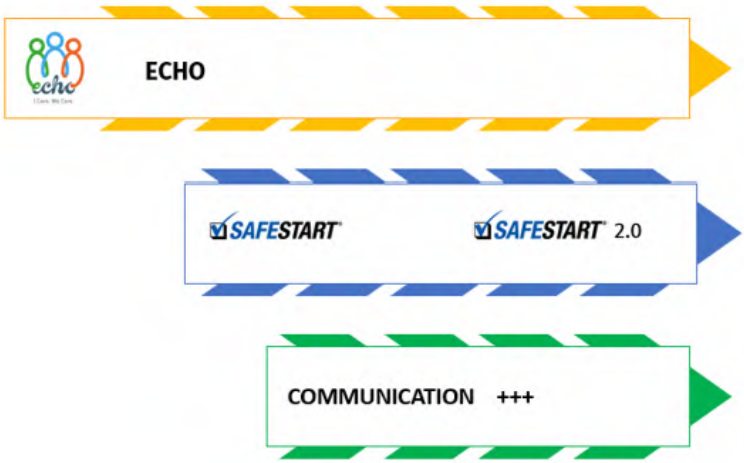
MISE EN OEUVRE

- Mise en place d'un comité de direction sécurité qui définit la stratégie sécurité de l'entreprise.
- Création de 5 comités pluridisciplinaires et multi-hiérarchiques :

Le Comité d'Animation de la Sécurité (chargé de promouvoir la sécurité), le Comité Règles et Procédures (chargé d'améliorer et d'analyser les nouvelles procédures), le Comité de Suivi des Accidents et Incidents (chargé d'analyser les accidents/incidents des sites de DSM afin d'en tirer les leçons), le Comité Entreprises Extérieures (chargé d'impliquer ces entreprises dans la démarche), et le Comité des Animateurs SafeStart® (chargé de mettre en place des modules de formation pour faire grandir la prise de conscience des risques).

- Mise en place du programme SafeStart® permettant à chacun d'identifier ses états et ses erreurs critiques, et d'en tirer des leçons pour éviter un accident.
- Mise en place d'outils permettant d'agir sur les comportements : les Visites de Sécurité, les Mini Réunions de Sécurité, la journée sécurité, ...
- Développement de la communication sécurité en impliquant les acteurs du site sur différentes campagnes (protection des mains, projections, ...) afin d'augmenter l'impact des messages.

Vers un système autonome de management de la Sécurité







RÉSULTATS

Forte baisse du nombre de personnes blessées (Mai 2021 : 2 ans sans accident de type OSHA).
Engagement des employés et reconnaissance des risques en hausse.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

- Intégrer le changement de culture du programme d'amélioration continue dans la démarche sécurité
- Renforcer l'intégration des entreprises extérieures intervenant sur le site dans le programme Sécurité
- Renforcer la personnalisation des modules de formation (films locaux, formateurs internes, ...)
- Développer la digitalisation des outils de type Autorisation d'Intervention, ...

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables

FICHE SÉCURITÉ

MANAGEMENT DE LA SÉCURITÉ AU TRAVAIL : APPRENTISSAGE PAR LE JEU

ESCOM-CHIMIE

1 allée du Réseau Jean Marie Buckmaster
60200 COMPIEGNE

PICARDIE-CHAMPAGNE-ARDENNE 2020

Mots clés : capitaliser sur les REX par un jeu "sur mesure"

L'ENTREPRISE

Issue de la Faculté des Sciences de l'Institut Catholique de Paris, l'ESCOM (ÉCOLE SUPERIEURE DE CHIMIE ORGANIQUE ET MINERALE) a été créée en 1957, sous l'impulsion du père Pierre Mastagli et avec le soutien de l'Abbé Lamure.

L'école propose une formation complète d'ingénieur chimiste généraliste permettant d'acquérir des connaissances scientifiques et des techniques expérimentales en chimie (chimie générale, organique, chimie-physique, analytique,...) et en génie des procédés (phénomènes de transfert, opérations unitaires, simulation et contrôle des procédés...).

LE CONTEXTE

Le projet s'inscrit dans la recherche d'un nouvel outil permettant de renforcer le management de la sécurité au travail. L'idée est de sensibiliser les parties prenantes aux problématiques de l'entreprise, du secteur d'activité dont elle dépend, tout en utilisant une méthode innovante, adaptée et ludique.

IDÉE ET OBJECTIFS

Le projet de l'entreprise a été d'investir dans l'achat d'un jeu et de **créer de nouvelles situations correspondant aux situations vécues par l'entreprise. Il s'agit de capitaliser les retours d'expérience et pour des acteurs ciblés, d'acquérir des reflexes sécuritaires de manière différente**.

Les objectifs sont multiples : élaborer un nouveau moyen d'apprentissage et de communication dans le domaine de la sécurité au travail. Favoriser l'écoute, la participation et l'adhésion des acteurs de l'entreprise. Livrables du projet :

1- Création de 20 nouvelles situations associées à 1 carte Risques, 1 carte Intervention et 1 carte Prévention.

2- Création de 10 fausses cartes risques, 10 fausses cartes intervention et 10 fausses cartes prévention (destinées à complexifier le jeu).

3- Création d'un guide pour l'animateur du jeu et d'un diaporama de correction et d'approfondissement destiné aux participants.

4- Déploiement de l'apprentissage par le jeu dans l'entreprise.

MISE EN OEUVRE

La première étape du projet a été de présenter à la Direction le jeu et d'obtenir le budget associé à cet investissement (mai 2017). A noter : le jeu n'est pas spécifique au domaine d'activité de l'entreprise, il comporte 40 situations simples et généralistes.

Le principe du jeu : à chaque carte de situation correspondent 1 carte risque, 1 carte prévention et 1 carte intervention. Il se joue en 2 équipes (A et B) et chaque équipe dispose d'un tapis de jeu, de plusieurs cartes et de grilles de correction.

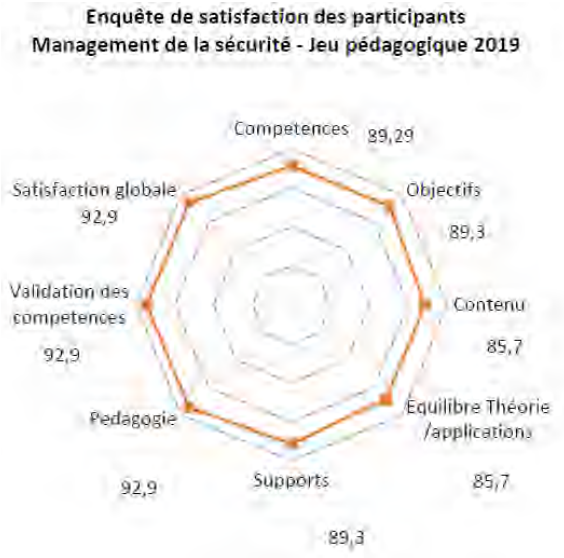
L'équipe A donne une situation à B qu'elle place sur son tapis. L'équipe B réfléchit aux dangers et recherche dans ses cartes celles qui pourraient correspondre au risque, à l'intervention et au moyen de prévention. Elle place alors les cartes sélectionnées sur son tapis de jeu.
Dans le même temps l'équipe B donne une carte situation à l'équipe A, qui fait de même. Une fois que toutes les situations ont été traitées par les 2 équipes, l'équipe A apporte la correction à B et inversement. L'animateur prend alors la main et propose une correction plus détaillées et approfondie aux participants.
La seconde étape a été de faire élaborer par les joueurs de nouvelles cartes permettant d'adapter le jeu aux domaines d'activités de l'entreprise et/ou aux retours d'expérience.



La troisième étape a été d'élaborer 2 vidéos afin de promouvoir la démarche mise en place auprès des parties prenantes. Enfin le jeu doit être implanté auprès de tous les personnels de l'entreprise.
4 personnes ont travaillé sur la création de la nouvelle version du jeu en 2017, 11 joueurs qui ont expérimenté cette version en 2018, 5 personnes et 2 entreprises extérieures qui ont participé à l'élaboration des vidéos destinées à promouvoir le projet en 2018.

RÉSULTATS

Depuis la mise en place du projet, on peut noter une augmentation de la satisfaction des participants. L'un des indicateurs de suivi du processus sécurité s'est amélioré : « Nombre d'incidents et d'accidents relatifs au non respect des procédures internes pour le personnel concerné » pour 2017 = 3, pour 2019 = 0.
L'entreprise dispose de 2 nouveaux supports de communication sous la forme de vidéos pour les parties prenantes (clients, entreprises, partenaires), d'un moyen innovant permettant de capitaliser les retours d'expérience dans le domaine de la sécurité au travail (cartes de jeu, diaporama, guide, quizz).
En 2019, les 11 joueurs ont répondu à une enquête de satisfaction permettant de confirmer leur intérêt.



BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

En 2019, afin d'étendre le projet de l'apprentissage par le jeu à un plus large public au sein de l'entreprise, les 11 joueurs et le responsable sécurité ont travaillé sur la thématique Sécurité au travail à partir des cartes de jeu élaborées et du guide d'approfondissement. Ils ont formalisé des propositions de questions limitées à 95 caractères afin de mettre en place un quizz. Chaque participant peut jouer à partir d'un téléphone portable et d'un numéro de session communiqué par l'organisateur du jeu.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 4 : Assurer l'accès de tous à une éducation de qualité et promouvoir les possibilités d'apprentissage
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs



Responsible Care®
OUR COMMITMENT TO SUSTAINABILITY

FICHE SÉCURITÉ

LA SÉCURITÉ D'ABORD : UNE QUESTION DE RESPONSABILITÉ ET D'ENGAGEMENT PERSONNEL

HTS BIO

180 Avenue de la Roque Forcade
13420 GEMENOS

MÉDITERRANÉE 2018

Mots clés : installer une culture sécurité

L'ENTREPRISE

Au service des personnes et de l'environnement depuis 1988, HTS BIO conçoit et produit des solutions biotechnologiques en partenariat avec des universités et des centres de recherche de renommée internationale. La société applique son expertise biotechnologique dans de multiples domaines tels que le nettoyage et l'entretien, l'agriculture, l'aquaculture, le traitement des eaux usées ou la bioremédiation.

LE CONTEXTE

Préserver les femmes et les hommes de ses équipes, est la préoccupation principale d'HTS BIO. L'entreprise cherche par ce biais à préserver son savoir-faire, son expérience et ses compétences. Pour elle, la sécurité d'abord, c'est un investissement obligatoire. Au-delà des lois et règlements appliqués, l'entreprise doit veiller à préserver la santé et la sécurité de toutes les parties prenantes sur son site, y compris lors des visites : collaborateurs, sous-traitants, partenaires, visiteurs, etc...

IDÉE ET OBJECTIFS

L'idée était donc de **développer une véritable culture** d'entreprise autour de la sécurité.
Les objectifs étaient :

- que chacun doit être conscient de l'importance de l'enjeu, en parle autour de lui et **s'engage**, en toutes circonstances, à faire passer la sécurité d'abord.
- que tout risque doit être signalé et les situations dangereuses doivent faire l'objet d'exercices de prévention.
- que chacun à son niveau, de par sa fonction ou de la délégation qui lui a été attribuée, a une responsabilité précise en matière de prévention : Direction Générale, Directeur Qualité-Sécurité-Environnement, Directeur ou Responsable de service...
- veiller à préserver la santé et la sécurité de toutes les parties prenantes sur le site (y compris lors des visites) : collaborateurs, sous-traitants...

MISE EN OEUVRE

Pour cela, la sécurité doit être contrôlée à tous les niveaux et des analyses doivent être effectuées pour pouvoir mettre en place des actions :

- Sécurité des procédés
- Ergonomie des postes de travail (appel à un ergonome européen)
- Changement de procédé ou substitution réduisant les risques
- Sensibilisation à un type d'accident

Exemple des règles de sécurité mises en place aux laboratoires :

REGLES DE SECURITE aux LABORATOIRES

Informations générales de sécurité :
- Avoir pris connaissance du classeur sécurité du laboratoire
- Avoir pris connaissance des équipements de sécurité
- Respecter toute consigne de sécurité communiquée par affiche, étiquettes, protocoles, etc...

Protection individuelle :
- Porter des vêtements de travail en coton (blouse) et attacher les cheveux longs
- Porter les équipements de protection individuels adaptés à la manipulation en cours (lunettes de sécurité, gants, pansements en cas de plaie ...)
- Ne pas manger, boire, fumer ou se maquiller dans le laboratoire
- Ne pas stocker de nourriture dans le laboratoire
- Se laver régulièrement les mains / changer régulièrement de gants
- Ne pas pipeter à la bouche
- Ne pas sentir les produits directement à la bouteille
- Utiliser une hotte aspirante en cas de manipulation de produits toxiques / volatils

Rangement et propreté :
- Entretenir les paillasses propres et rangées
- Ne pas abandonner de produits sur la paillasse ou dans l'évier sans étiquetage
- Nettoyer la verrerie (rinçage eau osmosée) et la ranger en fin de journée
- S'assurer de l'innocuité des déchets avant leur élimination

Confidentialité et accès :
- Consigner quotidiennement les résultats d'essais dans son cahier de laboratoire de façon claire et précise.
- Ne pas divulguer tout ou partie de documents et informations du laboratoire (protocole, cahier de labo, compte rendu de résultats, etc...)
- Seules les personnes habilitées sont autorisées à accéder au laboratoire
- En cas de visite extérieure, assurer la confidentialité des produits et documents visibles

RÉSULTATS

Les actions déjà en cours :

- Donner les moyens pour la mises en sécurité des employés par le déploiement de mesures réglementaires adaptées.
- HTS BIO donne à ses commerciaux des véhicules sécuritaires pour leur confort lors des déplacements et pour leur protection en cas de danger ou d'accident.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Les actions choisies à développer :

- Prévenir tout accident pour l'ensemble des activités en encourageant des comportements responsables de la part de tout le personnel.
- Continuer de donner les moyens pour la mise en sécurité des employés par le déploiement de mesures réglementaires adaptées.
- Formation en sécurité.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 8 : Promouvoir un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

FICHE SÉCURITÉ

DÉTECTION CHARIOT PIÉTON ET RÉDUCTION DE LA VITESSE AUTOMATIQUE PAR RADAR

IMPERATOR

340 rue de Breuze
59780 BAISIEUX

NORD-PAS-DE-CALAIS 2020

Mots clés : circulation des chariots et transpalettes, risques de collision, permettre la détection des piétons et des chariots, utilisation de capteurs

L'ENTREPRISE

L'activité principale de l'entreprise est la fabrication de lubrifiants.

LE CONTEXTE

Imperator possède plusieurs magasins de stockage d'additifs et de produits finis. Les accès à ces bâtiments sont réservés aux chariots, afin de limiter la coactivité piétons/chariots, source d'accidents, le plus souvent graves.

Détection chariot piéton (action 1):
Pas d'historique d'accidents sur le site mais les retours d'expériences indiquent un risque probable. L'analyse de risque a montré qu'un renforcement des mesures de prévention était nécessaire pour réduire le risque de collision du fait que des piétons sont susceptibles d'accéder à ces zones lors d'activités de type inspection, visite, maintenance,... De plus, la séparation claire des flux chariots/piétons est difficilement réalisable dans certains bâtiments.

Détection Transpalette à conducteur accompagnant / chariot (action 2):
Les opérateurs avec Transpalette (à pied) utilisent les grandes portes d'accès aux ateliers, qui sont également empruntés par des chariots. Risque de collision en cas de manque de visibilité (porte automatique fermée, travail de nuit,..).

