

## Politique d'entreprise de Cimalux S.A.

La sécurité au travail, la protection de la santé et de l'environnement ainsi que l'utilisation efficace de l'énergie sont des aspects élémentaires parmi les objectifs opérationnels de CIMALUX. Ils sont sur un pied d'égalité avec d'autres objectifs significatifs tels que l'efficacité économique et la qualité des produits.

Nous nous engageons à assurer la santé et la sécurité de nos salariés dans toutes les activités quotidiennes. En étroite collaboration avec la médecine du travail, nous veillons à l'actualisation régulière de l'analyse des risques des postes de travail. Nous menons un suivi médical adapté à chaque poste. Un programme de formation continue, des rondes de sécurité mensuelles et la mise à disposition d'informations techniques nous assurent une bonne connaissance des risques liés à notre métier.

La sécurité au travail, la protection de la santé et de l'environnement ainsi que l'utilisation efficace de l'énergie nous concernent tous. Chacun doit veiller non seulement à sa propre sécurité, mais aussi à celle de ses collègues, de visiteurs et d'employés d'autres entreprises. Par le biais de formations et d'instructions régulières, nous voulons encourager tout le monde à des actions sûres et responsables. Nous accordons une attention particulière à l'ordre et à la propreté de nos installations.

Tous les salariés ont la responsabilité de minimiser les effets sur l'environnement, d'améliorer l'efficacité énergétique de l'entreprise et d'assurer la sécurité des installations. En référence à la loi dite Seveso III, CIMALUX prend toutes les mesures qui s'imposent pour prévenir un accident majeur impliquant des substances dangereuses. Les installations ou leurs modifications sont planifiées conformément aux prescriptions de sécurité les plus récentes, exécutées suivant les règles de l'art et exploitées par du personnel qualifié. Nous entretenons un dialogue ouvert avec les salariés, les voisins, les autorités et les autres parties intéressées.

CIMALUX utilise comme matières premières le calcaire corallien et les marnes qu'elle extrait dans une exploitation à ciel ouvert. Dans le but de ménager ces ressources naturelles afin de les préserver pour les générations futures, la recherche et l'utilisation de matières premières alternatives est l'une de nos préoccupations majeures. Grâce au processus de fabrication en amont, ces produits contiennent du calcaire décarbonaté. Il s'en suit une réduction des émissions de gaz à effet de serre lors de la production du clinker.

Les vibrations et l'impact sonore causés par les tirs de mine sont sujets à des contrôles réguliers, de manière à éviter tout inconfort pour la population environnante. Les émissions sonores émanant du broyeur à cru, du four à clinker et des broyeurs à ciments se trouvent réduites à un niveau conforme aux prescriptions, soit par leur conception, soit par leur localisation dans des bâtiments insonorisés.

La production de clinker et de ciment nécessite une consommation importante de combustibles fossiles et d'énergie électrique. Voilà pourquoi, nous mettons tout en œuvre afin d'améliorer continuellement le rendement énergétique des diverses étapes du procédé. D'une part, en privilégiant des équipements économes en énergie lors du remplacement d'installations vétustes ou lors de l'achat de nouvelles installations. D'autre part, en remplaçant les combustibles fossiles par des combustibles de substitution contenant une forte proportion en biomasse. L'utilisation ciblée de matières premières alternatives déjà décarbonatées permet également de réduire significativement les émissions de CO<sub>2</sub>. De même, nous visons à abaisser la teneur en clinker dans nos ciments moyennant le remplacement du clinker par des matières alternatives à pouvoir hydraulique latent, sans pour autant porter préjudice à la qualité intrinsèque de nos produits et à la satisfaction de nos clients. Toutes ces mesures sont prises afin de contribuer activement à la réduction spécifique des émissions de CO<sub>2</sub> par tonne de ciment.

Les rejets atmosphériques du four rotatif, à savoir les poussières, l'ammoniac (NH<sub>3</sub>), le carbone organique total (COT), les dioxydes de soufre (SO<sub>x</sub>) et les oxydes d'azote (NO<sub>x</sub>), sont mesurés et enregistrés en continu. Les émissions sont surveillées par les autorités compétentes de l'état et contrôlées par des organismes agréés. En raison de nombreux investissements réalisés, les niveaux d'émission se situent en-dessous des limites autorisées.

En matière de transport, CIMALUX privilégie dans la mesure du possible l'expédition par voie ferrée ou par voie d'eau. Cela permet de limiter les émissions spécifiques de gaz à effet de serre ainsi que les nuisances causées aux riverains par le trafic routier.

Il convient de noter que CIMALUX ne produit aucun sous-produit à éliminer. En effet, toutes les poussières récupérées dans les filtres sont réutilisées dans la production de clinker ou le broyage de ciments. Pour les déchets générés, CIMALUX a choisi la "Superdreckskschicht Fir Betreiber" pour organiser une gestion des déchets efficace. Depuis 2001, nous disposons d'un conteneur-compacteur localisé sur le site d'Esch/Alzette qui permet la collecte des sacs de ciments usagés comme déchets papier. En tant que responsable d'emballages, CIMALUX assure depuis 2017, en collaboration de Valorlux et d'Interseroh, la reprise, la valorisation et le recyclage de ses déchets d'emballage.

A des fins de refroidissement, CIMALUX utilise des refroidisseurs à air ou à eau en circuit fermé. Le recours aux eaux souterraines et la récupération d'eaux de pluie comme eaux de procédé constituent d'autres objectifs majeurs.

**La direction considère la sécurité au travail, la protection de la santé et de l'environnement ainsi que l'utilisation efficace de l'énergie comme une tâche permanente. Grâce aux objectifs annuels fixés avec les responsables de service, CIMALUX lancera des projets et des initiatives d'amélioration continue, surveillera et évaluera régulièrement leur mise en œuvre.**

Esch/Alzette, le 15 mai 2018

  
Christian WEILER  
Président du conseil d'administration - Directeur  
Uwe BENEDIKT  
Directeur technique