

RESPONSIBLE CARE®, LA RSE DE LA CHIMIE

France Chimie dévoile les lauréats des Trophées « Responsible Care® »

Malgré le contexte sanitaire, les lauréats 2020 des Trophées « Responsible Care® » viennent d'être révélés. Au total, huit sociétés sont mises à l'honneur dans sept catégories. Il s'agit de Sanofi, Metarom, Dow, Oredui, Osiris, DRT, Becker Industrie et Drum Drum.

Par Sylvie Latieule

Parmi toutes les mesures mises en œuvre par France Chimie pour promouvoir la RSE et son référentiel sectoriel, le Responsible Care®, l'initiative la plus visible est sans doute la tenue des Trophées Responsible Care®. Organisés en région, les années impaires, puis au niveau national les années paires, ces trophées encouragent les pratiques vertueuses en matière de santé, de sécurité, d'environnement et de RSE au sens large, en récompensant des réalisations remarquables et innovantes. Depuis la première édition des trophées, ce sont ainsi plus de 200 dossiers qui ont été pré-

sentés, témoignant ainsi de la vigueur de l'industrie de la chimie et de son engagement dans la démarche. Ces Trophées nationaux sont, par ailleurs, un tremplin vers les Responsible Care Awards européens, organisés par la fédération européenne des industriels de la chimie, le Cefic. Pour l'édition 2020 des Trophées Responsible Care®, 81 dossiers ont été déposés (en incluant les dossiers de candidats qui ont concouru pour les trophées Initiatives Chimie décernés en 2019 par Interchimie-Gific en collabora-

tion avec *InfoChimie Magazine*). Un jury de professionnels aux sensibilités complémentaires, placé sous la présidence d'Alix Deschamps, Manufacturing Excellence Manager chez Solvay, s'est réuni en début d'année 2020 et a sélectionné sept lauréats. Si la pandémie du Covid-19 les prive, cette année, de la traditionnelle remise de prix, nous publions aujourd'hui la liste de ces lauréats.

Cinq entreprises – Sanofi, Metarom, Dow, Oredui et Osiris - ont été choisies pour recevoir

les cinq prix décernés classiquement dans les catégories Social, Santé, Sécurité, Environnement et Énergie. Le jury a retenu la société DRT pour recevoir un prix Coup de cœur. Puis, une nouvelle catégorie invitée met à l'honneur les col-

laborations gagnantes entre fournisseurs d'équipements et industriels de la chimie. Il s'agit du prix « collaboration gagnante », décerné à Becker Industrie et Drum Drum, en partenariat avec *InfoChimie Magazine* et Interchimie-Gific. •



CATÉGORIE SOCIALE

Lauréat : Sanofi Chimie (Méditerranée)

Susciter des vocations et créer des projets professionnels autour du secteur de la pharmacie chez des jeunes de quartiers prioritaires.

Aramon dans le Gard, Sanofi Chimie opère un site industriel de 900 personnes spécialisé dans la production de principes actifs pharmaceutiques. Or dans son environnement proche, le site compte de nombreux quartiers prioritaires (à Tarascon, Beaucaire, Avignon ou bien encore à Bagnols-Sur-Cèze), où les jeunes sont en urgence sociale, souvent sans projet professionnel ou en difficulté d'insertion. Pour leur apporter un soutien, « dès le début 2019, nous avons décidé d'orienter la quasi-totalité de nos actions RSE en direction des jeunes », explique Antoine Akrich, en charge de la communication. C'est ainsi que Sanofi Aramon s'est associé à la démarche « Im-

pact Jeunes » afin de faire découvrir les métiers de l'industrie pharmaceutique à ces jeunes de quartiers prioritaires à tra-



Sanofi a orienté ses actions RSE en direction des jeunes.