Réduction de vitesse automatique à l'entrée de bâtiment (action 2):
Dans les ateliers de fabrication et conditionnement, il existe une coactivité entre les chariots et les piétons (opérateurs). Des moyens de maitrise permettent déjà de réduire le risque : vitesse des chariots plafonnée à 15 km/h, formation des caristes, réduction de la vitesse à 5km/h si fourches levées,... L'analyse de risque et les observations terrain ont montré que le respect d'une vitesse de 5 km/h dans les ateliers est uniquement basé sur le facteur humain (comportement et engagement du cariste).

IDÉE ET OBJECTIFS

Objectifs dans les zones à exclusivité chariot :

- Permettre la détection d'un piéton par le cariste quel que soit sa position : mise en place de radar de toit et de modules d'alerte.
- Informer le piéton de l'approche d'un chariot quel que soit sa position : mise en place de détecteurs de piétons portatif avec gilet haute visibilité.
- Réduire la vitesse des chariots à l'entrée d'un bâtiment, quel qu'il soit : mise en place de systèmes de réduction de vitesse et de fonctions marche/arrêt.

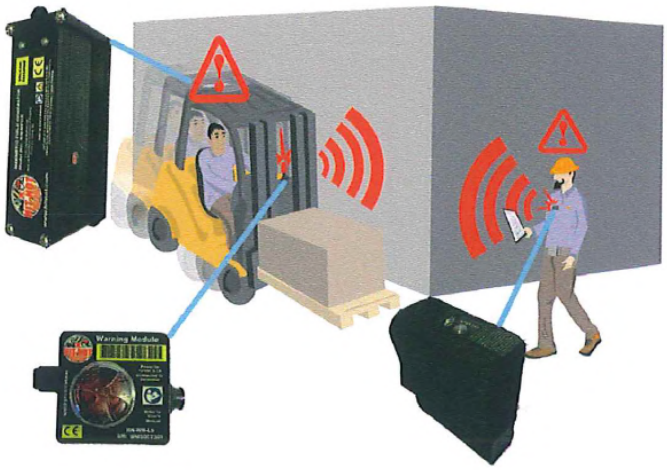
MISE EN OEUVRE

Etapes du projet :

- Analyse de risques détaillée pour définir le besoin
- Rédaction d'un cahier des charges
- Sélection et rencontre des fournisseurs
- Rencontre des loueurs de chariots
- Réalisation d'essais avec les opérateurs
- Choix du fournisseur
- Tests finaux et mise en oeuvre
- Sensibilisation du personnel (explication des nouvelles règles) + aux sociétés extérieures
- Mise à jour des consignes
- Suivi de l'application sur le terrain

Personnes :

- Responsable Maintenance
- Responsable Sécurité
- Adjoint Sécurité
- Safety Squad (groupe de préventeurs sécurité mis à disposition des usines du groupe pour travailler sur des sujets Sécurité spécifiques).





RÉSULTATS

Nombre de salariés : 97 potentiellement exposés.

- Nombre de chariots équipés d'un générateur sur le toit de la cabine et du module d'alerte (détection): 11
- Nombre de chariots équipés d'un radar de toit couplé à la réduction de vitesse : 3
- Nombre de transpalettes équipés d'un détecteur piétons couplé à la fonction marche/arrêt : 6
- Nombre de détecteurs piétons portatifs avec gilet haute visibilité associé : 20

Mise en application des nouvelles règles : 25 juin 2018

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Evaluation des résultats : après 2 ans d'utilisation, bon taux d'utilisation et de satisfaction. Simple d'utilisation. Extension à d'autres sites du groupe.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE SÉCURITÉ

AMÉLIORATION DES CONSIGNES DE PRODUCTION

LUBRIZOL

25 quai de France
76173 Rouen Cedex

NORMANDIE 2020

Mots clés : digitalisation, passages de consignes, application GCP compatible SAP, instantanéité des Kpis

L'ENTREPRISE

L'usine de Lubrizol est implantée à Rouen depuis 1954 dans la zone portuaire. Le site est spécialisé dans la fabrication d'additifs pour lubrifiants. Quatre domaines d'activités les utilisent : Les
huiles moteurs, les lubrifiants pour engrenages, les fluides de transmissions automatiques, les lubrifiants industriels. Le site est classé Seveso seuil haut, et est certifié ISO 9001, ISO 14001 et ISO 45001.

LE CONTEXTE

Le passage de consignes entre équipes postées en production revêt une signification toute particulière car depuis de nombreuses années, la passation de consignes a évolué avec les outils à disposition mais aussi en réponse aux besoins sécuritaires et réglementaires. L'entreprise est passée des consignes orales aux consignes écrites. Pendant longtemps, ces consignes étaient données et suivies sur supports papier, supports qui ont progressivement été modifiés, adaptés et améliorés au cours du temps. Avec la **transition informatique**, les consignes du pôle jour de production ont ensuite été transmises par mail, le soir, aux équipes de quart. Les retours d'informations des équipes de quart étaient réalisés par le biais d'intranet avec un outil de gestion nommé « mains courantes » (du type forum de discussion) créé pour permettre une communication entre pôles de jour et équipes de quart. Ces différents supports ne répondaient pas encore suffisamment aux problématiques récurrentes rencontrées dans les prises de consignes, transmission de consignes… Des défauts de remontées d'informations comme de consignes mal prises en compte constituent toujours un risque d'erreurs et d'accidents potentiels.

IDÉE ET OBJECTIFS

L'idée de développement d'un outil Global de Partage d'informations/Consignes (GCP) a donc naturellement fait son chemin. GCP est une application permettant d'échanger et de diffuser les informations et consignes nécessaires aux opérations de production, et plus généralement aux services support à la production. GCP est développé comme un outil « 100 % Usine », il a été avant tout conçu par et pour les utilisateurs (équipes de production). Cet outil est l'aide idéale pour une bonne organisation du travail en équipe.

MISE EN OEUVRE

Le cahier des charges, défini avec l'équipe de développement de l'outil a donné naissance à une **application** très aboutie en termes de globalisation des différentes consignes : avec GCP, en un coup d'œil, il devient ainsi possible de savoir ce qui s'est produit sur n'importe quel quart, à n'importe quelle date (base de données), sur n'importe laquelle des unités et de connaitre les diverses consignes données par la coordination jour et les services support (HSE/ Maintenance/ Laboratoire/ Ordonnancement/ Fluides/ Amélioration Procédés/ Logistique).

Les équipes de production font également au travers de l'outil la remontée de toutes les informations relatives à l'activité « au fil de l'eau » dont les presqu'accidents, les remontées de situations dangereuses et les actions sécurité en boucle courte …
Une autre **fonctionnalité de l'application**, permet d'importer toutes les données disponibles au moment de la relève de quart (via les systèmes industriels informatisés). **Les opérateurs disposent ainsi des consignes liées à l'état des unités de façon simplifiée et efficace à l'instant T. Une passerelle est toujours active entre notre logiciel de planification SAP et GCP.** La criticité de l'équipement est prise en compte et les mesures compensatoires sont prédéfinies dans l'outil pour assurer la sécurité optimale durant l'opération. Ces données sont enregistrées et archivées pendant 3 ans.

Pour ce projet, un Chef de Quart a été détaché de son équipe durant plusieurs mois afin de prendre en compte les retours des équipes postées et faire le relais vers l'équipe de développement de l'outil. La coordination jour a également contribué activement au développement de cet outil.
C'est un projet/outil totalement évolutif, avec un comité de pilotage dédié suivant toutes les demandes d'améliorations proposées par les utilisateurs.

RÉSULTATS

GCP est un outil efficient qui nous a permis d'atteindre un haut niveau de maitrise de nos consignes et qui est totalement intégré dans l'amélioration continue de la sécurité et de la qualité. Il s'agit d'un outil global de partage d'informations, évitant les interprétations, réduisant les risques d'erreur produits et de chargement et intégrant la dimension sécurité dans le traitement des données. C'est une forte valeur ajoutée avec un gain de temps opérateur avéré (gain pour l'usine d'environ 3000h/an) et une amélioration de la qualité et répétabilité des fabrications.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

L'outil a été développé et démarré sur le site de Rouen en 2013, il a ensuite été déployé sur le site de Mourenx pour enfin être mis en service également sur le site du Havre en 2018. La direction générale de Lubrizol Corporation a été convaincue et enthousiasmée par cet outil de communication.
La version récente GCP intégre un tableau de management visuel de l'usine permettant de notifier les différents états des unités (taux d'adhérence planning), les aspects sécurité spécifiques sont ajoutés quotidiennement pour prendre en compte les contraintes en cours. C'est aussi un outil de gestion des codes arrêts des unités. Outil évolutif, l'équipe de développement continue de prendre en compte les besoins et propositions d'amélioration de l'outil identifiés par les utilisateurs (intégration récente du laboratoire, de la maintenance …) : un management visuel de l'unité « Mélanges » de Rouen a été ajoutée fin 2018 avec ses 14 bacs de mélanges. Cette amélioration a permis de réduire le temps d'attente de la conformité qualité fournie par le laboratoire et permet également de fournir en temps réel un état de l'unité à tous les secteurs intéressés. De nouvelles modifications sont en cours pour intégrer les orientations Lean de l'usine dans le management visuel. Il n'y a pas de fin dans l'optimisation, ce n'est pas "un résultat à atteindre" mais un processus de développement continu qui doit rester actif.

GLOBAL COMPACT : ODD



ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables

FICHE SÉCURITÉ

GARANTIR LA SÉCURITÉ PAR LA VALORISATION DES COMPORTEMENTS HUMAIN

LUBRIZOL

Route du canal de Tancarville
Z.I du PAH 76430 OUDALLE

NORMANDIE 2016

Mots clés : comportement sécurité, approche humaniste et conduite du changement, formation playsafe® "sans culpabilité"

L'ENTREPRISE

LUBRIZOL CORPORATION est une entreprise américaine dont la filiale française, LUBRIZOL France, est basée à Rouen. L'usine du Havre, construite en 1969, fabrique des additifs et des huiles finies pour améliorer les performances des huiles de base de ses clients.

LE CONTEXTE

Depuis 2000, le site du Havre a affiché son ambition de « faire autrement la sécurité au quotidien » en passant par la démonstration de l'importance du facteur humain. La problématique posée était donc de savoir comment créer et développer un esprit sécurité dans les mentalités.

IDÉE ET OBJECTIFS

Initier une démarche sur le long terme permettant de changer la vision de la **sécurité en mettant l'humain au cœur de son fonctionnement**.

MISE EN OEUVRE

La démarche a débuté en 2002 par la mise en place de CAP 2004, une formation de 3 jours par un prestataire extérieur pour les 40 encadrants du site, sur des thèmes sécuritaires (Déceler les situations de travail dégradées, mécanisme de l'accident, responsabilité de l'encadrement, etc.). Une réussite car le nombre d'accident avec arrêt a diminué de moitié.
La démarche s'est poursuivie en 2006 avec une journée de sensibilisation aux principes sécuritaires pour les 200 salariés.

En 2008 le programme « Agir en sécurité » est amorcé pour identifier et traiter les situations à risques. L'objectifs était de se doter d'un outil supplémentaire capable de favoriser la détection d'un risque corporel, attirer l'attention de tous sur le risque détecté, enclencher a plus tôt les actions correctives et informer le personnel concerné de l'ensemble des actions engagées.
En 2010, ce programme est prolongé via les causeries du même nom, qui ont pour but de généraliser la prise en compte des situations dégradées, de déployer les principes sécuritaires et remonter au service sécurité les données significatives.
Cette démarche a abouti à la création en 2014 de CAPS (Causerie sur l'Application des Principes Sécuritaires). En formant des « capseurs », les CAPS sont réalisées sur le terrain conjointement avec les entreprises extérieures pour une durée de 30 minutes. Le but étant d'échanger sur les situations dégradées, ne pas critiquer le travail mais d'expliquer l'importance d'agir en boucle courte pour éviter l'accident. Remise du Permis « agir en sécurité » à l'ensemble des participants qui rappelle les 6 principes de sécurité du site.

En 2016 et 2017, la **formation Playsafe®** a été déployée afin de toucher les personnes dans leur conscience pour qu'elles décident, elles-mêmes, volontairement, de modifier leur comportement face aux risques, sans les culpabiliser.

En 2020, l'entreprise a réorganisé la démarche de prévention (en cohérence avec l'usine de Rouen) avec le déploiement de 6 outils. L'objectif de ces nouveaux outils est de renforcer la démarche de prévention en agissant sur 3 axes :
- Echange et partage (Observations + Causerie/échanges HSSE),
- Contrôle (Contrôle de standards, incluant les contrôles de chantier),
- Remontée des écarts (Fiches de traitement d'anomalie + CAP2004 (maintenue depuis 2002) + SCAR (remontée de dysfonctionnement majeur prestataire)),

L'encadrement est mis au centre de la démarche puisqu'il doit utiliser à minima 1 outil d'échange/partage ou de contrôle par semaine.

RÉSULTATS

Au bout d'une année de pratique : 100 CAPS réalisés, 50 sociétés capsées et environ 200 personnes rencontrées.
Evolution en 2021 (janvier à août) : 236 observations, 480 contrôles de standard, 465 causeries/échanges HSE.
Les impacts :
- Implication de l'encadrement.
- Permet de voir de très près le travail du personnel Lubrizol et des entreprises extérieures.
- Permet de discuter avec les intervenants directement sur le poste de travail.
- Adhésion et participation particulièrement satisfaisante de l'ensemble des acteurs.
- Mise en évidence de l'intérêt de la boucle courte «ce que je fais, moi à mon niveau, pour éviter l'accident» mais aussi et surtout la faisabilité et la plus-value des méthodes.
- Les situations dégradées font partie de l'environnement de travail et doivent être gérées.
- La prise de recul contrecarre la tendance naturelle de l'humain à vouloir maintenir l'activité malgré les situations dégradées.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Les points positifs remontés :
- Bonnes démarches
- Essentiel d'échanger avec les intervenants sur leur poste de travail
- Meilleure compréhension du risque
- Meilleure appréciation du risque
- Encadrement présent sur le terrain

GLOBAL COMPACT : ODD



ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

FICHE SÉCURITÉ

LA SÉCURITÉ EST ENTRE NOS MAINS

LYONDELLBASELL

- CD 54 - 13130 BERRE-L'ETANG
- Route du Quai Minéralier, Zone de Caban
  13375 FOS SUR MER

MÉDITERRANÉE 2020

Mots clés : zéro accident "mains", collaboration inter-milieux et multi-sites, agilité et leadership

L'ENTREPRISE

LyondellBasell est l'une des plus grandes entreprises mondiales dans le domaine de la pétrochimie, de la chimie et du raffinage. LyondellBasell élabore des produits qui permettent de relever les défis d'aujourd'hui, comme l'amélioration de la sécurité alimentaire grâce à des emballages légers et flexibles, la fourniture d'une eau plus pure grâce à des tuyaux polyvalents et solides ou encore le renforcement de la sécurité, du confort et de l'efficacité énergétique de nombreux véhicules circulant sur les réseaux routiers du monde entier. Le Pôle Pétrochimique de Berre est l'un des plus grands complexes pétrochimiques en France. À Fos-sur-Mer, le site fabrique différents produits utilisés notamment dans la pharmacie et les cosmétiques, ainsi que de l'ETBE, un biocarburant utilisé pour ses avantages techniques et environnementaux.

