

Gestion environnementale et sécurité au travail de Cendres+Métaux SA

La performance environnementale et la sécurité au travail sont améliorées en permanence sur la base des indicateurs recueillis. Conformément à notre politique de la qualité et de l'environnement, nous suivons le principe suivant:

Qualité signifie protection des personnes et de l'environnement

Un niveau de sécurité élevé au poste de travail nous permet de réduire les risques d'accident et d'augmenter la productivité. Nous exploitons de manière optimale l'énergie et les matières premières et réduisons l'impact sur l'environnement.

Les processus de fabrication de notre entreprise déterminent les aspects environnementaux ci-dessous. Les indicateurs découlent de notre analyse des flux de matières et d'énergie, qui a été redéfinie.

1.1 Gestion environnementale

1.1.1 Énergie

Pour notre entreprise, l'énergie est une ressource importante pour la production des produits. La consommation d'électricité représente une grande partie de nos besoins en énergie. Comme cette consommation est directement dépendante des processus, des économies importantes sont difficilement possible et des changements importants à court terme ne sont pas réalisable. Les diagrammes suivants montrent l'évolution de la consommation répartie selon les différents types d'énergie au cours des dernières années.

L'évolution de la consommation d'énergie au cours des dernières années est décrite ci-dessous. La consommation totale d'énergie a augmenté de 7% en comparaison de l'année précédente. La raison première pour cette augmentation est l'augmentation de volume de production due aux départements Dental (alliages Metalor), Jewellery et Watches.

Le diagramme qui suit montre la consommation d'énergie par employé productif. Cet indicateur a baissé de 3% en comparaison de l'année précédente. La consommation par employé productif est restée stable depuis 2008.

1.1.2 Equivalents CO₂

La quantité de CO₂ calculé sur la base de la consommation d'énergie totale est visible sur le diagramme suivant. Par rapport à l'année précédente, la quantité de CO₂ a augmenté de 9%. Cette différence est due à la consommation de gaz de chauffage qui a augmenté de 20%.

1.1.3 Consommation d'eau

L'eau souterraine est utilisée pour refroidir divers installations de production et l'eau du réseau pour l'usage normale. La consommation d'eau totale entre les deux usines a augmenté de 11% par rapport à l'année précédente. L'utilisation d'eau souterraine pour le refroidissement a augmenté de 13%. Les besoins en eau souterraine varient en fonction des besoins de refroidissement. Cela n'a pour autant pas d'impact sur les canalisations, l'eau étant retourné dans la nappe phréatique. Grâce à l'installation d'un échangeur de chaleur sur le four ELTI dans la fonderie, la quantité d'eau utilisée a pu être encore diminuée.

1.1.4 Consommation de papier

L'utilisation de papier est liée à la rédaction de documentation ainsi qu'au traitement des commandes. L'utilisation de papier est en diminution de 30% par rapport à l'année précédente, et même de 33% par rapport au nombre d'employé. Cette diminution est liée d'une part au fait que la reprise de Metalor Dental a entraîné la production de beaucoup de documents l'année passée. Par ailleurs, beaucoup de documents sont maintenant imprimés recto-verso. En particulier, il est maintenant possible d'imprimer depuis SAP directement en recto-verso, par exemple les factures. Le but fixé a pu ainsi être dépassé.

1.1.5 Incidents environnementaux

Au cours de l'année écoulée, aucun incident environnemental (avarie) n'est à signaler. Le rapport du responsable des marchandises dangereuses n'indique aucun problème.

1.2 Sécurité au travail et protection de la santé des collaborateurs

Le graphique suivant montre le nombre d'heures perdues et le nombre d'accidents de travail au cours de l'année précédente.

Alors que le nombre d'heures perdues dues aux maladies ont augmenté plus vite que le nombre d'employé, le nombre d'accident, en particulier les accidents non-professionnels ont diminué.

Au cours de l'année calendaire 2010, les indicateurs pour la sécurité au travail sont à 0.962 heures perdues (2009 : 0.721) et 0.018 pour les accidents (2009 : 0.027), chaque fois pour 1000 heures travaillées. Selon l'évaluation de la Convention Patronale, nous nous trouvons de ce fait légèrement au-dessus de la moyenne de la branche qui est de 0.0294. Pour le nombre d'accidents, pour 1000 heures de travail, nous nous trouvons en dessous de la moyenne de 0.0294. L'évolution des chiffres tant au niveau de la branche que chez Cendres+Métaux est stable.

