

DÉCLARATION ENVIRONNEMENTALE 2008
ENVIRONMENTAL DECLARATION 2008

SOMMAIRE CONTENTS



PRÉSENTATION DU SITE PRESENTATION OF THE SITE	04
LA POLITIQUE ENVIRONNEMENTALE DU SITE ENVIRONMENTAL POLICY AT THE SITE	14
LE PLAN DE PROGRÈS ENVIRONNEMENTAL ENVIRONMENTAL PROGRESS PLAN	18
LE SYSTÈME DE MANAGEMENT ENVIRONNEMENTAL ENVIRONMENTAL MANAGEMENT SYSTEM	34
GLOSSAIRE GLOSSARY	38

PRÉSENTATION DU SITE PRESENTATION OF THE SITE



PRÉSENTATION DU SITE : LA SITUATION GÉOGRAPHIQUE PRESENTATION OF THE SITE: GEOGRAPHICAL LOCATION

DÉTAIL DE LA SITUATION GÉOGRAPHIQUE

Situé au sud de la Seine Maritime, au centre d'un méandre de la Seine : la boucle d'Elbeuf, le site Renault Cléon se trouve à 1 km à l'est du centre de Cléon et à 20 kilomètres de Rouen.

Implantée dans une zone industrielle à faible nuisance, les habitations les plus proches sont à 150 mètres et les établissements publics, à 880 mètres.

SURFACE DES BÂTIMENTS ET DU TERRAIN

La surface du site de Cléon représente 135 ha dont 62,7 ha de surfaces imperméabilisées et 23,8 ha de voiries et parkings. L'ensemble des bâtiments représente une surface totale approximative de 38,9 ha.

BREF HISTORIQUE DE L'USINE

Le site est implanté depuis 1958. L'évolution de la production a permis au site la construction de nouveaux bâtiments dans les années 1960, permettant de répondre ainsi à 40% du besoin de RENAULT en organes mécaniques. Environ 66 millions de boîtes de vitesses et 33 millions de moteurs ont été fabriqués. Des extensions de bâtiments ont été nécessaires dans le cadre de l'affectation du moteur de l'alliance Renault Nissan.

DETAIL OF THE GEOGRAPHICAL LOCATION

Located in the south of the Seine Maritime region, on a meander of the river Seine: the Elbeuf meander, the Renault Cleon site is 1km to the east of the Cleon town center and 20 kilometers from Rouen.

Located in a low noise industrial area, the nearest houses are at 150 meters and public buildings are at 880 meters.

SURFACE AREA OF BUILDINGS AND GROUNDS

The surface area of the Cleon site represents 135 hectares including 62.7 hectares of waterproofed surfaces and 23.8 hectares of roadway and parking lots. All buildings represent a total surface area of approximately 38.9 hectares.

BRIEF HISTORY OF THE PLANT

The site was established in 1958. The manufacturing growth allowed new buildings to be built in the 1960's, thus meeting 40% of Renault needs for mechanical units. Around 66 million gearboxes and 33 million engines have been manufactured. Building extensions have been required in the context of the Renault Nissan alliance engine allocation.



RENAULT CLÉON : MOTEUR FONDAMENTAL DU DÉVELOPPEMENT DE L'ÉCONOMIE LOCALE

RENAULT CLÉON: FUNDAMENTAL MOTOR FOR LOCAL ECONOMY DEVELOPMENT



ORGANISATION

L'activité principale du site est l'usinage et le montage de moteurs et de boîtes de vitesses.

L'usine est organisée en 5 départements de Fabrication (3 pour les moteurs et 2 pour les boîtes de vitesses), en 3 départements supports (Maintenance, Logistique, Qualité) et en différents services (gestion, ressources humaines, informatique). Deux départements d'ingénierie moteurs et boîtes de vitesses sont présents sur le site pour accompagner le progrès continu mais aussi piloter les nouveaux projets.

Certaines activités sont sous-traitées : prestataire professionnel du déchet employant entre 20 et 30 personnes, prestataire de nettoyage industriel...

L'effectif du site est réparti en fonction de l'automatisation des différents secteurs. Celui-ci se répartit principalement sur l'activité montage sachant que les principales lignes d'usinage sont essentiellement automatisées. Le site est soumis aux prescriptions réglementaires de l'arrêté préfectoral du 19 Mars 2004, arrêté mis à jour dans le cadre de l'industrialisation du nouveau moteur de l'alliance Renault Nissan, le M9.

L'application de la Loi de 1976 relative aux installations classées pour la protection de l'environnement autorise le site à exploiter 9 installations soumises à autorisation et 9 autres soumises à déclaration.

ORGANIZATION

The site's main activity is machining and assembling engines and gearboxes.

The plant is organized into 5 Manufacturing departments (3 for engines and 2 for gearboxes), 3 Support departments (Maintenance, Logistics, Quality) and various departments (Management, Human resources, IT). Two engine and gearbox engineering departments are present on the site to accompany continuous improvement but also to manage new projects.

Certain activities are sub-contracted: professional waste service providers employing between 20 and 30 people, industrial cleaning service provider, etc.

The site workforce is spread out according to the automation of the various sectors. This is mainly spread out over the assembly activity bearing in mind that the main machining lines are mostly automated. The site is subject to regulation requirements in the local authority decree dated March 19, 2004. The decree has been updated within the industrialization scope for the new engine from the Renault Nissan Alliance, the M9.

The application of the 1976 Law relating to classified installations for the protection of the environment authorizes the site to use 9 installations subjected to the authorization and 9 others subjected to the declaration.

PRODUCTION

CAPACITÉ DE PRODUCTION

Pour accompagner la production, le site de Cléon dispose de services d'ingénierie dédiés à la conception et à l'industrialisation de nouveaux produits. Il accueille également le département prototype (pièces prismatiques et pièces rondes) du groupe. Le site mécanique de Cléon est l'un des premiers au monde à s'être équipé de lignes flexibles, aussi bien pour l'usinage que pour l'assemblage des moteurs et des boîtes de vitesses.

La production des moteurs G, M, F et des boîtes de vitesses J et PK est assurée sur 4 bâtiments de production. Les lignes flexibles d'usinage permettent d'étudier l'affectation de nouveaux organes (le V9 en 2008, le SD2 toujours en étude).

PRODUCTION

PRODUCTION CAPACITY

To accompany production, the Cléon site has dedicated design and industrialization engineering departments for new products. It also accommodates the Group prototype department (prismatic or round parts). The Cléon mechanical site is one of the first in the world to be equipped with flexible lines, for both machining and assembling engines and gearboxes.

The production of engines G, M, F and gearboxes J and PK is ensured in 4 production buildings. Flexible machining lines allows the allocation of new units to be studied (V9 in 2008, the SD2 is still being studied).



L'ACTIVITÉ DE L'USINE : FABRICATION ET ASSEMBLAGE DE BOÎTES DE VITESSES ET DE MOTEURS

PLANT ACTIVITY: MANUFACTURING AND ASSEMBLING GEARBOXES AND ENGINES



MAIN IMPACTS

The site has manufacturing processes including machining, surface treatment, heat treatment, assembly and test bench quality control. Warehouse, garage, water treatment plant, fluids unit, maintenance workshops, waste park to support these main activities.

An environmental analysis is performed every 3 years on the site. An ECORISK expert software prioritizes the site's significant impacts and the plant's 30 activity sectors.

