RSE

RESPONSABILITÉ SOCIÉTALE D'ENTREPRISE

RAPPORT 2023

SOMMAIRE

Introduction

Le Groupe Sobemo ___3

Notre politique RSE ___5

Enjeux environnementaux

1 Flécher notre stratégie d'achat responsable vers l'économie locale ___6

2 Réduire l'impact environnemental de nos produits ___10

3 Utiliser durablement les ressources indispensables à notre process industriel ___17

4 Prévenir la pollution engendrée par notre activité ___25

Enjeux sociaux

5 Donner la priorité à la santé et la sécurité ___27

6 Impliquer, motiver et former nos collaborateurs ___34

7 Privilégier le dialogue social ___37

8 Contribuer au développement économique et local, à la vie associative, sportive et culturelle ___38

Enjeux de gouvernance

9 Garantir la loyauté des pratiques ___39

10 Intégrer la RSE dans notre fonctionnement quotidien ___40

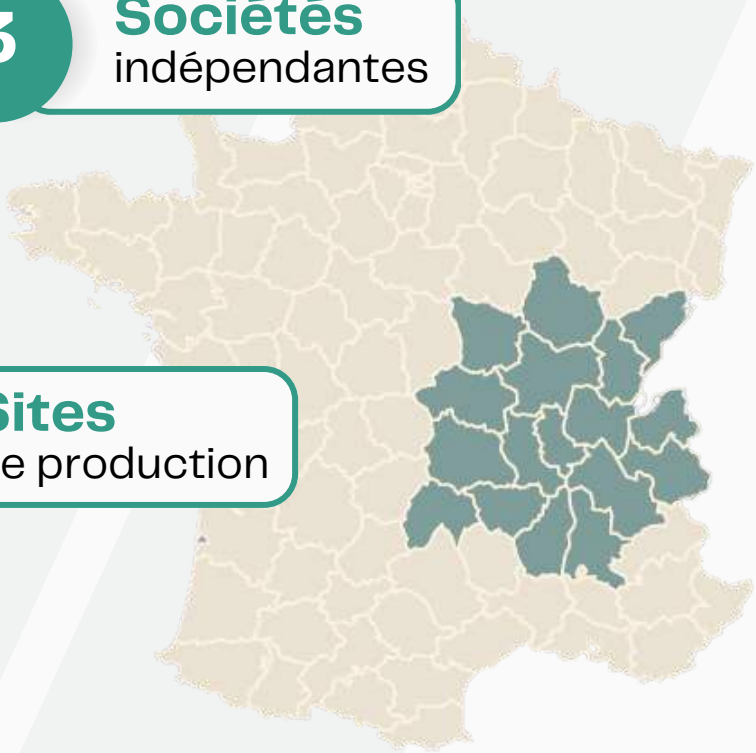
Annexes

Annexes Fiches Carbone ___44

Le Groupe Sobemo

3 sociétés de la préfabrication béton

3 **Sociétés** indépendantes



9 **Sites** de production

205 **Collaborateurs**

Nos expertises

3 sociétés, chacune ses spécificités

Comptant 5 usines entre Auvergne-Rhône-Alpes et Bourgogne-Franche-Comté, **Sobemo** s'impose comme un acteur du marché des Travaux Publics.
Ses principaux domaines d'activités concernent les travaux de VRD et d'Assainissement, avec une très large gamme de produits destinés aux réseaux de collecte des eaux pluviales et eaux usées.
L'entreprise bénéficie d'ailleurs de la marque NF pour ses regards d'assainissement.
Depuis plusieurs années, Sobemo propose de nouveaux produits et services, notamment à travers ses outils d'usinage, de carottage, ainsi que son unité de fabrication sur-mesure, pour répondre à toutes sortes de besoins.
Avec comme volonté de réduire dès 2023 son impact carbone, la société s'engage dans la fabrication de produits utilisant de nouveaux ciments moins carbonés du groupe Vicat.

Avec 3 usines implantées en Savoie et Haute-Savoie, **GGI** est un acteur majeur sur le marché local du Bâtiment. L'entreprise se spécialise dans 3 grandes familles de produits : le gros oeuvre (blocs béton et solutions planchers) pour la maison individuelle, l'aménagement extérieur, et les solutions de murs de soutènement.
GGI dispose de la marque NF pour ses produits de construction et développe une innovation brevetée autour d'un bloc isolant rempli de mousse minérale.
Grâce à son bureau d'études intégré, GGI apporte à ses clients un service réactif et de proximité.
A partir de 2024, la société sera capable de réduire l'impact carbone de son offre, notamment avec la fabrication de blocs béton à base de ciment CEM II-B de Vicat.

Acteur local sur le marché des Travaux Publics, **SN Girard** est implantée en Haute-Savoie. Ses principaux domaines d'activité concernent les travaux de VRD, l'Assainissement, ainsi que le marché de l'épuration avec une gamme de fosses et de cuves. La société est titulaire de la marque NF pour ses regards d'assainissement et ses fosses.
Depuis quelques années, l'entreprise développe de nouvelles gammes de produits, notamment des dalles destinées au marché de l'étanchéité.
SN Girard s'engage aussi dans la fabrication décarbonée, avec l'utilisation de nouveaux ciments du groupe Vicat depuis 2023.

Notre politique RSE

Le groupe Sobemo mène, depuis longtemps, de très nombreuses actions dans le cadre d'une politique RSE, sans pour autant les avoir catégorisées sous cette bannière jusqu'alors.

Nos objectifs en matière de décarbonation des produits, notre volonté de faire évoluer l'outil productif, notre stratégie visant à privilégier les fournisseurs régionaux, nos efforts pour fidéliser nos collaborateurs sont, parmi tant d'autres, des éléments bien intégrés dans l'esprit de chacun.

Dans un monde en pleine mutation, les marqueurs d'une démarche RSE sont les piliers d'une entreprise qui a la volonté d'évoluer. D'une manière évidente, notre groupe doit poursuivre une véritable dynamique sur ces sujets. Travaillant dans l'univers du béton, nous connaissons l'impact environnemental du ciment. Nous nous devons donc d'être proches des cimentiers et agir en collaboration pour diminuer l'empreinte carbone de nos produits. Il s'agit là d'un objectif majeur et incontournable.

Tous nos sites sont concernés et nous avons enclenché dans 4 sites sur 9 le changement de ciment pour des versions avec moins de clinker, nous permettant d'afficher des réductions d'émissions de carbone comprises entre 20 et 30 %.
Il s'agit à la fois d'enjeux de process mais également de filière. Sans ce virage, la pérennité du métier et de l'entreprise est en danger.

Dans le cadre de notre démarche RSE, nous devons mettre l'accent sur l'évolution de l'outil de travail pour réduire la pénibilité et nous adapter aux nouvelles contraintes. Ainsi, tourner le dos aux énergies fossiles, changer les principes d'étuvage, robotiser les productions, former les collaborateurs à ces changements, s'engager pour une sobriété énergétique, constituent, entre autres, nos véritables objectifs.

Dans un univers concurrentiel comme le nôtre, avec la présence de leaders nationaux, l'enjeu économique de la RSE est indéniable. Tant pour les machés privés que publics, la demande de donneurs d'ordres en matière d'objectifs RSE devient de plus en plus intense. Sans une réponse à ces nouveaux enjeux, nous risquons de nous couper de certains marchés. D'ores et déjà, le secteur bancaire privilégie, par des prêts bonifiés, les entreprises engagées dans une telle démarche. Demain, l'intégralité du paysage administratif et économique sera concerné.

Toutes ces actions sont stratégiques et engagent tout le groupe : de la direction générale, à la production, chacun devra prendre sa part. Notre volonté est claire. Certains aspects de notre démarche responsable nous demanderont du temps et de forts investissements. Mais pour envisager l'avenir sereinement, nous devons poursuivre, année après année, nos efforts.

Le groupe a les moyens et surtout les équipes pour y parvenir. Toutes les actions et ambitions compilées dans ce rapport marquent notre profonde implication sur les différentes thématiques de la RSE.

Le groupe Sobemo se veut actif et moteur dans ce changement.

1 Flécher notre stratégie d'achat responsable vers l'économie locale

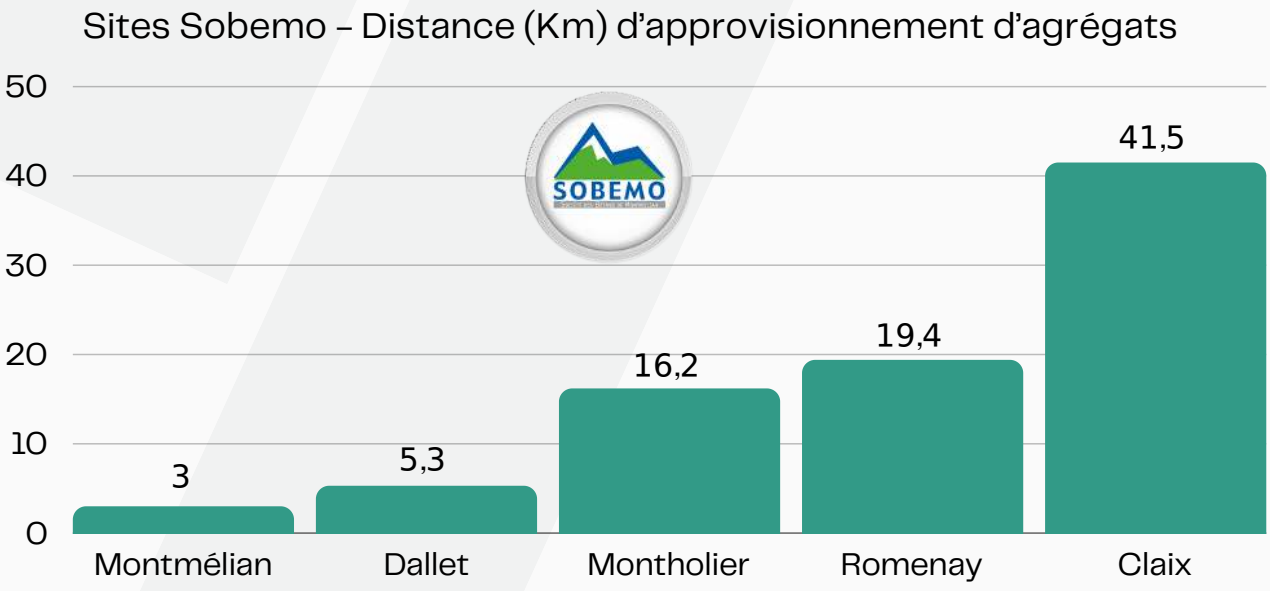
Objectifs Développement Durable de l'ONU visés

A. L'ancrage territorial comme maître-mot

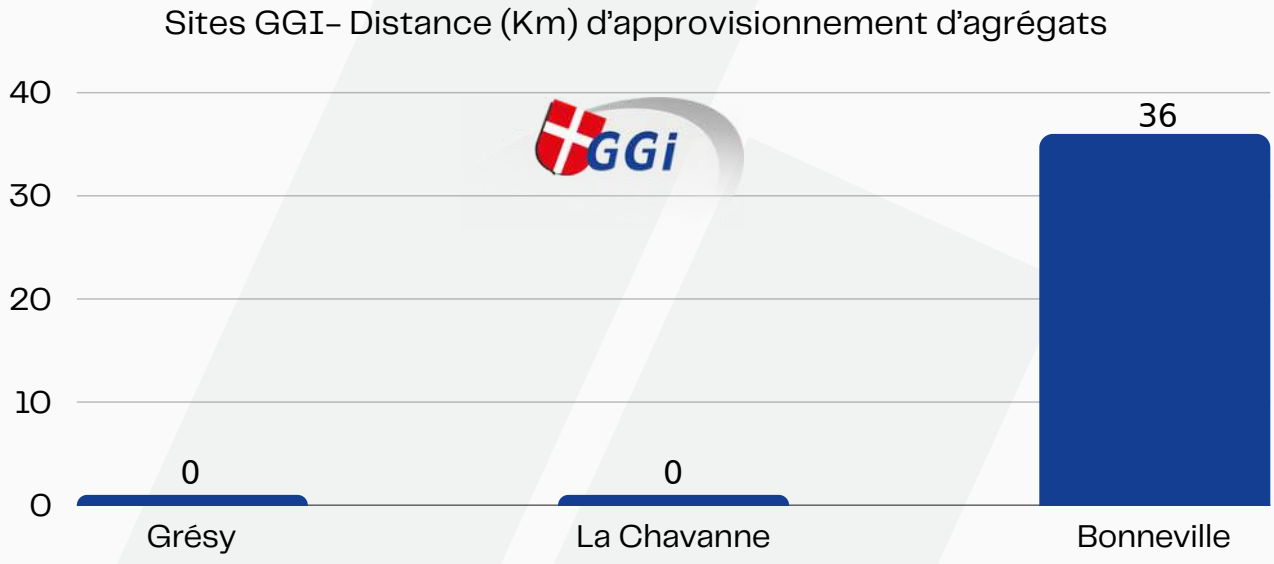
L'implantation géographique des 9 sites du groupe nous installe sur 6 départements français. La proximité étant au cœur de notre fonctionnement, nous privilégions, depuis toujours et autant que possible, des partenaires locaux. C'est particulièrement vrai pour nos fournisseurs d'agrégats. Nos approvisionnements sont donc optimisés de façon à réduire les coûts de logistique et par conséquent, l'impact carbone de ces derniers.

B. L'approvisionnement en agrégats

C'est à Montmélian que l'usine principale de **Sobemo** est implantée. Elle est approvisionnée par des camions qui effectuent seulement 3 km pour livrer les agrégats indispensables à la production du béton. Ces camions de livraison n'utilisent plus les énergies fossiles et roulent désormais au colza, un biocarburant 100% végétal et 100% biodégradable.
Pour ce qui est de nos 4 autres usines Sobemo, la distance moyenne de livraison de nos agrégats est indiquée dans le graphique ci-dessous :

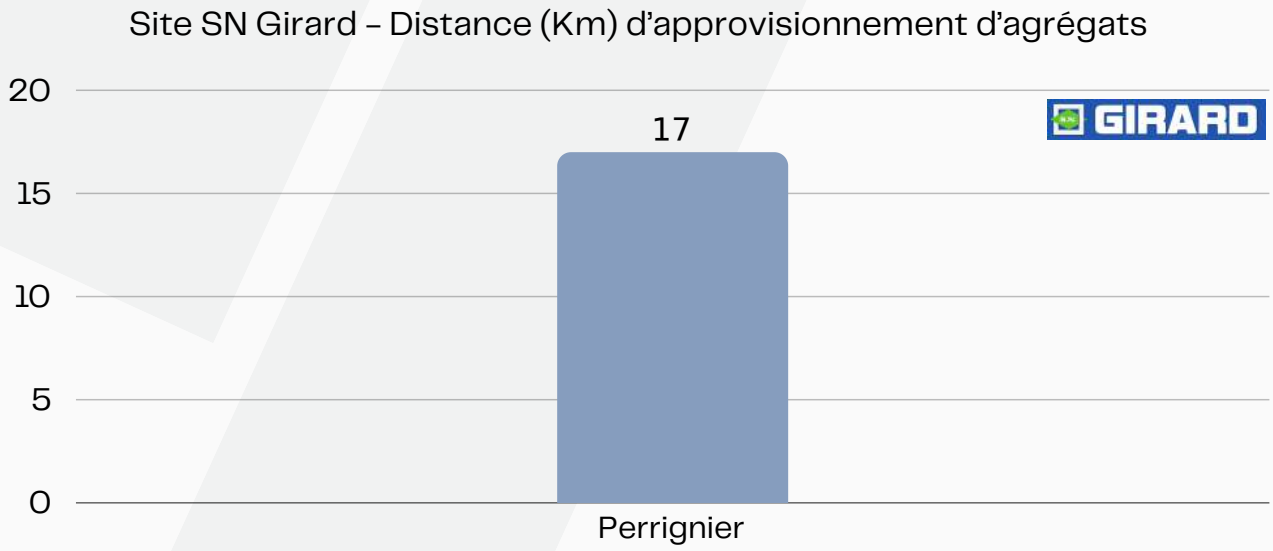


Le site principal de **GGI** (Grésy-sur-Aix) est installé au sein même d'une carrière. L'unité de La Chavanne est, quant à elle, adossée à un site carrier. De fait, les coûts de transport et les émissions CO2 sont réduits au strict minimum.
Seule l'usine de Bonneville se trouve éloignée de ses fournisseurs d'agrégats. L'approvisionnement de ceux-ci se fait en moyenne sur une distance de livraison de 36 km.
Notre prochain objectif est de valider une nouvelle source d'approvisionnement en sable, plus proche du site de Bonneville, qui ramènerait la distance moyenne à 20 km.



