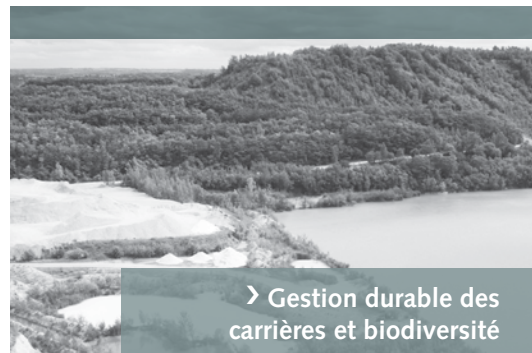


# Éco-responsabilité

État d'avancement de la politique de durabilité 2014



# Éco-responsabilité

État d'avancement de la politique de durabilité 2014

Avant-propos

3

1. Production durable

4

2. Construction durable

6

3. Gestion durable des carrières et biodiversité

9

4. Boucler la boucle

11

5. En harmonie avec l'homme et l'environnement

13

6. Employeur durable et sécurité

14

Copyright © Novembre 2014  
HeidelbergCement Benelux  
Chaussée de La Hulpe, 185 - 1170 Bruxelles - Belgique

Photographie : copyrights CBR  
Imprimé sur du papier recyclé

Cette publication est également disponible en néerlandais.



## LE POINT SUR L'ÉCO-RESPONSABILITÉ

Par sa politique d'éco-responsabilité, HeidelbergCement Benelux, producteur de matériaux de construction, vise à assumer ses responsabilités sur les plans social, environnemental et économique de manière intégrée. Les pages qui suivent présentent un aperçu des activités et prestations mises en œuvre récemment dans le cadre de cette politique de durabilité. La santé et la sécurité, la promotion de la biodiversité dans

nos carrières, l'utilisation des résidus comme source d'énergie, la protection du climat et la réduction de notre impact sur l'environnement y seront abordés. Grâce à un entrepreneuriat éco-responsable, nos entreprises fournissent des matériaux de construction et des services qui contribuent au bien-être de notre société et de l'environnement. Vous en apprendrez également davantage à ce sujet au fil de ce document.

## UN GROUPE, TROIS ACTIVITÉS

HeidelbergCement Benelux est présente en Belgique par le biais des entreprises CBR, Inter-Beton et Sagrex, qui produisent respectivement du ciment, du béton prêt à l'emploi et des granulats. Acteur incontournable sur les marchés du béton et du ciment, HeidelbergCement est aussi le premier producteur mondial de granulats. Le groupe, actif dans 40 pays, compte environ 52.000 collaborateurs répartis dans quelque 2.500 sites de production. En 2013, HeidelbergCement a réalisé un chiffre d'affaires consolidé de 14 milliards d'euros.



CBR produit et vend une large gamme de ciments pour la construction, les travaux publics et le génie civil. [www.cbr.be](http://www.cbr.be)



Inter-Beton possède 29 centrales à béton réparties dans toute la Belgique. La société produit, vend et livre du béton prêt à l'emploi. [www.interbeton.be](http://www.interbeton.be)



Sagrex produit et livre des granulats sur les marchés belge, néerlandais, français et allemand. [www.sagrex.be](http://www.sagrex.be)





## Production durable RESPECT DE L'ENVIRONNEMENT ET DU CLIMAT

Depuis des années déjà, le groupe HeidelbergCement s'attelle à réduire son empreinte écologique et à rendre le cycle de vie d'un bâtiment plus durable à tous les niveaux. Dans le secteur de la production de ciment, la diminution des émissions de gaz constitue l'une des priorités. Nous misons en outre fortement sur des matières premières et des combustibles de substitution afin de limiter l'utilisation de matières premières et de combustibles fossiles non renouvelables.

### Moins d'émissions

Les principales émissions issues du processus de production du clinker sont constamment évaluées : poussière, métaux, oxyde d'azote, dioxyde de soufre et dioxyde de carbone (CO<sub>2</sub>). Gaëtan de Maere, Manager Environnement et Systèmes de Qualité pour HeidelbergCement Benelux, explique : « Il s'agit de définir des objectifs, de déterminer clairement la direction que nous souhaitons emprunter et d'ensuite travailler en ce sens. CBR traduit cela en un "tableau de bord" reprenant des objectifs très précis. »