vers de nombreuses visites du site, l'organisation de forums, l'intervention de collaborateurs Sanofi dans les lycées ou collèges. Des expériences riches pour les collaborateurs toujours très investis et volontaires pour participer à ces opérations. « Notre but est de faire connaître nos métiers et de susciter des vocations », poursuit Antoine Akrich. Plus récemment, Sanofi Aramon s'est engagé dans la démarche « Capital Filles » pour accompagner plus spécifiquement les jeunes filles dans leurs projets professionnels, dans la création d'un réseau professionnel, ou encore dans l'accompagnement scolaire (de la 3^e à la Terminale). Enfin, le site est partenaire de longue date du Greta d'Istres (Bouches-du-Rhône). En 2019, ce sont dix demandeurs d'emploi qui ont été formés aux bases du métier d'opérateur de fabrication, puis embauchés en intérim.

Et le site Sanofi dresse un bilan très positif de ses actions qui font découvrir le monde de l'industrie pharmaceutique et étendent son ancrage territorial. Deux thèmes auxquels il reste très attaché. •

CATÉGORIE SANTÉ

Lauréat : Metarom France (Hauts-de-France)

Modification du poste de conditionnement de l'atelier caramel pour diminuer la pénibilité.

Chez Metarom France, filiale française du groupe familial Metarom créé en 1953, on produit et on distribue des solutions aromatiques et des caramels pour l'industrie alimentaire, à Boves (80), depuis 2003. Dans le cadre d'une action de diagnostic de prévention de la pénibilité menée en 2014, il est apparu que le poste de conditionnement de l'atelier caramel entraînait des postures et des ports de charges rendant les conditions de travail pénibles pour les opérateurs de production. Très vite, une équipe pluridisciplinaire a été bâtie pour mener une réflexion globale sur le sujet. Opérateurs, chef d'équipe, responsable de production, personnels des services QHSE et maintenance, membres du CHSCT et direction ont travaillé de concert. Puis, l'entreprise a sollicité un accompagnement d'une partie prenante externe, l'ARACT, ainsi que du centre d'innovation, de for-



L'organisation de l'atelier caramel a été reconfigurée.

mation et de transfert de technologie, Industribab. Proposant une prestation de réalité virtuelle, ce dernier a permis de choisir le nouveau plan de l'atelier parmi les trois options envisagées. « Cette visualisation en 3D nous a permis de sensibiliser les équipes de production aux bons gestes », explique Claudine Martin, directrice QHSE. Ce projet n'a pas manqué de séduire

la Carsat, avec laquelle Metarom France a pu signer un contrat de prévention et bénéficier d'une aide de 40 % pour ses investissements. Le résultat est probant : dans l'ancienne configuration, un opérateur pouvait manipuler plus de dix tonnes par jour de production lors de conditionnements en seaux. Avec la modification du poste de travail, la manipulation de charges est quasi inexistante pour un conditionnement équivalent. Mais les bénéfices ne s'arrêtent pas là. Claudine Martin souligne des résultats très positifs pour Metarom France, en termes de comportement, d'évolution culturelle, de dialogue avec ses parties prenantes. La gouvernance est pleinement investie à faire évoluer l'entreprise pour y développer toujours plus d'équilibre entre ses parties prenantes. C'est dans ce cadre qu'en 2016, un diagnostic RSE a été réalisé et a permis un audit complet des actions existantes et des volontés d'en développer de nouvelles. Depuis lors, Metarom France s'engage chaque année sur des programmes d'amélioration continue en lien avec les priorités retenues. •

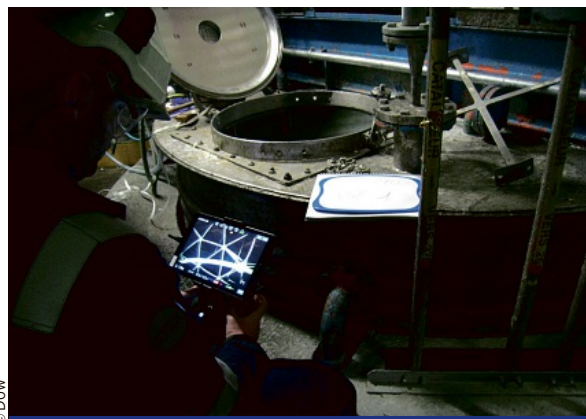
CATÉGORIE SÉCURITÉ

Lauréat : Dow (Grand Est)

Inspection d'espaces confinés par des drones et robots pour préserver la sécurité de salariés et d'intervenants extérieurs.

