Société des Ciments de Tébessa

Filiale du Groupe ERCE

CIMENTERIE D'ELMALABIOD

SCT -SPA

Groupe ERCE

Les bonnes pratiques environnementales

Pour la Société de Ciment de Tébessa, l'arrivée à la performance recherchée ne peut être qu’après la réalisation de la performance environnementale, afin d’assurer le développement durable de l'entreprise et son milieu externe.

PRODUIRE, PROTEGER ET PREVENIR

Pour arriver à cet objectif des actions environnementales ont été engagées dans les domaines suivants :

AIR : Pollution atmosphérique

La pollution atmosphérique est un aspect environnemental le plus significatif,pour cela la SCT a engagée des investissements importants pour maîtriser les impacts de cet aspect:

1- Remplacement de l'électrofiltre par un filtre à manche (un Système de dépoussiérage plus performant) garantissant des rejets de poussière largement inférieur aux normes « inférieure à 10mg/Nm3 ».

Système de dépoussiérage existant (l'électrofiltre)

Coût du projet : 446 000 000.00 DA

Nouveau Système de dépoussiérage (projet filtre à manche)

2- installation des équipements d’autocontrôle pour les rejets atmosphériques:

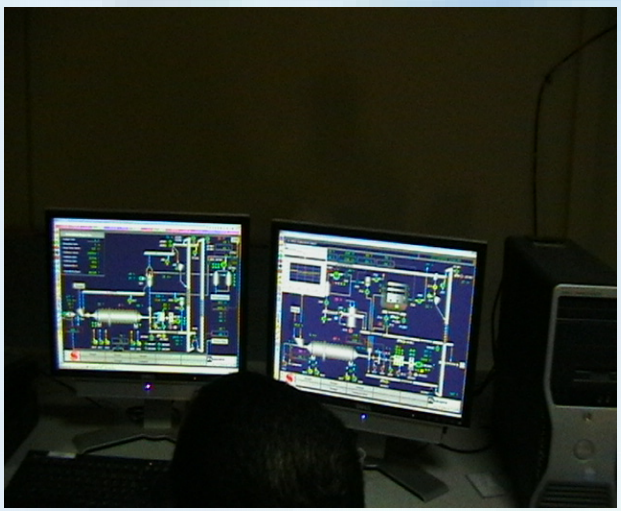
Afin de mesurer en contenu les rejets des gaz et des poussières; la SCT a équipée les deux ateliers « cuisson et cru » par des dispositifs d’autocontrôle:

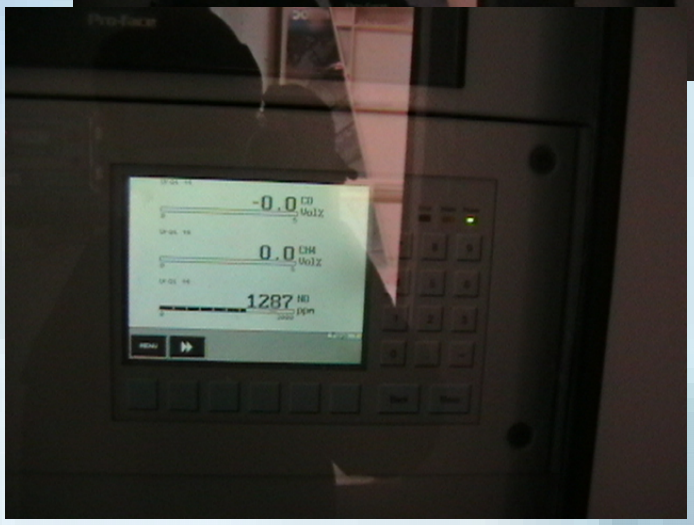
1. Installation d’un opacimètre : dispositif de mesure des poussières.

2. Installation d’un analyseur de gaz : dispositif de mesure des gaz «CH_4,NO_X,CO et O_2»

OPACIMETRE

ANALYSEUR GAZ





Coût du projet :
7 600 000.00 DA

3- Changement de la méthode d’exploitation pour maîtriser les impacts environnementaux au niveau de la carrière calcaire(poussières, nuisances acoustique et vibratoire, énergie ..etc.):

la Société des Ciments de Tébessa a choisi de substituer l’abattage à l’explosif (méthode traditionnelle) par une nouvelle technique: l’extraction du calcaire par la machine: «Surface Miner».