« À l'exception des émissions de métaux, qui sont mesurées quatre fois par an par un organisme de contrôle externe, les paramètres mentionnés ci-dessous sont évalués en permanence. En plus d'observer les dispositions légales européennes et régionales, les cimenteries de CBR sont certifiées ISO 14001. Nous nous employons en outre à ce que le transport soit effectué dans la mesure du possible par voie fluviale afin de réduire également notre empreinte écologique à ce niveau. »

Les émissions sont principalement générées lors de la production de clinker, matière première pour la fabrication du ciment. Et ce, en raison des températures élevées qu'il faut atteindre pendant le processus de cuisson. Le clinker est produit sur les sites de CBR à Lixhe, Harmignies (jusqu'en 2014) et Antoing, qui approvisionnent à leur tour les autres sites de production de ciment situés à Gand et aux Pays-Bas. De gros investissements sont également effectués sur ces sites dans le but de ramener les émissions sous le seuil prescrit par la directive relative aux émissions industrielles (IED).



### Statistiques des émissions

	2010	2012	2013	Objectif 2015(*)
Poussière (g/t clinker)	14	5	5	4
NOx (g/t clinker)	2.228	2.035	1.450	825
SOx (g/t clinker)	1.469	914	615	428
ISO 14001	oui	oui	oui	oui

(\*) Harmignies a arrêté la production du clinker en juin 2014

### Évolution des matières premières et combustibles de substitution

Les résidus d'autres industries constituent souvent un combustible alternatif idéal. Dans ses fours à clinker, CBR utilise, entre autres, des pneus et de l'huile usagés, du fluff (déchets de papier et de plastique), des boues d'épuration et de papier, des farines animales et de la sciure de bois pour atteindre une température de flamme de plus de 2.000° C. En matière de combustibles de substitution, nous optons de préférence pour de la biomasse, neutre pour l'environnement, telle que les farines animales et la boue qui permettent de diminuer considérablement les émissions de CO<sub>2</sub> par tonne de ciment.

Gaëtan de Maere : « Les autorités européennes effectuent une comparaison de tous les sites de production de ciment en Europe et déterminent sur cette base les normes d'émission et les objectifs pour les combustibles alternatifs. Nous avons, nous aussi, formulé des objectifs clairs. Ainsi, nous veillons à éviter l'apparition d'émissions supplémentaires ou une altération de la qualité du produit fini. »

Les combustibles (fossiles) primaires représentent aujourd'hui moins de 40% de la quantité totale de combustibles utilisés dans les processus de cuisson de CBR. Avant que les combustibles ne soient introduits dans le processus, ils sont soumis à plusieurs procédures d'admission et de contrôle strictes certifiées afin de s'assurer qu'ils répondent à un certain nombre de critères repris dans le cahier des charges, tels que les concentrations de mercure, de soufre et de chlore.

### Statistiques des combustibles alternatifs

	2010	2012	2013	Objectif 2015
Utilisation de combustibles alternatifs (en %)	55	62	63	65
Consommation de chaleur GJ/t clinker	3,995	3,969	3,919	3,915



Dans le domaine des matières premières aussi, nous exploitons autant que possible des solutions alternatives. Pour ce faire, nous utilisons dans nos processus de production les résidus provenant d'autres secteurs en guise de matières premières de substitution : les cendres volantes (issues des centrales électriques) et le laitier de haut fourneau (provenant de la sidérurgie).

La gamme de produits de CBR présente ainsi une nette évolution. En Belgique comme aux Pays-Bas, HeidelbergCement est devenue leader en matière d'utilisation des ciments dits « composés » qui comportent beaucoup moins de clinker, mais plus de cendres volantes et de laitier. Une belle illustration de cette évolution est le ciment de haut fourneau CEM III/B : le taux de clinker s'élève à environ 35%, contre 95% pour le ciment Portland CEM I.

Statistiques du taux de clinker dans le ciment



## CBR ANTOING : UN INVESTISSEMENT DE PLUS DE 2 MILLIONS € POUR UNE PRODUCTION PLUS PROPRE

Tous les sites de CBR présentaient déjà des taux de SO<sub>x</sub> (dioxyde de soufre) inférieurs à la nouvelle norme en matière d'émissions imposée par l'Europe au 1<sup>er</sup> janvier 2013. Antwerp était le seul site à nécessiter des investissements, ce qui s'explique facilement. « La composition de notre matière première, le calcaire, diffère selon la zone géographique », explique Philippe Haegeman, directeur du site. « À Antwerp, par exemple, il contient plus de sulfates que sur les autres sites. Voilà pourquoi des investissements étaient nécessaires ici, mais pas ailleurs. »