En France, dans ses trois sites industriels de Lauterbourg, d'Erstein (Bas-Rhin) et de Villers-Saint-Paul (Oise), Dow réalise des productions à destination des marchés des revêtements, de la peinture, des emballages, des infrastructures et des biens de consommation. Ces activités mettent en œuvre des réacteurs sous pression, répondant à la définition d'espaces confinés, dans lesquels il faut parfois pénétrer pour réaliser des inspections visuelles réglementaires ou des opérations de nettoyage ou de maintenance. Or la pénétration de personnes dans ces espaces les expose à des risques respiratoires dus à une atmosphère appauvrie en oxygène, toxique ou explosive, mais également à des chutes ou des noyades. D'où la décision radi-

cale prise par le groupe Dow, il y a deux ans. « Dans le cadre de notre politique d'amélioration de la sécurité de nos personnels et des intervenants extérieurs, nous avons décidé d'éliminer toute pénétration en milieu



Conduite de drone pour l'inspection d'un réacteur.

confiné», explique Fabrice Jerineck, le directeur de Lauterbourg. Et pour ce faire, son site a innové en recourant à l'usage de drones pour assurer des opérations d'inspection de surface avec des résultats bien supérieurs à ceux que l'on pouvait obtenir avec l'œil humain. Le déploiement de cette solution a néanmoins constitué un défi : « nous avons dû trouver une société française capable de fournir des drones certifiés Atex, et surtout convaincre les autorités réglementaires que cette méthode était plus sûre et plus efficace », complète le directeur. Mais le projet a abouti et fait école sur les autres sites français. Cependant, l'usage de drones ne pourra pas répondre à tous les besoins. C'est ainsi que pour réaliser l'inspection d'une cuve de monomère de très grande taille sur le site de Lauterbourg, les équipes techniques sont en train de valider l'utilisation d'un robot rampant. « À chaque fois, qu'il nous faudra pénétrer dans un espace confiné, nous généraliserons l'utilisation de drones ou de robots », conclut Fabrice Jerineck. • ●●●

Lauréat : Oredui (Méditerranée)

Production du premier seau en plastique 100 % recyclé certifié pour le transport routier.

Spécialisée dans le traitement et la valorisation de déchets industriels dangereux, la société Oredui, filiale de Sarp Industries, peut se féliciter d'avoir éliminé l'usage de 80 tonnes par an de plastique vierge utilisé dans des emballages industriels en lien avec ses opérations. Appelée à collecter et à valoriser des flaconnages usagés contenant des produits toxiques confiés par ses clients, Oredui devait impérativement les transporter dans des seaux fabriqués en polypropylène vierge, homologué UN, seaux qui partaient ensuite en incinération en même temps que les flacons. Mais alors que la société exploite aussi une unité de valorisation de plastiques usagés en granulés de plastique recyclé, en région Paca, l'idée du projet Phoenix a germé avec l'objectif de développer le premier seau en

plastique 100 % recyclé, certifié UN pour le transport de matières dangereuses. Autour de ce projet, Oredui a réuni Spur Environnement, une autre filiale de Veolia qui produit également du plastique recyclé, et le plasturgiste InovaPlast installé à Aubagne. Outre l'économie de plastique vierge qui contribue à une baisse d'émissions de CO₂ de 130 tonnes par an, Thierry Zarka, directeur adjoint Pôle Centre Est – Méditerranée de Sarp Industries, insiste sur la « boucle vertueuse » qui s'est créée autour de ce projet. « Nous avons confié la fabrication de nos seaux à un plasturgiste local, installé à Aubagne, et réimplanté de la fabrication d'emballages industriels en région Paca. Cette filière avait disparu. Sa réimplantation va contribuer à créer des emplois », souligne le dirigeant. Aujourd'hui, la ligne de production de seaux est opérationnelle chez InovaPlast. Des