Coût des deux machines :
227 000 000.00 DA

AVANTAGES

	Méthode traditionnelle	Nouvelle technique
Bruit et vibration	Propagation d'ondes sismiques (tir à l'explosif)	Absence des nuisance acoustiques et vibratoires
Dégagement des poussières	Rejets des poussières durant la réalisation des opérations de foration et de l'abattage	Pas de poussière durant l'extraction du calcaire
Coût DA/T	60	39
Matières et Équipements	Chariot de foration, Bull, Chargeuse, Dumpers et explosifs	Machine et Camions à bennes
Granulométrie	Gros bocs (hors gabarits > 2m x 2m x 2m), nécessitant débitage secondaire	0 à 350 mm
Énergie (kWh/t)	1,6	0,95
Débit Concasseur (T/H)	500	750

Méthode Traditionnelle : l’abattage à l’explosif

Présence, de poussière et de bruit

Présence de gros blocs, de poussière et propagation d’ondes sismiques (tir à l’explosif)

Nouvelle technique : l'extraction de la roche par le Surface Miner

une largeur de taille : 2,20 m et une profondeur de passe réglable de 0 à 350 mm

Un dumper en cours de chargement et le deuxième en attente : Rampe de chargement pivotante

Plate forme régulière et carrière propre

Machine en pleine exploitation (extraction et chargement) sur un terrain plat et uniforme

SOL :

1- Gestion des déchets : mise en œuvre des procédures de gestion (tri;stockage et traitement) des déchets générés aux différentes étapes des processus de fabrication et de maintenance.

Récupération des huiles usagées.

Récupération des batteries usagées

Récupération des boulets usagés

Récupération des bandes usagées.

Récupération des briques usagées.

Récupération de la farine crue

Récupération des pneus usagés.

2- Contamination du sol :

2.1 Acquisition des moyens de récupération des matières (ciment;farine crue etc.)

Coût des machines :
38 000 000.00 DA

2.2 Renouvellement de l'atelier d'ensachage

Coût du projet :
412 000 000.00 DA

2.3 Renouvellement du système de conduite

Coût du projet :
93 000 000.00 DA

3- paysage:

3.1 Plantation de 7800 oliviers au niveau de la carrière calcaire.

3.2 Entretien des espaces verts a l’intérieure de l’usine.

Plantation de 65 hectares d’oliviers

Entretien des espaces verts

Coût du projet :
10 000 000.00 DA

EAU :

L’eau est essentiellement consommée dans:

•le processus de broyage clinker

•le conditionnement des gaz du four pour le dépoussiérage électrostatique.

•L’arrosage des pistes , des oliviers et des espaces verts

•Les utilités sanitaires.

Pour les autres ateliers de ligne de production , l’eau utilisée est recyclée.

Actions réalisées pour réduire la consommation :

•Élimination des fuites dans le réseau d’alimentation.