OBJECTIF 2024

Valider une nouvelle source d'approvisionnement en sable, plus proche du site de Bonneville (20 km au lieu de 36 km).



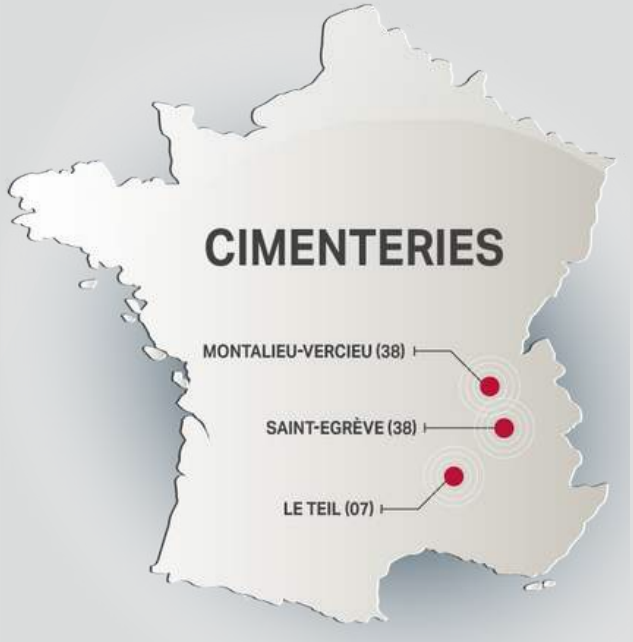
L'usine de **SN Girard**, à Perrignier, est approvisionnée par camions venant principalement de sites carriers situés à 17 km.

De manière générale, nous sommes d'ores et déjà en discussion avec nos fournisseurs pour apprécier leurs engagements et leurs recherches de nouveaux moyens de transport roulant aux énergies moins polluantes.

C. L'approvisionnement en ciment

Toutes nos sociétés s'approvisionnent avec du ciment gris provenant du groupe Vicat. Le ciment blanc provient, quant à lui, exclusivement d'une usine Lafarge Holcim (Le Teil – 07). Nous achetons ces ciments à 3 cimenteries, pour assurer une proximité optimale avec tous nos sites de production.

Par exemple, les principaux sites des entreprises Sobemo (Montmélian) et GGI (Grésy-sur-Aix et La Chavanne) sont alimentés soit par la cimenterie Vicat de Montalieu (38), soit par celle de Saint-Egrève (38), pour une distance moyenne de 60 à 80 km.



Dans ce sens, la branche Transport du groupe Vicat s'est engagé dans la réduction des émissions des gaz à effet de serre à travers plusieurs programmes, sous l'égide de l'ADEME.
Le Groupe utilise ainsi exclusivement des camions récents, peu polluants (norme Euro 6) et démocratise de plus en plus le recours aux véhicules fonctionnant aux énergies alternatives (Colza, Gaz Naturel Comprimé).
Les premiers camions à hydrogène sont, quant à eux, attendus pour cette année. Dans le cadre de notre partenariat, nous comptons pouvoir bénéficier de ces évolutions pour amoindrir l'empreinte carbone des approvisionnement en ciment et agrégats.

Au-delà de l'amélioration des performances de transport, notre objectif, en collaboration avec Vicat, est de sélectionner des ciments bas carbone pour grandement réduire notre impact CO2. En ce sens, les cimentiers s'engagent dans la réduction massive de leurs gaz à effet de serre en Scop 1 (émissions directes d'une entreprise). Ce périmètre représente une majeure partie de leurs impacts. A cette date, certains se projettent sur une réduction de 22% en 2030 (se traduisant par un ciment toujours plus faible en clinker, à 420 equiv. Kg CO2 à la tonne) et de 95% pour 2050, comparé aux émissions enregistrées en 2018.
A long terme, l'objectif sera de tendre vers des liants neutres en émissions de carbone, voire des liants qui absorberaient l'intégralité du CO2.

OBJECTIF 2026

20% de nos livraisons ciments/agrégats faites via des camions roulant au gaz naturel/colza/hydrogène

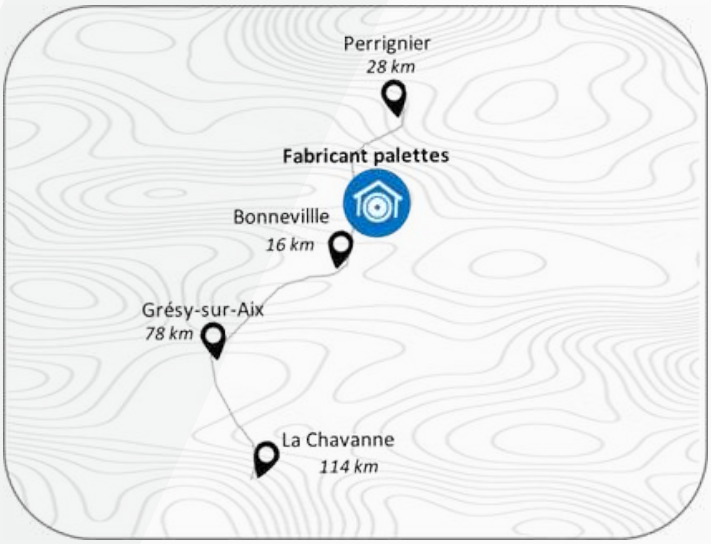
D. L'approvisionnement en bois

Le bois est un élément essentiel de notre processus de conditionnement produits. Que ce soit sous forme de palettes, de chevrons ou de liteaux, son utilisation responsable est plus que jamais de mise.
En amont de nos actions de réparation des palettes, nous privilégions au maximum les acteurs engagés dans une certification prouvant leur démarche d'approvisionnement responsable, à l'image du label PEFC (Programme de reconnaissance des certifications forestières) qui garantit que le bois provient de forêts durablement gérées : prise en compte de la dimension environnementale et sociale dans l'équilibre forestier.

Pour nos usines de Savoie et Haute-Savoie, nous travaillons en quasi-totalité avec un acteur savoyard qui :

- Est engagé dans le programme d'évaluation RSE "ECOVADIS"
- Utilise du bois 100% français, provenant en partie de forêts locales certifiées PEFC
- Récupère nos palettes trop usagées
- Optimise ses déchets en les utilisant pour sa propre chaufferie.

Pour ce qui est de nos usines du Jura, du Puy-de-Dôme et de Saône-et-Loire, notre choix s'oriente autant que faire se peut vers des scieries locales.



OBJECTIF 2024

Maintien d'un approvisionnement 100% local pour le bois

E. Nos fournisseurs / prestataires industriels de proximité

Tous nos sites de production bénéficient d'une grande autonomie dans la recherche de leurs partenaires sous-traitants industriels. Les deux maitres-mots sont la proximité géographique et la performance.
Par exemple, pour ce qui est de nos chariots élévateurs, chaque site du groupe Sobemo peut travailler avec différentes marques et prestataires (Caterpillar, Manitou, Toyota) sous condition que la maintenance se fasse en grande proximité avec nos équipes.

2 Réduire l'impact environnemental de nos produits

Objectifs Développement Durable de l'ONU visés

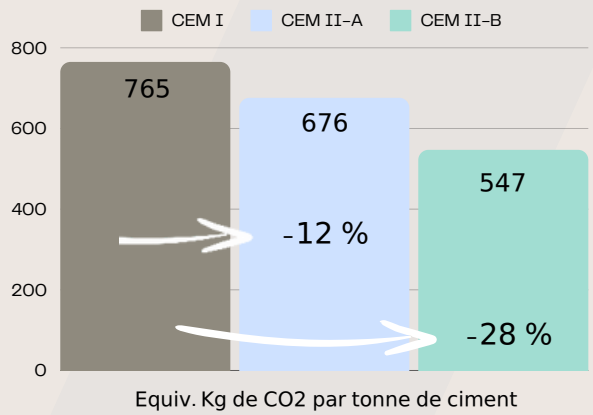
A. Les nouvelles générations de ciments

LE SAVIEZ-VOUS ?

Le béton est un matériau issu d'un mélange de constituants avec des dosages variables selon la situation. En règle générale, le béton est fabriqué à partir d'agrégats (graviers, sables), de ciment, d'adjuvants et d'eau.

POURQUOI LE BÉTON EMET-IL DU CO2 ?

Le ciment, présent dans le béton, a pour but de coller entre eux les graviers et le sable. Il est composé en grande majorité de clinker qui résulte de la cuisson du calcaire et de l'argile, dans des fours à très hautes températures. C'est cette opération (réaction chimique et consommation d'énergie) qui rejette de grandes quantités de CO2 dans l'atmosphère. C'est la raison pour laquelle 95% de l'impact carbone du béton découle de l'utilisation du ciment (CEM I).



Equiv. Kg de CO2 par tonne de ciment

LES DIFFÉRENTS TYPES DE CIMENTS

Il existe plusieurs types de ciments répondant à diverses applications. Dans l'industrie de la préfabrication de produits en béton, c'est le ciment CEM I Portland qui est le plus utilisé à ce jour, au vu de ses performances mécaniques.
Le **ciment CEM I** (Portland) est constitué d'au moins 95% de clinker.

Le **ciment CEM II** (Portland composé) est constitué d'au moins 65% de clinker et d'au plus 35% de matières alternatives (laitiers de hauts fourneaux, cendres volantes, pouzzolanes, fumée de silice). Grâce à ces constituants secondaires, ce ciment présente un impact carbone réduit par rapport à la version CEM I.

On distingue notamment le :

- CEM II-A dont la teneur en matières alternatives est au maximum de 20%
- CEM II-B dont la teneur en matières alternatives est au maximum de 35%.

B. Nos ambitions en matière de béton bas carbone

Un de nos enjeux pour la prochaine décennie est d'intégrer, petit à petit, dans nos formulations béton, un ciment toujours moins carboné. Notre rôle est donc d'accompagner notre cimentier partenaire dans de très nombreux essais, dans une optique de réduction du « facteur clinker ».

Ces innovations sont portées par des ciments de moins en moins émetteurs en CO2 : le clinker traditionnel sera progressivement remplacé par du filler (addition minérale fine) ou de la pouzzolane (ou un équivalent). Notre objectif sera d'aboutir à un produit fini, avec des performances (résistance, étanchéité, absorption d'eau) au moins équivalentes à celles d'un produit classique.
Cette modification de nos formulations béton entrainera nécessairement une adaptation des process de fabrication et de séchage.
Depuis 2022, nous empruntons le chemin du béton bas carbone avec des essais réguliers et concluants.

2023 a été particulièrement marquée par la bascule de plusieurs de nos unités de production du ciment CEM I vers le ciment CEM II-A. Cela concerne 4 sites sur 9, avec essentiellement des usines spécialisées dans la fabrication de produits T.P. Globalement pour ces sites, ce changement de ciment a permis une réduction de 20% du poids carbone des produits en sortie d'usine, ce qui est cohérent avec les objectifs que nous nous étions fixés.

OBJECTIFS

2024 : 4 sites utilisant le ciment CEM II-B
2026 : 7 sites utilisant le ciment CEM II-B

L'année 2024 poursuivra dans cette direction, notamment avec des essais de ciment CEM II-B pour nos produits TP et nos blocs de construction, toujours dans l'optique de réduire l'impact carbone de nos fabrications. Nous nous projetons d'ores et déjà sur une utilisation complémentaire des nouveaux ciments à base d'argile, moins émeteurs de CO2.

OBJECTIFS

2024 : - 2 000 T. d'équiv. CO2 lors de la phase de production
2025 : - 4 000 T. d'équiv. CO2 lors de la phase de production

LA DÉCARBONATION DE NOS PRODUITS T.P

Entre l'optimisation de nos recettes béton et la bascule vers un nouveau ciment moins carboné (CEM II-B), nous pouvons nous fixer des objectifs réalisables pour les prochains mois. Nos gammes de regards en démoulage immédiat seront les premières concernées par ce changement, puisqu'elles représentent une grande partie de nos fabrications.