La nouvelle installation et le nouveau silo sont opérationnels depuis le 1<sup>er</sup> avril 2013. « Nous lions le SO<sub>x</sub> en injectant de la chaux éteinte dans le flux gazeux pendant la production. Celle-ci se transforme

en sulfate de calcium, à savoir du simple plâtre, dans le produit fini. »

Les normes ont également été renforcées pour le NO<sub>x</sub> (oxyde d'azote) et toutes les usines CBR ont investi dans de nouvelles installations. Pour en réduire les émissions, nous appliquons la méthode dite SNCR (selective non-catalytic reduction). « Nous injectons de l'ammoniaque, dont la réaction avec le clinker n'affecte aucunement le produit fini. En présence d'ammoniaque, le NO<sub>x</sub> réagit à l'azote déjà présent dans notre atmosphère. » Ces deux installations permettent de maintenir les émissions sous le nouveau seuil, à savoir 400 mg/Nm<sup>3</sup> pour le SO<sub>x</sub> et 500 mg/Nm<sup>3</sup> pour le NO<sub>x</sub>.

## Construction durable

### LA CERTIFICATION ENVIRONNEMENTALE ET DE SÉCURITÉ : INDISPENSABLE POUR L'AVENIR !

D'ici fin 2016, les 29 centrales d'Inter-Beton, producteur et fournisseur de béton prêt à l'emploi, seront certifiées ISO 14001 (environnement) et OHSAS 18001 (sécurité). Il s'agit d'un atout important pour l'avenir, étant donné que de plus en plus de projets de construction présenteront le label BREEAM (Building Research Establishment Environmental Assessment Methodology). Cela signifie que la provenance des produits utilisés est garantie en termes de durabilité et de sécurité.

Bruno Van Bogaert, coordinateur des systèmes de gestion chez Inter-Beton, précise : « La méthode BREEAM est actuellement appliquée à Bruxelles. Prenez par exemple notre projet Trebel, un tout nouvel immeuble de bureaux pour le Parlement européen. Pour ce projet, il était spécifié dans le cahier des charges que la centrale à béton devait être certifiée ISO 14001. Nous pouvons nous attendre à ce que ce critère soit de plus en plus souvent demandé par les architectes et maîtres d'ouvrage. »

Toutefois, la méthode BREEAM n'est pas la seule raison qui nous a poussés à mettre l'accent sur l'environnement et la sécurité. « D'une part, la législation nous impose des conditions minimales, mais, surtout, il est tout simplement important et de notre responsabilité éthique de faire tout ce qui est en notre pouvoir pour protéger l'environnement et garantir la sécurité. » Le respect de l'environnement offre également des avantages économiques directs, tels que la

réduction des matériaux et une consommation énergétique plus faible, en plus d'augmenter le rendement et de limiter les déchets.

Le certificat OHSAS 18001 confirme la démarche dans le cadre de laquelle des actions sont constamment mises sur pied pour sensibiliser les collaborateurs à la nécessité de travailler en toute sécurité. Zéro accident : voilà notre objectif ultime ! Bruno Van Bogaert : « Tous nos collaborateurs doivent à tout prix connaître les risques qu'implique leur activité. Si ce n'est pas le cas, ils ne peuvent travailler de manière sûre. Vous ne pouvez pas motiver sans informer. »

Nous sommes dans les temps en ce qui concerne nos objectifs. Pour la fin de l'année 2014, 7 centrales auront obtenu les certifications ISO 14001 et OHSAS 18001, et la totalité des 29 centrales d'ici fin 2016.





## UN PARTENARIAT AVEC LE CLIENT : LA CLÉ DU SUCCÈS

Ces dernières années, CBR a effectué de grandes avancées au niveau du soutien aux clients sur le plan de l'éco-responsabilité. « Nous ne voulons pas uniquement proposer à nos clients des produits durables et de qualité, mais également des conseils et des services qui les aident à entreprendre eux-mêmes de manière durable. De cette manière, nous pouvons évoluer ensemble et continuer à répondre de façon proactive aux besoins du marché », commente Brigitta De Raes, Communication Manager.