The company's main significant environmental issues are:

1. The impact of waste produced on the site is mainly due to the presence of machining activities and packaging waste.
2. Waste water is generated from machining processes and from washing mechanical parts.
3. Atmospheric emissions are mainly due to operating boilers running on natural gas.

IMPACTS PRINCIPAUX

Le site dispose de processus de fabrication incluant l'usinage, le traitement de surface, le traitement thermique, le montage et le contrôle qualité aux bancs. Magasin, garage, station de traitement des eaux, centrale des fluides, ateliers de maintenance, parc déchets permettent le soutien de ces activités principales. Une analyse environnementale est réalisée tous les 3 ans sur le site. Un logiciel expert ECORISQUES permet de hiérarchiser les impacts significatifs du site et des 30 secteurs d'activité de l'usine.

Les principaux aspects environnementaux significatifs de l'entreprise sont :

1. L'impact des déchets produits sur le site est dû essentiellement à la présence des activités d'usinage et des déchets d'emballage.
2. Les eaux usées sont générées par les processus d'usinage et de lavage des pièces mécaniques.
3. Les émissions atmosphériques sont essentiellement dues au fonctionnement des chaudières fonctionnant au gaz naturel.

RESSOURCES

L'usine de Cléon utilise d'importants volumes d'eau dans ces process. L'eau potable est utilisée pour la restauration et les sanitaires. L'eau industrielle prélevée dans la nappe phréatique est utilisée pour :

- Le refroidissement des installations (appoint des tours aérorefrigerantes) ou encore sur des installations refroidies en circuit ouvert.
- Les process d'usinage, le lavage des pièces boîtes de vitesses et moteurs.
- Le lavage des sols, des installations des réseaux ...
- Le traitement des rejets liquides par voie physicochimique et le traitement des boues.

Concernant les énergies, l'usine consomme du gaz essentiellement sur sa chaufferie pour la production de vapeur utilisée majoritairement pour le chauffage des bâtiments. L'électricité est distribuée à partir d'un poste EDF 225 000.

RESOURCES

The Cleon plant uses significant volumes of water in its processes. Drinking water is used for catering and bathroom facilities. The industrial water taken from the water table is used for:

- Cooling installations (refilling cooling towers) or even open circuit cooled installations.
- Machining processes and washing parts in engines and gearboxes.
- Washing soils, network installations, etc.
- The physical and chemical treatment of liquid effluents and sludge treatment.

Concerning energy, the plant essentially uses gas for its heating unit to produce the vapour which is mainly used to heat buildings. The electricity is distributed from an EDF station 225 000.



FABRICATION ET ASSEMBLAGE DE BOÎTES DE VITESSES ET MOTEURS : ASPECTS ENVIRONNEMENTAUX SIGNIFICATIFS

MANUFACTURING AND ASSEMBLING GEARBOXES AND ENGINES: SIGNIFICANT ENVIRONMENTAL ISSUES



LES DÉCHETS SOLIDES

Les déchets générés par le site de Cléon sont divisés en deux catégories distinctes : les DIB et les DID.

Les DIB (Déchet Industriel Banal) sont constitués d'emballages (carton, plastique, bois, ..) de déchets alimentaires, de déchets de bureaux, et des produits métalliques provenant des ateliers d'usinage et loupés de fabrication.

Les déchets triés sur le site sont :

- Le carton : il est compacté sur le site avant évacuation par le prestataire déchets pour mise en balle en filière externe. Ces déchets poursuivront une filière de valorisation.
- Les plastiques provenant de l'emballage des bruts du conditionnement des pièces, sont pris en charge dans les ateliers et compactés sur le site puis dirigés vers une filière de valorisation.
- Le bois : les palettes en bon état sont triées, stockées et revendues, les autres sont valorisées dans l'industrie du bois.
- Les DIB comportent aussi des copeaux et métaux provenant des opérations diverses d'usinage et loupés de fabrication. Ils sont stockés dans une zone aménagée à cet effet et envoyés par voie routière vers les sidérurgies pour y être refondus.

Les DID (Déchet Industriel dangereux) sont les déchets soumis à des contrôles et des réglementations particulières. Ces déchets ont été mis en contact avec des produits toxiques, inflammables ou chimiques (les boues d'usinage et celles du processus de traitement de surface, les boues de la station physico chimique, les huiles, les solvants usagés, les déchets d'infirmerie...).

Ces déchets sont collectés spécifiquement et gérés par le prestataire déchets. Ils suivent une filière de traitement adaptée à leur élimination.

L'ensemble de ces prestations est confié sous contrat à un prestataire déchet.

WASTE

The waste generated by the Cleon site is divided into two distinct categories: The general industrial waste (DIB) and hazardous industrial waste (DID).

The general industrial waste (DIB) includes packaging (cardboard, plastic, wood, etc.) food waste, office waste, metal products coming from the machining workshops and manufacturing rejects.

The waste sorted on site is:

- Cardboard: It is compacted on site before being removed by the waste service provider for baling at an external subsidiary. This waste will continue a waste recovery procedure.
- Plastics coming from the raw packaging of parts are dealt with in the workshops and compacted on site then sent to a waste recovery subsidiary.
- Wood: pallets in good condition are sorted, stored and sold, the others are recovered by the wood industry.
- The general waste (DIB) also includes swarf and metal coming from various machining operations and manufacturing rejects. They are stored in an area installed for this purpose and sent by road to iron and steel industries to be recast.

The Hazardous industrial waste (DID) is waste subjected to specific controls and regulations. This waste has been in contact with toxic, flammable or chemical products (machining sludge and that from surface treatment processes, sludge from the physical and chemical plant, oils, used solvents, infirmary waste, etc.) This waste is specifically collected and managed by the waste service provider. They follow a treatment procedure adapted to their disposal.

All of these requirements are entrusted, under contract, to a waste service provider.



LES REJETS LIQUIDES

Les effluents industriels sont collectés et subissent un traitement physico chimique en interne puis biologique sur la station de l'agglomération avant d'être rejetés dans la Seine.

La technique d'évaporation est en cours de déploiement depuis 2004.

Les effluents concentrés issus des process sont évaporés puis raccordés ensuite sur la station physico chimique de l'usine ou bien les effluents industriels sont évaporés et le distillat recyclé dans les process (prévu fin 2008). Les concentrats sont évacués en filières agréées.

Les eaux sanitaires et domestiques sont dégrillées et traitées par la station biologique de l'agglomération.

Les eaux pluviales, recueil des eaux de ruissellement des parkings et des voiries après passage éventuel sur des séparateurs d'hydrocarbures (parkings) ainsi que les eaux de refroidissement provenant de certaines installations, transitent depuis janvier 2001 dans un bassin de 2 600 m³ avant de rejoindre le milieu naturel, la Seine.

La réduction de ce rejet est effective depuis plusieurs années grâce au refroidissement en circuit fermé des nouveaux projets industriels.

LIQUIDS

The industrial effluents are collected and undergo a physical and chemical treatment internally then a biological treatment at the town plant before being discharged into the Seine.

The evaporation technique is deployed since 2004.

Concentrated effluents coming from the processes are evaporated then connected to the plant's physical and chemical station where the industrial effluents are evaporated and the distillates recycled in the processes (forecast for end 2008). The concentrates are evacuated to approved subsidiaries.

