



Réunion d'information sur les déchets *Pompes SALMSON*

23 juin 2011 – L.Neveu



Sommaire

Présentation de la société Pompes SALMSON

Salmson et l'Environnement

Salmson et la gestion des déchets

- Organisation
- Répartition des déchets
- Exemples d'actions

23 juin 2011 – L.Neveu





PRÉSENTATION DE LA SOCIÉTÉ



23 juin 2011 – L.Neveu



LES MARCHES DE SALMSON

- Salmson , acteur majeur dans la conception, la fabrication et la commercialisation de pompes et systèmes de pompage s'adresse à trois marchés:
 - o Le Bâtiment
 - o Le Cycle de l'Eau
 - o L'Industrie
- En direction des 3 marchés, Salmson propose une large gamme de produits s'adaptant à tous les typologies d'installation et correspondant à 4 principaux domaines d'application.



Génie climatique



Adduction-Surpression



Relevage-Assainissement



Milieux industriels



SALMSON ET L'EVOLUTION DU GROUPE

1961

Construction de l'usine de Laval



2000

Acquisition par le groupe d'Essamico, fabricant français de pompes process



2005

Acquisition par le groupe de l'entreprise indienne Mather & Platt

Mather+Platt

1890

Création de la société « Émile Salmson, Ing »



1984

Acquisition par le Groupe allemand Wilo



2003

Acquisition par le groupe de la société EMU en Allemagne

EMU
Technology



SALMSON, LES RECENTES EVOLUTION TECHNOLOGIQUES

2003

Développement de la gamme assainissement par l'acquisition d'EMU Technology



2009

Gamme Nexis : pompes et surpresseurs disposant de hauts rendements hydrauliques



EFF I

2000

2000

Acquisition d'un savoir-faire pompes process



2005

Gamme Sirius : circulateurs à moteur synchrone à aimants permanents



2010

2010

Lancement du Sirius Home : circulateur domestique répondant aux exigences de la Directive EuP





LAVAL, AU CŒUR DU DYNAMISME SALMSON

- L'usine de Salmson de Laval, construite en 1961, est le cœur de l'entreprise Salmson en France et symbolise toute l'exigence d'innovation et de qualité de la marque
 - o 26 000 m²
 - o 670 collaborateurs
 - o Plus de 10 millions d'euros d'investissement annuel
 - o Activité d'usinage, peinture, dégraissage, assemblage

1961



1990



2009



LAVAL, AU CŒUR DU DYNAMISME SALMSON

- Unités de production pour 2 lignes de produits du groupe



Petits circulateurs



Pompes multi-cellulaires



- Et un centre logistique associé de 8 000 m² : St Berthevin (Mayenne)



SALMSON ET L'ENVIRONNEMENT



• LES ENGAGEMENTS ENVIRONNEMENTAUX SALMSON

Dans chacune de ses initiatives, Salmson s'efforce de s'inscrire dans une démarche de respect de l'environnement, au niveau de ses arbitrages industriels, de sa politique de développement produits et des ses orientations marketing

- 2007- Certification ISO 14 001
- 2008 – Mise en place de la charte « Charte pour un avenir durable »



• LES ENGAGEMENTS ENVIRONNEMENTAUX SALMSON

Salmson a conçu une gamme complète de produits qui répondent aux nouvelles attentes de nos clients en termes d'écologie et d'économies d'énergie

- Récupération d'eau de pluie
- Circulateurs et pompes haut rendement

solutions  **écologiques**
de salmson

23 juin 2011 – L.Neveu



SALMSON ET LA GESTION DES DECHETS

• ORGANISATION

- Gestion des déchets : resp Infrastructure
- Evacuation des déchets en sortie de ligne vers le parc à déchet : sous traitant
- Contrat de traitement des déchets avec 3 principaux prestataires :
 - DIB
 - DD
 - Métaux
- Suivi des déchets à la facture et pesage entrée / sortie

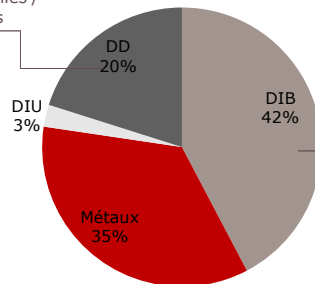
23 juin 2011 – L.Neveu

 salmson

REPARTITION DES DECHETS

- Tonnage annuel 1900 T

Dont 87 % lubrifiant
13 % déchets souillés /
produits chimiques



Dont 56 % bois
27% cartons
8% papiers
... autres

23 juin 2011 – L.Neveu



EXEMPLES DE RÉDUCTION À LA SOURCE

- **Filtration des lubrifiants :**

Postes concernés : Usinage

Problématique : Consommation importante de lubrifiant – 7 t/an Coût moyen annuel :
Eviter les dermatoses 31.6 k€
Coûts de production – 19 k€
Déchets générés et des coûts de traitement – 80 t/an soit 12.6 k€