1.3 Audits

La sécurité au travail ainsi que la gestion environnementale ont été vérifiées dans le cadre des audits internes. Ces audits couvrent les normes ISO 9001, ISO 13485 et ISO 14001. Aucune non-conformité n'a été signalée. Du 16 au 18.11.2010, l'audit de surveillance de la SQS a eu lieu. Le certificat selon ISO 14001 a pu être prolongé. Les recommandations émises au cours de l'audit font l'objet de mesures correctives. (voir aussi les buts 2011).

1.4 Objectifs en matière de sécurité au travail et de gestion environnementale

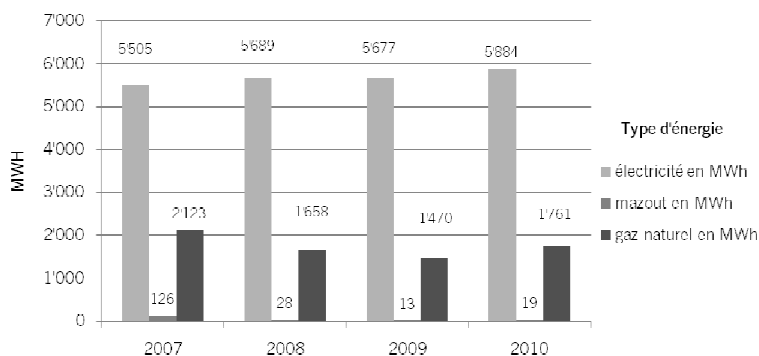
1.4.1 Evaluation des buts 2010

Buts / mesures 2010	Avancement
Réduction de 20% de la consommation de papier par rapport à l'année précédente.	Atteint
Poursuite de la réduction de la consommation d'eau dans la fonderie (réduction durant la nuit grâce à un interrupteur horaire).	Ce but n'a pas pu être entièrement atteint, mais est en travail.
Remplir les exigences de la SUVA pour assurer la sécurité des machines d'étampage.	Atteint
Remplacement de l'installation de refroidissement de la halle de production afin de diminuer les besoins énergétiques.	Atteint
Sensibilisation des collaborateurs à l'aide d'un parcours d'obstacle temporaire.	Atteint
Remplacement du test de ressuage par un test infrarouge afin d'améliorer la protection de la santé des collaborateurs.	Atteint
Mise sur pied d'une organisation assurant le respect de la nouvelle directive "Expéditeur connu de fret aérien". Mise en place d'un programme de sécurité avec certification par un organisme agréé.	L'organisation est en place, décrite et annoncée à l'OFAC. Le contrôle aura lieu à une date ultérieure.
Réalisation d'un exercice d'évacuation et formation du groupe d'extinction dans le cadre d'un exercice (inspection des locaux par le groupe d'extinction).	Atteint
Amélioration de l'aération dans le département des apprentis.	Cette mesure n'a pas encore pu être mise en œuvre, mais est en travail.

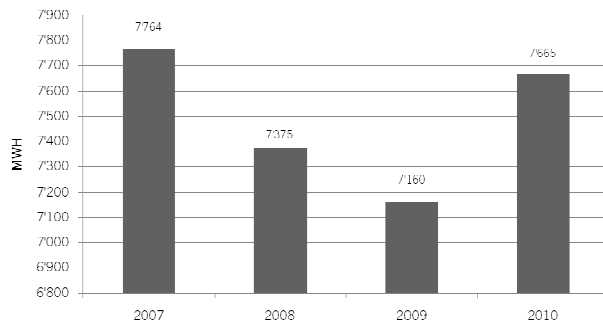
1.4.2 Buts pour l'année 2011

Buts / mesures 2011 (rétrospectif)	Avancement (rapport intermédiaire)
Mise en œuvre des mesures correctives concernant les recommandations faites lors du dernier audit SQS..	En travail (en partie terminé).
Amélioration de la "Communication en cas de crise" (Projet BCM avec soutien externe.).	Le projet a commencé avec le soutien d'un conseiller externe.
Optimisation du traitement des eaux usées dans l'usine 2 - Arrêt du système d'écoulement - Optimisation du traitement des charges - Nouvelle autorisation de fonctionnement par le GSA	Après le déménagement de POSA, le système d'écoulement a été mis à l'arrêt. Le traitement des charges a été amélioré. Une grande partie de l'eau traitée peut être réinjectée dans le processus, de manière à ce qu'un minimum d'eaux usées doivent être éliminées par les canalisations. Le processus actuel a été décrit et transmis au GSA. La nouvelle autorisation est attendue pour décembre 2011.
Remplacement du chrome comme moyen d'attaque des échantillons pour les coupes métallographiques.	Des recherches ont été faites, La commande d'une petite installation d'attaque est prévue dans le budget.
Substitution du NTA pour le lavage.	Pour s'assurer d'avoir suffisamment de temps pour la transition, une quantité suffisante de détergent a été commandée. La planification de la substitution a lieu dans le cadre du nouveau concept de nettoyage.
Optimisation de la charge environnementale de la nouvelle construction et des modifications au bâtiment existant.	Planifié.
Elaboration d'un concept pour le lavage des "Déchets propres" et des copeaux pour une optimisation du bilan environnemental et pour la protection de la santé.	Planifié.