LE CONTEXTE

Pilier porteur de la culture d'entreprise Goal Zero, la Sécurité des hommes est le premier objectif du Groupe LyondellBasell. Opérer en sécurité (Hommes et installations) est partie intégrante de leur mission. Un fait majeur : sur les trois dernières années, les **incidents liés aux mains** représentent un large contributeur aux accidents enregistrés sur leurs sites. En 2017 , ils représentent **45% des blessures totales**. Fortes de ce constat, les équipes ont entrepris de traiter, comme une priorité sans compromis, cette problématique, qui, au vu des enjeux Sécurité, aurait pu sembler anecdotique.

IDÉE ET OBJECTIFS

L'idée de protéger chacun, en commençant par une attention portée aux mains, s'est imposée comme une évidence. L'objectif poursuivi a clairement été d'enrayer les accidents aux mains pour les collaborateurs et les co-traitants opérant aux côtés de LyondellBasell. Un but simple en apparence mais ambitieux : **Zero accident aux mains**. Livrables :

- Analyser les accidents aux mains,
- Identifier et mettre en œuvre des outils de prévention (permis de travail, analyse de risque, mise au travail , utilisation de l'outil approprié etc.) des risques (cf. pincement, coupure, écrasement, abrasion etc.),
- Equiper les collaborateurs de nouveaux EPI en adéquation avec la réalisation de travaux généraux.

MISE EN OEUVRE

Le projet a été mené de **manière collaborative, entre les hygiénistes, les correspondants HSEQ, l'ensemble des collaborateurs des sites de Berre et de Fos**. L'accent a été mis sur le déploiement des nouveaux équipements (gants), impact fort et mise en place rapide sur la problématique à traiter. Une mise en place remarquable : moins d'un an.

Parmi les étapes de ce déploiement :

1- Définir les populations et fonctions devant être équipées prioritairement avec de ce type de gants incluant employés et co-traitants > juin 2018.

1 - Préparation par hygiéniste des populations et validation avec chaque correspondant HSEQ.
2- Définir, valider par test, communiquer et approvisionner le type de gants pour les travaux généraux) ; supprimer « les gants historiques en cuir » ; mettre à jour la directive relative aux EPI > août 2018 - Responsable : hygiéniste
3- Auditer la mise en place et l'utilisation du nouveau type de gants > octobre 2018 ; responsable : Tous
4- Informer les entreprises co-traitantes du type de gants retenus et inclure la spécification dans les contrats > décembre 2018 ; responsable : comité de direction
5- Approvisionnement des gants > janvier 2019
6- Premier audit utilisation > mars 2019 - 100% des collaborateurs équipés !



Ce qui a fait la différence : chaque année, les sites LYB organisent une journée interne unique appelée Global Safety Day. Organisée pour et avec les collaborateurs de l'entreprise, cette rencontre attendue par les équipes n'a qu'un objectif : la Sécurité de chacun. Chaque rencontre met l'accent sur une priorité en matière de Sécurité. Les collaborateurs allaient décider que les mains seraient au cœur de cette journée. Une dynamique et une appropriationsans précédent puisque de nombreuses actions volontaires se sont mises en place pour contribuer à sensibiliser au soin à porter aux mains et à faire que cela ne soit plus jamais un sujet relégué au second plan.

RÉSULTATS

Si il est trop tôt pour présenter des chiffres, les comportements et pratiques (ex. prévention de chacun para rapport aux autres) ont déjà évolué quant à la considération de cette nature potentielle d'accident. En moins d'an, les collaborateurs ont pris la problématique « à mains » le corps... Une équipe projet transverse dédiée aura su mobiliser toutes les énergies nécessaires au bon déploiement d'une démarche bénéfique pour tous, à tous les niveaux dans l'entreprise.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Alors que l'on parle de **performance et d'agilité** pour des structures entrepreneuriales, il est intéressant de constater combien la mobilisation des équipes dans des entreprises plus traditionnelles s'opère avec sens, dès lors que l'on fait **appel au « leadership »** de chacun, aux sens des priorités en équipe et de l'engagement ou la fierté d'appartenance collective. La marque d'une entreprise aux valeurs humaines fortes, notamment en matière de santé et de sécurité au travail, de l'exemplarité managériale à la responsabilisation des collaborateurs. Les perspectives sont tout autant intéressantes car puisque les tenues de travail dans leur ensemble sont également auditées pour être constamment améliorées pour la sécurité et le confort des collaborateurs.

Evolution en 2021 : les équipes ont développé de nouvelles idées et se sont adaptés face à la pandémie. Les sites LyondellBasell de Berre (13), Fos (13), Givet (08) et Oyonnax (01) ont revisité le 15 juin dernier le #LYBGlobalSafetyDay au service de la Sécurité de tous, sous des formats inédits, digitalisés. De plus un Escape Game rassemblait toutes les énergies intersites.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 8 : Promouvoir un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables

FICHE SÉCURITÉ

PROCCESUS "BEHAVIOUR BASED SAFETY" (BBS)

NOURYON

Zone industrielle du bec
33810 Ambès

NOUVELLE AQUITAINE 2020

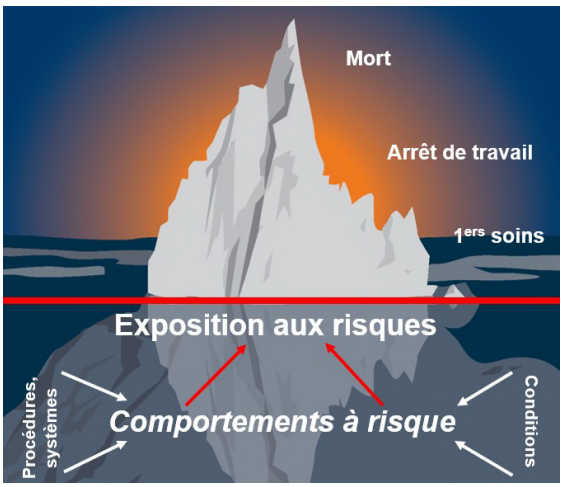
Mots clés : comportements et culture sécurité, Kpi AT

L'ENTREPRISE

L'activité principale de l'entreprise est la fabrication de chlorate de sodium.

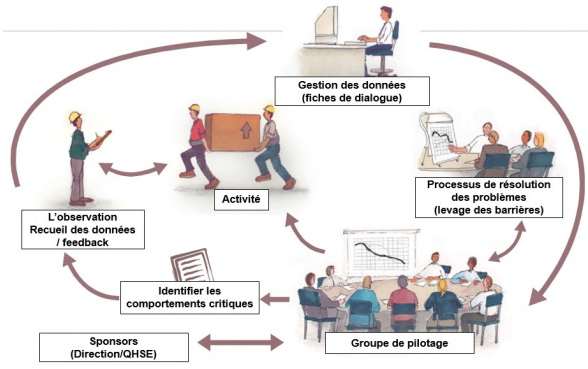
LE CONTEXTE

Partant du principe qu'une grande majorité des accidents et incidents sur les sites industriels sont essentiellement dû au comportement humain et dans le but de diminuer le nombre de cas d'accidents du travail, le groupe Nouryon a demandé à l'ensemble de ses sites industriels de mettre en place un processus basé sur l'observation du comportement. D'une manière générale, les industriels maîtrisent et contrôlent les risques liés aux procédés mais les méthodes et procédures de travail ont une influence directe sur les comportements. Il s'agissait donc de trouver un outil permettant de limiter l'exposition aux risques et donc de diminuer le risque de franchir la LIGNE ROUGE.

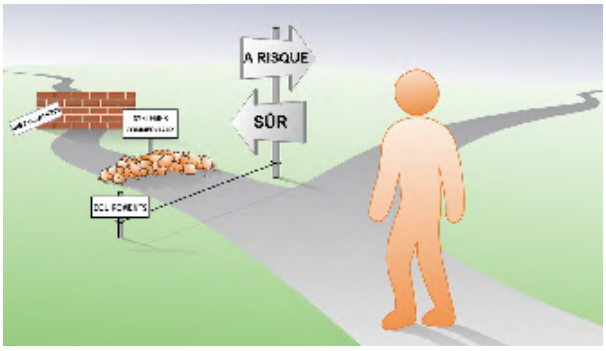


IDÉE ET OBJECTIFS

Fondé sur la base d'un principe de management connu (roue de Deming), le **processus BBS** s'inscrit dans une boucle d'amélioration continue des performances sécurité et il génère en permanence des actions visant à diminuer les risques.
Le processus BBS permet d'intégrer l'analyse des comportements dans le système de gestion de la sécurité du site.



L'objectif est de passer d'un mode réactif à un mode proactif dans la prévention des accidents en analysant les comportements dans le but d'augmenter les comportements sûrs et réduire les comportements à risques.



L'idée est d'avoir une action sur la prise de conscience et de décision : Travail en sécurité ou dans une situation à risque, et sur les barrières qui peuvent générer les comportements à risque (physiques et/ou organisationnelles). Le processus BBS apporte une approche systématique qui permet de lever les barrières aux comportements sûrs.

MISE EN OEUVRE

1/ Identification des gestes critiques :
>> Sur la base des accidents passés et du retour d'expérience.
>> Sur la base du document unique.

2/ Observation et recueil des données :
>> Observateurs formés à la recherche des comportements sécuritaires.
>> Observateurs formés à la gestion des comportements dangereux.
>> Observations sectorisées en fonction du niveau de risque de la tâche observée.



3/ Feedback :
>> Recueil de l'information à partir de l'observation et de la discussion avec la personne qui effectue l'activité.

4/ Analyse des données collectées et levage des barrières :
>> Identification des obstacles à la performance en toute sécurité.
>> Plans d'action pour éliminer les obstacles à la performance en toute sécurité.

Ces notions doivent correspondre à un cadre formel. Pour assurer sa pérennité, le processus s'appuie donc sur la structure :
- **Sponsor** : Directeur du site et responsable QHSE. Prennent en compte les actions et décisions du groupe de pilotage. Ils s'assurent des ressources disponibles et évaluent régulièrement le processus.
- **Facilitateur** : Forme les nouveaux observateurs et organise les réunions du groupe de pilotage. Recueille les données et actualise les indicateurs, communique auprès des services, reporte aux sponsors.
- **Groupe de pilotage** : Analyse les données, définit stratégie d'observation.
- **Observateur** : Formé au processus, effectue les observations sécurité et donne son feed-back. Identifie les obstacles à la sécurité au travail et renseigne la fiche de dialogue.

Les observations répondent à une stratégie. Pour l'ensemble des départements de la société, les tâches routinières ont été analysées de manière à hiérarchiser le niveau de risque de chacune d'entre elles. Le résultat est retranscrit sur une carte physique des lieux et des objectifs d'observations en correspondance au niveau de risque sont décidés en comité de pilotage. Des fiches de dialogue ont été développées en fonction des gestes critiques observables du site.

RÉSULTATS

Suite à des observations, les améliorations suivantes ont pu être réalisées : pose de points d'ancrage dans l'atelier afin de sécuriser les travaux en hauteur, remplacement d'un palan mécanique par un palan électrique afin de faciliter les manutentions, installation d'un système d'actionnement par chaîne pour faciliter l'ouverture et la fermeture d'une pompe et pose d'une signalétique pour sensibiliser les personnes à tenir la rampe pour monter les escaliers.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

En 10 années de vie du processus sur le site, nous avons observé uniquement **3 AT** et aucun depuis janvier 2015. 100% du personnel est formé au processus et est actif avec en moyenne 2 observations par mois par personne. Le système génère en moyenne 650 observations par an, soit 650 prétextes annuels d'éviter un accident. Des améliorations visant à renforcer les conditions de sécurité des employés et des sous-traitants sont sans cesse développées.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE SÉCURITÉ

JOURNÉES SÉCURITÉ : FACTEURS HUMAINS COMME CAUSE D'ACCIDENTOLOGIE

PLATEFORME DE LAVÉRA

Ineos/Petroineos,
Naphtachimie et Appryl
Ecopolis Lavera sud 13117 LAVERA

MÉDITERRANÉE 2020

Mots clés : traitement du facteur humain dans les causes d'accident (↘Kpi AT) par le jeu, les ↘ accidents en milieu mature sur la sécurité

L'ENTREPRISE

Naphtachimie : Pétrochimie (transformation via un vapocraqueur, de résidus du raffinage du pétrole venant de Pétroineos, dont coupe naphta, en hydrocarbures servant de produits matières premières d'unités de la pétrochimie dont celles d'Ineos).

Petroineos/INEOS : Le groupe INEOS est un acteur majeur de la pétrochimie mondiale. Il opère directement sur le site de Lavera les unités de production de produits chimiques, d'oxyde d'éthylène et dérivés, mais aussi les unités de fabrication de polymères ; polyéthylènes et Polyisobutène. Petroineos opère la plus grosse raffinerie du sud de la France à Lavera.

Appryl : Son activité est la fabrication du Polypropylène à partir de propylène fournit par Naphtachimie. Produit vendu dans le monde pour des applications médicales, alimentaires et emballages.

LE CONTEXTE

L'historique des courbes d'évolution des **taux de fréquence d'accident**s des sociétés donneur d'ordre de la plateforme montre que des années 1950 jusqu'au début des années 2000, les taux de fréquence des accidents, aussi bien du personnel de la plateforme que des entreprises intervenantes, ont fortement baissé grâce à l'évolution des techniques et du matériel, de l'instauration de règles et consignes sécurité et à la mise en place de systèmes de management de la sécurité. Cependant, depuis une dizaine d'années, la **courbe du taux d'accident tend vers un plateau**, il devient difficile de progresser plus. L'examen des **causes immédiates et profondes des accidents** survenus ces dernières années sur la plateforme montre que dans un nombre important de ces accidents au moins un facteur humain était en cause. De plus, dans de nombreux accidents l'analyse n'a pas permis d'identifier de cause facteurs humains non pas car il n'y en avait pas mais parce que **ces causes humaines sont souvent cachées lors de l'enquête, par peur de sanctions de la part de la hiérarchie ou pour d'autres raisons (stigmatisation..)**. Les services sécurité de la plateforme estiment ainsi qu'environ 70% des accidents survenus comportent au moins 1 facteur humain. Le sujet des facteurs humains comme cause d'accidentologie étant sensible, aussi bien au niveau du personnel que des instances représentatives du personnel, il est apparu nécessaire de communiquer sur le sujet de la manière la plus ludique possible.

IDÉE ET OBJECTIFS

Afin de diminuer le nombre d'accidents liés à ces facteurs humains, il est apparu nécessaire de faire une campagne de sensibilisation des salariés travaillant sur la plateforme à ces facteurs humains pour que : chaque salarié soit sensibilisé à l'existence et à l'impact de ces facteurs humains sur les risques d'accident et tous les niveaux hiérarchiques apprennent à parler plus librement des facteurs humains lors des analyses des causes d'accident, permettant ainsi de les identifier et mettre en place des actions correctives ou préventives pertinentes. Il a donc été décidé de faire cette campagne sous forme de 2 journées complètes où l'ensemble du personnel du site était invité à participer à des activités ludiques toutes en lien avec le thème « facteurs humains ».

L'objectif final espéré étant une baisse significative dans les années à venir de l'accidentologie sur la plateforme liée à ces facteurs humains.