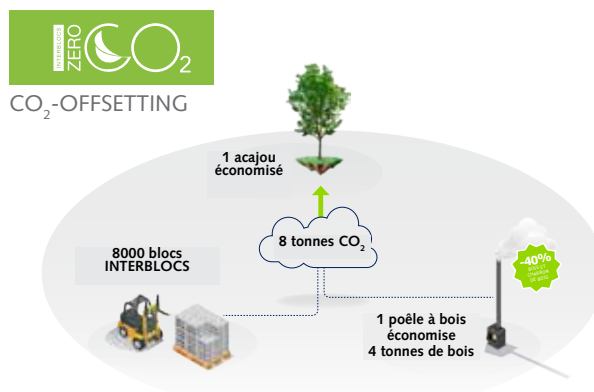
CBR aspire à un partenariat « durable » dans tous les sens du terme. Brigitta De Raes ajoute : « Nous cherchons, d'une part, à nouer une relation à long terme avec le client et, d'autre part, à contribuer au bien-être de la société et de l'environnement. Et lorsque nos clients se concentrent sur une approche durable et continuent à évoluer, nous avançons ensemble. D'un point de vue stratégique, ce qui est positif pour le client l'est également pour notre propre entreprise. » CBR peut en effet fournir cette expertise en matière de durabilité dans divers domaines : réalisation d'une étude LCA, calcul et identification des points à améliorer pour réduire l'empreinte écologique, optimisation de la logistique, développement du produit, fermeture des cycles et élaboration de campagnes de communication et de marketing.

### Jusqu'à la dernière miette

Le fabricant de blocs Interbloccs, situé à Libramont, souhaitait proposer à ses clients une gamme de blocs de béton neutres en termes de CO<sub>2</sub>. Frédéric Eloy, Account Manager chez CBR, indique à ce sujet : « Sur la base d'une étude LCA, la chaîne de production de blocs de béton a été examinée de près afin de diminuer au maximum l'empreinte écologique du produit et d'en limiter l'empreinte carbone. Et nous sommes encore allés plus loin en effectuant une analyse marketing et de communication pour lancer le produit. Le bloc neutre en CO<sub>2</sub> est le résultat de l'optimisation d'un produit combinée à la compensation des émissions de CO<sub>2</sub>. S'il est impossible d'éliminer entièrement les émissions de CO<sub>2</sub>, les "émissions restantes" peuvent être compensées par l'achat de certificats

de réduction des émissions ou de crédits de compensation de carbone, ce que fait HeidelbergCement au niveau du groupe. » Le principe est que chaque émission de CO<sub>2</sub> générée à un endroit est compensée par une diminution de CO<sub>2</sub> ailleurs. Les projets qui permettent de réduire les émissions (principalement dans les pays en voie de développement) peuvent être gratifiés de « compensation ». Un crédit carbone correspond à une économie d'une tonne de CO<sub>2</sub>. CBR s'intéresse uniquement aux certificats Gold Standard, qui répondent aux normes environnementales les plus strictes et dont la traçabilité et le suivi sont garantis.

En 2012, l'entreprise de béton Coeck, située à Niel, a fabriqué les premiers blocs « neutres en CO<sub>2</sub> » pour plusieurs projets de construction en Flandre. Un véritable exploit ! Dans le cadre d'une collaboration étroite avec l'entreprise, CBR l'a d'ailleurs guidée dans ce processus.



## MESURER, C'EST SAVOIR

Grâce aux fiches EPD (Environmental Product Declaration), l'impact de nos ciments sur l'environnement est clair. L'EPD ne prend pas seulement les émissions de CO<sub>2</sub> en considération ; d'autres aspects environnementaux entrent également en ligne de compte. CBR montre ainsi que nous souhaitons faire preuve de transparence au niveau des performances environnementales de nos ciments.

8

## LE CEM III : UN PROGRÈS POUR L'ENVIRONNEMENT

« Nous avons pour mission d'accompagner le client dans son évolution vers des produits plus durables », explique Yves Mataigne, Product Manager Cement. « Nous voulons le guider et conclure un partenariat solide avec lui afin de concevoir ensemble des solutions qui permettent de diminuer les incidences environnementales. Nous menons donc, en notre qualité de producteur de ciment, une politique ambitieuse afin d'encourager nos clients à opter pour le CEM III lorsque c'est possible. »

En collaboration avec le client, nous pouvons ainsi calculer la totalité de son empreinte carbone à l'aide de notre calculateur de carbone. Nous fournissons des conseils en matière d'optimisation de la teneur en ciment, de choix du type de ciment, d'achat de matériaux locaux, d'optimisation de la logistique lors de la livraison des matières premières et d'achat des certificats de compensation carbone.