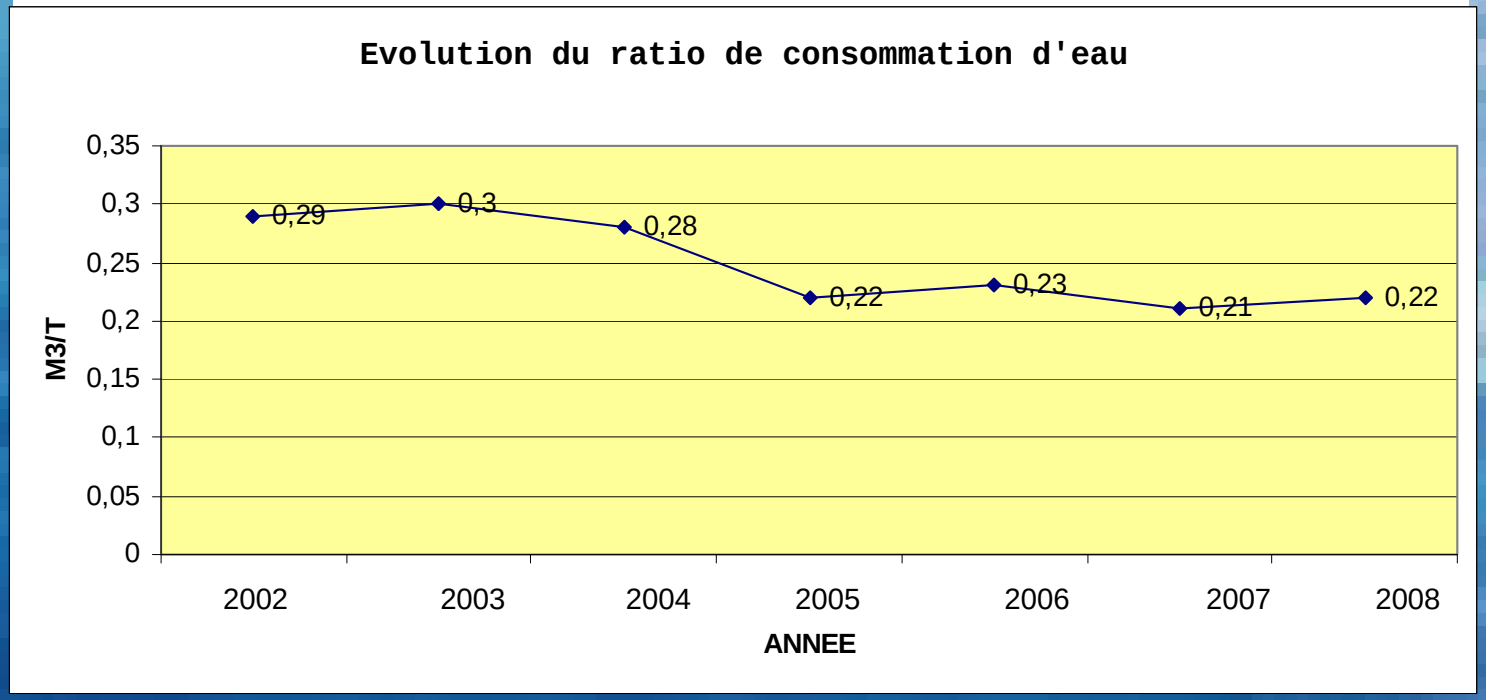
•Installation de nouvelles pompes (ateliers cuisson;ciment et cru).

•Installation des compteurs aux niveaux des puits pour suivre la consommation journalière.

•Utilisation d’ajout a forte teneur en humidité (laitier) et d’adjuvant de mouture dans le broyage clinker.

Évolution de la consommation d’eau

La diminution de la consommation d’eau est illustrée dans le graphe suivant :



Énergie:

1 Énergie électrique :
L'énergie électrique est consommée essentiellement par les ateliers de broyage (cru et ciment).

2 Gaz :
L'atelier cuisson consomme environ 90 % de la quantité totale facturée.
Le reste est consommé par l'atelier broyage cru et par la cantine.

Actions réalisées :
- Réduction de la consommation d'énergie électrique de l'atelier BK par l'utilisation de l'adjuvant de mouture.
- Réduction de la consommation d'énergie électrique du concasseur calcaire suite à l'utilisation des machines « surface miner ».
- Réalisation d'un audit énergétique.

Actions envisagées :
- Maîtrise des heures de délestage de gros équipements

Coût des investissements ayant un impact sur l'environnement (2007-2010) : $1\ 259.10^6$ DA

L'équivalant de $12,4\ .10^6$ Euros

Management:

1. Formation :

Le plan de formation annuel de la société a pris en considération l'aspect environnemental.

Actions réalisées :