MISE EN OEUVRE

Pour faire l'animation des ateliers de la manière la plus ludique possible, il a été décidé de faire appel à des **prestataires extérieurs spécialisés dans l'animation de campagnes sécurité**. Un comité de pilotage du projet de 8 personnes a été constitué, avec des représentants HSE des diverses sociétés donneur d'ordre du site. Une campagne de communication a été mise en place au préalable afin de réunir un maximum de personnes.

Les ateliers mis en oeuvre dans le cadre de ces 2 journées sécurité étaient les suivants :
- 4 jeux type rébus, mots fléchés etc envoyés 1 par 1 chaque semaine le mois précédent l'évènement à l'ensemble des salariés, jeux élaborés par le comité de pilotage, et permettant de trouver 4 mots en lien avec des facteurs humains (addictions, communication..). Ces jeux servaient de teasing pour donner envie au personnel de venir participer aux journées sécurité.
- Un atelier d'escape game permettait au personnel de chercher de nombreux indices de manière ludique permettant de comprendre la survenue d'un accident dont le scénario, élaboré par le comité de pilotage, permettait de mettre en avant de nombreux facteurs humains ayant conduit à cet accident.
- Un atelier type « déminage d'une bombe » effectué par communication au talkie-walkie entre 2 équipes permettait de montrer au personnel l'importance de communiquer de manière efficace avec ces outils pour éviter qu'une mauvaise communication ne soit source d'accident.
- Un atelier safetybuzz, avec zapette à choix multiples, permettait de faire de manière ludique des rappels autour des facteurs humains comme cause d'accident.
- Des scénettes, jouées par des acteurs professionnels, permettaient de sensibiliser le personnel aux problématiques des addictions (alcool, drogues etc). Des ateliers ludiques et des discussions, animés par les Médecins du travail et les infirmières complétaient l'information sur les effets et la manière d'agir si quelqu'un de l'entourage était concerné par ces problématiques.

RÉSULTATS

Environ 50% des salariés, ont participé à ces journées sécurité. L'exploitation des centaines de fiches satisfaction remplies par les participants montrent que 65% ont trouvé ces 2 journées très intéressantes, 33% intéressantes, et seulement 2% médiocre ou sans intérêt. Ce résultat prouve que le choix d'utiliser une manière ludique pour parler du sujet « tabou » des facteurs humains a été très pertinent. Il est actuellement trop tôt pour évaluer l'impact de ces 2 journées sur l'accidentologie. Les années à venir permettront de vérifier si la plateforme a réussi à encore améliorer ses taux de fréquence d'accidents.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Ces journées ont également permis d'instaurer des ateliers sur des sujets complémentaires, comme le tri sélectif des déchets, manger équilibré, être un bon citoyen pour améliorer l'image de la plateforme, ...

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 8 : Promouvoir un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

FICHE SÉCURITÉ

IDENTIFIER ET TRAITER LES SITUATIONS À RISQUES

SAIPOL

Boulevard Maritime
76530 GRAND COURONNE

NORMANDIE 2018

Mots clés : accidents corporels, animation et déploiement de panneaux par risque

L'ENTREPRISE

Saipol, société du Groupe AVRIL assure la première valorisation des graines oléagineuses. L'usine Saipol de Grand Couronne est spécialisée dans la trituration de graines de colza pour l'alimentation humaine (huile raffinée) et animale (tourteau) et la fabrication de biocarburant Diester©.

LE CONTEXTE

Les accidents corporels trouvent leurs racines dans les dysfonctionnements et situations à risque. Pour éviter les accidents, il est donc primordial d'identifier et traiter ceux-ci. Tout le monde peut être témoin de situations à risque mais de l'identification à la suppression de celles-ci, le chemin peut parfois être long et hasardeux. Il fallait trouver un sytème simple et efficace pour identifier et permettre de traiter les situations à risque qui apparaissent régulièrement sur un site industriel comme celui-ci.

IDÉE ET OBJECTIFS

Afin d'être efficace dans l'identification et le traitement de ces situations, des panneaux prénommés « ZAC » pour Zéro ACcident, sont à disposition du personnel. La mise en place des AIC (Animations à Intervalle Court) au niveau de l'usine a été l'occasion de déployer le ZAC et de faciliter le traitements des situations à risque.



LE ZAC

A quoi sert-il?	A identifier et rendre visible les situations à risques
Qui peut l'utiliser?	Tout le monde y compris nos visiteurs !
Quand l'utiliser?	Dès que j'identifie un risque pour lequel - aucune action corrective immédiate n'est possible - je n'ai pas les moyens d'y remédier
Comment l'utiliser?	1. Le détacher du panneau AIC 1 2. Le positionner à l'endroit du risque 3. Remplir la tableau en haut de la trame AIC 1 4. Il sera pris en compte lors de la prochaine AIC 1

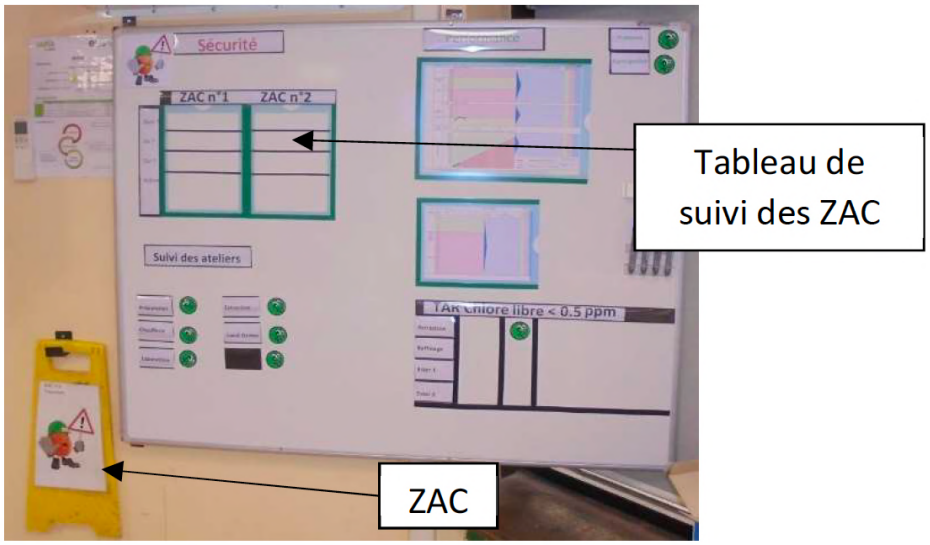
MISE EN OEUVRE

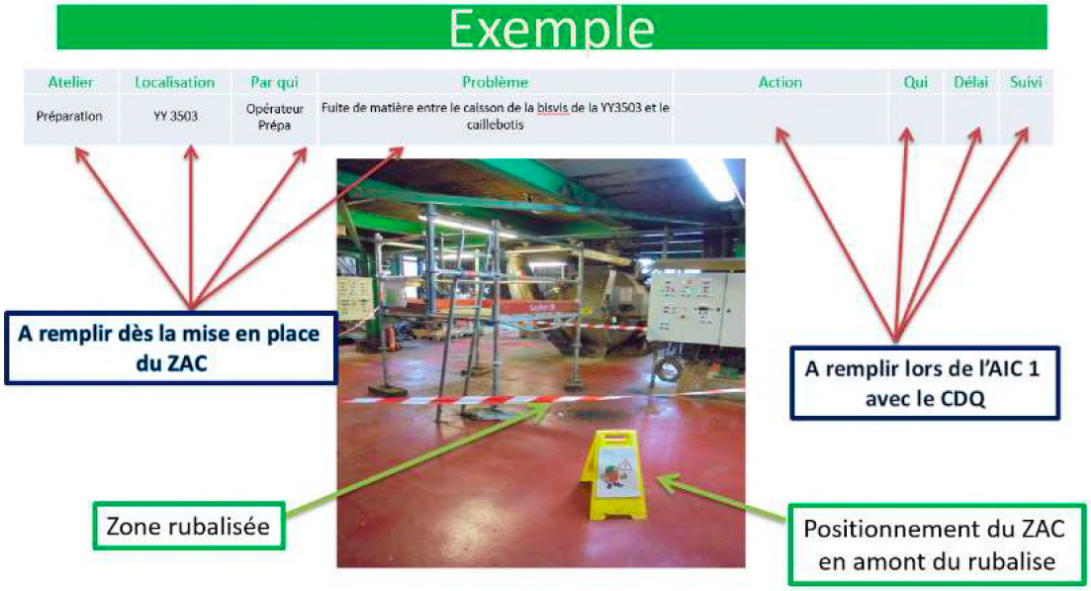
L'utilisation de ZAC est simple et suit le processus suivant :

- Si une situation à risque est identifiée et ne peut pas être maîtrisée par le témoin, celui-ci met ZAC en place pour signaler le danger aux autres personnes.
- Il reporte sur le tableau d'AIC 1 en salle de contrôle la date, le lieu et l'anomalie signalée.
- Lors de l'AIC (deux fois par poste) réalisée par le chef de quart et son équipe, la question "Où est ZAC ?" est posée.
- En cas d'utilisation, une action est déterminée avec un pilote et un délai inférieur à 5 jours. Lors des AIC suivantes, une revue des ZACs et des actions est réalisée jusqu'à l'élimination de la situation à risque et le retour de ZAC en salle de contrôle à proximité du tableau d'AIC.

RÉSULTATS

Au cours de l'année 2016, 253 situations à risque ont ainsi été traitées sur le site.
Au cours de l'année 2017, 371 situations à risque ont ainsi été traitées sur le site.





GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables

FICHE SÉCURITÉ

CONSTRUCTION ET ANIMATION D'UN JEU POUR FORMER À LA DÉMARCHE D'ANALYSE DE RISQUE

SAIPOL

Boulevard Maritime
76530 GRAND COURONNE

NORMANDIE 2018

Mots clés : mise en place d'un GT pluridisciplinaire pour traiter les risques terrains, approche ludique, simulateur d'accidents

L'ENTREPRISE

Saipol, société du Groupe AVRIL assure la première valorisation des graines oléagineuses. L'usine Saipol de Grand Couronne est spécialisée dans la trituration de graines de colza pour l'alimentation humaine (huile raffinée) et animale (tourteau) et la fabrication de biocarburant Diester©.

LE CONTEXTE

La démarche d'analyse SOLO (Sécurité par l'Observation Logique et Opérationnelle) s'inscrit dans la dynamique de maîtrise des accidents de SAIPOL et du Groupe AVRIL. SOLO vient compléter les VST, lesquelles sont aujourd'hui, après plus de 2 années de pratique, bien ancrées dans les habitudes de l'usine de Grand-Couronne. Au-delà des VST, il semblait important de pouvoir mettre une plus grande autonomie des équipes dans l'Identification et la Maitrise des risques au quotidien. SOLO est alors apparu comme l'outil idéal. Il restait à lui donner une forme plus moderne et plus adaptée aux enjeux de l'usine.
Afin de former le personnel du site à cette démarche, une présentation de type Power Point était disponible dans les entités SAIPOL. Cependant, ce support nécessitait des connaissances fortes en prévention & sécurité pour l'animateur. De plus, l'utilisation d'un support power point rend les stagiaires passifs et ne permet pas aisément de les placer dans l'action. Sur la base d'un parcours d'aventure au coeur de la nature, le déroulé du jeu permet de découvrir au cours d'épreuves variées les 5 étapes de l'analyse de risques terrains.

IDÉE ET OBJECTIFS

SOLO est une **démarche d'analyse de risques de terrain** à mettre en oeuvre au cours des activités quotidiennes. Le cahier des charges du support à créer était le suivant :
- Développer une approche ludique de la sécurité et de la prévention,
- Placer les stagiaires dans l'action,
- Obliger les stagiaires à faire des choix,
- Créer un simulateur d'accident permettant d'expliquer le mécanisme accidentel,
- Faciliter l'animation.

MISE EN OEUVRE

L'élaboration du support a été réalisée par un **groupe de travail pluridisciplinaire** qui intégrait de nombreuses fonctions de l'usine et différents niveaux hiérarchiques (opérateurs, encadrants ...). Sur la base du support initial et avec l'aide d'un groupe de travail, il a été conçu en 4 jours de réflexion sous la forme d'un outil pédagogique ludique (format jeu de société). Sur le site de Grand Couronne la formation SOLO a été dispensée à l'ensemble du personnel permettant des échanges entre les différents niveaux hiérarchiques et services.

RÉSULTATS

- **Développer une approche ludique de la sécurité et de la prévention** = le jeu répond à cette attente par la forme. Il n'est cependant qu'un prétexte pour une démarche sérieuse et pragmatique sur le fond.
- **Placer les stagiaires dans l'action** = le support type jeu de société oblige les participants à déplacer des pions, lancer des dés, manipuler des objets ou monter une maquette. Ils sont également contraints de réfléchir pour progresser et permettre le passage d'une épreuve à l'autre.
- **Obliger les stagiaires à faire des choix** = chaque épreuve demande une réponse adaptée. Une bonne réponse est une bonne pratique, une mauvaise réponse est une pratique à risque. Ces BP et PàR sont valorisées à chaque épreuve au travers du simulateur d'accident.
- **Créer un simulateur d'accidents permettant d'expliquer le mécanisme accidentel** = un accessoire du jeu permet de compter les Pratiques/Situations à risque qui par leur nombre entrainent les accidents. De même, les bonnes pratiques viennent réduire le risque et permettent de maîtriser les accidents.
- **Faciliter l'animation** = l'approche ludique et métaphorique du support permet de dépassionner les débats autour de la prévention et d'avoir des échanges apaisés avec les participants . La structuration en épreuves successives crée un fil rouge tout au long de la formation et guide l'animateur. Enfin, un manuel d'animation vient compléter l'ensemble pour donner à l'animateur les clés de la maitrise du support. Le jeu peut donc s'appliquer à tous les secteurs d'activités et industries.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

SOLO s'inscrit dans les objectifs de performance du Groupe AVRIL :

- Respect : Implication de chaque participant, situations pratiques et auto-évaluation par des personnes formées.
- Audace : projet original et innovant, la sécurité comme moyen clé d'améliorer la motivation et la cohésion sociale au niveau local, amélioration continue des outils de formation et mise à niveau pour répondre aux exigences de conception dans la transmission des connaissances.



- Performance : Façonner les futurs résultats de sécurité, cohérence avec l'approche participative développée à l'usine de Grand-Couronne, renforcer la maturité des employés sur les exigences de sécurité, concevoir un outil utilisable sur l'ensemble des entités du groupe.

Cet outil d'animation est devenu un standard dans l'ensemble du groupe.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables

FICHE SÉCURITÉ

DIGITALISATION DE L'ACCEUIL SÉCURITÉ AVEC DES VIDÉOS DESSINÉES

SARP INDUSTRIES

451 route du Hazay, Zone portuaire de Limay
78520 LIMAY

ILE DE FRANCE 2020

Mots clés : digitalisation, sensibilisation, vidéos, consignes de sécurité

L'ENTREPRISE

SARP Industries est l'entreprise leader en Europe pour le traitement et la valorisation des déchets dangereux. Sa mission: maîtriser durablement le risque déchet pour pérenniser l'activité industrielle.
Pionnière dans le traitement des déchets dangereux, SARP Industries a ouvert la voie il y a 40 ans et innove au quotidien pour relever les défis technologiques, économiques et environnementaux de ses clients et partenaires à travers l'Europe.