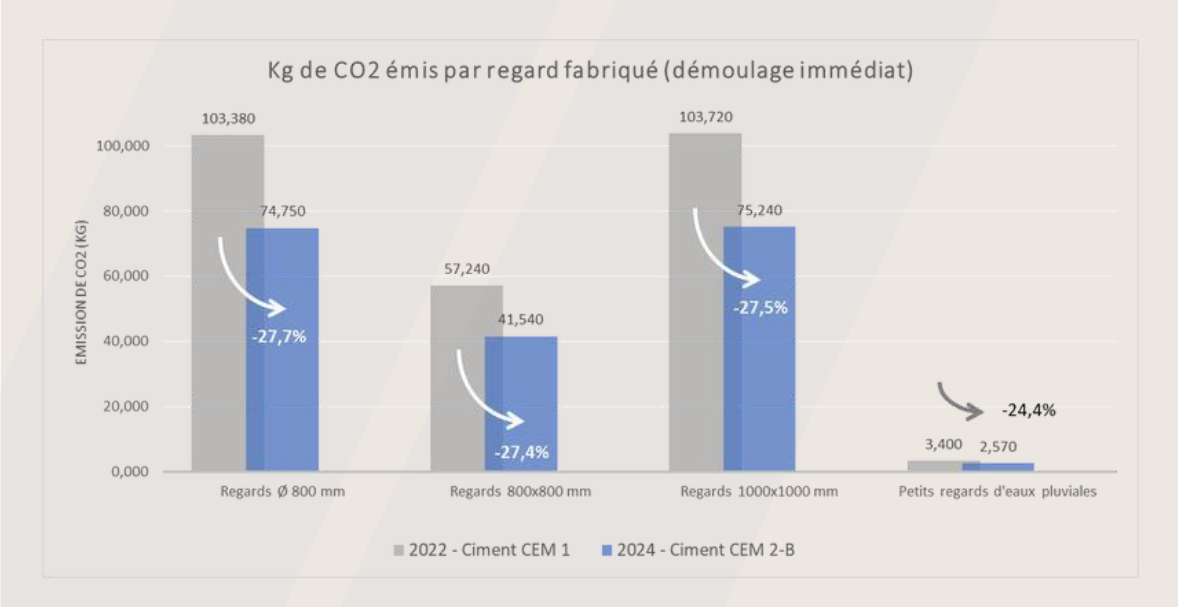
Notre objectif en 2024

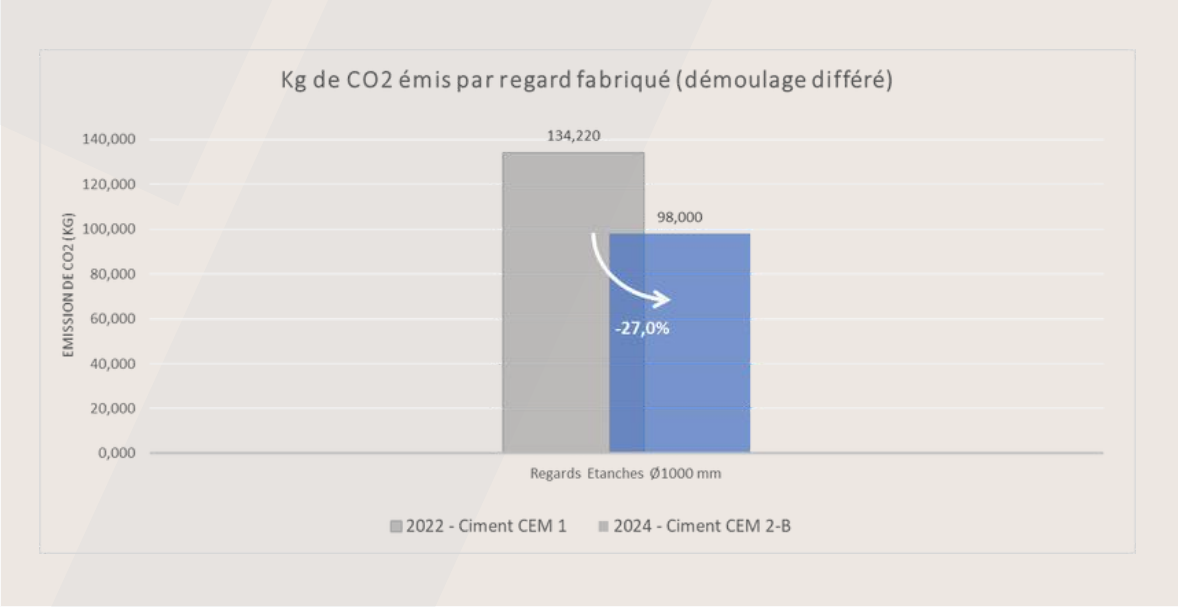
- 25%

d'équivalence Kg CO2

Par rapport à l'utilisation du ciment CEM I en 2022

Plus en détail, voici nos estimations d'émissions CO2 pour les différents types de regards que nous fabriquons en démoulage immédiat et différé.





LA DÉCARBONATION DE NOS BLOCS DE CONSTRUCTION

En parallèle, nous comptons adapter la formulation de nos blocs de construction pour réduire significativement leurs poids en carbone en sortie d'usine. Si 2023 a été l'année des essais en ciment CEM IV pour nos blocs, 2024 se concentra exclusivement sur des essais en ciment CEM II-B.

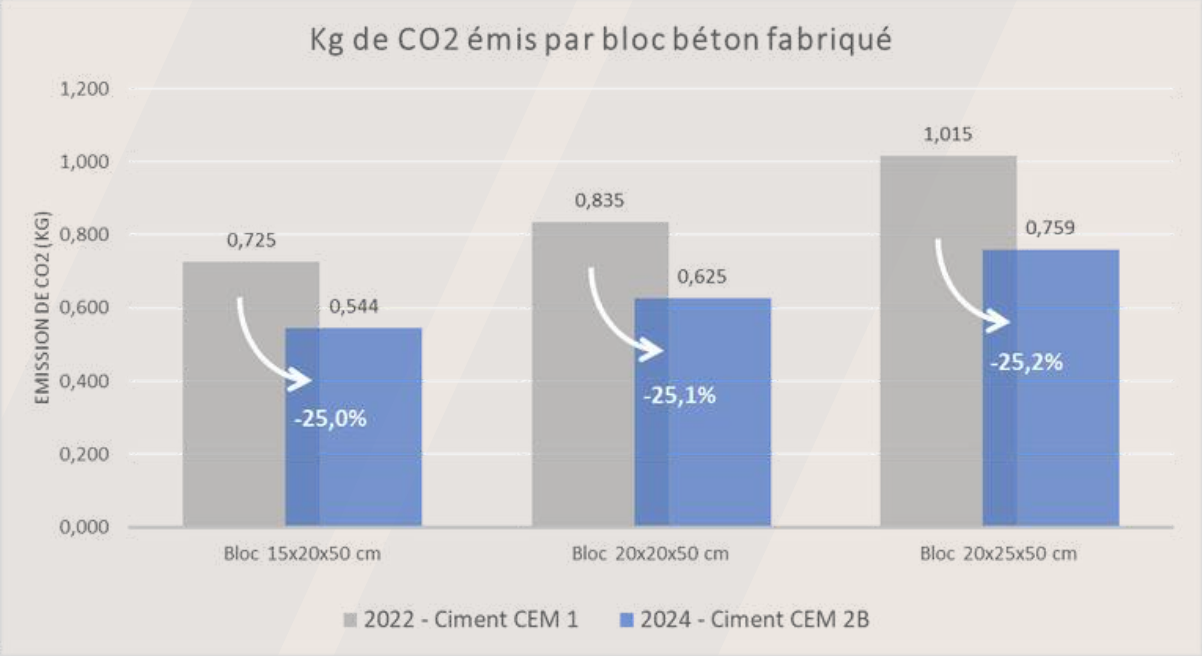
Notre objectif en 2024

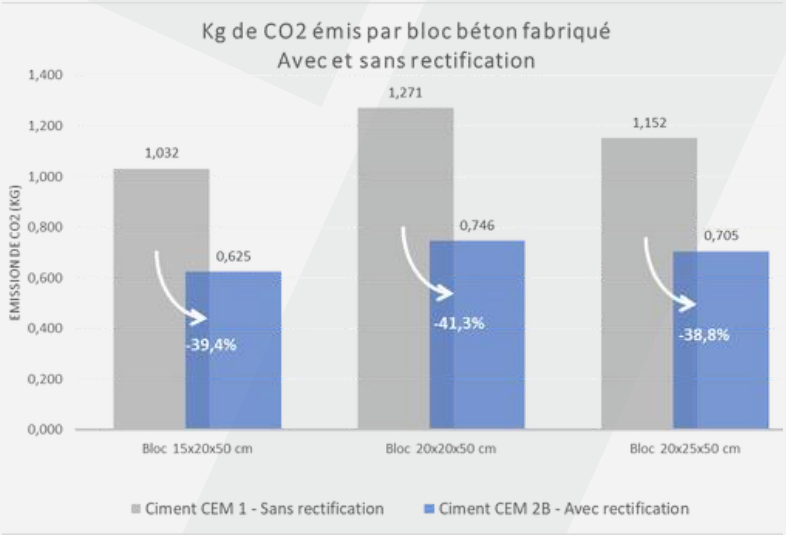
- 25%

d'équivalence Kg CO2

Par rapport à l'utilisation du ciment CEM I en 2022

Plus en détail, voici nos estimations d'émissions CO2 pour nos blocs béton, comparant l'utilisation du ciment CEM I et du ciment CEM II-B.





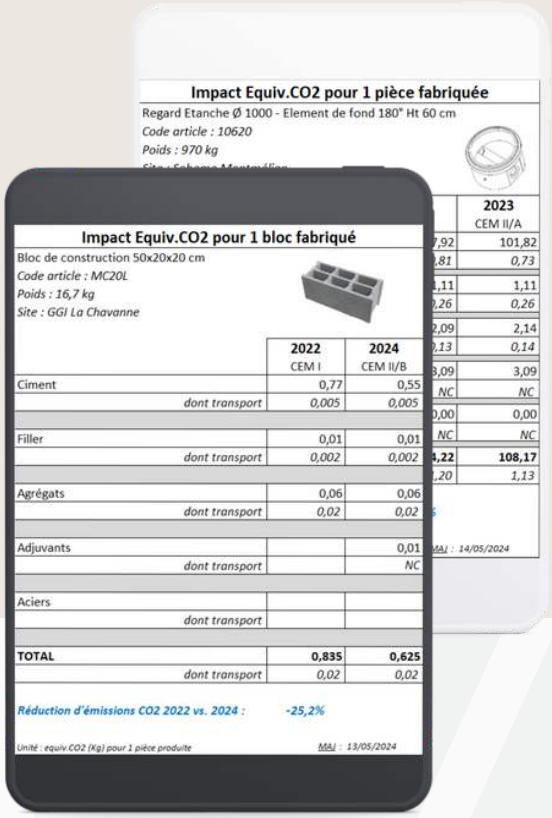
Ces projections prennent en compte la phase de mise en œuvre du produit

Au vu des évolutions du marché et des exigences définies par la nouvelle réglementation environnementale (RE2020), les blocs de construction rectifiés, posés à l'aide de joints minces, devraient voir leur utilisation nettement s'accentuer dans l'avenir.

Ainsi, en s'adaptant à cette tendance, et en produisant par conséquent davantage de blocs rectifiés, avec du ciment CEM II-B, nous pouvons nous projeter sur des gains CO2 supérieurs.

C. Nos outils d'évaluation d'impact carbone

Dans le cadre de notre démarche RSE, l'estimation du poids carbone (en Equivalent de kilogrammes de CO2) de nos produits est indispensable. C'est grâce à cette valeur que nous planifions nos changements de ciments pour tendre vers des bétons de plus en plus décarbonés.



UN OUTIL DÉVELOPPÉ EN INTERNE

Grâce à notre calculateur conçu en interne, nous sommes en mesure d'estimer une valeur d'impact carbone (en sortie d'usine) pour chacune de nos familles produits. Le calcul de ce poids prend en compte l'approvisionnement en matières premières., en détaillant chaque composant et l'impact de son acheminement jusqu'à nos usines.

A l'heure actuelle, environ 25% de nos produits dispose d'une fiche carbone (voir les Annexes pour des exemples).

OBJECTIFS

2024 : 50 % des produits couverts par une fiche carbone (soit 75% des produits en valeur CA)

2025 : 75% des produits couverts par une fiche carbone

UN OUTIL DÉVELOPPÉ PAR LE CERIB

En parallèle de notre propre outil, nous participons actuellement à un groupe de travail du CERIB (Centre d'études et de recherches de l'industrie du béton) se concentrant sur l'impact environnemental des produits d'assainissement en béton.

A travers ce projet, le CERIB sera capable de proposer un outil de calcul, à disposition de toute la profession, pour accompagner les acteurs dans l'évaluation de l'impact carbone de leurs produits.

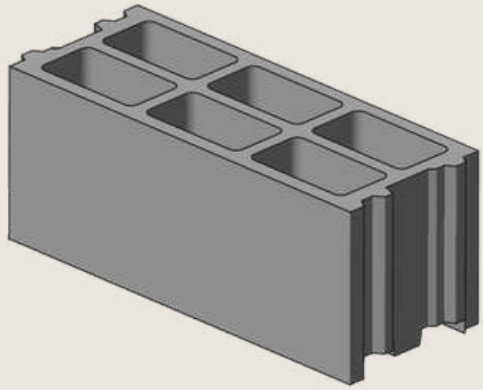
OBJECTIF 2024

Poursuivre la collaboration avec le CERIB et participer aux premiers tests de cet outil

D. Nos blocs de construction durables

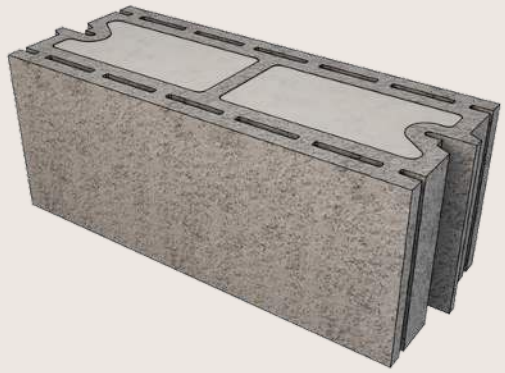
L'arrivée de la nouvelle réglementation environnementale (RE 2020) nous amène à concevoir des systèmes constructifs avec un impact environnemental réduit. Dans l'optique d'atteindre les seuils d'émissions carbone progressivement revus à la baisse pour 2025, puis 2028, nous accentuons nos efforts de développement sur nos gammes de blocs de construction rectifiés.

Technibloc®



En effet, le TECHNIBLOC® et le TECHNIBEMO®, ont la particularité d'être rectifiés.
La rectification est une opération permettant de supprimer les aspérités des blocs béton et de rendre leurs surfaces complètement lisses pour un assemblage simple, rapide, moins pénible et moins consommateur en ressources.
Le montage par joints minces de mortier-colle, et non plus avec du mortier traditionnel, permet de réduire la consommation de sable, de ciment et d'eau sur chantiers.

Technibemo®



Le TECHNIBEMO® fait partie des blocs nouvelle génération offrant une performance isolante supérieure à celle d'un bloc traditionnel. Ses alvéoles sont remplies d'une solution mousse minérale 100% recyclable (Aircimat), composée de matériaux ultra-légers, incombustibles. Sa résistance thermique de 1,09 m^2.K/W le rend cohérent avec les exigences de la RE2020.

OBJECTIF 2024

10 % de nos blocs béton vendus en rectifié

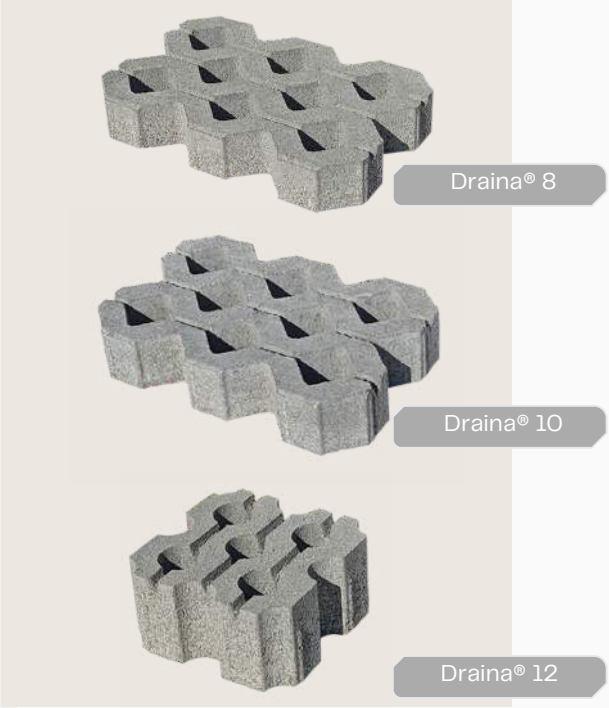
E. Les revêtements drainants pour lutter contre l'imperméabilisation des sols

LA GAMME DRAINA®

Dans un contexte où la gestion des eaux pluviales devient un réel enjeu environnemental, nos efforts se concentrent plus que jamais sur le développement de nouvelles solutions pour limiter l'artificialisation des sols. Les revêtements drainants en sont un bel exemple et pour cause, nous élargissons notre gamme avec la création de la marque Draina®. Cette gamme regroupe toutes nos solutions favorisant la désimperméabilisation des sols.