3.

## Gestion durable des carrières et biodiversité CHEF DE FILE EN MATIÈRE DE BIODIVERSITÉ DANS LES CARRIÈRES

Contrairement à ce que l'on pense communément, les carrières de CBR et Sagrex sont riches en biodiversité et offrent la possibilité d'étudier et de protéger des espèces animales et végétales, justement en raison des activités humaines limitées. Acteur majeur dans le secteur de la production de ciment et de granulats, nous nous employons à gérer cette biodiversité à la fois pendant et après les activités d'extraction.



9

Gaëtan de Maere : « Nous avons également des objectifs concrets sur le plan de la biodiversité. Dans ce cadre, nous travaillons en étroite collaboration avec Natuurpunt, Natagora et d'autres organisations de protection de la nature afin de contrôler, mesurer et surveiller les espèces présentes. De cette manière, nous pouvons parfaitement comparer – moyennant une exploitation très efficace – la faune et la flore à l'intérieur du site avec celles à l'extérieur. Et nous avons constaté que

la biodiversité à l'intérieur du site est généralement plus importante. C'est donc précisément grâce à notre activité que végétaux et animaux peuvent prospérer de manière optimale. Nous en faisons un pilier de notre politique de développement durable ! Nos collaborateurs sont formés pour reconnaître les différentes espèces, savoir quand ont lieu les périodes de reproduction sensibles, etc. »



## LE QUARRY LIFE AWARD

Grâce au Quarry Life Award, HeidelbergCement encourage la protection de la faune et de la flore locales dans plus de 1.000 carrières dans le monde entier. Se focalisant sur la protection, voire le développement de la biodiversité, ce concours international offre une occasion unique d'apporter à une zone d'extraction une véritable valeur ajoutée aux niveaux écologique et éducatif. Les chercheurs, étudiants et toutes personnes ayant un intérêt pour la biodiversité peuvent soumettre un projet. Les domaines d'étude sont divers : par exemple, la promotion de la biodiversité par la réhabilitation de carrières (protection de la nature, sylviculture, agriculture, loisirs, zones d'habitat, etc.) ou à l'aide d'activités sociales portant sur le secteur minier et la biodiversité (événements, sentiers nature, collaboration avec des écoles, ONG, universités). En 2014, les sites de Loën et Tiendeberg (CBR Lixhe), ENCI Maastricht, Sagrex Quenast et Sagrex Beez ont été ouverts aux chercheurs dans ce cadre.

## LE SENTIER NATURE DE SAGREX

Un parcours nature a été balisé autour de la carrière de Sagrex Quenast. Cette promenade, guidée et accessible à tous, longe les zones d'extraction, les (anciennes et actuelles) installations de production ainsi que le village de Quenast. Steve Denis, responsable biodiversité chez Sagrex, confie : « La carrière regorge d'espèces d'animaux et de plantes dont certaines peuvent uniquement vivre dans l'écosystème qu'offre une carrière en exploitation. C'est précisément cette richesse que Sagrex souhaite protéger. Nous sommes très fiers des efforts que nous déployons pour développer la biodiversité du site. Dans le cadre de ce projet, nous avons également voulu mettre l'accent sur l'intégration du site dans son environnement paysager. Cette carrière a toujours fait partie de la vie du village et le site en lui-même compte également de nombreux édifices historiques intéressants. »







## 4. Boucler la boucle **UNE SECONDE VIE POUR LES DÉCHETS**

Grâce à Valistone, les déchets de carrière et de béton ont droit à une seconde vie : ils sont réutilisés dans le processus de construction après revalorisation. Grâce à cette démarche durable, ces résidus n'ont plus besoin d'être mis en décharge.

Que peut-on faire avec les sous-produits issus de l'exploitation des carrières et de la production des centrales à béton ? Peut-on encore trouver une utilité au béton qui revient chez le producteur lorsque le client n'a pas consommé toute sa commande ? Pour répondre à ces questions, Sagrex a créé et déposé la marque Valistone.