LE CONTEXTE

Lors de l'embauche d'un nouveau salarié, d'un intérimaire ou d'un apprenti et pour toutes personnes externes devant effectuer un travail au sein de l'usine de traitement de déchets dangereux (site SEVESO seuil haut), nous devons effectuer un accueil sécurité complété d'un questionnaire pour évaluer l'assimilation et la bonne compréhension des consignes de sécurité. Auparavant cet accueil sécurité était réalisé par le service Qualité Santé Sécurité Environnement de l'usine à travers une présentation power point durant entre 35 à 45 minutes en salle. Ces séances avaient lieu dans les locaux du service QSSE quel que soit le nombre de personnes (1 à 10). Notre problématique était d'optimiser : le temps des ressources affectées à cette formation, la durée de la formation, son accès à distance. Nous avons souhaité substituer cette formation power point par un dispositif intégrant des vidéos dessinées d'une durée totale d'environ 10 minutes permettant de transmettre des informations claires et précises sur les risques et les mesures de précaution à prendre pour les limiter.

IDÉE ET OBJECTIFS

Les objectifs recherchés sont les suivants:

- En termes de sensibilisation : sensibiliser sur les risques inhérents à l'activité concernant les personnes présentes sur le site (collaborateurs, visiteurs, transporteurs, entreprises extérieures)
- En termes d'engagement et de responsabilisation : faire respecter les consignes de sécurité. Rappeler les règles de sécurité concernant les travaux (permis de feu, travaux en hauteur, permis de pénétrer,...)
- En termes de prévention : éviter les presqu'accident, accidents et incidents. Assurer un environnement ordonné et sûr.
- En termes de pédagogie : Assurer une présentation cartographique de notre site. Transmettre les règles par des images simples et compréhensibles par tous. Utiliser les meilleures stratégies de mémorisation
- En termes d'image promotionnelle : garantir une communication claire, professionnelle et positive.
- En termes de Lean management : diminuer le temps alloué à la réalisation des accueils sécurité par la dématérialisation de l'accueil sécurité réalisé auparavant par PowerPoint.
- En termes d'adaptabilité sur les autres sites du groupe : harmoniser les règles de sécurité à la maille du Groupe et uniformiser les méthodes de travail. Assurer une reproductibilité sur les autres sites.

MISE EN OEUVRE

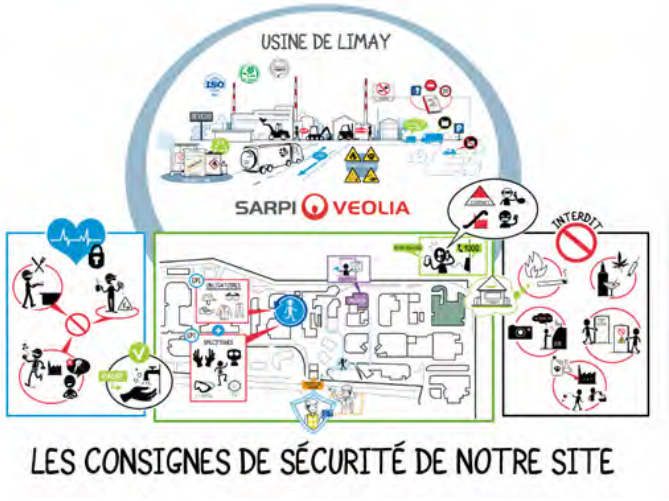
Le livrable est un dispositif accessible depuis n'importe quel navigateur internet intégrant 4 vidéo dessinée en temps réel suivant les 4 thèmes suivants : Consignes de sécurité, Consignes d'urgence, Organisation des chantiers et les Incontournables de la sécurité. Le dispositif propose également l'accès à 2 plans : le plan de circulation et le plan des zones de l'usine. Chaque vidéo peut être utilisée indépendant du dispositif.

La réalisation de cette vidéo dessinée d'accueil sécurité a été menée en mode projet entre la Direction de l'usine, la Direction de la Communication, le service QSE et les experts de notre prestataire créateur d'outils pédagogiques visuels. La méthodologie mise en œuvre pour ce projet a été la suivante :



RÉSULTATS

Le gain considérable est surtout en temps car à présent l'accueil sécurité par le visionnage de la vidéo dessinée ainsi que le questionnaire durent environ 15 min comparés à 40 voire 45 minutes auparavant. Soit 3 fois moins qu'auparavant permettant ainsi d'assurer une vigilance terrain complémentaire.
Enfin la singularité de ce support, est son étonnante expertise pour expliquer des sujets complexes. Une vidéo dessinée de seulement 3' est capable de synthétiser les aspects essentiels d'une problématique même sensible. Grâce à ce format concis et percutant, il est possible de former et de sensibiliser plus rapidement et plus efficacement. La puissance du visuel est non négligeable.



BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Actuellement, la traduction de cette vidéo dessinée est en cours de réflexion pour asseoir cette adaptabilité à une vision internationale. De même, le suivi de cette formation pourra dans un futur très proche être réalisé à distance, ainsi que le questionnaire d'évaluation.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables

FICHE SÉCURITÉ

PROGRAMME D'OBSERVATION

SEDERMA

29 Rue du Chemin Vert
78610 LE PERRAY-EN-YVELINES

ILE DE FRANCE 2020

Mots clés : zéro accident, programme d'observation terrain, dialogue d'égal à égal pour solutionner

L'ENTREPRISE

Sederma est une entreprise leader dans la création et la fabrication d'ingrédients actifs et de concepts innovants pour l'industrie cosmétique. Elle a été fondée en 1964 et appartient au groupe Croda international depuis 1997. Son savoir-faire repose sur la maîtrise de l'extraction végétale, de la chimie fine, de la culture cellulaire végétale et de la biotechnologie. Sederma est engagée dans l'amélioration continue de la qualité et du service, elle a reçu les certifications suivantes : ISO 14001, OHSAS 18001, IS9001, OEA et applique les bonnes pratiques de fabrication des ingrédients cosmétiques (EFfCI).

LE CONTEXTE

La sécurité fait partie de l'ADN de Sederma et plus globalement du groupe Croda. Elle est fortement implantée au sein même de la culture de l'entreprise. Sederma propose systématiquement des sensibilisations, des formations internes/externes à ses employés et les fait participer activement à la détection de situations qui leurs semblent à risques.
Ceci s'inscrit dans la politique RSE de l'entreprise afin de garantir un environnement de travail sain et sécurisé à ses employés mais également dans une démarche d'amélioration continue des processus et des pratiques.
Pour aller encore plus loin, et comme exemple probant de l'esprit de coopération et d'implication salariale de tout le personnel, Sederma a mis en place un programme d'observation interne des comportements sécurité. Il est réalisé grâce à la participation de volontaires à destination de l'ensemble des employés de l'entreprise.

IDÉE ET OBJECTIFS

L'objectif du programme d'observation est de tendre vers le « 0 accident ».
Ce programme permet d'observer et d'analyser concrètement ce qui se passe sur le terrain. Il peut parfois exister des différences entre la théorie et la pratique notamment dues à des problèmes d'organisation, d'incompréhension, de mésestimation des risques, ...
A partir de ces analyses et constats, des mesures sont mises en places avec les équipes concernées afin de s'assurer que les problèmes observés ne se reproduisent plus.

MISE EN OEUVRE

8 volontaires issus de services différents ont été retenus suite à un appel à candidature puis formés à cette mission. 6 domaines d'observations ont été définis sur lesquels 10 observations ont été menées en parallèle sur une durée d'un an. Ces domaines d'observation ont été déterminés de façon empirique sur l'activité des 5 dernières années.

Les observateurs analysent des activités qui ne correspondent pas aux leurs, ainsi ils apportent un regard à la fois neuf et candide. Lors de leurs observations, ils engagent la **discussion** avec la personne observée. Ils relèvent ce qui est positif et cherchent à comprendre les raisons des actions qui leurs semblent moins logiques ou plus dangereuses. Ainsi il est possible, en parallèle de la stratégie sécurité du groupe, de connaître les causes racines des problèmes auxquels les employés sont confrontés dans leurs activités quotidiennes et de proposer des solutions.

À la suite de ces observations, elles sont analysées, un plan d'action est mis en place et communiqué aux équipes concernées. 10 nouvelles observations sont lancées afin de vérifier que les problèmes sont réglés ou en détecter d'autres, pour lesquels un second plan d'action est établi si nécessaire. Des nouveaux domaines sont ensuite définis et observés.

Ce programme a permis d'évaluer, par exemple, l'évacuation des déchets de laboratoire, le conditionnement sous hotte,... Même s'il semble à priori moins vecteur d'accidents, le rangement des bureaux a également été observé car 20% des accidents du travail se produisent justement dans les bureaux.

RÉSULTATS

Ce programme a été mené dans le temps imparti. Beaucoup de points positifs ont été relevés et ont contribué à renforcer les bonnes pratiques.

Les volontaires ont permis des observations très efficaces, l'identification de points limitants et des actions correctives correspondantes. Les échanges ont été facilités car les employés discutaient d'égal à égal et l'évaluation était réalisée par des personnes neutres.



BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

En plus d'augmenter la sécurité en standardisant les pratiques et en rendant le travail plus ergonomique, ce programme permet aussi de faire évoluer la culture sécurité de l'entreprise vers l'échelon supérieur. En effet Sederma est aujourd'hui une société dans laquelle on pratique la sécurité participative : faire en sorte que chacun prenne soin de soi tout en prenant également soin des autres.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables

Responsible Care®
OUR COMMITMENT TO SUSTAINABILITY

FICHE SÉCURITÉ

CAP 2015

SEQENS

Route de Lassay
61410 COUTERNE

NORMANDIE 2016

Mots clés : améliorer une culture sécurité déjà mature, dialogue parties prenante externes, facteur comportemental

L'ENTREPRISE

L'entreprise PCAS (Produit Chimiques et Auxiliaires de Synthèse) est un groupe français évoluant dans la chimie fine, les nouvelles technologies et biotechnologies ainsi que les arômes, cosmétiques et parfums et polymères. Créée en 1962, elle possède 9 sites à travers le monde dont un à Couterne (61). Ce dernier produit des intermédiaires de synthèse dans ses 5 ateliers.

LE CONTEXTE

Suite à l'observation d'une dégradation continue des résultats sécurité de l'entreprise depuis 2008, de remarques de clients quant à ces résultats et du manque de prise en compte de la composante « Métier » dans l'analyse des accidents, une réaction s'est imposée.

IDÉE ET OBJECTIFS

L'objectif a donc été de développer une démarche sécurité sur le long terme en raison du fort aspect culturel existant dans les comportements du quotidien.

MISE EN OEUVRE

Fin 2011, le comité de Direction ainsi que l'encadrement ont été formés sur le management de la prévention pour la Santé et Sécurité au Travail, afin d'intégrer la démarche. Celle-ci est ainsi née, nommée : CAP 2015.
Ce projet a été structuré en mettant en place un comité de pilotage trimestriel sous la responsabilité du Directeur de site. **Des groupes de travail ont été créés, composés de l'ensemble de tous les types de salariés du site (opérateurs, techniciens, cadres, membres du CHSCT, etc.)** et sous la responsabilité d'un chef de projet. De plus, une information mensuelle a vu le jour, sur la « marche de l'entreprise ». Enfin, un bilan annuel est réalisé en plus de l'affichage des objectifs.

En 2012 : 7 groupes de travail formés, l'adhésion attendue du personnel a été effective notamment du fait de la mise en place de réalisations visibles et simples. Il a été nécessaire de recadrer des sujets trop vastes en limitant le champ d'application. La prise de conscience du **facteur comportemental** a commencé à se faire sentir. Résultat : diminution de 50% des accidents avec arrêt mais stagnation des accidents sans arrêt
En 2013 : Certains groupes reconduits, 3 thèmes supplémentaires initiés. 6 groupes de travail au total. La mise en œuvre des actions de terrain s'est poursuivie. De nombreuses idées ont émergé des groupes de travail, leur hiérarchisation est devenue nécessaire. Un léger essoufflement de la démarche s'est fait sentir en fin d'année. Résultat : diminution de 70% des accidents avec arrêt avec une stagnation persistante des accidents sans arrêt.

En 2014 : Thèmes maintenus et implication de nouveaux salariés supplémentaires. Les groupes de travail fonctionnent toujours et la démarche est bien ancrée. Les sujets de « longue haleine » ont le plus de difficulté à maintenir le niveau d'intensité requis. Résultats : aucun accident avec arrêt et diminution de 70% des accidents sans arrêt.

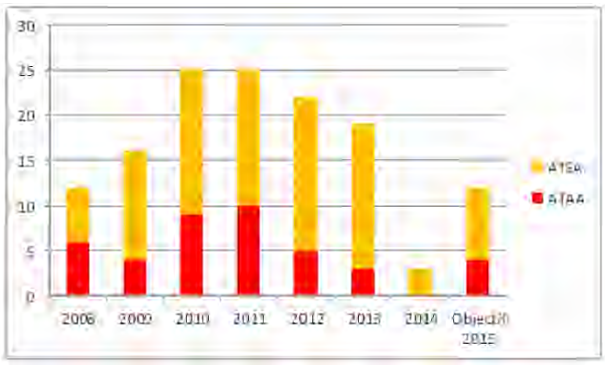
RÉSULTATS

L'objectif initial est largement atteint. A l'heure actuelle l'entreprise a plus de 400 jours consécutifs sans accident avec arrêt (score jamais atteint sur le site). 1/3 de l'effectif du site s'est trouvé déjà impliqué dans les groupes de travail (environ 200 heures de travail de groupes sur 3 ans)
Les effets ont impacté l'intégralité du personnel en raison de la transversalité des sujets retenus. Sans l'afficher de manière nette, l'entreprise a également pu régénérer le lien social distendu après la crise de 2008. REFLECHIR AVANT d'AGIR et PENSER SECURITE AU QUOTIDIEN sont devenus des slogans intégrés par le personnel.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Ces résultats sont FRAGILES et qu'il convient de maintenir les efforts. La société a malgré tout le sentiment d'avoir entamé une dynamique pouvant faire en sorte que ces résultats deviennent DURABLES.

Situation en 2021 : les différents thèmes du projet CAP 2015 ont été menés à terme mais se sont ensuite essoufflés. Les changements de Direction site et HSE groupe ont insufflé un nouvel élan avec le déploiement de projets plus globaux et des échanges permanents avec les autres sites du groupe SEQENS.



Aujourd'hui, le site a beaucoup évolué en termes d'implication du personnel à la Sécurité mais également du Retour d'Expérience intra et inter sites. Les principales évolutions concernent la gestion des changements, les revues de sécurité avant démarrage, la redynamisation du Document Unique, la plus grande technicité des analyses de risques process, les études de postes avec implication des Responsables de production… Quelques autres améliorations notables : la stratégie incendie site, la formation du personnel…

Quelques réalisations pratiques :



Marquage et cloisonnement des voies de circulation



Repérage clair des visiteurs

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables

FICHE SÉCURITÉ

CRÉATION D'UN RÉFÉRENTIEL MÉTIER AXÉ SÉCURITÉ

SIRA

943 Chemin de l'Islon
38670 CHASSE SUR RHONE

AUVERGNE-RHÔNE-ALPES 2018

Mots clés : digitalisation de la formation sécurité, au plus près des métiers et de leurs interfaces, démarche participative motivante

L'ENTREPRISE

La société SIRA est spécialisée dans le traitement et la valorisation des déchets dangereux et propose aux industriels et aux collectivités le traitement de leurs déchets spéciaux liquides organiques ou minéraux.