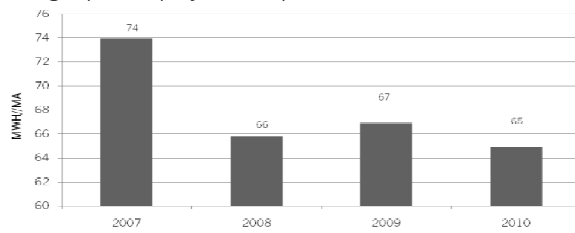
Consommation d'énergie selon type



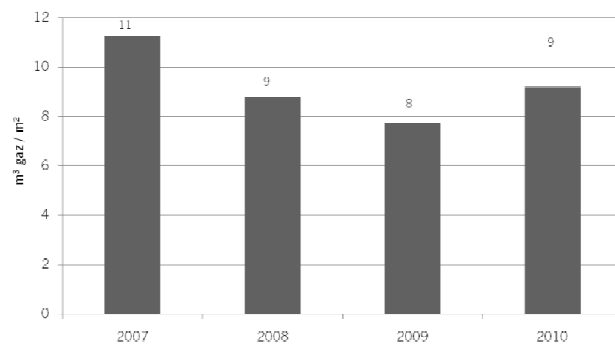
Consommation d'énergie totale



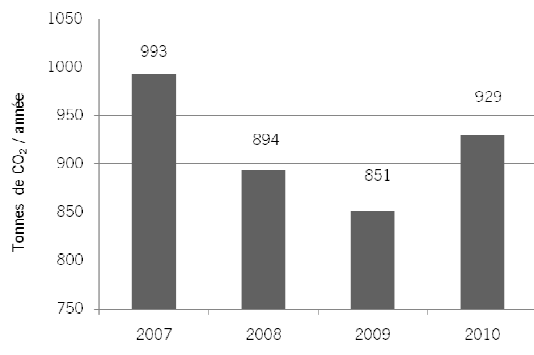
Energie par employé de la production



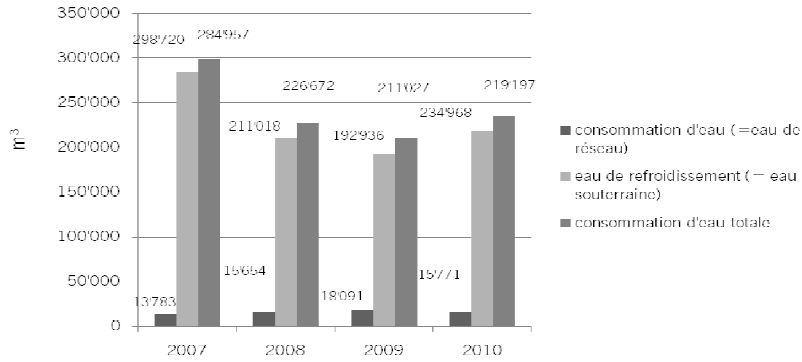
m³ Gaz par m² de surface du bâtiment



Equivalents CO₂



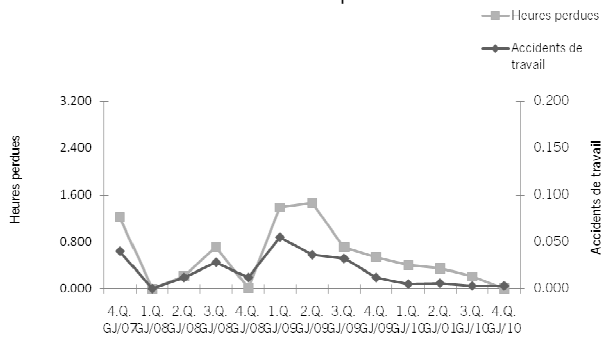
Consommation d'eau



Consommation de papier

	2005	2006	2007	2008	2009	2010	Unité
Total	5500	5737	6200	5160	7840	5510	kg
Par personne	20	19	19,8	16.2	24	16	kg/personne

Chiffres de la sécurité au travail pour 1000 heures de travail



Indicateur heures perdues