Solution : Mise en place d'un système de filtration des lubrifiants directement sur les machines d'usinage Coût invest :
6 000 €



23 juin 2011 – L.Neveu





EXEMPLES DE RÉDUCTION À LA SOURCE

• Filtration des lubrifiants :

- Bilan :**
- ↳ Consommation de lubrifiant – gain 3 t/an
 - ↳ Des dermatoses
 - ↳ Coûts de production en matière première
 - ↳ Déchets générés et des coûts de traitement – gain de 28 t/an

Bilan économique :

- + 6 k€ gain de matière première
- + 4.4 k€ gain de traitement
- 6 k€ d'investissement

gain de 4.4 k€



23 juin 2011 – L.Neveu

Salmson



EXEMPLES DE RÉDUCTION À LA SOURCE

• Couverture de la zone de lavage :

Postes concernés : zone de lavage et récupération des huiles solubles



Problématique : Lessivage de la zone par les eaux pluviales
Eaux pluviales souillées d'huiles à éliminer en déchets – 29 m³

Coût moyen annuel :
4.6 k€

Solution : Couverture de la zone



Coût invest : 15 k€

23 juin 2011 – L.Neveu

Salmson

EXEMPLES D'AMELIORATION DU TRI

• Démontage des stators :

Bilan : Meilleure valorisation du cuivre – 2.8 T
Réutilisation des paquets de tôles – 10 250 pièces
Acquisition de 0.5 unités handicapés

Bilan économique :

- + 13 k€ de valorisation de cuivre
- + 7.8 k€ de matière première
- + 2.2 k€ AGEFIP
- 9.1 k€ de main d'œuvre
- 7.8 k€ de traitement

gain annuel de 6.2 k€



23 juin 2011 – L.Neveu

Salmson

EXEMPLES D'AMELIORATION DU TRI

• Zone Poly pack :

Postes concernés : Réception et préparation petits colis

Problématique : Des calages qui partent en DIU

Solution : Récupérer différents calages pour les réutiliser dans les petits colis

- chips
- papier broyé
- papier froissé
- coussins d'air

Coût opération : 0 €



23 juin 2011 – L

Salmson



EXEMPLES D'AMELIORATION DU TRI

- **Zone Poly pack :**

Bilan : Moins de calage à acheter
Sensibilisation des personnes sur la réutilisation des déchets

Bilan économique : Non connu
Utilisation d'environ 200 L de déchets / semaine



23 juin 2011 – L.Nevu



EXEMPLES DE REDUCTION A LA SOURCE

- **Réduction longueur du circuit peinture:**

Postes concernés : Cabine peinture

Problématique : Consommation de solvant pour rincer le circuit de peinture à chaque changement de couleur


Solution : Réduire la longueur du circuit de peinture

Coût opération :
20 k€



23 juin 2011 – L.Nevu






EXEMPLES DE REDUCTION A LA SOURCE


- **Réduction longueur du circuit peinture:**

Bilan : Longueur du circuit divisé par 2
Consommation de solvant de nettoyage divisée par 2
Déchets de solvant divisés par 2

Bilan économique : + 11 k€ de matière première
+ 4 k€ de traitement de solvant
- 20 k€ d'installation

- 5 k€ retour sur investissement 1 an ½



23 juin 2011 – L.Neveu 



PROJET ADEME

- **Piste d'amélioration sur les solvants**

Postes : Cabines peintures

Pistes : Demander aux fournisseurs de solvants s'ils connaissent des procédés de régénération. Recherche de procédés plus récents.
Contacter prestataire pour identifier des possibilités de valorisations alternatives.

Objectifs : réduire les consommations de solvant neuf en les ré-utilisant

23 juin 2011 – L.Neveu 



PROJET ADEME

- **Piste d'amélioration sur les peintures:**

Postes : Cabines peintures (application manuelle)

Pistes : Optimiser l'utilisation de peintures par la gestuelle des peintres.

Objectifs : Réduire les consommations de peintures et donc l'encrassement des filtres peinture

23 juin 2011 – L.Neveu



Merci de votre attention.

80, boulevard de l'industrie- 53000 Laval- www.salmson.com