Domestic and waste water are screened and treated by the town biological treatment plant.

Since January 2001, rain water, run-off water collected from roads and car parks after passing any hydrocarbon separators (car parks) as well as cooling water from certain installations pass through a 2,600m³ settling pond before rejoining the natural environment, the Seine.

The reduction of this waste has been carried out for several years by using closed circuit cooling for new industrial projects.

FABRICATION ET ASSEMBLAGE DE BOÎTES DE VITESSES ET MOTEURS : ASPECTS ENVIRONNEMENTAUX SIGNIFICATIFS

MANUFACTURING AND ASSEMBLING GEARBOXES AND ENGINES: SIGNIFICANT ENVIRONMENTAL ISSUES



LES REJETS ATMOSPHÉRIQUES

Cinq sources d'émissions sont identifiées sur le site :

- La centrale des fluides qui génère du NOx, du CO₂ et peu de SO₂ sur ses chaudières
- Les différents ateliers qui génèrent des brouillards d'huile captés et épurés
- Les bancs d'essais moteurs dans le cadre du suivi qualité des organes produits
- Les installations de phosphatation manganèse des pièces de boîtes de vitesses
- Les fours traitements thermiques des pièces de boîtes de vitesses

Un plan de surveillance annuel par un organisme agréé permet de suivre les impacts de ces installations. Il répond aux exigences définies dans l'arrêté préfectoral d'exploitation.

- Un schéma directeur chaufferie qui intègre la ventilation des bâtiments et les économies d'énergie est en cours de consolidation et validation par la DRIRE. Ce projet entraînera le remplacement des 4 chaudières actuelles par de nouvelles installations moins polluantes (échéance du projet : 2012).

- L'animation du plan économie d'énergie sur le site permet grâce à l'adhésion du personnel d'atelier de réduire les émissions du site en NOx et SO₂.

ATMOSPHERIC EMISSIONS

Five emission sources have been identified on the site:

- The fluids unit which generates NOx, CO₂ and a little SO₂ with its boilers
- The various workshops who generate captured and treated oil mists
- The engine test benches in the context of quality monitoring of units
- The manganese phosphate treatment facilities for gearbox parts
- The heat treatment furnaces for gearbox parts

An annual monitoring plan by an approved body enables the impacts of these facilities to be monitored. It meets the requirements defined in the local authority operational decree.

- A heating unit master plan which includes ventilation for buildings and energy savings is currently being consolidated and validated by the DRIRE. The project will result in the 4 current boilers being replaced by new less polluting facilities (project deadline: 2012).

- The coordination of the site's energy saving plan enables the site's emission of NOx and SO₂ to be reduced thanks to the workshop personnel's commitment.

LES AUTRES ASPECTS ENVIRONNEMENTAUX

Aspect sonore

Les émissions sonores du site ne doivent pas dépasser les seuils fixés dans les réglementations en vigueur.

Celles-ci sont mesurées tous les 3 ans en périphérie de l'usine en vue d'identification des nuisances susceptibles d'incommoder les riverains.

Aspect sol

Une première reconnaissance réalisée en 1997 avait pour objectif de préciser le contexte hydrogéologique général du site en tenant compte des écoulements et de la vulnérabilité de la nappe phréatique. Depuis, un suivi annuel de plusieurs piézomètres superficiels est effectué. Une ESR a été réalisée en 2005. La situation du site à l'aplomb d'une nappe phréatique lui confère une attention particulière de la part de l'administration. Des actions sont entreprises visant à prévenir les risques de pollution.

Aspect visuel

Les bâtiments sont à ossature métallique et bardages de couleur blanche. Les espaces boisés, la clarté des bâtiments permettent une intégration du site dans son environnement naturel.

OTHER ASPECTS

Sound aspect

The site's sound emissions must not exceed the thresholds fixed in the current regulations.

These are measured every 3 years at the plant perimeter with a view to identifying noises likely to disturb local residents.

Soil aspect

The purpose of a first recognition carried out in 1997 was to specify the site's overall hydrogeological context taking the drainage and the vulnerability of the water table into account. Since then, several superficial piezometers are monitored annually. An ESR was performed in 2005. The location of the site directly above a water table means the administration pays particular attention to it. Actions are taken aiming to prevent pollution risks.

Visual aspect

The buildings have a metal frame and white cladding. Woodlands, the clarity of buildings allows the site to be integrated in its natural environment.



LA POLITIQUE ENVIRONNEMENTALE DU SITE SITE ENVIRONMENTAL POLICY



Le Comité de Direction de l'usine de Cléon a pour mission de suivre régulièrement la mise en œuvre de la politique et ses résultats.

La politique environnementale du site de Cléon est déclinée directement de la politique industrielle pour l'environnement du Groupe RENAULT, qui a pour objectif principal de « pouvoir répondre à tout moment de la bonne pratique écologique de nos activités ».

Le site est inscrit dans une démarche d'amélioration continue, soucieuse de sa performance environnementale et de l'intégration du management de l'environnement dans son travail quotidien.

Les aspects environnementaux significatifs ont été élaborés à partir d'un outil expert « ECORISQUES », commun à l'ensemble des sites industriels RENAULT. La déclinaison a été faite dans un programme d'actions global usine et des points d'avancements sont régulièrement établis.

La politique environnementale a été actualisée en mai 2007 suite au changement de direction.

The Cleon plant Management Committee is responsible for regularly monitoring the implementation of the policy and its results.

The Cleon site's environmental policy is based directly on the Renault Group industrial environment policy. Its main purpose is to ensure that "our activities comply with the best ecological practices at all times".

The site is pursuing a continuous improvement approach, concerned about its environmental performance and the integration of environment management in its daily work.

The significant environmental aspects have been drawn up from an "ECORISKS" expert tool, common to all Renault industrial sites. The breakdown has been made in a global plant actions program and progress is regularly reviewed. The environmental policy was updated in May 2007 following a management change.