LE CONTEXTE

L'origine du projet est le besoin de faciliter et rendre plus efficace la formation des nouveaux arrivants en exploitation sur les aspects sécurité liés aux opérations qu'ils ont à conduire.

IDÉE ET OBJECTIFS

L'idée est venue de créer **une formation « Métier » sur un outil dynamique, convivial avec les technologies digitales modernes** qui bénéficie à la fois :
- Aux nouveaux arrivants pour leur formation initiale ;
- Aux opérateurs en place pour développer leur niveau de connaissances et de maitrise des opérations en termes de sécurité et d'exploitation.

MISE EN OEUVRE

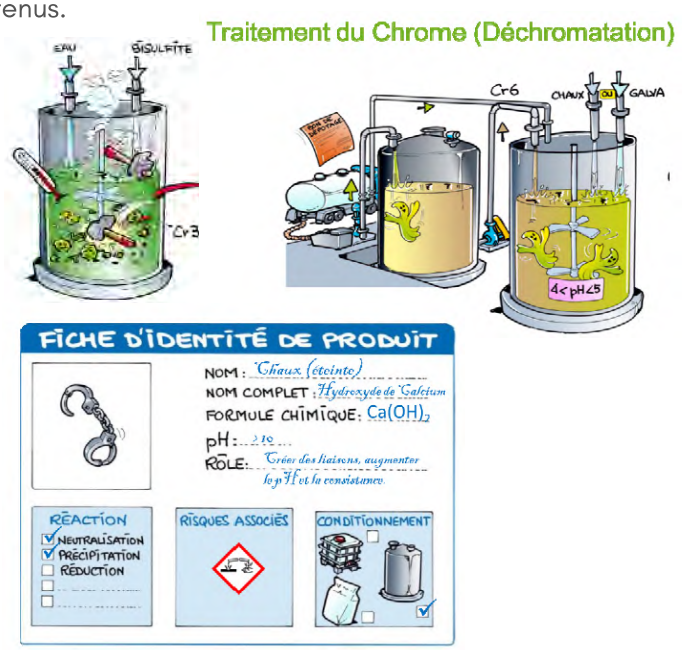
Après consultation, le choix de l'outil s'est porté sur une application développée sur tablette numérique pour un côté interactif et dynamique. Elle est composée de modules par secteur d'activité permettant de la compléter au gré des besoins et dispose de schémas de procédés ou d'opération explicites et ludiques. Elle est également évolutive car elle sera développée progressivement par secteur d'activité sur SIRA et pourra évoluer vers d'autres utilisations ou services utilisateurs que le QSE/exploitation.

Cette application permet sur des onglets spécifiques de :
- décrire les installations/équipements par des dessins/schémas/photos très visuels depuis la vue d'ensemble de l'unité jusqu'à la vanne ;
- préciser les consignes de sécurité et d'hygiène propres à l'installation aux opérations conduites et regrouper les FDS des produits/réactifs utilisés ;
- former sur les réglages en indiquant les valeurs cibles et l'impact de leurs variations ;
- former sur les modes opératoires en décrivant chaque tâche, où elle se fait, comment elle doit être faite et pourquoi, étape par étape ;
- **faire des liens entre les différents éléments de la base de données** ;
- répertorier dans une défauthèque, les dysfonctionnements déjà rencontrés et expliciter pour chaque défaut les causes possibles et les remèdes envisageables.

La méthodologie a consisté tout d'abord à former un groupe de travail transversal de 5 à 6 personnes composé de personnes expertes (exploitant, chimistes, QSE) et candides volontaires (RH, autres services). **Cette démarche participative a permis d'impliquer fortement l'ensemble du personnel** dans le développement de l'outil. La 1ère étape a été menée sur le module de formation pour les différentes unités du site : description exhaustive des missions et des tâches actuelles et futures par unité et par poste, élaboration d'un test de connaissances nécessaires à la réalisation de ces tâches et construction d'un module de formation tenant compte des résultats obtenus.

RÉSULTATS

Le projet a commencé vraiment fin 2016 avec un travail sur l'unité PCO de SIRA. Le module PCO est bien avancé et sera validé et opérationnel courant 1er trimestre 2018. L'ensemble des modules devraient être opérationnel fin 2019, la réalisation des modules PCM et DTQD sera en effet plus rapide, par duplication et utilisation des référentiels process/HSE déjà travaillés en 2014 et 2015.



BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

La démarche partie sur une volonté d'améliorer la sécurité des opérateurs et des installations en renforçant la formation des nouveaux arrivants a apporté de nombreux bénéfices :

- Satisfaction du personnel et en particulier des opérateurs : la démarche est appréciée par son coté participatif intégrant des experts et des personnes de services non directement concernés. Les opérateurs ont à leur disposition un outil complet, à jour, explicite et agréable d'utilisation pour se former. Ils ont tous désormais le même niveau de connaissances, les mêmes informations à disposition de tous.
- Renforcement des compétences et de leur suivi : chaque nouvel arrivant est désormais formé avec les mêmes supports que ceux utilisés par les opérateurs en place. Ceux-ci peuvent également revenir sur l'outil de formation quand ils le souhaitent, quand ils ont un doute, il est à leur disposition. Désormais, les équipes ont validé et adopté le même vocabulaire, les mêmes pratiques et comprennent pourquoi et quels impacts ont leurs actions. Le niveau de connaissances est testé et renforcé également pour tous.
- Une cohésion et une meilleure intégration des équipes entre elles : la description des tâches et misions de chacun est expliquée de façon intégrée dans le processus global, les opérateurs savent et comprennent ce qui se passe avant leurs tâches, après leurs tâches et en quoi leurs tâches peuvent influer sur celles de leurs collègues. Cette compréhension de la chaine de fonctionnement à l'intérieur de l'unité et entre unités permet une meilleure cohésion, une motivation et une implication plus forte.
- Un outil évolutif : développé pour le QSE la base de données déjà riche pourra bénéficier au service RH. Enfin, c'est un outil et une démarche qui pourra servir de base pour le déploiement sur d'autres unités du groupe SARP Industries, sur des unités de traitement similaires ou différentes, sur des services support maintenance…

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables

FICHE SÉCURITÉ

CRÉATION D'UN CHALLENGE SÉCURITÉ

SIRA

943 Chemin de l'Islon
38670 CHASSE SUR RHONE

AUVERGNE-RHÔNE-ALPES 2016

Mots clés : animation d'un support de management sécurité post audit, émulation d'équipes, célébrer team building

L'ENTREPRISE

La société SIRA est spécialisée dans le traitement et la valorisation des déchets dangereux et propose aux industriels et aux collectivités le traitement de leurs déchets spéciaux liquides organiques ou minéraux.

LE CONTEXTE

De mauvais résultats sécurité sur les dernières années (2010-2013). Un management de la sécurité plutôt basé sur la « répression ».

IDÉE ET OBJECTIFS

Dans le cadre d'un vaste projet d'amélioration des comportements sécurité, l'entreprise a mis en place un «challenge sécurité» : prise en compte des bons résultats en terme d'**audits sécurité** (outils Top 7), de réalisation/participation de causerie, de remontées d'informations terrain et d'accidentologie. L'objectif est de valoriser les bonnes pratiques, de **créer une émulation et une cohésion d'équipe** autour de la sécurité.

MISE EN OEUVRE

Le lancement du projet sécurité a eu lieu fin 2012. C'est ensuite la création de l'action «challenge sécurité» qui a été lancée fin 2013.
Pour pouvoir parvenir à le mettre en place de façon pérenne, il a fallu une réflexion sur le mode de fonctionnement, les informations à prendre en compte, les méthodes de calcul début 2014.
Son lancement a donc eu lieu début 2014 et les 1er résultats sont tombés mi 2014.
Les principaux moyens mis en œuvre ont été des moyens humains comme le pilote de l'action et le service QSE.

RÉSULTATS

Le projet a permis de mettre en avant les bonnes pratiques et les bons résultats. Cela a créé de **l'émulation au sein de certaines équipes** qui ont montré leur volonté de remporter ce challenge, qui ont porté une grande attention aux éléments influent sur le classement comme les audits et leur quotation.
Cela a également permis de créer une cohésion au sein des services remportant le challenge, car le service gagnant organise ensuite un évènement "festif" commun : bowling, karting, café-théatre....

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

L'entreprise compte continuer à motiver ses collaborateurs à participer au challenge et de continuer cette action.



GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables

FICHE SÉCURITÉ

MÉTHODE DE DÉCONSTRUCTION DE DALLES À RISQUES PYROTECHNIQUES

SNPE

Avenue Paul Vieille
16024 ANGOULEME Cedex

NOUVELLE AQUITAINE 2020

Mots clés : risques d'explosion avec contrôle d'humidité critique pour démanteler les sols dallés

L'ENTREPRISE

L'activité principale de cette branche de l'entreprise est la réhabilitation des anciens sites de production du groupe SNPE.

LE CONTEXTE

L'Etat puis la SNPE ont exploité le site de la poudrerie d'Angoulême entre 1819 et 2004 (date de la cessation d'activités). **Pendant près de 200 ans, plusieurs usines de fabrication de produits militaires et d'explosifs ont été exploitées sur le site**. L'un des objets des travaux engagés depuis 2004 consiste à démanteler l'ensemble des bâtiments et dalles présents dans l'établissement. Compte tenu de l'historique du site, ces activités génèrent des problématiques complexes en terme de sécurité. La déconstruction des dalles avec risque de présence de produits pyrotechniques dans les vides sous dalle en est une.

En 2005, sous un caniveau en inox, est découvert un trou traversant la dalle d'un bâtiment, atelier de nitration pour la fabrication de nitroglycérine. Ce trou a dévoilé un vide de hauteur variable (~1 m à l'aplomb du trou) s'étendant sous tout le bâtiment. Donc les paramètres de vide sous dalle et de fragilité doivent être pris en compte lors des travaux de déconstruction des dalles avec risques pyrotechniques.

IDÉE ET OBJECTIFS

Certains produits pyrotechniques présents sur le site ont pour caractéristique d'être flegmatisés (désensibilisés) lorsqu'ils présentent un taux d'humidité supérieur à 40%. L'idée est de pouvoir développer une technique de travail qui **puisse permettre d'humidifier en toute sécurité les sols présents sous les dalles, potentiellement pollués pyrotechniquement**. La réflexion n'est pas simple puisque toute agression du produit peut engendrer une explosion. La sécurité des personnes reste au coeur des préoccupations. Il est impératif que la méthode soit non agressive et pour s'en assurer il convient de faire des essais.

MISE EN OEUVRE

Entre 2008 et 2009, plusieurs essais sont menés. Ces essais consistent à tester les paramètres de perçage des dalles et les dispositions d'ennoiement pour assurer la sécurité pyrotechnique des opérations. Cette technique est une véritable mesure de prévention qui permet d'éliminer tout risque d'accident pyrotechnique. La méthode de travail retenue est :

- Repérage des longrines et fondations par magnétométrie
- Détourage des dalles par fossés
- Perçage à distance sous eau des dalles ϕ100 mm
- Injection d'eau sous pression (> 1 b&r) pendant au moins 12h
- Démolition de la dalle et des fondations à la pelleteuse sous arrosage

Cette méthode de travail est mise en œuvre sur le site depuis 2009. La technique est maintenant bien éprouvée. Les opérateurs et les entreprises extérieures qui travaillent avec la SNPE sur ce type d'opération ont développé une compétence confirmée sur ce procédé.

En mai 2017, lors des travaux de déconstruction des dalles de la zone 3, des massifs en béton de grandes dimensions sont mis au jour. Les outils prévus et autorisés pour les travaux, ne permettant pas de réduire ces massifs directement sur place. La solution envisagée est la mise en œuvre d'éclateurs. De façon plus détaillée, il s'agit de réaliser des forages sous eau, puis de venir placer les éclateurs dans les trous de forage. Le béton fragilisé et fissuré est ensuite « grignoté » à l'aide dune pince placée en bout de bras de la pelle. Ce procédé permet de déconstruire la dalle en limitant les agressions succeptibles d'initier de la matière pyrotechnique potentiellement présente sous la dalle.
Tous les matériaux pollués pyrotechniquement, extraits sur le site et notamment ceux issus des chantiers de déconstruction des dalles, sont traités thermiquement par l'unité de traitement thermique. Rattaché à cette installation un laboratoire d'analyse par thermobalances permet de déterminer les teneurs des sols en produits pyrotechniques. Il s'agit d'un moyen de prévention analytique qui permet aux équipes d'engager les travaux en maîtrisant le risque pyrotechnique.
Les chantiers des dalles ont fait l'objet d'une dizaine d'Etudes de sécurité du Travail et de près de 1000 autorisations de travail spécifiques. Une fois le chantier autorisé à démarrer, il a fallu former les opérateurs aux problématiques pyrotechniques liées aux dalles et s'assurer du suivi du respect des mesures de sécurité. Ainsi pour chaque chantier, un conducteur de travaux et un chef de chantier expérimentés en pyrotechnie sont désignés. De plus, des audits de sécurité de terrain ont été réalisés à plusieurs niveaux.

RÉSULTATS

Le procédé de déconstruction des dalles pyrotechniques est une nouvelle méthode de travail. Il est le fruit de longues réflexions et de nombreux essais avec des spécialistes en pyrotechnie et des experts en déconstruction. Les résultats obtenus après 10 ans de mise en œuvre sont excellents. Malgré l'ampleur de travaux et l'interaction, sur les chantiers, de plusieurs corps de métier, au départ, plus au moins sensibilisés aux problématiques liées à la sécurité, l'entreprise a réussi la déconstruction sans déplorer d'accident pyrotechnique. L'objectif principal sur la garantie des conditions de sécurité optimales pendant toutes les phases des travaux est donc atteint.



BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Leur expérience sur cette technique est maintenant reconnue, ils sont sollicités pour apporter leur expertise sur des travaux similaires sur d'autres sites du groupe mais également pour d'autres entreprises qui rencontrent des problématiques similaires.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 15 : Enrayer et inverser le processus de dégradation des sols
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE SÉCURITÉ

DÉMARCHE D'EXCELLENCE SÉCURITÉ : ATTEINDRE LE ZÉRO ACCIDENT DE FAÇON PÉRENNE

SOLVAY CARBONATE

Rue Gabriel Péri
54110 DOMBASLE SUR MEURTHE

GRAND EST 2016

Mots clés : Culture sécurité, management des risques, accidentologie, audit, plan d'action, règles de sécurité

L'ENTREPRISE

LE CONTEXTE

Le site a décidé de mettre en place une démarche d'Excellence Sécurité, déployée auprès de l'ensemble des 430 salariés (sous-traitants compris).

IDÉE ET OBJECTIFS

L'objectif était donc ambitieux : atteindre le zéro accident de façon pérenne. Pour réussir cette démarche d'excellence, le site a choisi de se faire accompagner en 2015 par le département consulting de Dupont de Nemours, une référence en matière de sécurité dans la chimie.

MISE EN OEUVRE

A l'issue d'un audit Sécurité conduit pendant une semaine par trois auditeurs de Dupont de Nemours en octobre 2014, l'entreprise a identifié ses forces et ses faiblesses et bâti un plan d'actions sur deux ans, qui comporte sept thématiques :

- formation, indicateurs de suivis,
- nouvelle gouvernance de la sécurité,
- respect de 8 règles fondamentales pour « Sauver des vies », qualité des « dialogues sécurité »,
- «rituels » destinés à reconnaître nos succès et définir nos marges de progression,
- discipline opérationnelle au quotidien.