« Valistone valorise les résidus qui étaient auparavant considérés comme des déchets », explique Olivier Pilate, Account Manager chez Sagrex. « Nous trouvons des débouchés pour ces produits, comme l'utilisation dans des fondations ou pour le réaménagement de terrains, ainsi que des clients qui peuvent être intéressés. Nous valorisons ainsi

des granulats issus de la production du béton ou du scalpage de carrières, mais aussi des terres et des remblais. Ceux-ci sont vendus lors de l'attribution de marchés publics et disposent de leur propre certification. »

En mettant ces résidus sur le marché, Valistone fait en sorte qu'ils ne doivent pas être mis en décharge et limite ainsi leur impact environnemental. Cette initiative de développement durable permet également de mieux gérer les réserves : grâce à une valorisation plus importante, Sagrex peut se permettre de produire moins et évite dès lors le gaspillage. La boucle est ainsi bouclée ! Valistone est non seulement avantageux pour Sagrex et ses clients mais également pour l'environnement !



## LES RÉSIDUS DE BARDAGE UTILISÉS COMME MATIÈRE PREMIÈRE

Nous avons pour ambition de réduire encore davantage les émissions de CO<sub>2</sub> de notre production de clinker. Un bel exemple d'action en ce sens est notre collaboration avec l'usine d'Eternit de Kapelle-op-den-Bos, où les résidus de bardage sont utilisés comme matière première secondaire dans la production de ciment de CBR.

« L'idée, largement répandue, que l'utilisation de matériaux recyclés comme matières premières est toujours écologique est fautive », affirme Joris Schoon, responsable qualité chez Sagrex. « Vous pouvez tout à fait économiser une matière première primaire. Mais si vous évaluez l'impact de la production, du transport et de la préparation, le recyclage de la plupart des matériaux entrant dans la production du ciment n'est pas souhaitable. C'est un sujet qu'il faut aborder étape par étape et après mûre réflexion, en tenant compte de tous les avantages et inconvénients. »

En ce qui concerne les célèbres plaques Eternit, le projet semble déjà prometteur. « La production de clinker requiert beaucoup d'énergie en raison des températures élevées nécessaires pour cuire le clinker Portland, mais également pour permettre les réactions de décarbonatation qui transforment le carbonate de calcium en oxyde de calcium. Les produits Eternit contiennent de grandes quantités d'oxyde de calcium en raison de la présence de ciment et sont, dès lors, très intéressants pour la production de clinker Portland. Actuellement, un maximum de 2% de ces produits est utilisé comme matière première alternative à CBR Antoing. Pour assurer un impact réel sur la consommation énergétique et les émissions de CO<sub>2</sub> du four à clinker, ce chiffre devrait atteindre 5 à 10%. C'est ce sur quoi nous nous concentrons actuellement. »



## INTER-BETON ET LE « ZÉRO REJET »

Dans le cadre de la rénovation des centrales à béton, Inter-Beton cherche à atteindre un équilibre entre innovation technique, efficacité pratique et faisabilité économique, sans oublier une durabilité maximale. Et ça fonctionne !

Gerrit De Borger, Technical Manager : « Chaque jour, Inter-Beton s'emploie à récolter et à réutiliser l'eau injectée dans son processus de production afin de limiter l'impact de l'activité sur les cours d'eau naturels, les canaux ou les eaux souterraines. Cette démarche peut paraître simple, mais c'est loin d'être le cas ! En plus des restrictions à l'obtention des permis nécessaires pour le pompage de cette eau, la législation impose un élément supplémentaire : le concept de "zéro rejet", à savoir l'interdiction totale d'évacuer les eaux usées industrielles. »

Grâce aux nombreuses années d'expérience de nos collaborateurs et aux investissements nécessaires, Inter-Beton est prêt à relever ce défi. Différent pour chaque site, le concept élaboré est tributaire de nombreux paramètres : pour un investissement de ce genre, il est question de réaménager le site, de prévoir une capacité de stockage, des pompes et des canalisations en suffisance et, le cas échéant, aussi une installation de recyclage du béton. Ces dernières années, les sites de Liège, Gand, Leeuw-Saint-Pierre, Heist-op-den-Berg, Bruxelles, Jambes, Termonde et Tessenderlo ont été adaptés en conséquence. Inter-Beton a bien l'intention de continuer à investir pour atteindre l'objectif « zéro rejet » et s'y tenir.

L'exploitation d'une carrière peut causer des désagréments pour les riverains : bruit, vibrations, dégagement de poussière, entre autres. Sagrex entretient constamment des contacts constructifs avec les habitants afin d'assurer des relations de bon voisinage.