LA POLITIQUE ENVIRONNEMENTALE DU SITE SITE ENVIRONMENTAL POLICY



LES MISSIONS

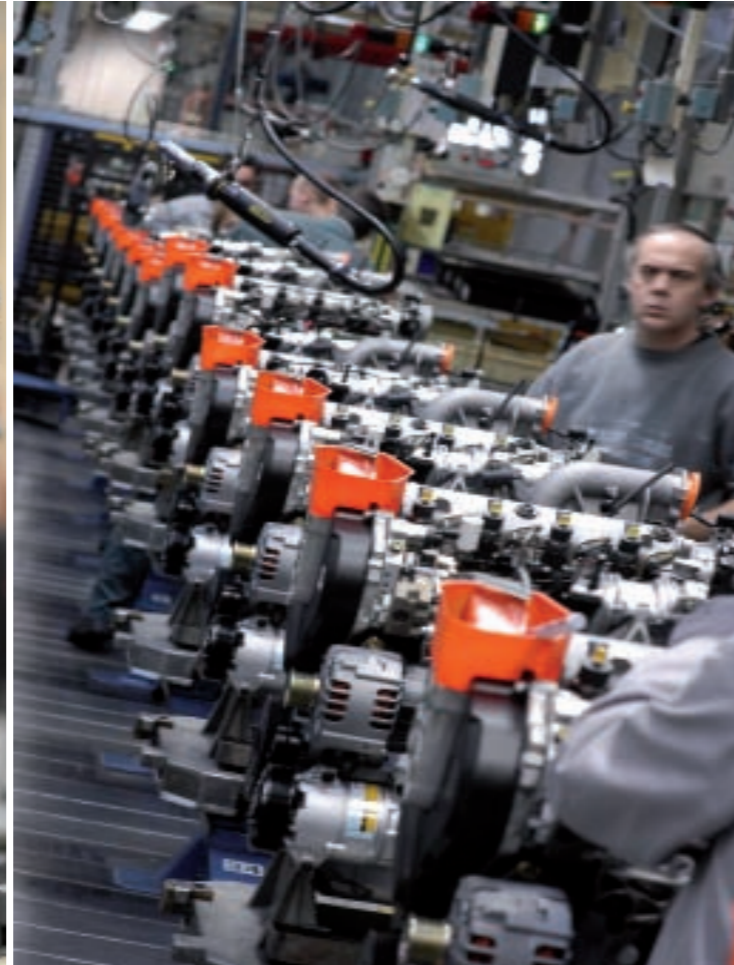
1. Identifier, respecter durablement les obligations réglementaires et toutes autres exigences environnementales découlant des activités.
2. Réduire les impacts environnementaux (eaux, déchets, air, ressources naturelles ... liés à nos activités, conformément au référentiel ISO 14001.
3. Identifier, maîtriser les risques que nos activités peuvent engendrer.
4. Poursuivre notre engagement visant à supprimer les risques écologiques accidentels, les pollutions de sols.
5. Pérenniser, améliorer en continu notre Système de Management Environnemental, en renforçant la compétence, la sensibilisation du personnel et des prestataires.
6. Développer l'information auprès des parties intéressées par notre politique, nos actions et résultats obtenus.

THE ROLES

1. Identify, and sustainably comply with statutory obligations and any other environmental requirements resulting from our activities
2. Reduce environmental impacts (water, waste, air, natural resources ... related to our activities, in accordance with the reference system ISO 14001.
3. Identify and control the risks which our activities may cause.
4. Continue our commitment aiming to remove accidental ecological risks, soil pollution.
5. Sustain our Environmental Management System and continually improve it by reinforcing the expertise and awareness of personnel and service providers.
6. Develop information with the parties interested in our policy, our actions and the results obtained.

POLITIQUE ENVIRONNEMENTALE DU SITE : DES OBJECTIFS QUANTIFIÉS

SITE ENVIRONMENTAL POLICY: THE QUANTIFIED OBJECTIVES



DES OBJECTIFS AMBITIEUX DE RÉDUCTION

Dans ce contexte, Cléon s'inscrit dans la dynamique environnement du Groupe RENAULT et s'est fixé des objectifs ambitieux sur l'ensemble de ses impacts environnementaux significatifs et notamment dans les domaines suivants :

EAU

Réduire la concentration de DCO en mg/L en sortie de la station pour atteindre 1500 mg/l.
Réduire le flux DCO (Kg/J) suivant les prescriptions du schéma directeur RENAULT Cléon.

AIR

Réduire les émissions de NOx sur la chaufferie.

AMBITIOUS REDUCTION OBJECTIVES

In this context, Cleon is part of the Renault Group environment dynamics and has set itself ambitious objectives for all of its significant environmental impacts, particularly in the following areas:

WATER

Reduce the concentration of chemical oxygen demand (COD) in mg/L at the plant output to reach 1,500 mg/l.
Reduce the chemical oxygen demand (COD) flow (Kg/J) according to the Renault Cleon master plan requirements.

AIR

Reduce the NOx emissions from the heating unit.

DÉCHETS

Maintenir la valorisation de l'ensemble des déchets (hors copeaux et métaux) à 98 %.
Réduire le tonnage des DIB et des DID par euros heure valorisée.

ÉNERGIE

Réduire les consommations d'énergie (électricité et air comprimé), notamment lors des arrêts de production (suivi des talons)
Ces objectifs se déclinent par le biais d'un programme d'actions construit dans chaque Département et services du site. Ils s'intègrent dans notre système de management qui garantit sa réalisation.

WASTE

Maintain the recovery of all waste (excluding swarf and metal) at 98%.
Reduce the tonnage of general waste (DIB) and hazardous industrial waste (DID) by euros evaluated hours.

ENERGY

Reduce the energy consumption (electricity and compressed air, particularly during production stops (monitoring heels)
These objectives can be broken down using an actions program created in each Department of the site. They are included in our management system which guarantees their implementation.

LE PLAN DE PROGRÈS ENVIRONNEMENTAL ENVIRONMENTAL PROGRESS PLAN



LE PLAN DE PROGRÈS ENVIRONNEMENTAL ENVIRONMENTAL PROGRESS PLAN

CONSTRUCTION DU PLAN DE PROGRÈS ENVIRONNEMENTAL

L'identification des aspects environnementaux et de leurs impacts significatifs est réalisée par la mise en œuvre de l'analyse environnementale, avec le système expert ECORISQUES. Ce système expert est mis en œuvre par un logiciel qui permet d'identifier les impacts d'une industrie sur l'environnement. En outre, ECORISQUES permet d'évaluer par matière, les risques liés aux accidents quel que soit leur type (gaz toxique, feu, feu avec émission de gaz toxiques, explosion, liquides toxiques, inondation). Il permet de comparer la gravité des accidents en évaluant leurs conséquences dans le même système d'unité. ECORISQUES procède donc à la fois à des analyses quantitatives, mais aussi qualitatives en marche normale et dégradée.

Pour remplir le questionnaire ECORISQUES, le site de Cléon a été découpé en 30 secteurs.

L'identification des impacts environnementaux significatifs est réalisée par le responsable environnement, les relais ISO 14 001 de chaque département de production et service ainsi que les services centraux RENAULT par souci d'homogénéité.

Les actions de progrès découlant de cette analyse environnementale sont intégrées dans le programme d'actions du site piloté et animé par le responsable environnement. La déclinaison des actions dans les secteurs sont sous la responsabilité des relais ISO 14001.

Les indicateurs de suivi de la performance sont commentés tous les mois.

CREATION OF THE ENVIRONMENTAL PROGRESS PLAN

The identification of environmental aspects and their significant impacts is carried out by implementing the environmental analysis with the ECORISKS expert system. This expert system is implemented using software which identifies the impacts an industry has on the environment. Furthermore, ECORISKS assesses the risks related to whatever type of accident (toxic gas, fire, fire with emission of toxic gases, explosions, toxic liquids, floods) by material. It allows the severity of accidents to be compared by assessing their consequences in the same unit system.

Therefore, ECORISKS carries out both quantitative analysis and qualitative analysis in normal and downgraded operations.

To complete the ECORISKS questionnaire, the Cleon site has been broken down into 30 sectors.

The identification of significant environmental impacts is carried out by the environmental manager, the ISO 14 001 relays for each production and service department as well as Renault central services for homogeneity reasons.

The progress actions resulting from this environmental analysis are included in the site's actions program managed and coordinated by the environmental manager. Breaking down the actions in the sectors is under the responsibility of the ISO 14 001 relays.

The performance monitoring indicators are commented every month.