MODULES DRAINA®

Le module Draina® 10 (anciennement Dalle Gazon) se voit complété par l'arrivée des modules Draina® 8 et Draina® 12, ce dernier étant spécifiquement conçu pour un usage poids lourds. Des essais pour ces trois modèles ont été réalisés avec le CERIB pour déterminer le point d'équilibre entre résistance mécanique et capacité de drainage.
De par leur géométrie, les modules Draina® permettent soit de redonner de la place au végétal (remplissage gazon), soit de maximiser l'infiltration des eaux de pluie (remplissage graviers).



OBJECTIFS

2024 : vendre 4 500 tonnes de modules drainants
2025 : vendre 5 500 tonnes de modules drainants

PAVÉS DRAINA®

A cette gamme de modules, vient s'ajouter une gamme de pavés à joints larges, équipés d'écarteurs de 2 dimensions, permettant le drainage et l'infiltration des eaux pluviales.

OBJECTIFS

2025 : vendre 1 250 tonnes de Pavés Draina
2026 : vendre 1 500 tonnes de Pavés Draina

3 Utiliser durablement les ressources indispensables à notre process industriel

Objectifs Développement Durable de l'ONU visés

Nous investissons régulièrement pour faire évoluer notre outil industriel, afin d'assurer sa performance et la sécurité des collaborateurs qui l'utilisent.
L'abandon des énergies fossiles ainsi que la sobriété énergétique font pleinement partie de nos critères décisionnels pour ces investissements hautement stratégiques.

A. Séchage de nos produits

LE SAVIEZ-VOUS ?

L'activité de préfabrication implique qu'une fois pressés, coulés ou démoulés, nos produits en béton entrent dans une phase d'auto-étuvage : ce principe permet au produit de sécher naturellement à température ambiante, grâce à la réaction à froid du béton (catalyse). Ce phénomène intervient quel que soit les produits fabriqués : sur presse, en moule unitaire, en démoulage différé ou immédiat. Tout l'enjeu est donc de profiter de cette catalyse naturelle du béton pour conserver la chaleur émise, au moyen de couloirs isolants.

Il n'y a donc aucune cuisson qui entre dans le déroulement de la fabrication de nos produits.
Dans la majeure partie de nos process, cette phase de séchage ne consomme pas d'énergie.

Pour les quelques produits dont le séchage est assuré par un apport supplémentaire de chaleur (production de vapeur par chaudière fuel), nous travaillons sur de nouveaux bétons (type béton auto-nivelant), offrant des caractéristiques de prise compatible avec l'auto-étuvage.
Ces évolutions impliquent des adaptations de nos outils avec la mise en place de nouvelles solutions pour la production et le séchage. Cela sera d'autant plus nécessaire avec l'utilisation des nouveaux ciments bas carbone dont la prise à jeune âge sera plus lente (du fait d'un taux en clinker réduit, partiellement remplacé par des liants alternatifs).

Par conséquent, la manipulation, sous 48h, de ces produits devra faire l'objet d'une attention toute particulière, afin de maintenir leur qualité.

Méthode de fabrication des produits en béton	Nombre d'unités avec système de chauffage fuel
Démoulage immédiat	0
Démoulage différé	2

OBJECTIF 2025

Avoir 0 unité avec système de chauffage fuel pour les produits en démoulage différé

B. Installations alimentées par l'énergie électrique

Dorénavant, tous nos investissements (robotisation d'une partie du process, palettisation ou transport des produits) sont conçus pour fonctionner avec l'énergie électrique.
Les groupes hydrauliques ou les installations en dépendant sont peu à peu abandonnés, réduisant ainsi nos déchets d'huiles usagées.

Par exemple, pour nos produits de presse, la palettisation se fait soit par pince électrique, soit par robot. Pour de nombreux produits moulés, la production est désormais électrique avec de la fabrication et de la manutention qui sont de plus en plus automatisés et robotisés.

OBJECTIFS

2024 : passer à 11 installations robotisées
2025 : passer à 13 installations robotisées

9 installations robotisées

C. L'éléctrification de nos engins roulants

Notre activité industrielle implique de nombreuses opérations de manutention, que ce soit pour la fabrication des produits, leur stockage, ou pour leur chargement. Nous renouvelons donc progressivement et systématiquement notre flotte de chariots élévateurs et de transpalettes, en abandonnant les versions thermiques pour les remplacer par des versions électriques.

Notre priorité est donnée aux chariots élévateurs servant aux opérations de manutention à l'intérieur de nos bâtiments. Les versions électriques permettent une conduite plus souple par les opérateurs et surtout, n'émettent aucun gaz d'échappement, garantissant ainsi une meilleure qualité de l'air et un environnement de travail plus propre.

2022 : 13 %
2023 : 13%
OBJECTIF 2024 : 16%
Soit 2 chariots supplémentaires

Malgré notre volonté de transition, les chariots électriques pour charges lourdes (> 5 Tonnes) manquent encore de garantie de fiabilité et de sécurité pour notre usage. Nous reverrons donc nos objectifs au gré des évolutions technologiques.

D. Approvisionnement en acier

TRANSORMATION DE L'ACIER

Bien que nous ne puissions maîtriser l'origine de la production de l'acier, nous le transformons et le façonnons nous-même pour l'incorporer dans nos produits.

Nous sommes donc équipés de 4 machines redresseuses /plieuses électriques dans le but de :

- Diminuer le stock d'acier inutile
- Rapprocher notre production au plus proche de nos besoins, réduisant ainsi les déchets ainsi que le surstock
- Adapter la section des aciers.

APPROVISIONNEMENT

Notre principal fournisseur d'acier est lui-même engagé dans une démarche RSE, somme toute très avancée puisque :

- 96.5% de l'acier qu'il fabrique est issu de la filière de recyclage
- 99% de sa matière première (ferraille) provient d'Europe, dont 56.65% d'Allemagne
- L'entreprise est certifiée ISO 14 001 (système de management environnemental) et ISO 50 001 (amélioration de la performance énergétique) depuis plusieurs années.

Le fabricant projette même à horizon 2025 de réutiliser la chaleur émise par ses fourneaux pour alimenter un système de chauffage des zones urbaines environnantes.

OBJECTIF 2024

Maintien d'un approvisionnement issu d'une filière de recyclage (96,5 %)

E. L'économie circulaire au coeur de notre fonctionnement

LE SAVIEZ-VOUS ?

L'économie circulaire se fonde à la fois sur l'utilisation raisonnée des ressources naturelles et des produits et sur la prévention et la valorisation des déchets. L'idée étant de passer d'une société « tout jetable » vers une société davantage « circulaire » où la réutilisation et l'éco-conception sont incités.
Le béton est classé comme un déchet inerte. C'est-à-dire qu'il ne se décompose pas, ne brûle pas et ne produit aucune réaction physique ou chimique. Il ne nuit ni à la santé humaine ni à l'environnement en rentrant en contact avec d'autres matières (source : ADEME).

LA SECONDE VIE DE NOS REBUTS

De par leur nature inerte, nos produits en béton sont complètement recyclables et revalorisables.

Avec pour objectif de réduire le nombre déchets engendrés par notre activité industrielle, nous avons internalisé la revalorisation de nos productions non-conformes, pour une partie de nos sites.

C'est notre unité de concassage mobile Rubble Master qui se charge de broyer les produits en béton déclassés, en différentes granulométries, tout en extrayant l'acier des produits avec armatures. Ces granulats sont ensuite stockés sur une parcelle dédiée avant d'être revalorisés pour des projets de terrassement.

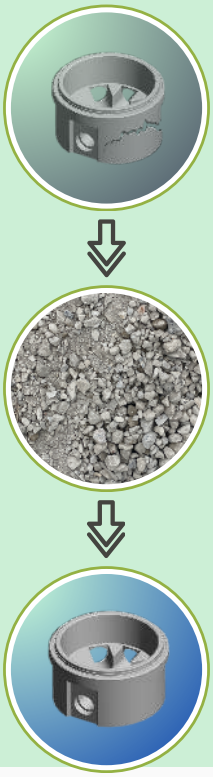
En 2023, notre taux de rebut est évalué à 2,5%.

OBJECTIF 2025

Atteindre un taux de rebuts moyen de 2%

RÉUTILISATION D'AGRÉGATS

En parallèle, nous travaillons en étroite collaboration avec le CERIB pour réutiliser ces granulats dans nos propres recettes béton, essentiellement pour nos regards d'assainissement. Les premiers essais dans ce sens sont encourageants et se poursuivront dans les prochains mois afin de définir le taux optimal de granulats recyclés admissibles par les normes qualité en vigueur.



OBJECTIF 2025

Intégrer 5% d'agrégats recyclés dans nos productions

LA SECONDE VIE DE NOS PALETTES

De manière générale, nos palettes sont consignées. Ce principe permet d'inciter nos clients à nous retourner les palettes afin qu'elles soient ensuite remises sur les circuits de distribution, leur donnant ainsi une nouvelle utilisation, et prolongeant de fait leur durée de vie.
Le recyclage des palettes fait partie de nos priorités, c'est pourquoi 6 de nos sites de fabrication sont équipés d'unités de tri et de réfection, avec clouteuses pneumatiques. Les palettes sont soigneusement vérifiées, entretenues et réparées avant d'être réutilisées pour de nouvelles fabrications produits.

En fin de vie, lorsque les palettes ne sont plus du tout viables, sans possibilité de les réparer, nous nous en séparons dans l'optique de les revaloriser. Nous avons conclu un accord avec notre fournisseur principal de palettes, qui les récupère et les transforme en bois de chauffage et s'en sert pour alimenter sa propre chaufferie pour la fabrication de palettes neuves. Notre partenariat permet ainsi d'optimiser notre consommation de palettes bois et d'en réduire son empreinte environnementale.

En 2023

27 500

palettes réparées
soit 1 185 m3 de bois

2 653

palettes revalorisées
soit 114 m3 de bois

OBJECTIF 2024

Maintenir la capacité de réparation de palettes (27 500).

RÉUTILISATION DE NOS MOULES

Au-delà de la gestion des rebuts et des palettes, nous essayons autant que possible de réutiliser/rétrofiter nos anciens moules en acier afin de leur donner une nouvelle vie dans notre processus industriel. C'est une des raisons pour lesquelles nos différents sites disposent d'unités de chaudronnerie qualifiées pour retravailler ces moules.

ADHÉSION ECOMINERO

Enfin, nous sommes adhérents auprès de l'éco-organisme ECOMINERO, dans le cadre de la responsabilité élargie du producteur des produits et matériaux de construction du bâtiment (REP PMCB), dont le but est d'organiser la reprise des déchets du bâtiment et leur valorisation.

F. La gestion de nos consommations d'eau

DOSAGE D'EAU

Afin de répondre aux exigences croissantes en matière de qualité environnementale, le contrôle et la régulation de l'humidité sont primordiales. Nous avons choisi la solution du dosage de l'eau entièrement automatique qui fonctionne avec des bascules à eau ou des débitmètres. L'excès en eau, outre le fait qu'il réduise les capacités de résistance et de durabilité du béton, est contreproductif d'un point de vue environnemental.

L'ajustement en eau se fait donc à chaque fabrication de gâchée de béton, après mesure de l'humidité des agrégats. Nous travaillons en étroite collaboration avec deux acteurs experts sur ce sujet : Bikotronic et Hydrostop. Notre but est d'être au plus juste de la consommation d'eau nécessaire, en évitant toute surconsommation. Il nous faut donc agir sur l'eau efficace (différence entre la quantité d'eau contenu dans le béton et la quantité d'eau absorbée par les granulats).

RÉCUPÉRATION D'EAUX PLUVIALES

Notre première installation de récupération d'eaux de pluie en provenance des toitures a été faite sur notre site de Montholier.
Il s'agit de 2 cuves de 5000 litres, avec une alimentation pour nettoyeur haute pression.
Cette eau récupérée est utilisée pour nettoyer nos moules, avant d'être envoyée en décantation.

Récupérateurs d'eau sur notre site de Montholier

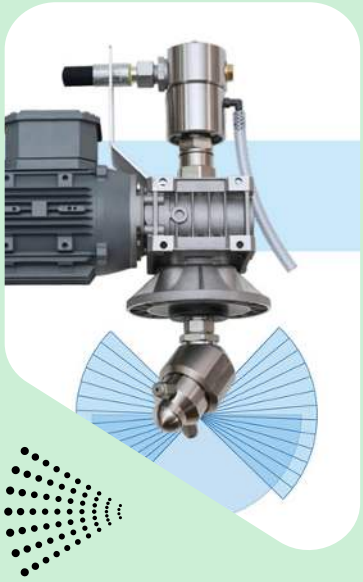
OBJECTIF 2024

Installer un nouveau dispositif de récupération d'eaux pluviales sur un autre site

AUTO-NETTOYAGE

Nous avons décidé d'équiper progressivement nos unités de production de béton avec un système d'auto-nettoyage (buses rotatives haute-pression couvrant l'ensemble du malaxeur). Au-delà d'un temps de nettoyage raccourci comparé à l'action humaine et d'une moindre pénibilité, cette technologie permet à la fois de maitriser et réduire notre consommation d'eau de lavage, grâce à la géométrie de pulvérisation du système à buse 3D.

Deux de nos centrales sont déjà équipées de cette technologie Walter. Une troisième est en étude pour cette année.



OBJECTIFS

2024 : s'équiper d'un troisième système d'auto-nettoyage
2025 : s'équiper d'un quatrième système d'auto-nettoyage

G. Sobriété Energétique

En parallèle de l'abandon des énergies fossiles, nous visons une réduction progressive de nos consommations électriques, participant ainsi à un effort de sobriété énergétique.

L'ÉCLAIRAGE

Nous modifions nos éclairages dans nos usines, nos ateliers, nos bureaux, nos vestiaires, pour les remplacer, au fur et à mesure, par des éclairages LED, beaucoup moins énergivores et plus performants. A titre de comparaison, les LED consomment 85% d'énergie en moins que les lampes à incandescence et les éclairages halogènes.