« Nous sommes régulièrement en contact avec les personnes qui habitent aux alentours de nos carrières », explique Steve Denis, chargé de la responsabilité sociale pour les 9 sites de Sagrex en Wallonie. « Dans le cadre de nos permis d'exploitation, nous sommes tenus de mettre en place un comité d'accompagnement qui se compose de représentants de la commune, de la Région wallonne, de riverains et de l'exploitant. Lors des assemblées du comité, nous parlons des nuisances possibles, du plan de développement du site et d'éventuels travaux prévus. »

Sagrex possède également un système interne conçu pour pouvoir réagir aux requêtes spontanées des riverains. Ceux-ci peuvent, par exemple, y faire appel lorsqu'ils constatent que les tirs de mines sont plus forts que d'habitude. Dans ce cas, un dialogue est immédiatement instauré avec les riverains concernés et les vibrations sont mesurées. « Pour chaque type d'impact potentiel, nous recourons à une approche spécifique : mesure des vibrations dues aux tirs de mines, vaporisation d'eau sur les produits pour réduire le dégagement de poussière, arrosage des routes destinées au transport des produits, etc. », poursuit Steve Denis.

La carrière fait également partie intégrante de la vie sociale et culturelle du quartier. Dans cette optique, des journées portes ouvertes sont organisées en moyenne une fois par

an. Et un sentier nature a été aménagé le long de la carrière de Quenast, en collaboration avec l'office de tourisme de la commune de Rebecq. Une carrière joue également un rôle social essentiel : la majorité des travailleurs de Sagrex habitent dans un rayon de 20 à 25 kilomètres autour des carrières. Sans compter que des programmes de formation internes permettent à la population locale d'accéder à davantage de fonctions spécialisées au sein des carrières.

### MOINS DE NUISANCES

Inter-Beton poursuit également ses efforts pour réduire de manière drastique le bruit et les dégagements de poussière afin que ni les riverains ni les collaborateurs de l'entreprise ne subissent ces nuisances. Principaux exemples :

- Filtres à poussière sur les silos à ciment et les installations de mélange
- Systèmes fermés au maximum
- Installations moins bruyantes
- Isolation acoustique

## 6. Un employeur durable et sécurisé

### WELLBEING@WORK: DU WIN-WIN POUR L'ENTREPRISE ET SES TRAVAILLEURS

Un collaborateur motivé travaille... avec enthousiasme ! La « durabilité », pour un employeur, ce n'est pas uniquement une question d'environnement ; il s'agit aussi de l'homme et de la société. La philosophie RH d'HeidelbergCement Benelux est axée non seulement sur le travail éco-responsable, mais également sur les collaborateurs, qui doivent se sentir épanouis et appréciés.



« Nous mettons tout en œuvre pour améliorer la durabilité de l'environnement de travail et du trajet domicile-lieu de travail », affirme Audrey-Ann Toogood, directrice RH. « Des initiatives ont vu le jour pour tester le vélo électrique et le commander via un achat groupé. Par ailleurs, nous encourageons le covoiturage et l'utilisation des voitures électriques.

Pour les voitures de leasing aussi, nous orientons les collaborateurs vers des voitures plus petites ou qui consomment moins. Nous faisons des économies substantielles en papier et en frais de transport grâce à l'investissement dans des formations via l'e-learning, sans oublier qu'être moins souvent dans les bouchons améliore aussi la qualité de vie.»

### TOP EMPLOYER... ET PLUS ENCORE

En 2014, HeidelbergCement Benelux a obtenu pour la deuxième fois le label Top Employer. Audrey-Ann Toogood : « Nous affichons donc de très bons résultats au niveau des procédures RH, de l'intégration des nouveaux collaborateurs, de la formation, des conditions de travail, de l'engagement social, etc. Tout cela est très important, mais ce sont les conditions "objectives" connues. Nous osons affirmer que nous sommes encore plus ambitieux. »

« Appelez cela des conditions de travail personnelles ou "subjectives", qui rendent le travail plus agréable et que nous rassemblons sous le nom Wellbeing@work. Par ce biais, l'employeur encourage à prendre des initiatives personnelles. C'est ainsi que nous avons soutenu l'association contre la mucoviscidose à l'occasion des 20 km de Bruxelles et de la course Dam-tot-Dam ainsi que la recherche contre le cancer lors de la course Ride for the Roses. En bref, tout ce qui fait bouger les gens, mais qui les mobilise aussi pour la bonne cause. »



D'autre part, HeidelbergCement travaille avec Eupora, un partenaire externe auprès duquel les collaborateurs et les membres de leur famille proche ont la possibilité de recevoir rapidement et en toute discrétion des informations, des conseils et, si nécessaire, un accompagnement professionnel pour toutes sortes de questions, difficultés ou problèmes personnels susceptibles d'influencer leur fonctionnement dans l'entreprise (soutien psychologique, conseil juridique, aide pour des questions et difficultés d'ordre financier).