LES RESSOURCES RESOURCES



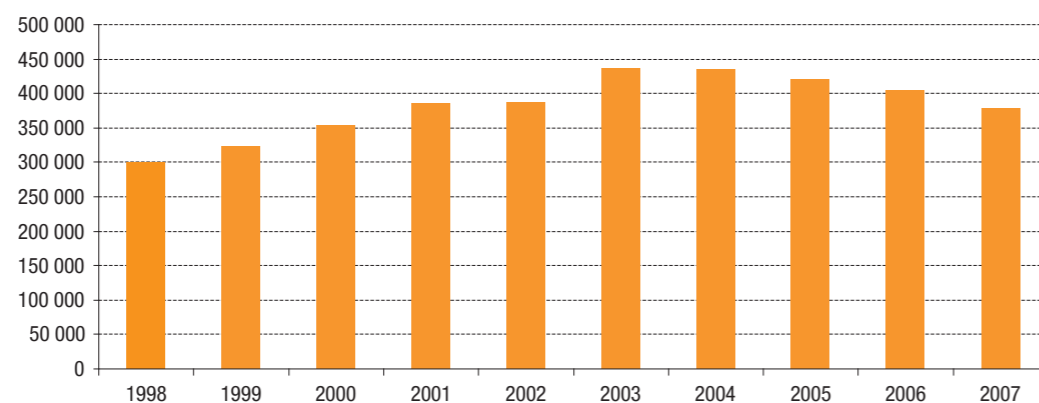
ÉVOLUTION DE 1998 A 2007

L'arrivée de nouvelles techniques d'usinage (machines flexibles) génère des consommations d'énergie plus importantes (ex : consommations hors production pour la mémorisation des données, accroissement des périmètres à chauffer, agrandissement des bâtiments de production, augmentation du parc bancs d'essais moteurs). Un plan économie d'énergies est animé sur le site depuis 2006, le management est décliné jusqu'aux opérateurs pour l'arrêt des installations hors production. La gestion de l'eau fait également partie des préoccupations du site tant en consommation qu'en rejet.

CHANGE FROM 1998 TO 2007

The arrival of new machining techniques (flexible machines) generates greater energy consumptions (e.g.: consumptions outside production to memorize data, increase in the perimeters to be heated, production building extensions, increase in the engine test bench pool). Since 2006 an energy saving plan is coordinated on the site, management is broken down until the operators' level to stop facilities outside of production. Water management is also part of the site's concerns for both consumption and discharge.

ÉVOLUTION DE LA CONSOMMATION D'ÉNERGIE (MWh PCI)
CHANGE IN THE ENERGY CONSUMPTION (MWH PCI)



LES ACTIONS ET MOYENS MIS EN ŒUVRE

Amélioration constante des moyens techniques visant à réduire les consommations d'énergie pour le chauffage (suppression de tuyauteries de chauffage inutiles, équilibrage de réseaux, nouveaux purgeurs, pilotage du chauffage par suivi drastique des températures ateliers).

Actions visant à réduire la consommation d'électricité (réduction de l'éclairage du bâtiment E et des parkings, études et diagnostics divers sur des installations d'usinage ou d'alimentation électrique, optimisation de l'utilisation des compresseurs pendant le week-end et des machines flexibles hors périodes de production).

Mise en place du tableau identifiant les machines. Rouge, arrêt interdit, orange arrêt partiel et vert, arrêt total.

Rénovation des régulateurs de combustion sur les chaudières 5 et 6.

LES FAITS MARQUANTS

Renforcement du comité de pilotage, animation mensuelle

Des partenariats ont été élaborés avec les différents constructeurs de machines outils pour optimiser les puissances installées.

La scission de l'activité Fonderie Aluminium a permis de quantifier de façon exacte les consommations réelles de l'activité Fonderie.

IMPLEMENTED ACTIONS AND RESOURCES

Constant improvement of technical facilities aiming to reduce the consumption for heating (remove unnecessary heating pipes, balancing networks, new drain valves, control heating by drastically monitoring workshop temperatures).

Actions aiming to reduce electricity consumption (reduce lighting in building E and car parks, reduce studies and various diagnostics on machining facilities or power supplies, optimizing the use of compressors during the weekend and flexible machines outside of production periods). Installation of the table identifying machines. Red, stop prohibited, orange partial stop and green, complete stop.

Reconditioning of combustion regulators on boilers 5 and 6.

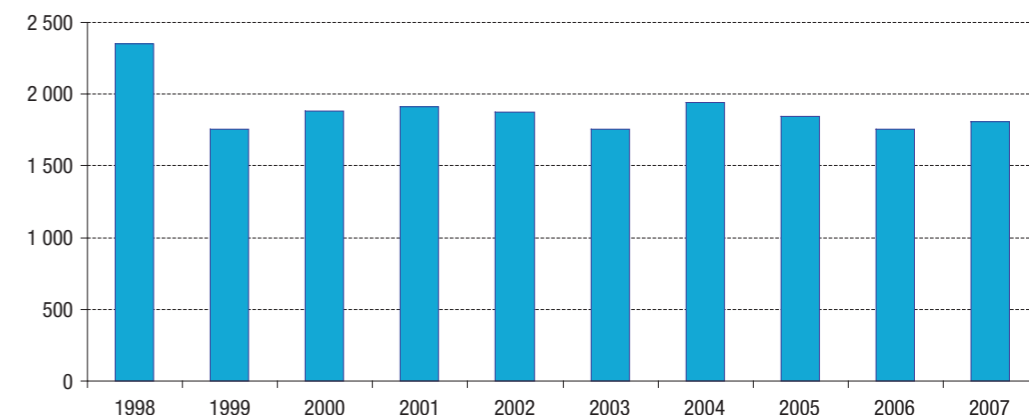
MAIN POINTS

Reinforcement of the steering committee, monthly coordination

Partnerships have been created with various machine tool manufacturers to optimize nominal powers.

The division of the Aluminium Foundry activity has allowed the real consumptions of the Foundry activity to be quantified exactly.

ÉVOLUTION DE LA CONSOMMATION D'EAU (milliers de m³)
CHANGE IN THE WATER CONSUMPTION (thousands of m³)



LES DÉCHETS WASTE

Mi 2003, la collecte des déchets en atelier a été confiée à notre partenaire déchets permettant une optimisation logistique et un suivi continu de la qualité du tri. Des bacs de couleurs en cohérence avec le code couleur des déchets appliqué par les collectivités locales ont été mis en place. Les bacs étiquetés d'un code barre sont audités lors de la collecte grâce à des pistolets de réquisition. Un bilan des anomalies est édité à la semaine. Le réseau environnement analyse les écarts. Pour renforcer la sensibilisation du personnel, des DOJOS ont été construits dans chaque département, les UET sont mises en présence des déchets générés dans leur secteurs et doivent les classer suivant les modalités du référentiel usine.

Mid 2003, workshop waste collection was entrusted to our waste partner allowing an optimization of logistics and continuous monitoring of the sorting quality. Coloured containers consistent with the waste colour code applied by local authorities have been implemented. The containers labeled with a bar code are audited during the collection using requisition guns. An anomalies report is edited weekly. The environment network analyzes the differences. To reinforce personnel awareness, DOJOS have been created in each department, the UETs are in the presence of the waste generated by their sectors and must classify them according to the plant reference system modalities.