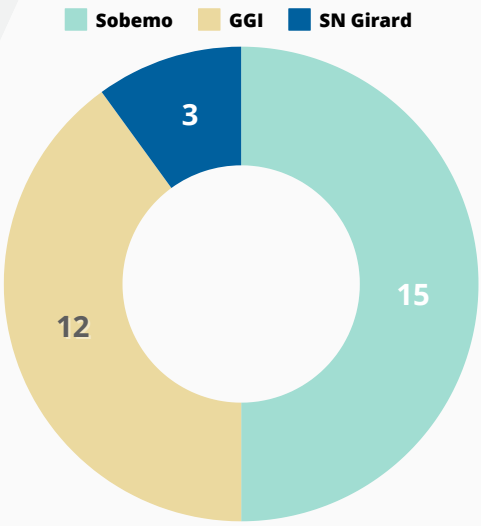
Voici l'évolution de la part de nos éclairages LED pour nos 3 sociétés, à fin 2023 :

	SOBEMO	GIRARD	GGI
2022	30%	75%	90%
2023	49%	85%	90%
Objectif 2024	60%	90%	90%

Dans le même sens, des systèmes de détecteurs de présence sont peu à peu installés pour limiter toute consommation électrique inutile.

LA RÉGULATION DES CONSOMMATIONS ÉLECTRIQUES

Au-delà de l'optimisation des éclairages, la régulation du chauffage et de la climatisation est également cruciale.
C'est la raison pour laquelle, depuis deux ans, nous mettons en place et utilisons des systèmes d'horloges programmables (type TheBen par exemple) pour adapter au plus juste l'intensité et la période d'activité de ces appareils. Les pièces de vie commune telles que les vestiaires, réfectoires et bureaux en sont systématiquement équipées.



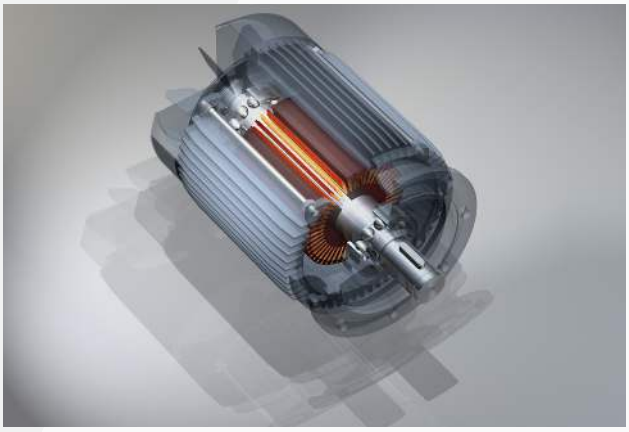
Nombre d'horloges programmables par société fin 2023

OBJECTIF 2024

Sobemo : installer 3 horloges supplémentaires
GGI : installer 3 horloges supplémentaires
SN Girard : installer 2 horloges supplémentaires

DISPOSITIFS RÉVERSIBLES

Nous remplaçons progressivement tous nos anciens modèles de radiateurs par des climatisations réversibles, bien plus performants d'un point de vue énergétique, tant sur la production de froid que de chaud.



VESTIAIRES

Dans le même sens, nous revoyons la taille de certains de nos vestiaires, notamment pour les nouvelles installations, pour privilégier des surfaces plus compactes dans le but de réduire les consommations liées au chauffage et à la climatisation.

Cela induit également une plus grande responsabilisation de nos collaborateurs face à ces enjeux énergétiques.

OUTIL INDUSTRIEL

Pour ce qui est de notre outil industriel et de nos choix d'investissement, nous recherchons, lorsque c'est pertinent, à équiper toutes nos installations motorisées de variateurs de vitesse.

Ils permettent de régler le couple et la vitesse des moteurs électriques en jouant sur leur fréquence et le courant à leur sortie. La puissance de vibration qu'ils délivrent est ainsi adaptée au strict nécessaire pour nos produits en béton, permettant à la fois une économie d'énergie et une moindre usure de nos outils de fabrication.

La mesure de cette régulation de la vitesse est difficile à obtenir, mais reste indispensable à mettre en place.

AIR COMPRIMÉ

Enfin, nous nous assurons de vérifier périodiquement nos installations d'air comprimé afin de prévenir tout dysfonctionnement. Les fuites d'air comprimé étant une source très importante de déperdition électrique, nous souhaitons les identifier plus rapidement.

OBJECTIF 2024

Assurer au moins un contrôle annuel en interne de chaque installation d'air comprimé

4 Prévenir la pollution engendrée par notre activité

Objectifs Développement Durable de l'ONU visés

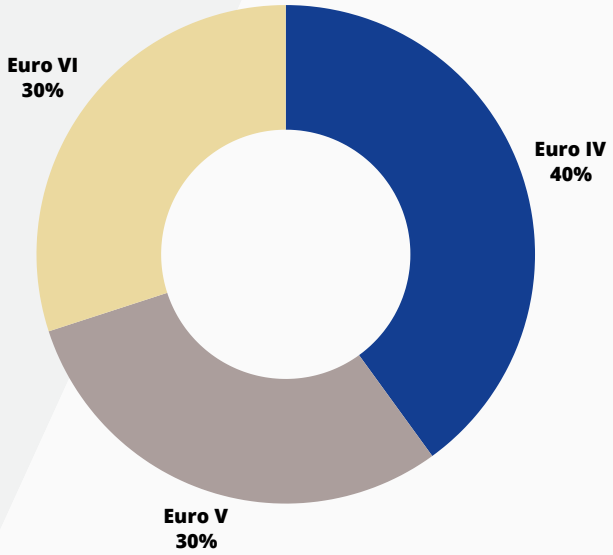
A. Préservation de l'air et réduction du bruit

FLOTTE DE VÉHICULES

En parallèle du passage de nos chariots élévateurs en version électrique, nous menons actuellement plusieurs essais pour décarboner progressivement nos flottes de véhicules. Par exemple en 2023, nous avons opté pour un véhicule hybride roulant au bio-éthanol ainsi que pour un autre 100% électrique. 2024 poursuivra cette tendance avec deux nouveaux véhicules de service électriques à tester, principalement pour les déplacements inter-sites.

Le choix des véhicules électriques s'accompagne naturellement de la mise en place de bornes de recharge. Une a été récemment installée sur le site de Montholier et nous en prévoyons une nouvelle pour cette année.

Notre flotte de camions compte aujourd'hui 30 % de véhicules sous la norme Euro VI.



OBJECTIFS 2024

Investir dans 2 nouveaux véhicules de service éléctriques
Installer 2 nouvelles bornes de recharge électriques

OBJECTIF 2025-2026

Prochaine acquisition de camion en norme Euro VI

LIMITATION DU BRUIT

Pour ce qui est de la pollution auditive entrainée par le fonctionnement de nos machines, l'isolation de certaines installations (presses notamment) ou encore la présence de variateurs moteurs permettent de l'atténuer.

QUALITÉ DE L'AIR

Tous nos nouveaux silos ciments sont équipés de filtres pour éviter les projections de ciment (dégazage) qui interviennent lors de leur fonctionnement (remplissage et appel de ciment par la centrale à béton). Tous nos malaxeurs (cuves équipées de pales motorisées pour la production du béton) sont totalement inter-verrouillés, empêchant toute fuite.

Côté ateliers de fabrication, nous privilégions au maximum les huiles végétales, donc bio-sourcées, dans le processus de démoulage de nos produits ou pour l'entretien de nos installations. Cela permet à la fois d'assurer la biodégradabilité de ces agents de moulage, tout en limitant les COV (Composés Organiques Volatiles) ainsi que les odeurs.

B. Préservation de l'eau

Avec pour fonction de collecter les résidus issus de nos productions, des bassins de décantation sont présents sur plusieurs de nos sites.
Après être passées par le système de surverse, les eaux décantées sont ensuite relâchées en milieu naturel.

C. Traitement et valorisation des déchets industriels

DÉCHETS INDUSTRIELS

Nos sites disposent de bennes de tris DIB permettant de séparer les différents déchets tels que le bois, les aciers ou encore le plastique.

Nous faisons ensuite appel à des partenaires locaux pour collecter et revaloriser ces déchets.

PRODUITS À RISQUE

Concernant les produits dits à risque (huiles, adjuvants), ceux-ci sont systématiquement stockés dans des endroits sûrs et identifiés à l'aide d'étiquettes.
Nos fournisseurs ou partenaires de retraitement s'occupent de leur collecte et de leur traitement.

5 Donner la priorité à la santé et la sécurité de nos collaborateurs

Objectifs Développement Durable de l'ONU visés

A. Notre politique de santé et de sécurité au travail (SST)

Notre démarche SST repose sur la complétion et l'utilisation des Documents Uniques (DU) des 3 sociétés.

Garants de notre engagement, ces documents attestent de nos nombreuses initiatives pour assurer la santé et la sécurité à tous les collaborateurs.

A ce titre, les DU sont disponibles sur les différents serveurs des sociétés et sont constamment mis à jour au gré des décisions prises et des actions mises en oeuvre.

Un document spécifique conserve toutes les actions réalisées et menées à leur terme. Cet historique est consultable par tous.

4 champs sont couverts par notre démarche SST :

- Les troubles musculosquelettiques (TMS)
- Les risques psycho sociaux (RPS), tels que le harcèlement, la gestion des conflits, le stress au travail
- Les risques dits « métiers », liés à l'utilisation d'engins, d'outils, de machines potentiellement à risque
- La pénibilité au travail.

Ces 4 champs sont suivis sur les 9 sites du groupe, toute activité confondue, et sont systématiquement à l'ordre du jour des comités de direction.

B. La gestion quotidienne de notre politique SST

AGENT DE PRÉVENTION

La gestion et l'animation de notre démarche de santé et sécurité au travail font partie des sujets stratégiques pour le groupe Sobemo. C'est la raison pour laquelle nous avons internalisé cette fonction, transverse au 3 sociétés, avec un collaborateur Agent Prévention Sécurité (APS), dont les missions consistent à :

- Evaluer les risques métiers
- Proposer et mettre en œuvre des actions de prévention
- Suivre l'avancement de la politique SST
- Mener des analyses via un arbre des causes suite à un accident ou quasi-accident
- Assurer les audits de sécurité.

OUTIL DE GESTION

Le suivi de notre plan d'actions se fait à l'aide d'un outil conçu par le CERIB, garantissant une adéquation avec notre activité de préfabrication béton. Au-delà de la gestion des actions réalisées / à réaliser, un système de scoring permet de pondérer les différents risques en fonction de leur gravité, taux de fréquence, durée ou encore en fonction des actions déjà menées pour éliminer ou atténuer le risque. Ainsi, chaque risque identifié est catégorisé avec une note, nous permettant ainsi de les hiérarchiser et de déclencher des mesures préventives ou correctives.

ANIMER, SENSIBILISER

L'animation, la promotion et la sensibilisation aux bonnes pratiques de travail se font via 2 dispositifs :

- Des séquences de formations ciblées pour certains métiers : utilisation des ponts roulants, conduite des chariots élévateurs
- Des temps d'échanges, sous forme de groupes, pendant lesquels divers sujets sont abordés (nouveaux documents, thèmes particuliers, résultats de la politique SST), permettant le signalement d'incidents et la remontée d'informations de la part des collaborateurs.

L'ANALYSE PAR ARBRE DES CAUSES

En cas d'accident du travail, l'APS est systématiquement prévenu. Si la situation le justifie, une procédure d'arbre des causes est mise en place : l'accident est détaillé, les personnes concernées et les témoins sont entendus. A l'issue, une proposition est faite pour faire évoluer soit la machine concernée, soit le process, soit la formation.

C. Nos indicateurs et objectifs SST

INDICATEURS DE SUIVI

Des indicateurs clés sont mis en place pour chaque usine et sont tout particulièrement suivis, comme :

- Le taux de fréquence des accidents
- Le taux de gravité des accidents
- Le nombre total d'actions menées sur une année
- Le nombre de risques avec pour score « 12 800 et plus » dans notre outil de gestion.

Bilan Annuel - Prévention et Sécurité

	Site	Actions réalisées 2022	Actions réalisées 2023
GGi	Grésy	18	8
	La Chavanne	28	25
	Bonneville	32	8
SOBEMO	Montmélian	103	89
	Romenay	30	64
	Claix	37	25
	Dallet	11	36
	Montholier	44	27
GIRARD	Perrignier	32	45
	Total	335	327

327 actions relatives à la santé et la sécurité ont été menées en 2023.

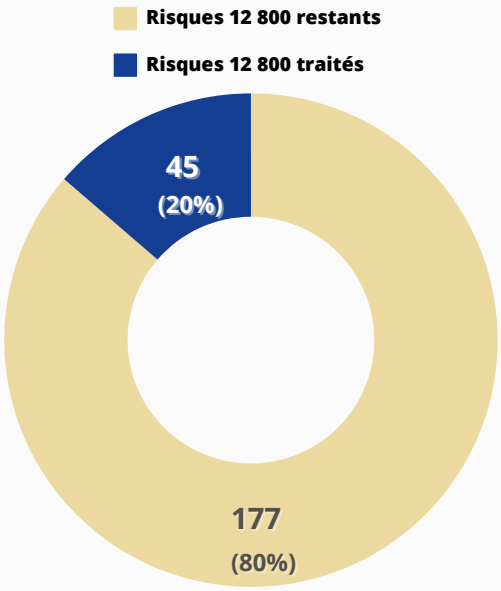
LE SAVIEZ-VOUS ?

Le score « 12 800 » décrit des risques pour lesquels des collaborateurs peuvent être exposés, quotidiennement, de manière prolongée, à un accident pouvant impliquer une incapacité permanente.

Grâce à nos actions en 2023, 45 risques « 12 800 et plus » ont été traités, ce qui représente une diminution de 20% de ces risques par rapport au total identifié sur l'année (222).