« Nous avons choisi délibérément une partie externe pour que nos collaborateurs franchissent plus facilement le pas. Ce programme d'assistance sera complété lors du dernier trimestre 2014 par un service d'encadrement relatif au burn-out, au sommeil, à l'alimentation et à l'activité physique », conclut Audrey-Ann Toogood.





## OBJECTIF ZÉRO ACCIDENT : « UNE QUESTION DE MENTALITÉ »

Un environnement de travail sûr et sain passe par l'état d'esprit, la mentalité et l'engagement de toutes les personnes concernées à cultiver les réflexes de sécurité. Être conscient des dangers potentiels, signaler les situations dangereuses et partager ses connaissances - entre les différentes unités - sont des conditions sine qua non. En 2013, HeidelbergCement Benelux a mis sur pied une équipe spéciale à qui elle a confié l'objectif d'enraciner la sécurité dans l'ADN de l'entité.

Le nouveau département Health & Safety incarne le tournant dans l'image de la sécurité au sein du groupe. À la tête de cette équipe de 5 personnes se trouve depuis mai 2013 Despina Efentzoglou. « Sous l'impulsion d'André Jacquemart, General Manager, une véritable vision, une philosophie a été élaborée pour la première fois. Celle-ci s'applique à toutes les entreprises du groupe. Un département indépendant a été choisi afin de pouvoir faire le lien entre les régions et les entreprises et de créer une base commune. »

### Go for Zero

En 2013, HeidelbergCement Benelux a atteint le plus faible taux de fréquence d'accidents de toute son histoire. Despina Efentzoglou : « Il s'agit de partager autant les risques et les erreurs que les "meilleures pratiques", plutôt que de travailler chacun de son côté. » Un tel changement de culture demande des efforts de la part de chacun. Il y a toujours bien des raisons de faire passer la sécurité après la production. C'est une réaction humaine et compréhensible. Mais pour pouvoir faire de la sécurité une véritable priorité, un business plan a été mis sur pied afin de traduire cette ambition en procédures et en structures.

- La base de données Qualios enregistre et partage tous les incidents et leurs causes de base. Un système d'alertes sécurité couplé à Qualios avertit, au-delà des limites des départements, des dangers potentiels dans les situations quotidiennes.
- Des discussions sur la sécurité entre tous les managers opérationnels et les autres collaborateurs sont imposées au moins deux fois par an. Pas dans le but de confronter,

mais afin de sensibiliser davantage, de faire preuve de leadership et d'identifier les dangers potentiels.

- Communication : le « Safety News » met constamment en lumière nos règles d'or et les synergies construites entre les différentes activités.
- Tous les deux mois, l'un des cinq piliers de la politique de sécurité est expliqué dans un module disponible sur l'intranet (sécurité de base, espaces fermés, levage et manutention mécanique, travail en hauteur et 'énergie et isolement'). Tous les travailleurs d'HeidelbergCement Benelux peuvent suivre ce module via l'e-learning sur leur propre PC ou lors des toolbox meetings (réunions sécurité organisées au sein des centres de production).
- Chaque manager et supérieur opérationnel reçoivent une formation obligatoire sur la sécurité.
- 20% des accidents ont lieu sur la route. Pendant la semaine de la sécurité organisée début octobre, nous avons attentivement examiné la problématique avec des experts la sécurité routière.

Statistiques de sécurité HeidelbergCement Benelux : taux de fréquence(\*)

	2009	2010	2011	2012	2013	YTD Sept '14
Ciment B	13	9	8	9	7	11
Ciment NL	4	4	6	4	5	7
Béton B	27	18	17	15	13	7
Béton NL	4	4	8	11	14	10
Granulats	-	30	15	19	11	10
<b>Total</b>	<b>13</b>	<b>12</b>	<b>11</b>	<b>11</b>	<b>10</b>	<b>9</b>

(\*) nombre d'accidents par million d'heures de travail.

[www.cbr.be](http://www.cbr.be)  
[www.interbeton.be](http://www.interbeton.be)  
[www.sagrex.be](http://www.sagrex.be)