TÉMOIGNAGE :

Sébastien Faroult, Prestataire déchets, SITA SOLVING

Renault Cléon a confié la gestion globale de ses déchets à un prestataire dont c'est le métier. Suite à appel d'offre en 2007, notre contrat a été reconduit. SITA SOLVING continue à proposer des actions de progrès tant techniques, qu'organisationnelles avec l'objectif de gérer les déchets dans le respect de la réglementation tout en réduisant les coûts. Pour 2008-2010, nos percées sont la mise en place d'un filtre rotatif pour optimiser la siccité des boues de la station d'épuration, la mise en place de benes spécifiques avec récupération des égoutures copeaux recyclées à la source dans les process, la mise en place de deux installationsessoreuses broyeuses copeaux. Une trentaine de personnes travaille sur le site pour assurer la collecte des déchets, exploiter les installations de prétraitement/conditionnement déchets, assurer la veille réglementaire et la gestion administrative. Notre prestation est évaluée chaque année dans le cadre des différents audits auxquels le site est soumis (ISO 14001, AESN, ADR ...), nous sommes de plus certifiés MASE depuis le 03 avril 2007.

INTERVIEW

Sébastien Faroult, Waste service provider, SITA SOLVING

Renault Cleon has entrusted its global waste management to a specialized service provider. After the call for tender in 2007, our contract has been extended. SITA SOLVING continues to propose both technical and organizational progress actions with the aim of managing waste while complying with the regulations and reducing costs. For 2008-2010, our breakthroughs are the installation of a revolving filter to optimize the dryness of treatment plant sludge, the installation of specific skips with the recovery of swarf deposits recycled at the source in processes, the installation of two swarf tub grinders, Around 30 people work on the site to collect waste, use the waste pretreatment/packaging facilities, ensure the regulatory monitoring and administrative management. Our requirements are assessed each year within the scope of various audits which the site is subjected to (ISO 14001, AESN, ADR, etc.), we are also MASE certified since April 3 2007.



ÉVOLUTION DE 1998 A 2007

Ratio DID

Le site, en partenariat avec le prestataire déchets, suit mensuellement les indicateurs et remet en cause les procédés de traitement des DID avec objectif de les réduire. Les secteurs générateurs de DID sont sollicités pour réduire les DID.

LES ACTIONS ET MOYENS MIS EN ŒUVRE

Le site de Cléon s'est associé à la stratégie industrielle du groupe RENAULT dans le cadre d'un partenariat avec un professionnel du déchet, permettant une optimisation et une pérennité des filières d'élimination et ce depuis 1996.

CHANGE FROM 1998 TO 2007

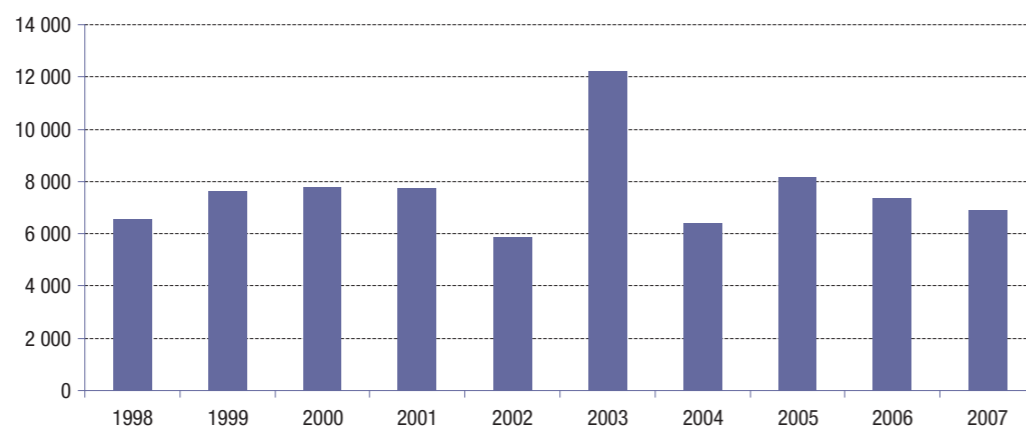
DID (Hazardous industrial waste) ratio

The site, in partnership with the waste service provider, monitors the indicators monthly and questions the DID treatment processes with the aim of reducing them. The sectors generating hazardous industrial waste are called upon to reduce the amount of hazardous industrial waste.

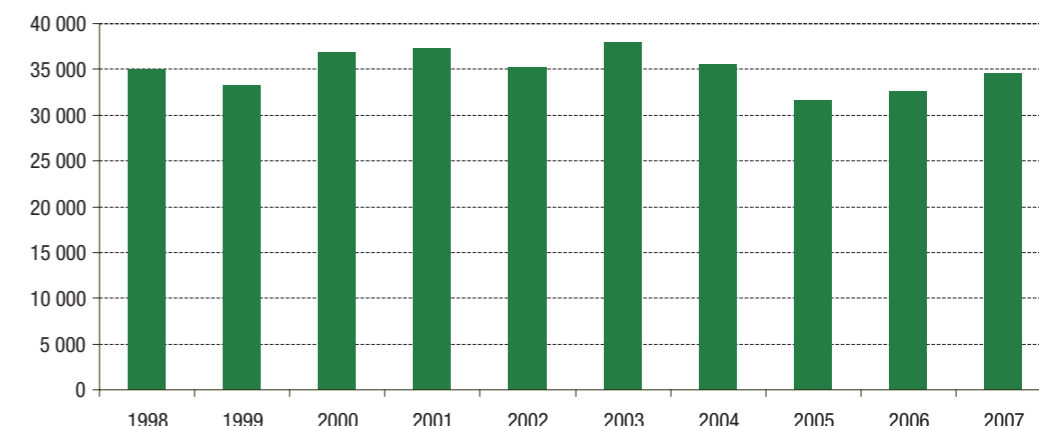
IMPLEMENTED ACTIONS AND RESOURCES

The Cleon site is associated with the Renault group industrial strategy working in partnership with a waste professional, allowing the optimization and sustainability of the disposal subsidiaries since 1996.

ÉVOLUTION DU POIDS DES DID
(en tonnes)
CHANGE IN THE WEIGHT OF
HAZARDOUS INDUSTRIAL WASTE (DID)
(in tonnes)



ÉVOLUTION DU POIDS DES DIB
(en tonnes)
CHANGE IN THE WEIGHT OF
GENERAL INDUSTRIAL WASTE (DIB)
(in tonnes)



LES REJETS LIQUIDES

LIQUID EFFLUENTS



L'ÉVOLUTION DE LA QUANTITÉ DE REJETS DE 1998 À 2007

Un suivi rigoureux (suivi de certains paramètres, formation du personnel de quart) permet aujourd'hui une baisse des résultats. Jusqu'en novembre 2005, les rejets en MO tenaient compte de l'activité fonderie Aluminium utilisant des produits à forte concentration organique soluble dans l'eau. La nouvelle génération des liquides de coupe permet une baisse de toxicité sur les déchets mais accroît la valeur résiduelle de DCO. Les formulations sont en constante évolution pour répondre aux exigeantes conditions de travail. Dans le cadre de la politique Zéro rejet industriel, nos actions pour réduire les m³ à traiter nous permettent d'amorcer une baisse des flux MO depuis 2006.