© Oredui

Le nouveau seau en plastique recyclé, certifié UN.

premiers lots ont été réalisés et sont en cours d'homologation, avant un déploiement à grande échelle. Thierry Zarka tient à insister sur l'exemplarité du projet, mené autant en interne dans le groupe Sarp Industries qu'en externe avec les partenaires, en ligne avec la forte culture RSE de la société. •

Lauréat : GIE Osiris (Auvergne-Rhône-Alpes/Bourgogne-Franche-Comté)

Substitution d'énergie fossile par une énergie récupérable pour diminuer l'empreinte carbone.

Malgré le développement de ses capacités de production et la hausse des besoins en chaleur, la plateforme des Roches-Roussillon en Isère se doit de réussir sa transition énergétique. Fournisseur et distributeur d'énergie et d'utilités et gestionnaire de services et d'infrastructures mutualisés de la plateforme depuis 1999, le GIE Osiris a donc entrepris d'augmenter la part d'énergie de récupération dans son mix énergétique. Ceci l'a conduit à la signature d'un contrat de valorisation de l'énergie fatale issue de l'incinérateur de la société Trédi, à Salaise-sur-Sanne. Depuis novembre 2020, Trédi livre au GIE Osiris 400 000 tonnes par an de vapeur. Cet apport d'énergie fatale vient en substitution de la chaleur produite sur site dans des chaudières alimentées au charbon ou au gaz naturel.

« Cela permet une réduction des émissions de CO₂ de 120 000 t/an, et d'autres polluants tels que les SOx, les NOx et les pou-



© Osiris

La chaleur est l'une des énergies les plus consommées sur le site.

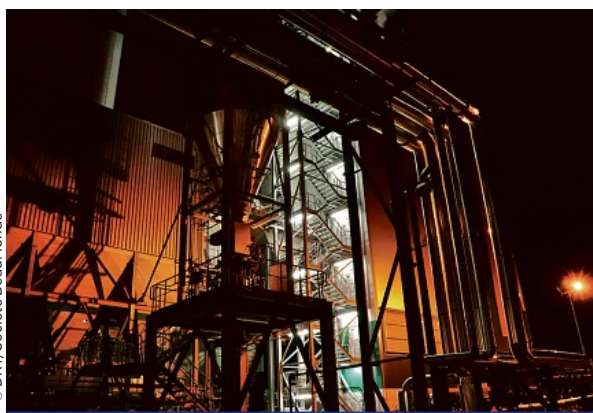
sières PM10 qui sont abaissées de 35 % », explique Christian Wrotecki, directeur technique de la plateforme. Dans le détail, ce projet a représenté 10 millions d'euros d'investissements dans la construction de deux pipes d'environ 3 km et des équipements de régulation du réseau vapeur seront réalisés par chacune des entreprises sur leur domaine respectif, de part et d'autre de la clôture commune. Le projet a également pu bénéficier d'une subvention de l'Ademe dans le cadre d'un appel à projets. Outre son impact très positif sur l'environnement, il a un impact économique et social gagnant/gagnant pour Trédi, et pour les acteurs des Roches-Roussillon. Christian Wrotecki estime que cette chaleur de récupération et la visibilité sur son prix permettront de maintenir les emplois des industriels consommateurs de chaleur sur la plateforme chimique dont la pérennité est directement liée à la compétitivité de l'accès à l'énergie. Le projet a aussi un impact sociétal avec des retombées économiques positives sur le site de Trédi, à Salaise-sur-Sanne. •

PRIX COUP DE CŒUR DU JURY

Lauréat : DRT (Nouvelle-Aquitaine)

DERTAL®, un biocombustible liquide issu de résidus, certifié ISCC.

