

PRÉSENTATION



ST ANDRÉ-LE-PUY -LOIRE-

**FLEXITECH
EUROPE SAS**

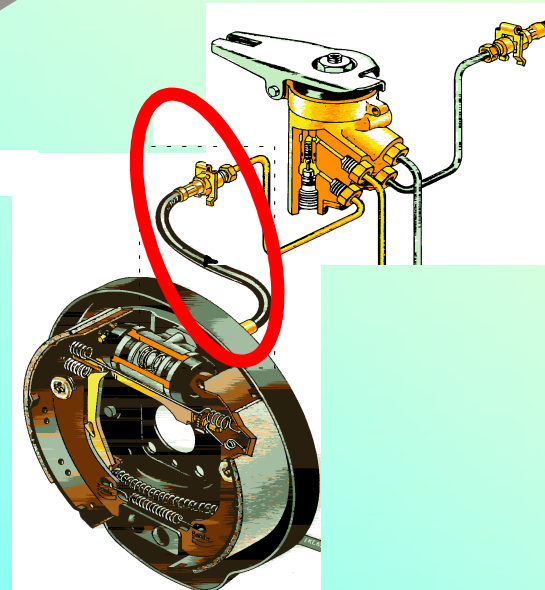
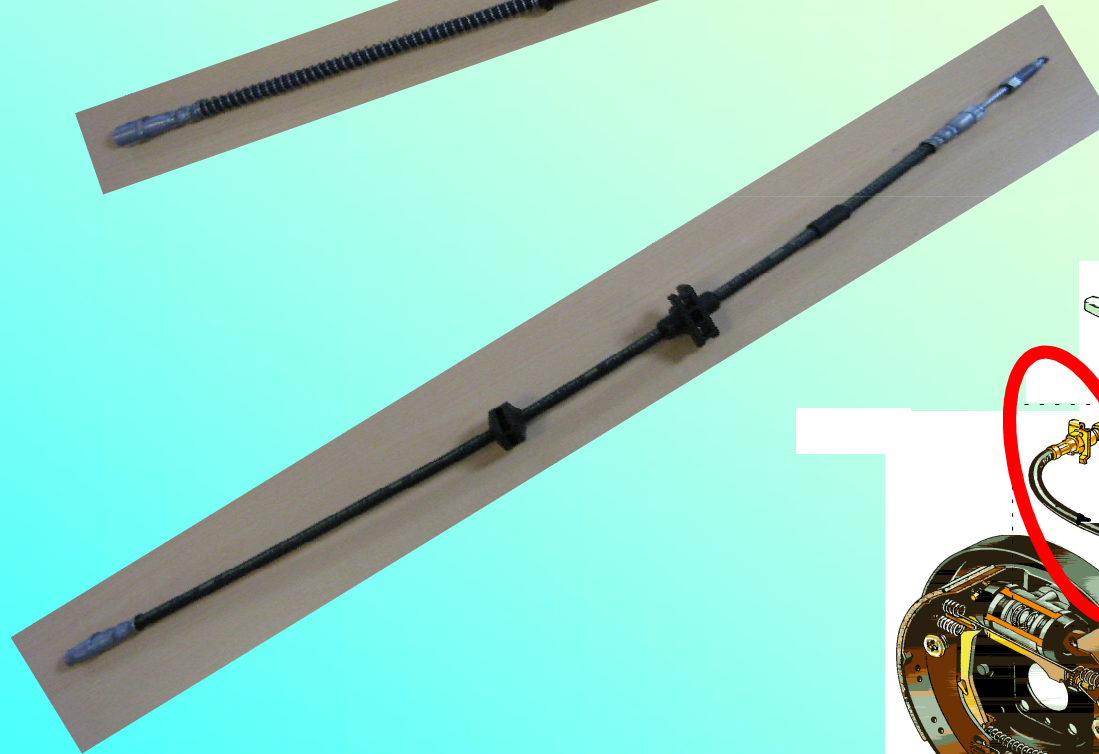
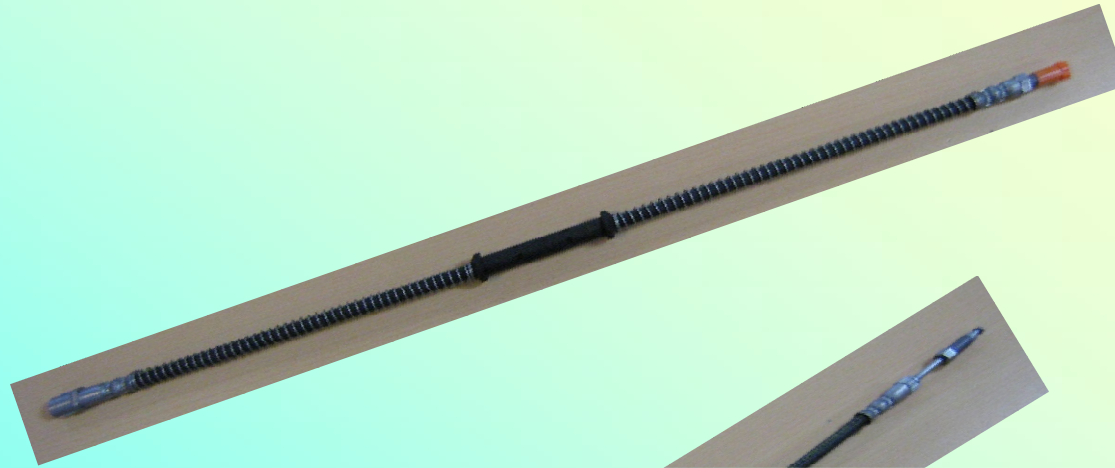