Pour garantir et impulser la mise en oeuvre de ces actions, un Comité de pilotage, doté d'une Charte, définit et valide les orientations et les objectifs Sécurité. Il se réunit une fois par mois, avec présence obligatoire de tous ses membres. Présidée par le directeur du site, et animée par le coordinateur QHSE, cette instance est composée de douze membres issus du comité de direction et du pôle QHSE. Des sous-comités travaillent également sur des sujets bien précis comme la définition des indicateurs de performance Sécurité, l'analyse de risques, la discipline opérationnelle, la circulation et la sûreté sur le site, etc...

Parmi les démarches mises en place pour prévenir les accidents, des « dialogues sécurité » réalisés partout sur le site, constituent des moments privilégiés permettant de repérer les comportements et situations à risques, sans esprit de jugement.
L'accent est mis sur les conséquences humaines possibles des écarts constatés par l'observateur. La disparition des situations à risques repose pour beaucoup sur la prise de conscience, les modifications de comportement des personnes observées et sur l'engagement de tous.

Les 8 règles Sécurité LSR (règles cardinales pour sauver des vies) ont été affichées et commentées sur l'ensemble du site auprès de tous les salariés.
En juin 2015, le site a organisé une « journée Sécurité » destinée à récompenser l'ensemble des salariés impliqués dans la démarche. Plus de 300 personnes ont été reçues dans l'usine à l'occasion d'animations diverses et originales : troupe théâtrale mettant en scène des situations à risques, désincarcération d'un blessé dans une voiture par des sapeurs-pompiers externes, etc...

7 volets principaux pour assurer l'excellence sécurité :



RÉSULTATS

En 2015, plus de 1300 dialogues ont été réalisés sur le site et une baisse de plus de 20% du nombre de soins suite à accident a été constatée..

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

A l'issue d'une première année de fonctionnement de cette démarche, les comportements ont bien évolué au sein du personnel, la sensibilisation aux risques s'est accrue, et les résultats Sécurité se sont améliorés de façon très significatives...

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE SÉCURITÉ

NOUVELLE GÉNÉRATION DE PRODUITS RESPECTANT LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ DES UTILISATEURS

SOPRODIS

44 rue du Languedoc
11200 LEZIGNAN CORBIERES

MÉDITERRANÉE 2018

Mots clés : Formulation, produits d'entretien, santé, environnement

L'ENTREPRISE

Créée en 1996 et spécialisée dans la conception et la fabrication de produits détergents & désinfectants liquides, SOPRODIS est une P.M.E. au service de la distribution.

LE CONTEXTE

Les agents qui effectuent des activités de ménage et de nettoyage sont exposés à de nombreux risques :

- Risques physiques du fait des gestes répétitifs,
- Risques de postures contraignantes,
- Risques de manutention de charges ou de chute,
- Risques chimiques du fait de l'utilisation de produits d'entretien.

Des mesures de prévention et des formations du personnel sont réalisées et indispensables pour la manipulation des produits détergents et désinfectants.
Proposer une démarche d'amélioration durable en réduisant le risque à la source, c'est le défi que c'est lancé le laboratoire.

IDÉE ET OBJECTIFS

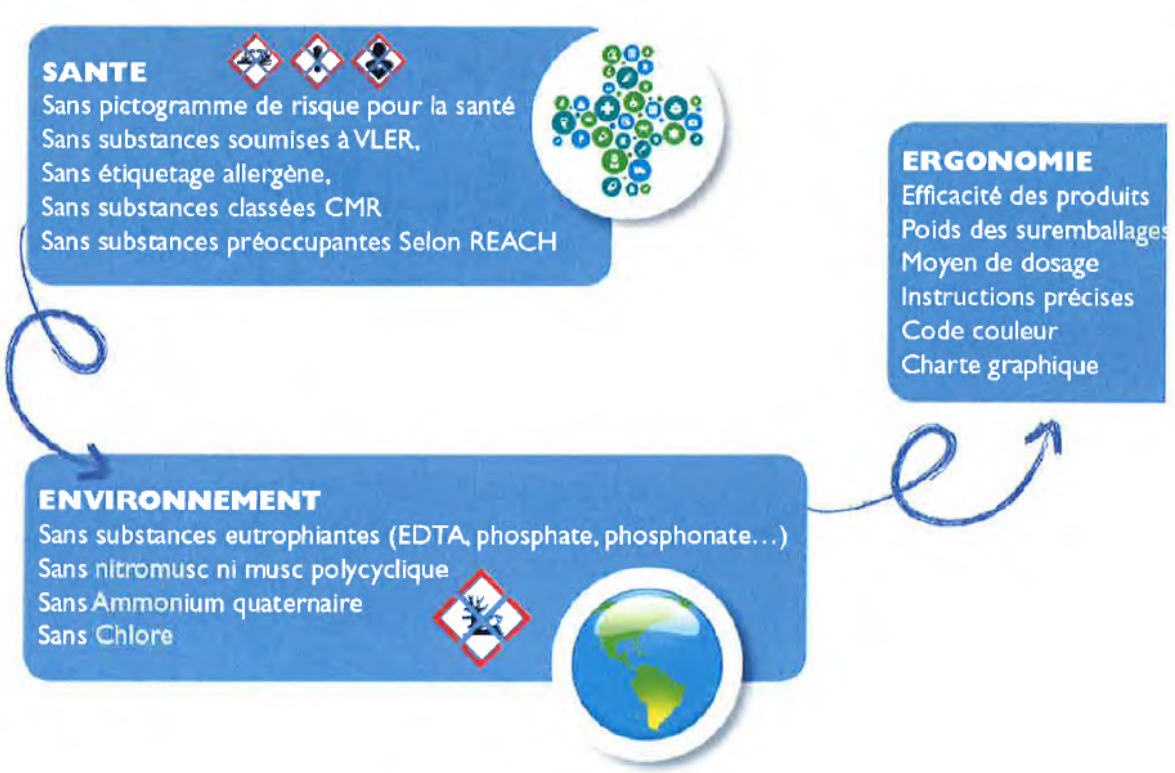
Soucieux du confort au travail et conscient de la difficulté à se protéger de manière efficace et permanente, l'entreprise s'est investie pour proposer sur le marché une nouvelle génération de produits respectant la santé et la sécurité des utilisateurs sans renoncer à l'efficacité attendue en milieu professionnel.

MISE EN OEUVRE

N'ayant pas trouvé sur le marché de label ou de référentiel axé sur la santé et la sécurité de l'utilisateur, le laboratoire a défini un cahier des charges interne pour encadrer nos travaux d'innovation. Ce cahier des charges est constitué de 15 critères basés sur 3 axes principaux : santé/sécurité, ergonomie, respect de l'environnement. La recherche sur le marché de matières premières innovantes sur ces aspects techniques et les mettre en formulation pour rechercher la synergie parfaite fut un travail de 18 mois.
Pour atteindre leurs objectifs d'excellence et d'efficacité de produit malgré les exigences de ce cahier des charges, le laboratoire a trouvé des solutions innovantes à tous les niveaux de la formulation :

- Tensioactifs
- Séquestrant
- Solvants
- Substance désinfectante

Il en résulte des formules plus complexes que d'habitude, mais SOPRODIS a pu constater des aspects synergiques entre les matières, donnant des résultats en terme d'efficacité très intéressants.



RÉSULTATS

Il résulte de ces travaux d'innovation la mise sur le marché d'une gamme de 5 produits : dégraissant puissant polyvalent, deux nettoyants détartrant/désinfectant sanitaire et WC, nettoyant sol polyvalent et un dégraissant détachant désinfectant pour les surfaces alimentaires.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Le succès rencontré lors de la mise sur le marché de cette gamme amène le laboratoire à développer pour l'année 2018 4 nouveaux produits.
Les avantages d'adopter de tels produits pour les établissements utilisateurs sont nombreux : collaborateurs rassurés, réalisation du document unique, diminution de l'impact risque chimique lors de l'évaluation, diminution des obligations réglementaires (mesures VLE, formations...), produits hors périmètre des produits chimiques devant être pris en compte pour le calcul de la pénibilité au travail.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous
ODD 8 : Promouvoir un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 15 : Préserver les écosystèmes terrestres
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

FICHE SÉCURITÉ

STAR : SÉCURITÉ TOUS ACTEURS ET RESPONSABLES

SYNGENTA

55 rue du Fond du Val
27600 SAINT-PIERRE-LA-GARENNE

NORMANDIE 2020

Mots clés : développer la culture de l'initiative volontaire en sécurité, engagement et responsabilité personnelle, formation sur mesure

L'ENTREPRISE

Le site de Saint-Pierre la Garenne fait partie du groupe Syngenta, société leader dans la fourniture de produits de protection des cultures et des semences. Sur le site, 50% de la production est un produit BIO certifié ECOCERT. Spécialisé dans la formulation de fongicides et insecticides ; de part ses activités de stockages de produits dangereux pour l'environnement, le site est classé Seveso seuil haut et est certifié ISO 9001 et 14001.

LE CONTEXTE

Le site souhaite renforcer le leadership à tous les niveaux de l'entreprise, avec un accent particulier sur les aspects HSE et développement durable. La Direction souhaite lancer un ambitieux programme permettant à chacun de prendre une part active aux indispensables progrès à réaliser en matière **de leadership et de sécurité.** L'engagement et la responsabilité personnelle, le leadership et la conduite du changement s'avèrent essentiels pour que la situation s'améliore et que chacun travaille en toute sécurité sur le site. Si l'ensemble des salariés est concerné, une attention particulière est accordée à la ligne d'encadrement, soit une cinquantaine de personnes. Les problèmes à la base sont : un nombre d'accidents et de soins important en 2018, une surcharge d'actions techniques, une perception du site négative et **une approche aux risques variables.**

IDÉE ET OBJECTIFS

Dans un élan de motivation du site et grâce à une volonté forte de renforcer ses valeurs, le site a mis au point le programme STAR. Véritable fil conducteur et base pédagogique du programme STAR, le process amènera chaque participant à construire un projet personnel - non-technique - tout au long des deux modules du programme STAR. Il devra contribuer à renforcer la Sécurité et les performances du site, ainsi qu'à impliquer la base et les opérateurs/employés concernés.

OBJECTIFS GENERAUX :

- Renforcer l'adhésion, l'engagement et l'action pour soutenir le développement de l'HSE et du développement durable sur site
- **Susciter des actions utiles non parce qu'il faut ou je dois, mais parce que j'en ai envie**
- Diffuser des messages-clé et des repères communs en matière de Leadership HSE et Développement durable
- Responsabiliser la supervision quant au rôle d'acteur - et non d'observateur - du changement
- Renforcer la culture HSE et développement durable sur le site
- Fournir des techniques de coaching et de motivation d'équipe
- Susciter des remises en question et des actions correctives
- Fournir des clés pour gérer les étapes de la transition et les éventuelles résistances
- Diffuser des techniques permettant de faire face aux aspects émotionnels de la transition
- Aider à (re)trouver du "confort dans l'inconfort" dans les diverses étapes du changement

MISE EN OEUVRE

Ce programme est destiné à tous les membres de la Supervision, tous services/départements confondus, ainsi que d'éventuels Project Managers et Experts-Influenceurs (environ 50 personnes). Pour la réalisation de ce programme l'entreprise est accompagnée par un prestataire, qui a déjà mis en place une démarche similaire sur un autre site. Une phase de préparation a été nécessaire avec la constitution d'une équipe projet (Comité pilotage), qui regroupe des membres du comité de direction et est chargé des aspects stratégiques du programme. Le comité de pilotage choisi ensuite le groupe Pionnier, volontairement limités à 6 personnes issues des diverses entités du site et des divers échelons de ligne hiérarchique. Un courrier explicatif est adressé aux personnes concernées par le programme. Le processus est détaillé, ainsi que les rôles attendus des uns et des autres, à chaque étape.
Le programme est conçu en deux modules complémentaires, programmés avec un intervalle de +/- 4 semaines. **Le module 1 est centré sur le leadership et le module 2 sur la gestion du changement et sur le projet de Leadership personnel (PLP) en HSE et développement durable.** A la fin du module 2, les projets sont présentés au comité de direction pour validation.
Durant la réalisation du projet de Leadership personnel (PLP), l'ancrage des messages-clés et la valeur-ajoutée des Projets sont assurés par le biais d'un accompagnement sur le terrain, échelonné dans le temps.
Au bout de 60 jours, une présentation des résultats est réalisée devant le comité de direction, pour échange et mise en avant des apports du projet.

RÉSULTATS

Exemple de projets : Passage de consigne CDQ, Travail en hauteur : améliorer le management des sous-traitants, Nouveaux employés : check-list compétences technique / risques, Mise en place AIC1 mécanique Performance fournisseur, REX projets, Mise en place d'un composte sur le site (pour les déchets des équipes), Communication risque chimique, Diminution des pertes d'énergie sur l'air comprimé dans un atelier. Les équipes ont apprécié le programme en 2 jours et 2 jours, ce qui leur a permis d'avoir un langage commun, d'obtenir de l'autonomie. Un vocabulaire commun permet aux managers d'échanger plus facilement et d'avoir du support. Cela a permis une homogénéisation des compétences en termes de leadership. La mixité des équipes (différents niveaux et différents bâtiments) a permis d'améliorer les échanges. La synthèse est que « Des petites idées peuvent changer beaucoup de choses dès lors qu'on les met en place ».

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

En gain financier, la formation permet le développement des compétences de l'encadrement et donc ensuite un développement des collaborateurs. Les projets mis en place ne sont pas mesuré à partir d'un retour sur investissement mais sur l'impact sur nos indicateurs de performances (nombre de soin, nombre de plaintes, nombres de dépassement réglementaire, nombre d'action de développement durale, etc)
L'objectif du groupe est de développer ces programmes sur une partie des sites de la société pour renforcer nos Valeurs et HSE et Développement Durable.

GLOBAL COMPACT : ODD









ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous et encourager l'innovation
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

FICHE SÉCURITÉ

ADAPTATION D'UN ÉQUIPEMENT DÉDIÉ AUX POMPIERS AFIN DE SUPPRIMER UN RISQUE

TOTALENERGIES

Plate-forme de Carling
57508 SAINT-AVOLD

GRAND EST 2020

Mots clés : Création d'une sangle souple pour sécuriser l'utilisation de la lance à incendie (maintien du tuyau) sous pression

L'ENTREPRISE

Le site de Carling – Saint-Avold est implanté sur un territoire de 600 hectares sur lequel sont rassemblés plusieurs industriels. La plateforme est spécialisée dans la fabrication de résines et de matières plastiques que l'on retrouve dans les objets du quotidien liés aux domaines de l'emballage alimentaire, l'automobile, le médical, l'électronique, etc. Le Service Intervention Incendie du site (concerné par le projet) compte 19 pompiers.

LE CONTEXTE

En mars 2013, sur un site de la Compagnie, une personne a été blessée à la cheville et la jambe, suite à la rupture d'un raccord d'un tuyau incendie lors d'un exercice incendie hebdomadaire. Un des ergots de maintien du raccord du tuyau s'est brisé, entraînant un effet fouet du flexible. L'extrémité du tuyau est venue alors heurter la cheville droite de la personne, à une dizaine de mètres de là.
La décision d'équiper tous les flexibles de la Compagnie, y compris les tuyaux incendie, de système anti-fouet métallique a alors été prise.