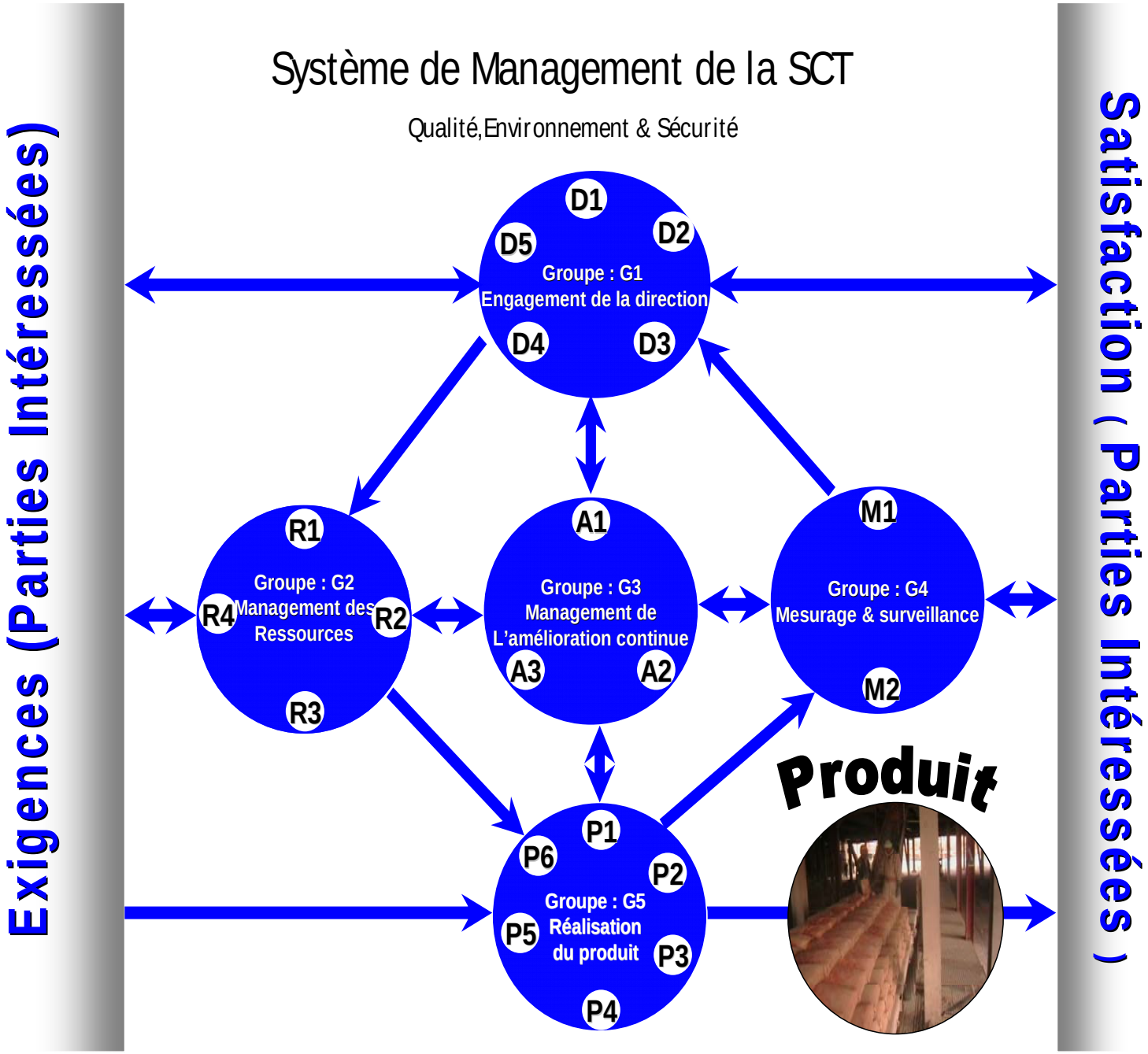
Des actions de formation ont étés réalisés notamment :

- La gestion des déchets.
- Les postes ayant une incidence sur l'environnement (opérateurs – rondiers….etc.).
- Le management environnemental.
- Maîtrise de la consommation de l'énergie.
- Les risques industriels.

Des exercices de simulation pour maîtriser les interventions en cas d'urgence.

Action envisagée :

Dans le cadre de la mise en place d'un système de management intégré QSE, la SCT a planifié un programme de formation qui touche l'ensemble du personnel.


Système de Management de la SCT
Qualité,Environnement & Sécurité
Exigences (Parties Intéressées)
Satisfaction (Parties Intéressées)
D1
D2
D3
D4
D5
Groupe : G1
Engagement de la direction
R1
R2
R3
R4
Groupe : G2
Management des
Ressources
A1
A2
A3
Groupe : G3
Management de
L'amélioration continue
M1
M2
Groupe : G4
Mesurage & surveillance
P1
P2
P3
P4
P5
P6
Groupe : G5
Réalisation
du produit
Produit

Des exercices de simulation pour maîtriser les interventions en cas d’urgence.

Actions de formation

2. Démarche SMI :

Après les certifications qualité ISO 9001 et TEDJ obtenues par la SCT, une démarche globale pour la mise en place d'un système de management intégré (**Q**ualité – **S**écurité et **E**nvironnement) a été engagée selon les normes ISO .

CERTIFICATION AFAQ

SOCIETE DES CIMENTS DE TEBESSA

ISO 9001 : 2000

Société des Ciments de Tebessa

Filiale du Groupe ERCE - GIC

Direction Générale

POLITIQUE QSE

QUALITE, SECURITE, ENVIRONNEMENT

Le dimanche 07 juin 2009

Merci