PLOIESTI -ROUMANIE-



PANISSIÈRES -LOIRE-

PRODUITS

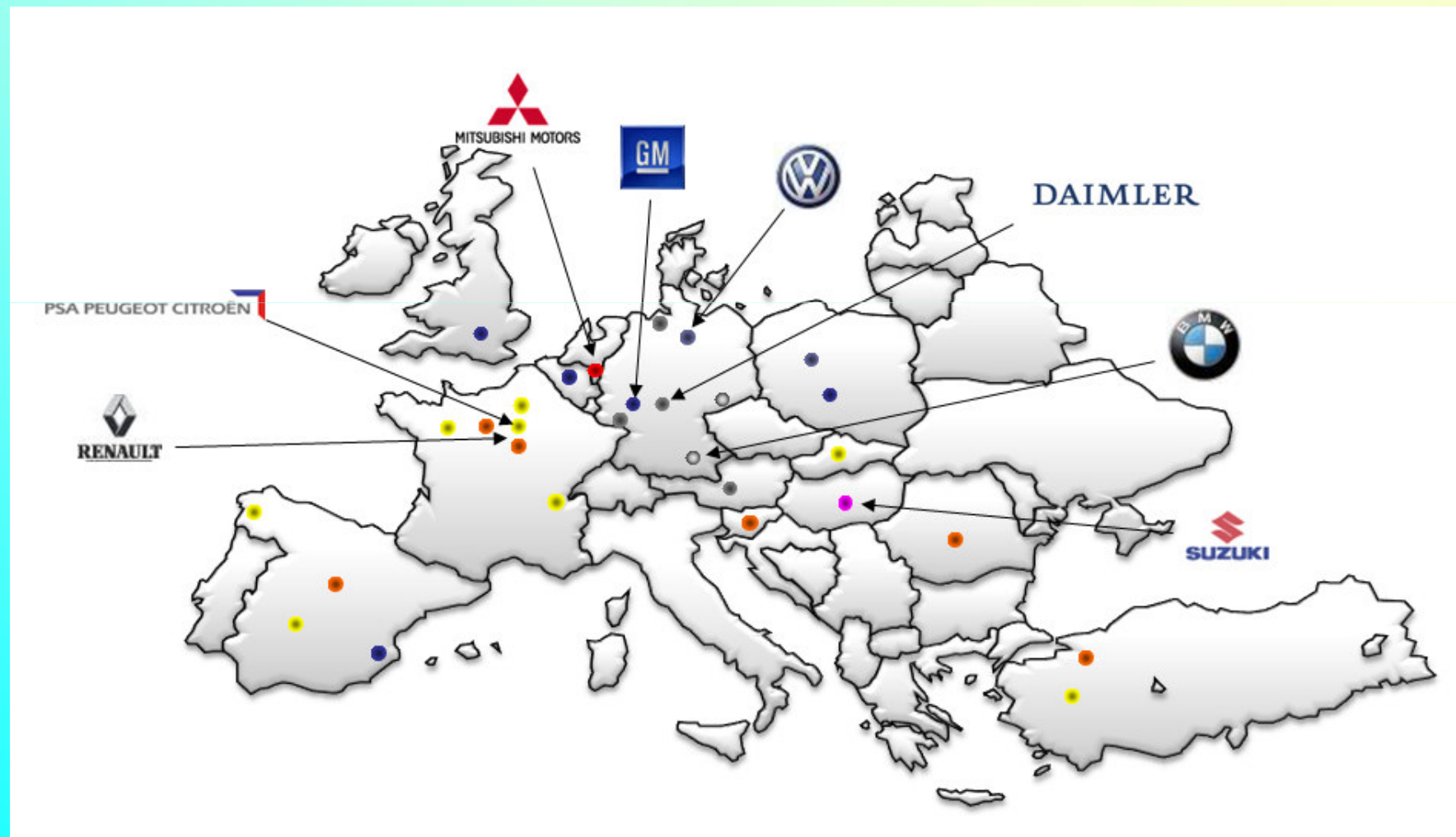


D. BIFFAUD 06/2010

PRINCIPAUX CLIENTS



Livraison sur 150 sites en Europe



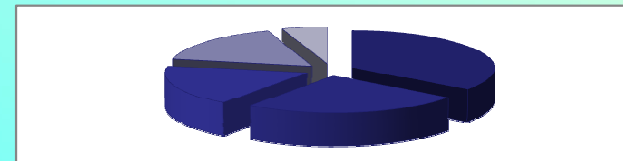
Nous sommes leader sur notre marché



Nos principaux concurrents:

- CONTITEVES

- HUTCHINSON



Pour la fabrication du tuyaux, destiné à la réalisation des flexibles de freins, 2 catégories de colle sont utilisées.

L'une d'elle était majoritairement composée de
« *Trichloroéthylène* ».



R45: *Peut provoquer le cancer*

CMR: C2 / M3

- 2001: décision du groupe de déployer une démarche environnementale en vue de la certification ISO 14001 (et par la suite OHSAS 18001).
- Lors de la première campagne de mesure des rejets atmosphériques, mise en évidence du dépassement des seuils réglementaires concernant le *Trichloroéthylène*. (l'Arrêté du 2 février 1998)
- Mise en place d'un plan d'action global visant , en autre, la suppression de cette NC réglementaire

La mise en lumière de cette problématique nous a permis d'appréhender, dans sa globalité, les solutions à mettre en place. Nous avons décidé de trouver des solutions permettant de tirer profit de cette situation et non d'en subir les conséquences.

➤ **Décision de développer un nouveau tuyau pour:**

1. *Développement d'une colle sans solvant à base aqueuse, permettant de répondre aux cahiers des charges produit tout en respectant les exigences environnementales (actuelles et futures).*
2. *Améliorer les performances du tuyau.*
3. *Anticiper la réglementation REACH.*
4. *Standardiser les types de tuyau (passage de réf. 8 à 3 !).*

Cette démarche ambitieuse à nécessité, d'une part, des investissements financiers et humains important et d'autre part un délai de plusieurs années.