Dans le passé, D.R.T. (Les Dérivés résiniques et terpéniques) subvenait à ses besoins en vapeur en brûlant des résidus de procédés, fabriqués en même temps que ses propres ingrédients, dérivés du pin. Avec la croissance importante de l'entreprise et l'installation d'une unité de cogénération biomasse sur son site de production de Vielle-Saint-Girons, le volume de ces coproduits avait fini par augmenter considérablement, incitant la société à réfléchir à une forme de valorisation de ces produits, alors que le principe de l'économie circulaire est profondément ancré dans son ADN. C'est ainsi qu'est née l'idée de DERTAL®, un biocombustible liquide 100 % renouvelable, produit à partir de ces résidus précédemment brûlés, qui a obtenu une



La centrale de cogénération biomasse sur le site de Vielle-Saint-Girons.

certification internationale ISCC garantissant la durabilité du carbone. Produit à raison de 30 000 t/an, le biocombustible offre une alternative au fuel lourd dans l'industrie, avec l'avantage, par rapport à

certaines autres biocombustibles, de ne pas détourner la matière première d'éventuels usages alimentaires. Utilisable seul ou en mélange avec des fuels d'origine fossile, le biofuel de DRT permet de réduire de 100 % les émissions de CO₂, ainsi que celles de SO_x ou de NO_x. «DRT utilise déjà des coproduits de l'industrie papetière pour produire ses ingrédients. Avec ce projet, on valorise des coproduits de coproduits, ce qui est extrêmement vertueux. Le développement de DERTAL® s'inscrit totalement dans la stratégie RSE de notre entreprise qui privilégie à tout prix l'économie circulaire», souligne Éric Moussu, directeur des ventes Industrie. Si, au départ, DRT n'était pas un fournisseur de combustibles, la société a intégré cette nouvelle compétence de par sa volonté de valoriser l'ensemble de ses coproduits, dans un souci d'optimisation de la performance de sa bioraffinerie et pour soutenir les besoins des industriels dans la recherche de solutions durables alternatives aux combustibles fossiles. •

PRIX COLLABORATION GAGNANTE*

Lauréats : Becker Industrie et Drum Drum

Utilisation de fûts reconditionnés pour réduire l'empreinte carbone de la fabrication de peinture.

Becker Industrie est le leader mondial des peintures pour l'acier pré-laqué ou coil-coating pour des supports acier et aluminium pour le Bâtiment, l'Industrie, l'Électroménager et l'Automobile. Alors que la société vend principalement sa peinture dans des fûts métalliques de 220 litres, ce sont plus de 100 000 fûts neufs qui sont achetés chaque année par le site de Montbrison, dans la Loire. C'est parce que le groupe attache une grande importance au développement durable qu'il encourage ses équipes à développer des projets pour réduire l'empreinte carbone de ses fabrications. Ainsi est née l'idée d'utiliser des fûts recyclés pour conditionner la peinture. Becker Industrie a fait appel à

Drum Drum, une société belge spécialisée dans le reconditionnement de fûts en acier. Chaque année 1,5 million de fûts



Drum Drum a adapté son fût recyclé au besoin de Becker Industrie.

sont collectés en Benelux, France et Allemagne afin de leur donner une seconde vie. «Des essais ont duré plusieurs mois pour la mise au point de fûts répondant parfaitement à nos besoins», confie Carole Campedel, EA&A Capex & Indirect Buyer chez Becker Industrie. Dès janvier 2021, le site de Montbrison a pu basculer à 20 % vers l'usage de fûts recyclés, et diminuer considérablement ses émissions de CO₂, sachant que la production d'un fût recyclé représente environ 9,6 kg d'émissions de CO₂, soit trois fois moins que la production d'un fût neuf. Le site de Dormagen en Allemagne va également déployer cette solution, courant 2021. Cette démarche s'inscrit dans la volonté de Becker Industrie de devenir le groupe de coil-coating le plus durable du monde, ajoute Carole Campedel. •

* En partenariat avec InfoChimie Magazine et Interchimie-Giffic