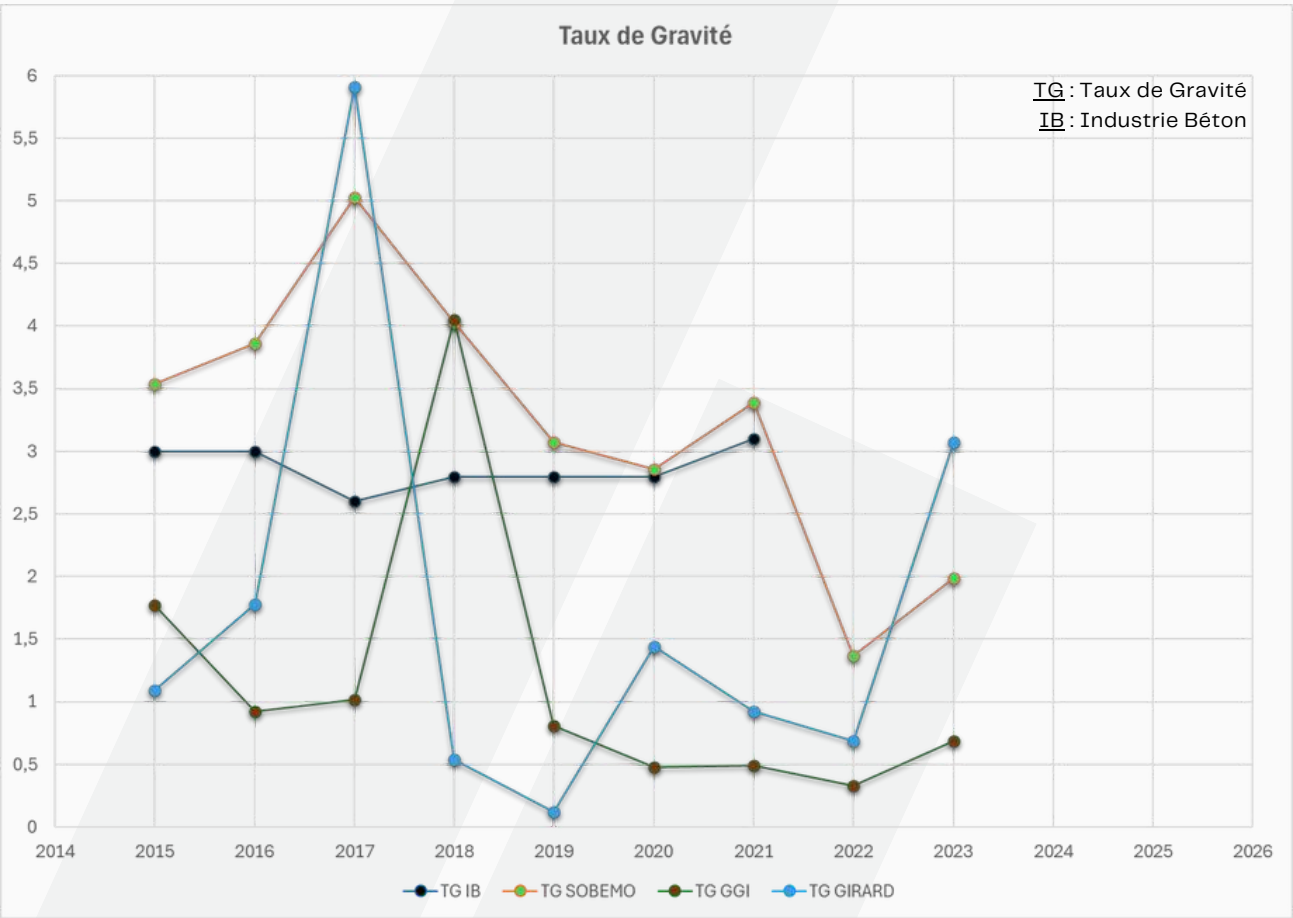
OBJECTIF 2024

Traiter 35 risques risques « 12 800 et plus »



Risques « 12 800 et plus » à fin 2023

Le taux de gravité évalue la sévérité des accidents survenant sur le lieu de travail. Plus il est élevé, plus les accidents ont des conséquences graves en termes de jours d'absence et de perturbation des activités. C'est donc un indicateur tout particulièrement suivi dans notre groupe.



OBJECTIF 2024

Sobemo : taux de gravité < 2
GGI : taux de gravité < 1
SN Girard : taux de gravité < 2

D. Nos actions prioritaires

La prise en compte de la pénibilité au travail dans notre activité industrielle est un enjeu crucial, non seulement d'un point de vue humain et moral, mais aussi sur le plan économique et stratégique.

Notre cœur de métier est la fabrication de produits en béton, lourds, dont les process nécessitent l'intervention humaine, que ce soit lors de la production, des opérations de manutention ou encore lors de l'entretien des installations. Ces professions sont donc plus souvent soumises à des conditions de travail difficiles, sont davantage exposées à des risques professionnels et peuvent être confrontées à des tâches répétitives et physiquement exigeantes.

C'est la raison pour laquelle le groupe Sobemo et ses filiales font de la réduction de la pénibilité une priorité absolue dans leur démarche RSE.

Nous sommes ainsi en constante réflexion pour améliorer les postes existants et concevoir les nouveaux avec bonne intelligence dans le but de d'assurer des conditions de travail sûres et une moindre pénibilité.

RÉDUCTION DE LA PÉNIBILITÉ PHYSIQUE

AUTOMATISATION

Au-delà de la modernisation et du recours aux énergies plus propres, nous automatisons de plus en plus d'installations dans nos usines dans une logique de réduction de la pénibilité rencontrée par nos collaborateurs.

Par exemple, de récents investissements permettent :

- de recourir à des systèmes d'assistance mécanique lors de la fabrication des produits
- de ramasser via un robot les produits une fois fabriqués et démoulés au sol
- d'automatiser entièrement la fabrication et la manutention des aciers façonnés pour les produits plats.

AUTO-NETTOYAGE

L'entretien de nos malaxeurs n'est pas en reste avec la mise en place d'un système d'auto-nettoyage pour 2 de nos usines. En plus d'économiser des ressources en eau, cette opération contraignante physiquement mais pourtant indispensable est aujourd'hui complètement robotisée.

TRANSPALETTES

En parallèle de l'électrification de notre flotte de chariots élévateurs sur tous nos sites, nous investissons de plus en plus dans des transpalettes en version électrique.
Le but est toujours de diminuer la pénibilité de certaines tâches pour nos collaborateurs, dont celles liées à la manutention de produits, ou d'accessoires lourds.
Nous souhaitons donc augmenter la part des transpalettes électriques à 50% pour 2024.

2022 35 %

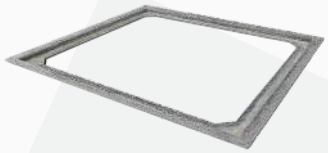
2023 38%

OBJECTIF 2024 50 %

POIDS DES SUPPORTS

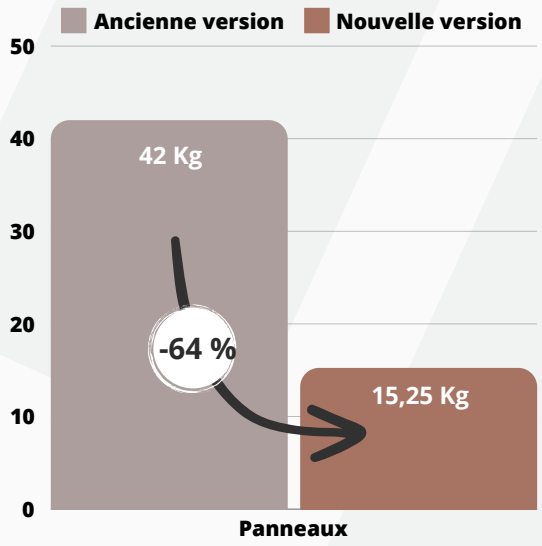
Nous visons à réduire au maximum le poids des supports utilisés lors de la fabrication de certains de nos produits. Grâce aux dernières innovations technologiques et aux progrès de résistance des matériaux, nous remplaçons ces accessoires par des versions en matières bien plus légères (-64% pour nos panneaux et -72% pour nos empreintes), réduisant significativement les efforts pour les manipuler.

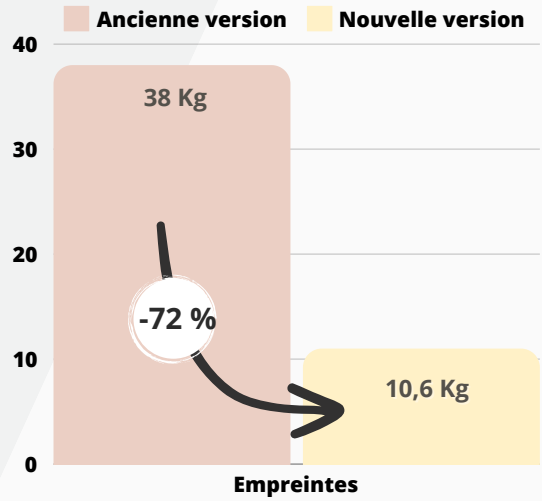
L'exemple de nos empreinte :



Ancienne empreinte en acier

Nouvelle empreinte **plus légère**





OBJECTIFS

2024 : remplacer 50% des supports concernés par des versions plus légères
2025 : remplacer 75% des supports concernés par des versions plus légères
2026 : remplacer 90% des supports concernés par des versions plus légères

SURVEILLANCE DU BRUIT ET DES VIBRATIONS

Nos sites font périodiquement l'objet d'audits de niveau d'exposition aux bruits et aux vibrations en milieu de travail. Ces mesures, effectuées par le CERIB, entre autres, ont pour objectif d'identifier des postes présentant une forte probabilité d'exposition et, en conséquence, de mettre en place des mesures permettant de réduire cette pénibilité.

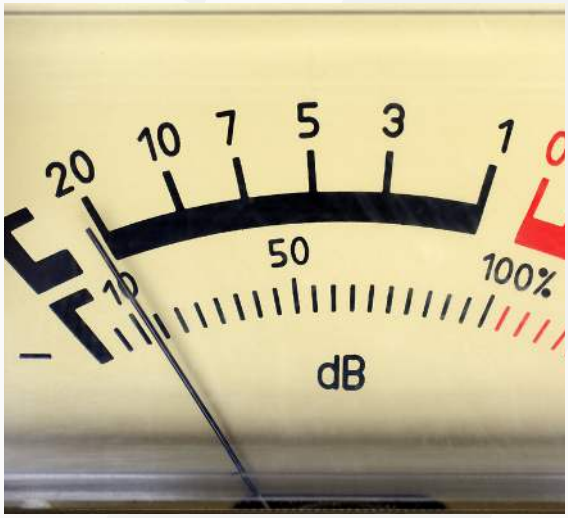
Dans ce sens, une attention toute particulière est portée aux protections auditives que nous voulons de qualité.

Chaque collaborateur exposé au bruit dispose d'un jeu de bouchons moulés sur-mesure, en élastomère, adaptés aux conduits auditifs de chacun. Ces éléments sont conçus et fournis par une société spécialisée (Cotral).

D'ailleurs, 2024 sera l'année où une nouvelle campagne de surveillance des bruits sera menée sur plusieurs de nos sites, dans le but de compléter nos données.

OBJECTIF 2024

Poursuivre les audits "Bruits", notamment dans les usines 3 et 4 de Sobemo Montmélian



SURVEILLANCE DES POUSSIÈRES ET FUMÉES

Tout comme le bruit et les vibrations, l'exposition aux poussières est également suivie de près. La nature de notre activité, les matières premières utilisées, ainsi que la localisation de certaines de nos usines (proximité carrières) nous amènent à surveiller le taux de silice dans les poussières pouvant être inhalées par nos collaborateurs, ceci afin de préserver leur santé au travail.

Des audits sont donc effectués de manière récurrente pour mesurer ces taux de silice. Pour les postes les plus exposés, notamment lors du nettoyage de certaines de nos installations, chaque collaborateur dispose d'un masque ventilé avec filtre. Ces dispositifs assurent une filtration performante des particules de silice (40 fois supérieure aux capacités filtrantes d'un masque FFP3) tout en offrant un confort d'utilisation.

Pour ce qui est des fumées issues de nos activités de soudure, nous avons fait le choix de basculer sur du fil à souder blanc, exempt de cuivre contrairement au fil à souder classique. Certains postes sont également équipés de torches aspirantes pour capter ces fumées à la source.

OBJECTIF 2024

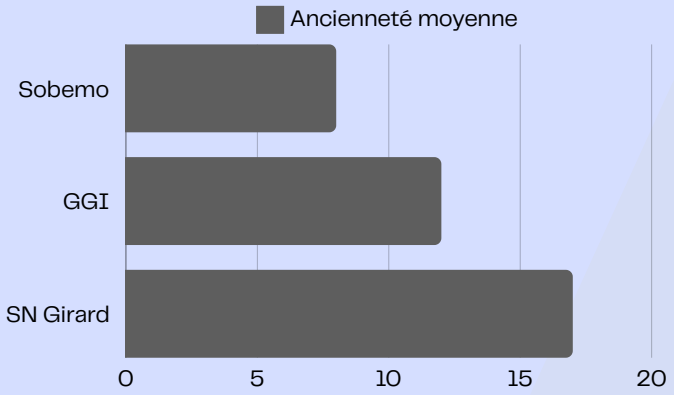
Réaliser un audit "Fumées soudures" pour les sites de SN Girard (Perrignier) et Sobemo (Montmélian, Montholier et Romenay)

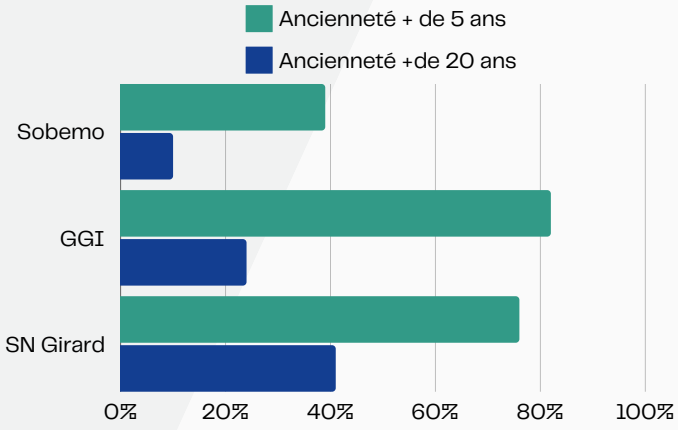
6 Impliquer, former et motiver nos collaborateurs

Objectifs Développement Durable de l'ONU visés

A. L'ancienneté au sein du groupe

L'ancienneté dans le groupe Sobemo et ses filiales n'est pas qu'un simple chiffre. Elle est le signe à la fois, de l'engagement et de la fidélité des collaborateurs, mais aussi de leurs expertises métiers et de leurs connaissances de l'entreprise.





La différence d'ancienneté chez Sobemo s'explique, entre autres, par des départs à la retraite de collaborateurs ayant fait toute leur carrière dans la société et par l'ouverture récente de nouveaux sites de production.

OBJECTIF 2026

Sobemo : atteindre 10 ans d'ancienneté moyenne
GGI et SN Girard : conserver les mêmes niveaux d'ancienneté

La notion de proximité géographique s'applique non seulement à notre stratégie d'achat, mais en tout premier lieu à nos équipes. Chaque site emploie des collaborateurs appartenant au bassin d'emploi le plus proche, favorisant ainsi l'ancrage territorial de la société. La majorité des collaborateurs habite à moins de 10 km du site de production qui les engage.

B. L'implication et la motivation des collaborateurs

LA MOBILITÉ INTERNE EN PRIORITÉ

La question de la mobilité interne pour faire évoluer nos collaborateurs se pose à chaque processus de recrutement. Avant même de rechercher un profil externe, les talents de notre groupe sont étudiés afin de permettre des évolutions sur le plan du métier même, voire parfois de la société qui l'emploie en fonction des opportunités et des aspirations des collaborateurs concernés.

PRISE EN COMPTE DES CONTRAINTES PERSONNELLES

Le groupe Sobemo favorise un environnement de travail productif et harmonieux, en prenant en compte les contraintes personnelles des collaborateurs (horaires, adaptation de poste en fonction de handicap).
Tout collaborateur peut donc se rapprocher de la direction afin de trouver ensemble un terrain d'entente à ce sujet.

ÉGALITÉ HOMME / FEMME

La grande majorité des salariés du groupe Sobemo et ses filiales occupent des postes liés à la fabrication ou manutention de nos produits en béton.

Même si nos investissements nous amènent progressivement vers une réduction de la pénibilité, ces métiers n'en reste pas moins éprouvants physiquement. Ces derniers sont, à l'heure actuelle, quasi-exclusivement masculins.