➤ **Pour engager cette démarche il à fallu convaincre nos clients:**

- 1. Des performances accrues de ce nouveau tuyau.***
- 2. De démarrer de nouveaux projets (pour futurs véhicules).***
- 3. De revalider les produits existants (remplacement) → coût client ainsi que d'homologuer les nouveaux flexibles (1ère monte + PR).***

Les délais de développement , d'homologation produits ainsi que la mise en production (≈ 5 ans) nous ont conduit à étudier et à mettre en place des solutions transitoires

➤ **Deux actions parallèles ont été menées de front:**

A. Développement d'une colle sans Trichloroéthylène.

B. Étude pour le traitement des rejets atmosphériques.

A. Développement d'une colle sans Trichloroéthylène.

- Mise en place d'un plan d'action visant la suppression de cette substance contenue dans la colle.
 - *Travail avec le fournisseur afin de substituer ce produit par des substances moins problématiques.*
 - *Le Trichloroéthylène a été remplacé par:*
 - *Le dichlorométhane.*
 - *Le tetrachloroéthylène*
 - *Démarche d'acceptation auprès de nos clients*
 - Nouvelle campagne de mesures pour validation:
 - *Le dichlorométhane : composé d'annexe III*
 - *Le dichlorométhane et le tetrachloroéthylène: composés halogénés R40*
- ➔ Non Conformité réglementaire (20 mg/m³)**

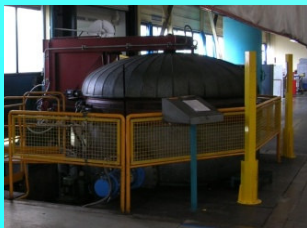
B. Étude pour le traitement des rejets atmosphériques.

TRESSEUSES



Budget	128 K€
fonctionnement	620 K€/an
Budget	500 K€
fonctionnement	22 K€/an

AUTOCLAVES



Budget	380 K€
fonctionnement	10 K€/an
Budget	500 K€
fonctionnement	30 K€/an

1. Étude pour le traitement des rejets atmosphériques.

➤ Cette étude a permis de démontrer l'intérêt économique à nos actionnaires.