LES ACTIONS ET MOYENS MIS EN ŒUVRE

La station d'épuration est rattachée depuis début 2008 à la centrale des fluides. La couverture de surveillance/réglage est ainsi augmentée. Une étude sur les effluents arrivant à la Step menée en 2006/2007a découlé sur un plan de progrès. De nouvelles techniques de traitement sont prévues à échéance 2012. Le site est engagé dans une démarche d'assurance qualité, définie par l'Agence de l'Eau. Nous sommes certifiés depuis décembre 2001. Un nouveau système « suivi régulier des rejets » s'y substitue dans le cadre de la nouvelle loi sur l'eau applicable en 2008.

CHANGE IN THE QUANTITY OF WASTE FROM 1998 TO 2007

Today, a rigorous monitoring (monitoring certain parameters, training quarter personnel) has allowed results to fall. Until November 2005, the organic matter waste took the Aluminium foundry activity into account which used products with a high organic concentration soluble in water. New generation cutting fluids allows the toxicity level of waste to fall but increases the chemical oxygen demand residual value. The formulations are constantly changing to meet working conditions requirements. In the context of the Zero industrial waste policy, our actions to reduce the m³ to be treated has enabled us to initiate a fall in organic matter flow since 2006.

IMPLEMENTED ACTIONS AND RESOURCES

Since the beginning of 2008, the treatment plant is attached to the fluids unit. The monitoring/adjustment coverage is therefore increased. A study of effluents arriving at Step carried out in 2006/2007 has resulted in a progress plan. New treatment techniques are planned for 2012. The site is committed to a quality assurance procedure, defined by the Water board. We are certified since December 2001. A new "regular waste monitoring" system is substituted within the scope of the new water law applicable in 2008.

ÉVOLUTION DE LA CONSOMMATION D'EAU DE 1998 A 2007

Dans un souci de réduction de la consommation d'eau, les actions de progrès comprennent :

- l'arrêt de circuits ouverts par la mise en place de groupes froids et/ou de tours aéro réfrigérantes
- l'optimisation du fonctionnement des installations par contrat avec des fournisseurs traitement des eaux
- la sensibilisation des opérateurs à l'environnement
- la centralisation des bains d'usinage ou produits lessiviels dans les nouveaux projets
- la mise à jour des réseaux
- le comptage aux plus près des process, contrôle étalonnage
- l'audit des chasses automatiques sur le réseau sanitaire

CHANGE IN THE WATER CONSUMPTION FROM 1998 TO 2007

In a concern to reduce water consumption, the progress actions include:

- Stopping open circuits by installing cold units and/or cooling towers
- The operation optimization for installations through contracts with water treatment suppliers
- Increase the operators' awareness of the environment
- Centralizing machining baths or washing products in new projects
- Updating networks
- Counting as close as possible to processes, calibration control
- The audit of automatic flushing on the sanitary network



LES REJETS LIQUIDES

LIQUID EFFLUENTS

LES AXES DE DÉVELOPPEMENT

Déploiement d'évaporation pour le traitement des rejets process et recyclage des distillats.

Le bassin d'orage opérationnel depuis janvier 2001 est complété d'un bassin tampon depuis 2003 (l'agrandissement du bâtiment K, des voiries associées dans la cadre de l'industrialisation du nouveau moteur).

LES FAIT MARQUANTS

La Fonderie de Normandie est autonome pour le traitement de ses rejets depuis novembre 2005.

Deux évaporateurs sont opérationnels sur le site; un premier de 1T/H permet de prétraiter les effluents concentrés avant de les passer sur la station physico chimique de l'usine, un deuxième a été mis en place dans les bâtiments K et E, l'ensemble des rejets industriels sont évaporés ; les eaux seront recyclées en appoint sur les centrales d'usinage et produits lessiviels, les concentrats seront traités en filières déchets.

LINES OF DEVELOPMENT

Deployment of evaporation for treating waste, processing and recycling distillates. The storm water basin operational since January 2001 was completed with a buffer basin in 2003 (extension of building K, the associated roadways in the new engine industrialization context).

MAIN POINTS

The 'Fonderie de Normandie' treats waste independently since November 2005. Two evaporators are operational on the site; a first one of 1T/H is used to pre-treat concentrated effluents before sending them to the plant's physical and chemical plant, a second has been installed in buildings K and E, all industrial waste is evaporated; water will be recycled as a complement on machining centers and washing products, the concentrates will be treated by the waste subsidiaries.

TÉMOIGNAGE

Roger Jeanmaire, Responsable laboratoire

Pour spécifier un liquide de coupe nous intégrons toujours les contraintes environnementales. Dans un souci de préservation de l'environnement, et afin d'éviter des problèmes de traitement des rejets, nous travaillons depuis plusieurs années à l'utilisation de liquides de coupe sans chlore. Pour les huiles entières, neuves ou recyclées, nous n'utilisons plus d'additifs chlorés. Pour les huiles de coupe en phase aqueuse, sur les 1800 m³ de produits chlorés initialement installés, il reste une centrale de 33 m³ montée en émulsion chlorée. Depuis 2003, cette formulation contient des paraffines chlorées à chaîne longue moins néfastes pour l'environnement. Jusqu'à aujourd'hui, nous n'avons pas réussi à remplacer cette émulsion pour des raisons techniques : lubrification des glissières de la machine avec le liquide de coupe. Notre objectif est de remplacer ce produit pour fin 2009.

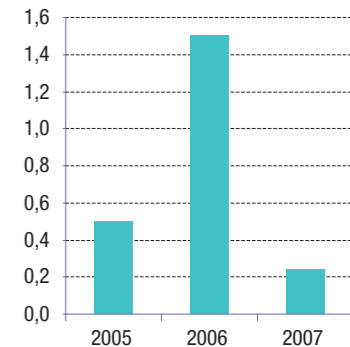
INTERVIEW

Roger Jeanmaire, Laboratory manager

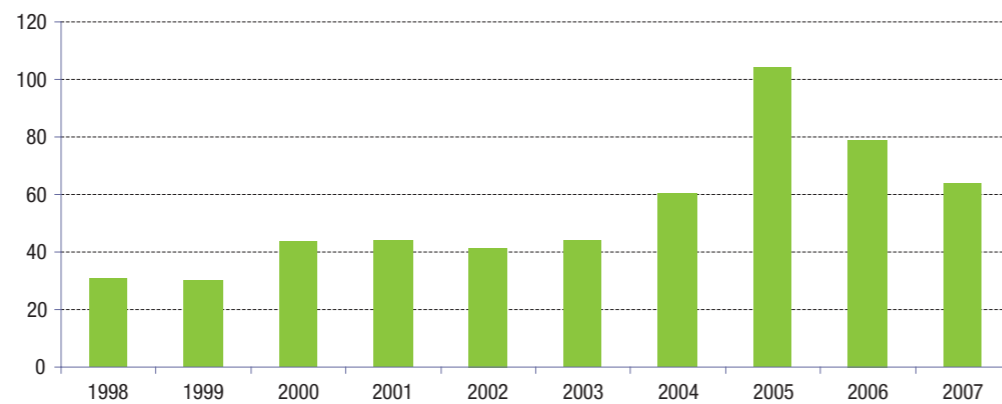
To specify a cutting fluid we always include the environmental constraints. In a concern to preserve the environment, and to avoid waste treatment problems, over the last few years we use cutting fluids with no chlorine. For total, new or recycled oils, we no longer use chlorinated additives. For cutting oils in the aqueous phase, over the 1,800 m³ of chlorinated products initially installed, only one unit of 33 m³ remains fitted in chlorine emulsion. Since 2003, this formulation contains chlorinated long chain paraffins which are less detrimental to the environment. Until now, we have not succeeded in replacing this emulsion for technical reasons: lubrication of machine slides with cutting fluid. Our aim is to replace this product by the end of 2009.