IDÉE ET OBJECTIFS

Utilisation d'une sangle souple pour répondre aux problèmes liés à l'utilisation sur du matériel d'intervention incendie, sans angles saillants et sans système de verrouillage. L'objectif pour le Service Intervention Incendie était de créer une sangle adaptée aux besoins car rien n'existait à cet effet sur le marché.

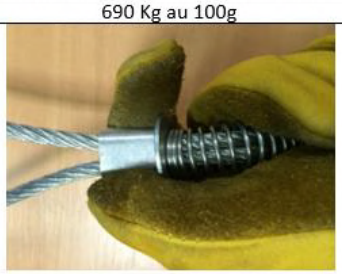
MISE EN OEUVRE

- Calculs de la force dégagée par la rupture d'un flexible.
- Calcul de la résistance minimum des sangles.
- Essai d'un premier prototype : sangle de 25 mm, rupture à 1400 Kg.
- Essai d'un deuxième prototype : sangle de 35 mm, rupture à 2400 Kg.
- Essai en laboratoire certifié de la sangle retenue. Utilisation d'un cylindre de 100 mm à 1 extrémité pour recréer au mieux les conditions d'utilisation. Résultat du test : rupture à 3T100. Le minimum requis était de 2900 Kg. La rupture est donc supérieure de 200Kg au besoin estimé.



Une fois le produit validé, les sangles ont été déclinées en 4 tailles et 4 couleurs différentes :
- 2 longueurs différentes en 35 mm pour les tuyaux de 110 (XL & L);
- 2 tailles de sangle en 25 mm pour les tuyaux de 45 et 70 (M &S).

Afin de permettre le maintien en place de la boucle, une feuille PVC est cousue en sa face interne.
L'inscription comprend : la taille, la résistance à la rupture, le diamètre de tuyau maximal utilisable ainsi que le semestre et l'année de fabrication.

Elingue métallique	Elingue textile
10,05 €	7,36 €
	
	
522 Grammes	105 Grammes
Résistance à la rupture : 3,6 Tonnes	Résistance à la rupture : 3 Tonnes
690 Kg au 100g	3000 Kg au 100g
	
Risque coupure et coincement	Pas de risque de coupure







RÉSULTATS

Plus d'incident/accident de ce type recensés dans la Compagnie depuis l'utilisation de ses sangles.

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Les sangles développées par le Service Intervention Incendie de Carling, sont depuis, utilisées par tous les Service Intervention Incendie sur tous les sites de la compagnie TotalEnergies.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des objectifs

FICHE SÉCURITÉ

CAMPAGNE DE COMMUNICATION "LA PRÉVENTION EST NOTRE FORCE"

VENCOREX

Rue Lavoisier
38800 PONT DE CLAIX

AUVERGNE-RHÔNE-ALPES 2018

Mots clés : communication, prévention des risques, sensibilisation, ludique

L'ENTREPRISE

La société VENCOREX est spécialisée dans la Chimie du chlore et des isocyanates.

LE CONTEXTE

A l'occasion de la semaine HSE annuelle de la plate-forme de Pont-de-Claix, l'entreprise a cherché à créer une affiche originale sur le thème de la sécurité et de l'environnement dans le but de marquer les esprits.
La «Semaine Sécurité Environnement», marque traditionnellement un temps fort en termes de sensibilisation du personnel et de prévention, avec de nombreux exercices, animations, réunions d'équipes, formations...
Cette semaine HSE 2015 abordait plusieurs thématiques comme : la sécurité des procédés, les équipements de protection, les risques chimiques, le tri des déchets, l'environnement, la préparation aux situations d'urgence ou encore des retours d'expérience.

IDÉE ET OBJECTIFS

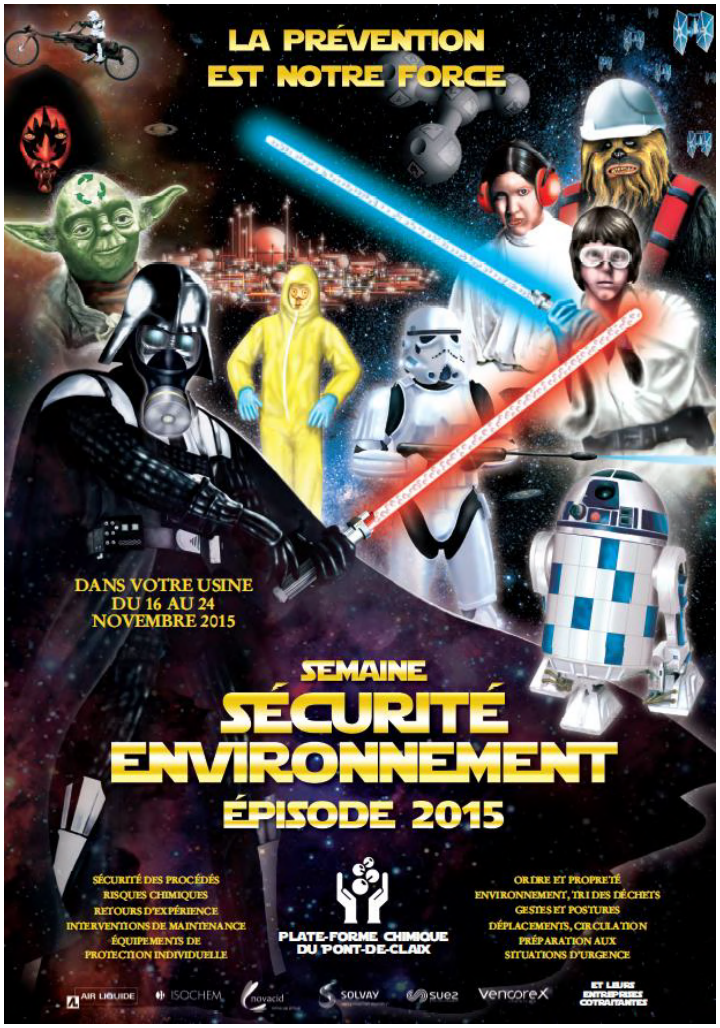
L'idée retenue est de créer une affiche parodiant l'univers "Star Wars". Elle sera ensuite déclinée en différents supports : présentation, goodies, news internes....
L'objectif était d'apporter un nouveau style de communication et de renouveler la manière de communiquer sur cet événement, alors que parallèlement, était lancée une énorme campagne de promotion du nouveau Star Wars (épisode 7), fin 2015.

MISE EN OEUVRE

Le visuel reprend la présentation d'une affiche de film, avec un slogan adapté (« la prévention est notre force », alors que les principaux personnages de la saga sont détournés avec humour sur les thématiques santé, sécurité, environnement :

- Dark Vador est affublé d'un masque à gaz et d'un sabre «éprouvette » ;
- la coiffure de la Princesse Leia devient un casque anti-bruit ;
- les cartouchières de Chewbacca deviennent un harnais de sécurité ;
- Le vert Yoda est « tatoué » d'un signe recyclage ;
- Le visage de Darth Maul se pare de flammes du symbole CLP ;
- Luke Skywalker est lui aussi muni d'un sabre éprouvette... et de lunettes de protection ;
- C3PO n'est plus doré, mais jaune, comme la combinaison de protection chimique ;
- R2D2 se pare des couleurs de l'enceinte du dôme de confinement de l'atelier de phosgénation ;
- le Stormtrooper est muni d'une lance haute pression.

L'affiche a été imaginée et finalisée par le service Communication de Vencorex en collaboration avec un graphiste indépendant pour la création artistique.
Le lancement de l'affiche et toute ses déclinaisons à eu lieu à l'occasion de la semaine HSE 2015, du 16 au 24 novembre 2015.



RÉSULTATS

L'affiche a été tirée à 200 exemplaires, elle a été largement distribuée à l'occasion de l'événement.



BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Ce visuel a été unanimement saluée par le personnel des sociétés de la plate-forme, des entreprises extérieures, mais aussi, dans un deuxième temps, par des visiteurs, clients... qui lors de leur venue sur la plate-forme, ont souvent souhaité en posséder un exemplaire !

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables
ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

FICHE SÉCURITÉ

SENSIBILISATION DU PERSONNEL SUR LA SÉCURITÉ ET L'ENVIRONNEMENT

VENCOREX

Rue Lavoisier
38800 PONT DE CLAIX

AUVERGNE-RHÔNE-ALPES 2016

Mots clés : sensibilisation, outil d'apprentissage, développement culture sécurité, fondamentaux en matière de sécurité

L'ENTREPRISE

La société VENCOREX est spécialisée dans la Chimie du chlore et des isocyanates.

LE CONTEXTE

En 2013, l'analyse des incidents/accidents HSE au sein de l'établissement met en évidence plusieurs phénomènes bien connus et notamment :

- La routine ;
- La négation des risques ;
- Le manque de réactivité ;
- La baisse de vigilance.

IDÉE ET OBJECTIFS

Parmi les actions engagées pour améliorer les résultats HSE, il est décidé de déployer la démarche OPL afin de rappeler au personnel les fondamentaux en matière de sécurité et d'environnement, développer la vigilance et la responsabilisation, favoriser la prévention et les "bons réflexes" pour au final améliorer les performances HSE.

MISE EN OEUVRE

Les « OPL » (One Point Lesson - Leçon en un point) consistent en une feuille recto, structurée de la manière suivante :

- 1 page recto ;
- Un message simple (principe « Bon / pas bon », « avant / après », etc) ;
- Utilisation de photos pour favoriser l'aspect visuel et la mise en évidence des situations ;
- Une OPL par semaine, présentée et commentée en réunion hebdo des chefs de service, puis diffusée et appliquée sur l'ensemble de l'établissement ;
- Affichage sur le lieu de travail (management visuel) lorsque c'est possible.

Si les OPL sont utilisées dès 2013, la démarche devient mieux structurée à partir de 2014. Le principe est d'informer ou de rappeler les bonnes pratiques, les bons gestes, les bons réflexes... toutes les semaines, à l'occasion de la réunion des chefs de service de l'établissement. Le message est ensuite relayé sur le terrain par l'encadrement, au travers notamment de l'affichage et des réunions d'équipes, des visites de terrain... ainsi que par le service Communication par une diffusion par messagerie et sur l'intranet.
Les messages portés par les OPL peuvent paraître basiques, mais l'expérience montre qu'un rappel n'est jamais inutile...



RÉSULTATS

Après deux années de fonctionnement, la démarche est réellement entrée « dans les mœurs » au sein de l'établissement (tout le monde sait ce qu'est une « OPL »). Les objectifs escomptés sont atteints (rappel des fondamentaux, développement de la vigilance…).

BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Cela permet aussi de :

- valoriser les actions exemplaires (et donc la reconnaissance du personnel),
- favoriser le partage de bonnes pratiques et le retour d'expérience qui sont essentiels en matière de progrès continu HSE.

A la date (novembre 2015), les résultats HSE de l'établissement sont en progrès.

GLOBAL COMPACT : ODD

ODD 8 : Promouvoir le plein emploi productif et un travail décent pour tous
ODD 9 : Promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous
ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables

REMERCIEMENTS

Ce recueil a été réalisé grâce aux initiatives volontaires des industriels de la chimie engagés dans le partage de bonnes pratiques du Responsible Care®. Cette mobilisation n'aurait pu avoir eu lieu sans la mobilisation des France Chimie en Région.

Merci à tous et gardez le CAP de la RSE !





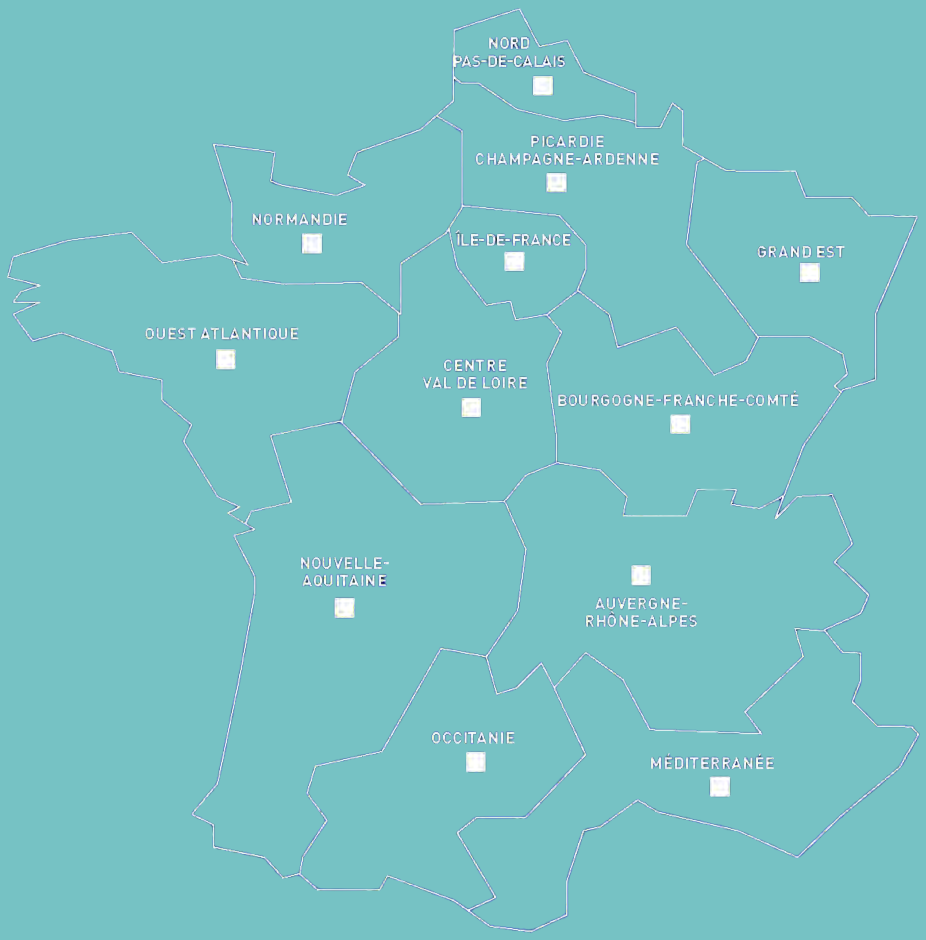








Recueil réalisé par Julie Payn, Stagiaire ESCOM.



Les 12 FranceChimie Régionales :

- NORD PAS-DE-CALAIS
- PICARDIE CHAMPAGNE-ARDENNE
- NORMANDIE
- GRAND EST
- ÎLE-DE-FRANCE
- OUEST ATLANTIQUE
- CENTRE VAL DE LOIRE
- BOURGOGNE-FRANCHE-COMTÉ
- NOUVELLE-AQUITAINE
- AUVERGNE-RHÔNE-ALPES
- OCCITANIE
- MÉDITERRANÉE

SIÈGE SOCIAL

14, RUE DE LA RÉPUBLIQUE - 92800 PUTEAUX
LE DIAMANT A, 92909 PARIS LA DEÉFENSE CEDEX



CONTACT

AURORE FRIES
RESPONSABLE RSE ET RESPONSIBLE CARE®
01 46 53 11 62
AFRIES@FRANCECHIMIE.FR

Pour plus d'informations :
Site internet : https://www.francechimie.fr/les-outils-responsible-care
Chaîne youtube : https://www.youtube.com/watch?v=eFcQVOSxfq4&list=PLliJH0fLM4N8xZAPs-hdj8BYmD639yya7

FRANCE CHIMIE
CRÉER
RÉVÉLER
PARTAGER

Responsible Care®
OUR COMMITMENT TO SUSTAINABILITY