- Standardisation des produits (moins de réf. donc ↘ des coûts)
- Mise en œuvre d'un composant «*propre*» et «*sans risque*»
- Tuyau plus performant qui nous ouvre la porte de nouveaux marchés

La solution intermédiaire de traitement des rejets n'est qu'une solution « *non pérenne* » ! car:

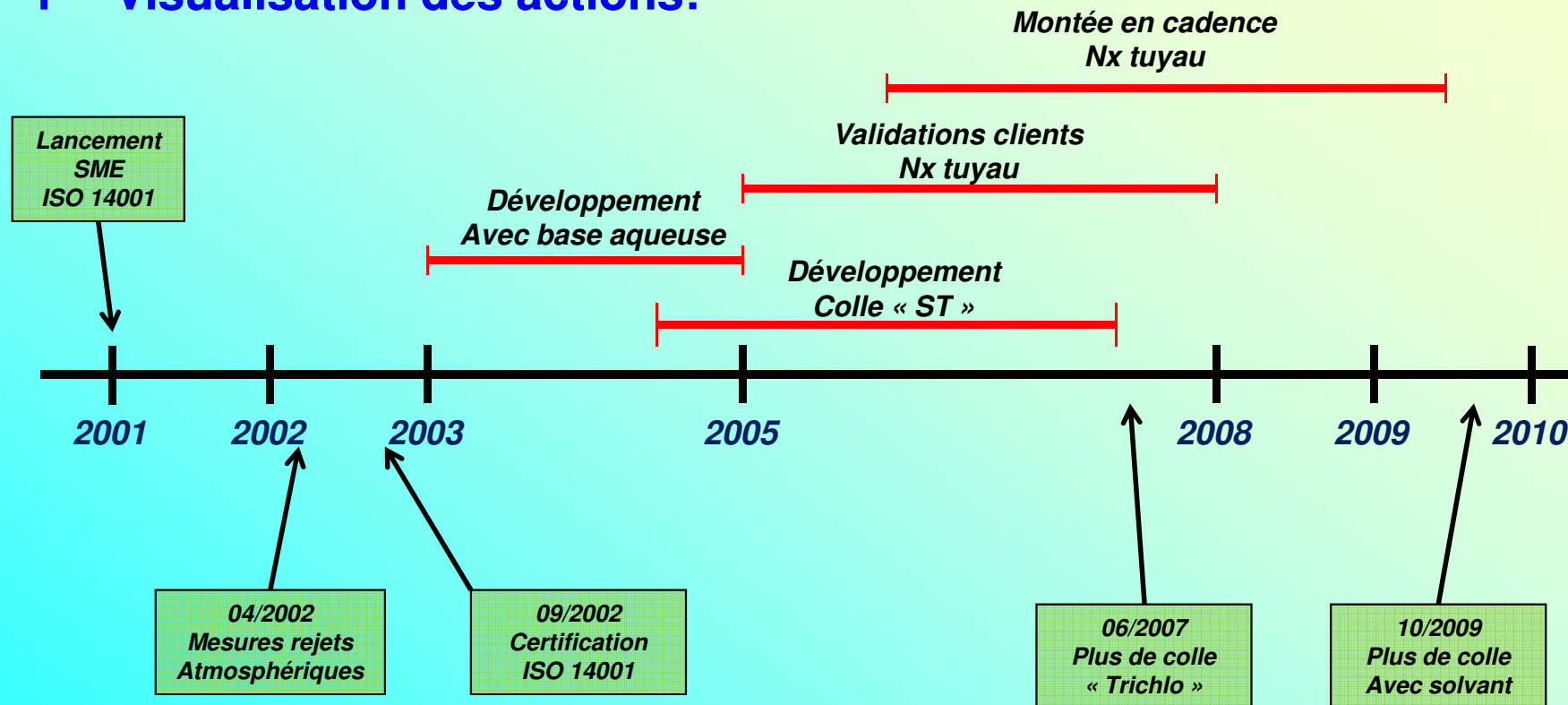
- *Évolution des normes et des seuils réglementaires.*
- *Coûts de l'installation et de fonctionnement.*

De fait il est préférable d'investir dans une solution pérenne plutôt que dans une démarche à cours terme qu'il faudra réajuster.

CONCLUSION



1 – Visualisation des actions:



La mise en place des SME et SMS ont permis de mettre en évidence deux problématiques:

- *1 NC concernant nos rejets atmosphériques,*
- *Des risques pour la santé de notre personnel.*

Ce qui, au premier abord, aurait pu être perçu comme une contrainte majeure, nous à permis dans un premier temps, d'avoir une réflexion global sur cette problématique et au final de rebondir pour en tirer plusieurs avantages de poids:

- *Respect de l'environnement, (rejets atmosphériques conformes)*
- *Suppression du risque chimique pour notre personnel,*
- *Commercialisation d'un produit « propre » et plus « performant »,*
- *Meilleur image face à nos clients et à notre voisinage,*
- *Optimisation des coûts de fabrication,*
- *Montage concurrentiel avec des produits plus performants.*