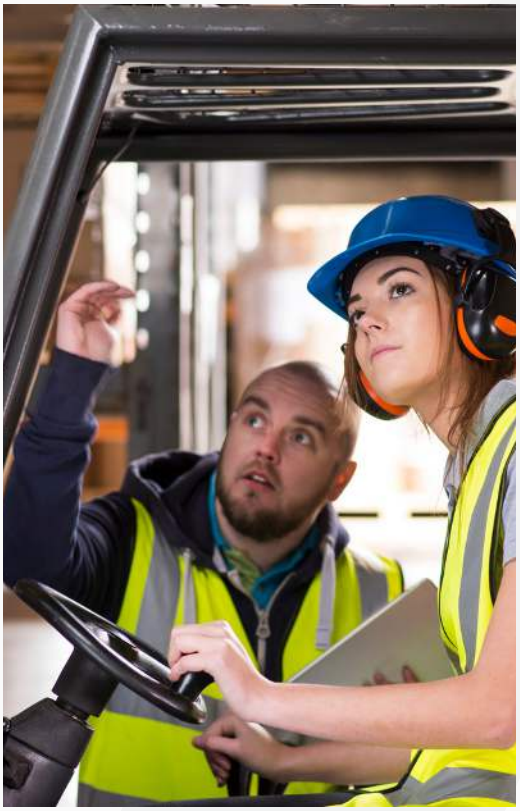
Néanmoins, la parité homme / femme dans nos service supports et administratifs reste une question d'actualité à laquelle nous prêtons attention.

Côté politique salariale, l'égalité entre homme et femme est systématique.

INCLUSION DU HANDICAP

L'intégration des personnes en situation de handicap fait partie des actions pour lesquelles le groupe Sobemo et ses filiales se mobilisent. Pour les postes le permettant, une adaptation des conditions de travail est réalisée afin de prendre en compte les contraintes liées au handicap.
D'autre part, nous privilégions dès que possible des partenariats avec des structures spécialisées dont la mission est de favoriser l'insertion professionnelle de personnes en situation de handicap (ESAT).
Dans ce sens, nous avons 2 types de partenariats : un pour des prestations de main d'œuvre pour la fabrication d'accessoires spécifiques à nos métiers, l'autre pour l'approvisionnement en produits sanitaires et bureautiques.

C. La formation de nos équipes

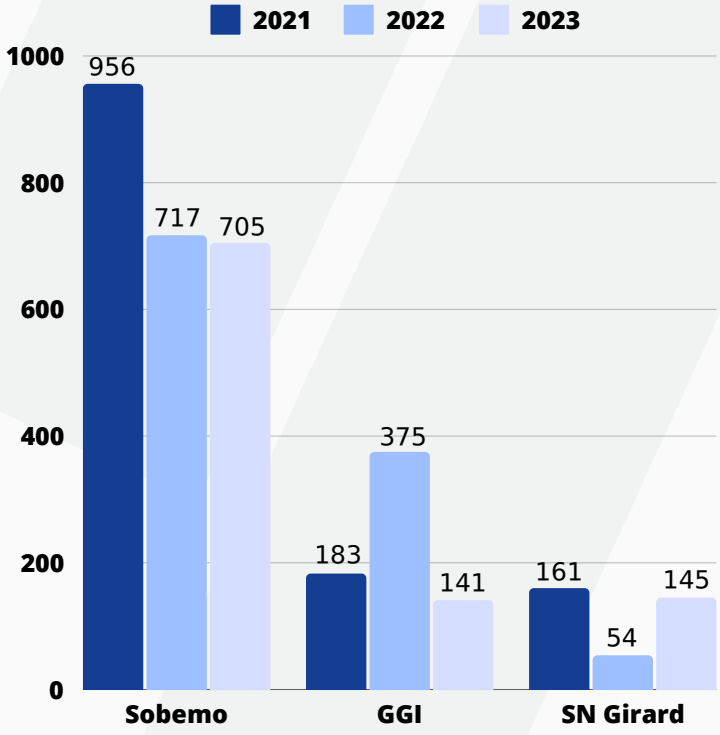


NOTRE POLITIQUE FORMATION

Le développement et l'actualisation des compétences sont suivis de prêt dans chacune des sociétés. Au-delà des « recyclages » permettant d'être à jour sur des compétences déjà acquises (conduite d'engins roulants, habilitations électriques, SST, conduite poids lourds), tout collaborateur peut faire une demande de formation plus spécifique (management, logiciel...).

Les entretiens individuels sont l'occasion pour identifier ces besoins et échanger à ce propos.

La sécurité fait partie des priorités en matière de formation. De nombreuses sessions sont assurées par notre Agent Prévention et Sécurité en interne, sur tous nos sites.



Nombre d'heures de formation dispensées ces 3 dernières années

RÉCAPITULATIF

Voici le récapitulatif du nombre d'heures de formation dispensées aux cours des 3 dernières années, dans chacune des 3 sociétés.

7 Privilégier le dialogue social

Objectifs Développement Durable de l'ONU visés

Chaque société du groupe Sobemo a des élus CSE (Comité Social et Economique). Les réunions des CSE se tiennent de manière très régulière. Ces moments d'échanges entre la direction et les instances représentatives permettent de couvrir de nombreux thèmes de la vie de l'entreprise.

Outre les questions posées par les élus, l'Agent Prévention et Sécurité du groupe fait un bilan annuel en matière de sécurité en exposant les actions menées, les mises à jour des documents uniques et les remontées des « 1/4h sécurité ». De manière générale, les conditions de travail et leur amélioration constituent le sujet majeur de ces réunions.

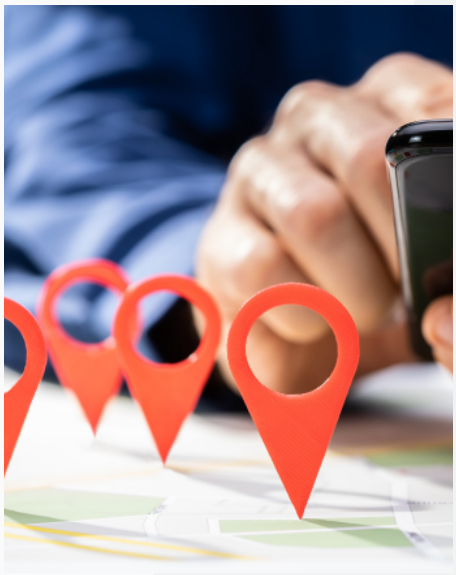
Sur le plan social, les CSE ont pour rôle, entre autres, de gérer les avantages récurrents comme les titres cadeaux pour les enfants à l'occasion des fêtes de Noël, des chèques cadeaux plus largement ou des colis de Noël. Les CSE sont par ailleurs actifs dans leurs propositions en matière d'événements ou de produits à offrir.

Les réunions CSE sont aussi l'occasion pour la direction de présenter les grands enjeux économiques des sociétés, avec notamment les projets d'investissement stratégiques.

Au travers de leur fonction représentative, les CSE sont de véritables relais d'informations, aussi bien ascendant que descendant afin de fluidifier les échanges entre tous les collaborateurs et la direction.

8 Contribuer au développement local, à la vie associative, sportive et culturelle

Objectifs Développement Durable de l'ONU visés



A. EVÉNÉMENTS DE PROXIMITÉ

Le groupe Sobemo s'implique régulièrement dans le développement des différents bassins de vie de chacune des sociétés. C'est notamment le cas avec du sponsoring pour certains clubs de sport, comme l'US Montmélian (Rugby) et le club de Handball (Montméli'Hand).
Chaque collaborateur peut présenter à la direction un projet sportif, associatif, socio-culturel, pour solliciter le soutien du groupe Sobemo. Dès 2024, nous accentuerons la communication sur ce dispositif.

OBJECTIF 2024

Soutenir au minimum 2 projets / événements

B. ACCOMPAGNEMENT D'ÉTABLISSEMENTS SCOLAIRES

A notre échelle, nous soutenons depuis plusieurs année la formation des nouvelles générations aux métiers qui utilisent nos produits. Ainsi, nous recevons périodiquement des classes de jeunes étudiants pour leur faire découvrir la fabrication d'éléments en béton. Ces moments d'échanges et de visites de nos installations sont l'occasion de se rendre compte des nombreux paramètres qu'implique notre activité de préfabrication.
Au-delà de ces visites, nous faisons régulièrement don de nos produits à des établissements scolaires pour les accompagner dans leurs formations.

OBJECTIF 2024

Maintenir 2 visites d'écoles par an

C. PRIORITÉ AUX ENFANTS DU PERSONNEL

A l'occasion de pics d'activité ou lorsqu'un besoin humain apparait, nous privilégions toujours les demandes de nos collaborateurs pour accueillir leurs enfants au sein de nos équipes. C'est notamment le cas pour les jobs d'été.

9 Garantir la loyauté des pratiques

Qu'il s'agisse des collaborateurs, des clients, des fournisseurs ou de la société dans son ensemble, le groupe Sobemo a pour objectif d'assurer l'intégrité et l'éthique dans les interactions avec ses parties prenantes.

Un code éthique a d'ailleurs été rédigé dans ce sens, afin de définir un cadre solide en faveur de la confiance et de la collaboration, tout en affirmant des règles auxquelles nul ne peut déroger. Ce code de conduite aborde donc les notions de corruption, de harcèlement, de concurrence loyale ou encore d'achats responsables.

OBJECTIF 2024

Communiquer le nouveau code éthique à tous les collaborateurs du groupe

Cette année, nos conditions générales de vente (CGV) ont été revues et complétées afin de mieux cadrer nos relations commerciales. Cette nouvelle version de CGV entrera en vigueur pour le 1er janvier 2024.

10 Intégrer la RSE dans notre fonctionnement quotidien

A. Structuration de notre démarche RSE

Bien que le groupe Sobemo agisse depuis longtemps en faveur des principes de la RSE, la structuration de cette démarche passe nécessairement par la définition d'une nouvelle fonction, transverse aux 3 sociétés du groupe. Notre responsable RSE a donc pour rôle de définir un plan d'actions en réponse aux enjeux identifiés, de mesurer l'impact de ces initiatives, de centraliser toutes les données pertinentes et de promouvoir la culture d'entreprise durable auprès des parties prenantes.

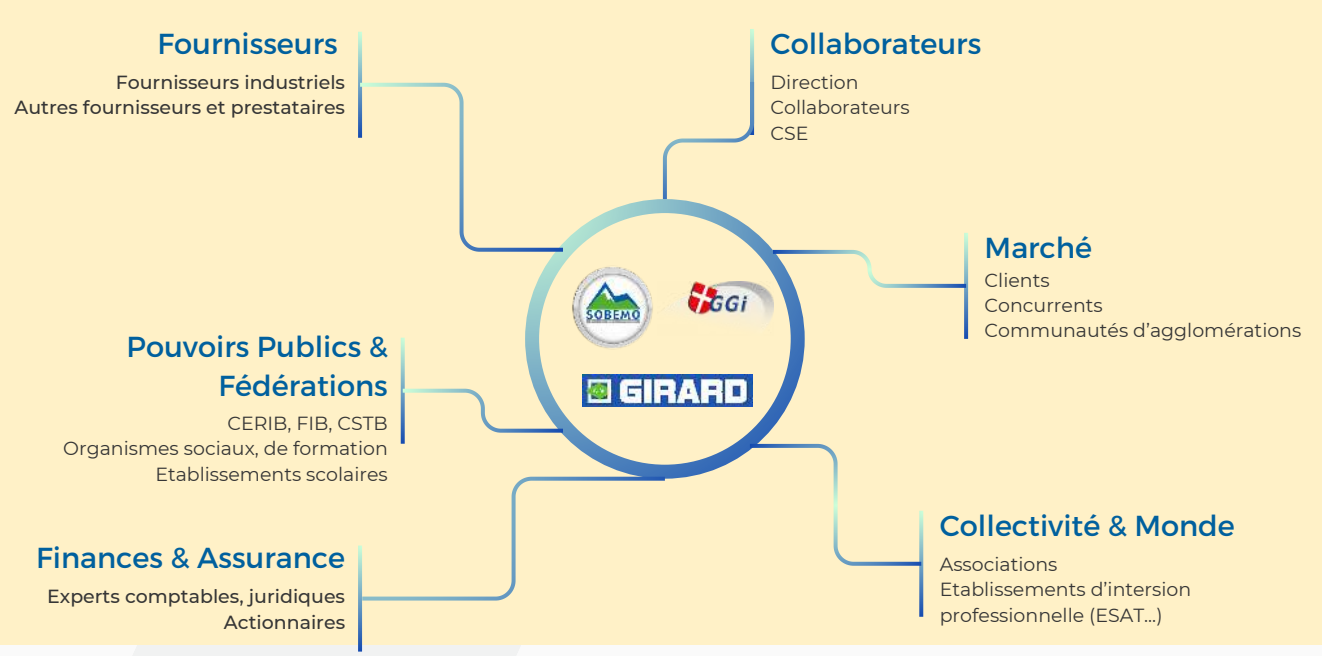
La mise en place de ce service RSE n'a pas vocation à travailler seul. Au contraire, son rôle est d'animer les différents sujets relatifs à la RSE, en intégrant d'autres services aux réflexions, aux prises de décisions et aux choix d'investissement.

Notre démarche ne se veut pas une énième strate décisionnelle ou informative, mais plutôt un nouvel éclairage qui infuse dans chaque métier du groupe.

B. L'identification de nos enjeux et de nos parties prenantes

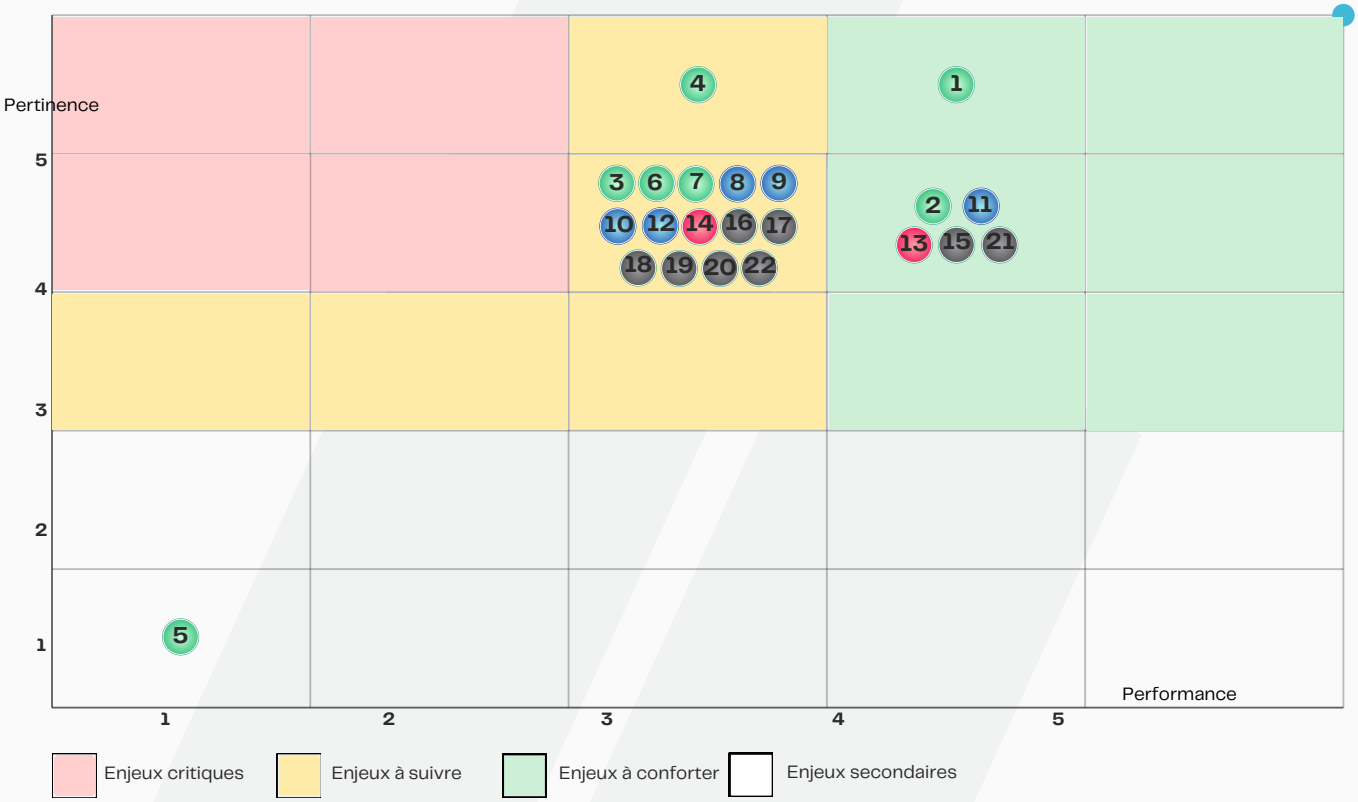
Afin de mener un état lieux et à fortiori, d'évaluer la maturité de notre démarche RSE, l'AFNOR nous a accompagné sur toute l'année 2023.
La première étape s'est concentrée sur l'identification claire de nos parties prenantes, puis de leur hiérarchisation. Voici un extrait de la cartographie réalisée :

Cartographie Parties Prenantes



La seconde étape de notre auto-diagnostic RSE nous a amené à réfléchir sur notre matrice de matérialité.

Matrice de matérialité



Grâce à cet état des lieux, nos leviers d'action RSE sont priorisés en fonction de 2 critères :

- La performance du Groupe Sobemo qui évalue l'efficacité de nos efforts actuels dans chacun des thèmes
- La pertinence du sujet, ou l'importance des attentes du Groupe et de ses parties prenantes sur chacun des thèmes.

Une classification des enjeux se dessine alors entre les enjeux dits critiques, devant être prioritaires dans l'organisation, les enjeux à suivre et à conforter pour lesquels des mesures continuent d'être prises et les enjeux secondaires dont le caractère est moins urgent.

Notre grille de lecture, et notre plan d'actions en découlant, se basent sur 22 thèmes, eux-mêmes réunis sous 4 enjeux majeurs :

Production et relation avec les consommateurs

1. Innovation et conception durable
2. Achats responsables
3. Prévention de la pollution
4. Utilisation durable des ressources
5. Protection des écosystèmes
6. Satisfaction clients
7. Protection de la santé/sécurité clients

Ressources Humaines

8. Gestion RH en cohérence avec la RSE
9. Implication et motivation du personnel
10. Formation et compétence
11. Santé et sécurité
12. Qualité de Vie au Travail (QVT)

Ancrage territorial

13. Développement du territoire
14. Transports de biens, de personnes, logistique

Vision, gouvernance, intégration RSE

15. Réflexion globale sur l'activité
16. Identification des Parties Prenantes
17. Loyauté des pratiques
18. Gouvernance et prises de décisions
19. Identification des responsabilités
20. Intégration RSE, amélioration continue
21. Veille marché et RSE
22. Communication interne et externe

C. Intégration de la RSE dans l'organe de gouvernance

FONCTIONNEMENT DU COMITE DE DIRECTION

Chaque entité du groupe fonctionne avec un comité de direction qui se réunit mensuellement pour Sobemo et GGI, et tous les deux mois pour SN Girard.

Au cours de ces comités, le sujets suivants sont abordés :

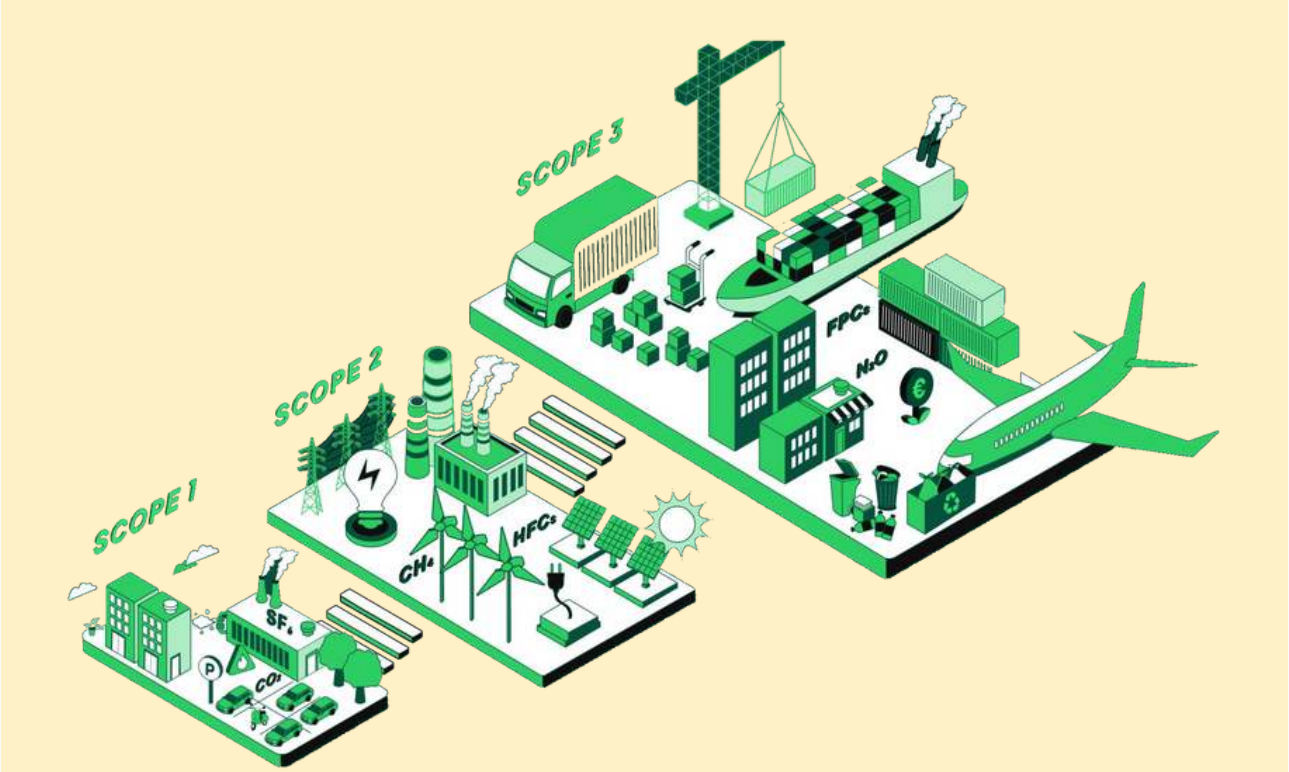
- Point sur la sécurité
- Point sur les investissements
- Point sur la production
- Point sur l'activité commerciale
- Point sur les règlements clients.

INTEGRATION DES SUJETS LIES A LA RSE

Avec la structuration de notre démarche RSE, des informations ont été données aux collaborateurs de l'entreprise. A compter de la rédaction du prochain rapport, un point RSE sera fait lors de tous les comités de direction, pour inscrire nos objectifs, nos actions et nos investissements dans une politique RSE de long terme.
Enfin, notre démarche se veut collaborative et évolutive.

C'est la raison pour laquelle les enjeux stratégiques à notre filière font l'objet de réunions communes inter-métiers et inter-sociétés. C'est lors de ces moments que sont revus les plans d'actions, les avancements, ainsi que les derniers résultats. L'exemple le plus révélateur est notre groupe de travail autour du sujet « Bas Carbone » qui mobilise 7 personnes, inter-sociétés, plusieurs fois dans l'année.

D. Le projet de bilan carbone pour 2024



Source : Greenly

Avec pour but de connaître l'ensemble de l'impact environnemental de notre activité, nous prévoyons en 2024 de réaliser un bilan GES (Gaz à Effet de Serre) pour chacune des 3 sociétés du Groupe Sobemo.

Nous privilégierons une méthodologie de calcul conforme aux attentes de l'ADEME en ce qui concerne la comptabilité carbone.

Pour ce faire, notre bilan cumulera les émissions GES de 3 scopes. Ces derniers sont utilisés pour catégoriser les différents types d'émissions de GES.

- Scope 1 : émissions directes (usines, bâtiments, flottes de véhicules…)
- Scope 2 : émissions indirectes liées aux consommations d'électricité, de chaleur ou de vapeur
- Scope 3 : autres émissions indirectes en amont ou en aval dans la chaîne de valeur de l'entreprise

OBJECTIF 2024

Réaliser un bilan carbone des 3 sociétés

ANNEXES

Annexe 1 – Estimations Impact CO2 :
Regard 800x800 – Fond

Impact Equiv.CO2 pour 1 pièce fabriquée		
Regard 800x800 - Elément de fond Ht 60 cm *Code article : 3235* *Poids : 540 kg* *Site : Sobemo Montmélian*		
	2022 CEM I	**2024** CEM II/B
Ciment	55,43	39,73
dont transport	*0,35*	*0,35*
Filler		
dont transport		
Agrégats	1,25	1,25
dont transport	*0,08*	*0,08*
Adjuvants	0,28	0,28
dont transport	*NC*	*NC*
Aciers	0,28	0,28
dont transport	*NC*	*NC*
TOTAL	**57,24**	**41,54**
dont transport	*0,43*	*0,43*
Réduction d'émissions CO2 2022 vs. 2023 :	***-27,4%***	
Unité : equiv.CO2 (Kg) pour 1 pièce produite	*MAJ : 14/05/2024*	

Annexe 2 – Estimations Impact CO2 :
Regard étanche verrouillable Ø1000 – Fond

Impact Equiv.CO2 pour 1 pièce fabriquée		
Regard Etanche Ø 1000 - Element de fond 180° Ht 60 cm *Code article : 10620* *Poids : 970 kg* *Site : Sobemo Montmélian*		
	2022 CEM I	**2024** CEM II/B
Ciment	127,92	91,70
dont transport	*0,81*	*0,81*
Filler	1,11	1,11
dont transport	*0,26*	*0,26*
Agrégats	2,09	2,09
dont transport	*0,13*	*0,13*
Adjuvants	3,09	3,09
dont transport	*NC*	*NC*
Aciers	0,00	0,00
dont transport	*NC*	*NC*
TOTAL	**134,22**	**98,00**
dont transport	*1,20*	*1,20*
Réduction d'émissions CO2 2022 vs. 2023 :	***-27,0%***	
Unité : equiv.CO2 (Kg) pour 1 pièce produite	*MAJ : 14/05/2024*	

Annexe 3 – Estimations Impact CO2 :
Regard Eau pluviale 40x40 – Fond

Impact Equiv.CO2 pour 1 pièce fabriquée		
REGARD EAUX PLUVIALES CORPS 40X40 *Code article : 6340* *Poids : 77 kg* *Site : Sobemo Montmélian*		
	2022 CEM I	**2024** CEM II/B
Ciment	8,95	6,41
dont transport	*0,06*	*0,06*
Filler		
dont transport		
Agrégats	0,19	0,19
dont transport	*0,01*	*0,01*
Adjuvants	0,10	0,10
dont transport	*NC*	*NC*
Aciers	0,65	0,65
dont transport	*NC*	*NC*
TOTAL	**9,89**	**7,35**
dont transport	*0,07*	*0,07*
Réduction d'émissions CO2 2022 vs. 2023 :	***-25,6%***	
Unité : equiv.CO2 (Kg) pour 1 pièce produite	*MAJ : 14/05/2024*	

Annexe 4 – Estimations Impact CO2 :
Fosse – 3000 L

Impact Equiv.CO2 pour 1 pièce fabriquée		
Fosse toutes eaux 3 000L *Code article : 15230* *Poids : 1750 kg* *Site : SN Girard Perrignier*		
	2022 CEM I	**2024** CEM II/B
Ciment	223,70	160,67
dont transport	*2,52*	*2,52*
Filler	3,34	3,34
dont transport	*1,24*	*1,24*
Agrégats	4,57	4,57
dont transport	*1,15*	*1,15*
Adjuvants	2,91	2,91
dont transport	*NC*	*NC*
Fibres	6,99	6,99
dont transport	*NC*	*NC*
TOTAL	**241,51**	**178,48**
dont transport	*4,90*	*4,90*
Réduction d'émissions CO2 2022 vs. 2023 :	***-26,1%***	
Unité : equiv.CO2 (Kg) pour 1 pièce produite	*MAJ : 15/04/2024*	

Annexe 5 – Estimations Impact CO2 :
Bloc de construction – 50 x 20 x 20

Impact Equiv.CO2 pour 1 bloc fabriqué

Bloc de construction 50x20x20 cm
Code article : MC20L
Poids : 16,7 kg
Site : GGI La Chavanne

	2022 CEM I	2024 CEM II/B
Ciment	0,77	0,55
dont transport	*0,005*	*0,005*
Filler	0,01	0,01
dont transport	*0,002*	*0,002*
Agrégats	0,06	0,06
dont transport	*0,02*	*0,02*
Adjuvants		0,01
dont transport		*NC*
Aciers		
dont transport		
TOTAL	**0,835**	**0,625**
dont transport	*0,02*	*0,02*

Réduction d'émissions CO2 2022 vs. 2024 : ***-25,2%***

Unité : equiv.CO2 (Kg) pour 1 pièce produite MAJ : 13/05/2024

Annexe 6 – Estimations Impact CO2 :
Bloc de construction – 50 x 20 x 25

Impact Equiv.CO2 pour 1 bloc fabriqué

Bloc de construction 50x20x25 cm
Code article : MC2025L
Poids : 20,3 kg
Site : GGI La Chavanne

	2022 CEM I	2024 CEM II/B
Ciment	0,94	0,67
dont transport	*0,006*	*0,006*
Filler	0,01	0,01
dont transport	*0,002*	*0,002*
Agrégats	0,07	0,07
dont transport	*0,02*	*0,02*
Adjuvants		0,01
dont transport		*NC*
Aciers		
dont transport		
TOTAL	**1,015**	**0,759**
dont transport	*0,03*	*0,03*

Réduction d'émissions CO2 2022 vs. 2024 : ***-25,2%***

Unité : equiv.CO2 (Kg) pour 1 pièce produite MAJ : 13/05/2024

RSE

Responsabilité
Sociétale
d'Entreprise

GGI

Route de la Carrière
73100 GRÉSY-SUR-AIX
Tél. 04 79 34 80 90
ggi-produits-beton.com

SOBEMO

Z.I. La Caronnière
73800 MONTMÉLIAN
Tél. 04 79 84 11 69
sobemo.fr

SN GIRARD

547, route des Prés d'eau
74550 PERRIGNIER
Tél. 04 50 72 26 11
sn-girard.com

MAJ - Juin 2024