ÉVOLUTION DES REJETS EN METOX
CHANGE IN METOX WASTE



ÉVOLUTION DES REJETS EN MES
CHANGE IN SUSPENDED SOLID (SS)
WASTE



ÉVOLUTION DES REJETS EN MO
CHANGE IN ORGANIC MATERIAL (OM)
WASTE



LES REJETS ATMOSPHÉRIQUES

ATMOSPHERIC EMISSIONS



ÉVOLUTION DE 1998 A 2007

Les plans économie d'énergie d'une part, les hivers moins rigoureux d'autre part, ont conduit à la réduction de consommation de gaz sur la chaufferie d'où la réduction de NOx.

LES ACTIONS ET MOYENS MIS EN ŒUVRE

- Nouvelle technologie de traitement des pièces utilisant la cémentation basse pression moins polluante.
- Investissement dans du matériel de mesure de combustions sur les chaudières.
- Mise en place d'une gestion technique des bâtiments visant à suivre de façon précise les températures (diminution de la température ambiante des ateliers depuis l'hiver 2004).
- Mise en place de brûleurs bas NOx sur une chaudière en 2000.
- Suppression de deux fours (HOLCROFT) et mise en place d'un nouveau four (SERTHEL), démarrage en cours. L'environnement a été pris en compte dans ce projet (diminution consommation d'eau, économie d'énergie, prévention des pollution...)
- L'ensemble des nouvelles installations d'usinage dispose de moyens d'aspirations spécifiques afin de réduire l'impact des brouillards d'huile dans l'ambiance du poste de travail. Parallèlement, des techniciens ont optimisé les débits de liquides de coupe afin de réduire les brouillards.

CHANGE FROM 1998 TO 2007

On one hand the energy saving plans and milder winters have led to the reduction of gas consumption for heating hence the NOx reduction.

IMPLEMENTED ACTIONS AND RESOURCES

- New technology to treat parts using low-vacuum carburizing pollutes less.
- Investment in combustion measurement material for boilers.
- Implementation of a technical management for building aiming to monitor temperatures precisely (decrease the room temperature of workshops since the winter 2004).
- Installation of low Nox burners on a boiler in 2000
- Removal of two furnaces (HOLCROFT) and installation of a new furnace (SERTHEL), startup in progress. The environment has been taken into account in this project (decrease in water consumption, energy savings, pollution prevention, etc.).
- All new machining installations have specific suction facilities to reduce the impact of oil mist in the workstation environment. At the same time, the technicians have optimized the cutting fluid flow rates to reduce the mists.

LES AXES DE DÉVELOPPEMENT

- Suppression de l'utilisation du fioul lourd TBTS en 2005.
- Schéma directeur de la chaufferie 2008-2012 en cours de validation avec la DRIRE.
- Prise en compte de la problématique « maîtrise de la qualité de l'air dans les locaux de travail » dès l'initialisation d'un projet.

TÉMOIGNAGE

Eric Chevallier, Responsable de la Centrale des fluides

Nous avons mis en place un plan d'investissement d'ici à 2012 concernant une nouvelle chaufferie et favorisant :

- la détente directe avec make-up sur les ventilations des bâtiments plutôt qu'une chaufferie centralisée
- la production d'eau chaude centralisée par rapport à la vapeur
- le respect des valeurs limites d'émission de la chaufferie et des bâtiments avec extraction des polluants au maximum à la source
- quelques moyens décentralisés là où la vapeur est indispensable dans les process pour optimiser les investissements et réduire l'impact des ressources naturelles.

Un plan de réduction des consommations est également mis en place.

LINES OF DEVELOPMENT

- Removal of the use of heavy fuel TBTS in 2005.
- Heating master plan 2008-2012 currently being validated with the DRIRE.
- The problem of "air quality control in work rooms" is taken into account from the initialization of the project.

INTERVIEW

Eric Chevallier, Fluids Unit Manager

We have implemented an investment plan between now and 2012 concerning a new heating unit which favours:

- Direct expansion with make-up on building ventilations rather than a central heating system.
- Centralized hot water production with respect to the vapour
- Compliance with the heating and building emission limit values with a maximum of pollutants extracted at the source
- Some decentralized resources where vapour is essential in the processes to optimize investments and reduce the impact of natural resources.

A plan to reduce consumptions has also been implemented.



PLAN DE PROGRÈS : PRÉVENTION DES RISQUES ÉCOLOGIQUES PROGRESS PLAN ECOLOGICAL RISK PREVENTION



L'USINE ET LES RISQUES ENVIRONNEMENTAUX

Par définition, un risque environnemental et/ou écotoxique est la probabilité d'apparition plus ou moins graves d'effets toxiques sur l'homme, la faune ou la flore. Les risques majeurs liés au site de Cléon résident dans l'incendie, l'utilisation de produits, les manutentions de produits chimiques. L'obtention du label « RHP » (Risques hautement protégé) délivré par les compagnies d'assurances démontre la forte implication de notre site dans la démarche de maîtrise des risques.

MAÎTRISE OPÉRATIONNELLE EN MARCHÉ NORMALE : LES PROCÉDURES

Dans le but de maîtriser et de réduire l'impact de ses activités en marche normale sur l'environnement, RENAULT Cléon a établi des modes de fonctionnement formalisés dans un plan d'organisation des secours pour réduire les conséquences d'un risque environnemental. Les anomalies, incidents environnementaux font l'objet d'une gestion rigoureuse des plans d'action. Une procédure spécifique liée à l'identification des aspects environnementaux significatifs permet d'identifier les risques potentiels de danger. Parallèlement, des fiches d'intervention environnement sont construites pour tout risque identifié. Le personnel d'intervention (APS) est formé et effectue périodiquement des exercices de simulation. Le site de Cléon s'est doté de moyens d'intervention et de lutte contre les pollutions accidentelles (camion antipollution).

THE PLANT AND ENVIRONMENTAL RISKS

By definition, an environmental and/or ecotoxic risk is the probability of more or less serious toxic effects appearing for man, flora or fauna. The major risks relating to the Cleon site reside in fire, the use of products, and handling chemical products. The achievement of the "HPR" (Highly protected risks) label given by insurance companies shows our site's close involvement in the risk control procedure.

OPERATIONAL COMPLIANCE IN NORMAL OPERATIONS: THE PROCEDURES

With a view to controlling and reducing the impact of its activities in normal operations on the environment, Renault Cleon has established operation modes formalized in an emergency organization plan to reduce the consequences of an environmental risk. The anomalies and environmental incidents are subject to a rigorous management of action plans. A specific procedure relating to the identification of significant environmental aspects enable potential danger risks to be identified. At the same time, environment intervention risks are created for all identified risks. The intervention personnel (APS) is trained and periodically carry out simulation exercises. The Cleon site is equipped with resources for interventions and to fight against accidental pollution (lorry emission control).

IDENTIFICATION DES RISQUES ENVIRONNEMENTAUX ACCIDENTELS

Les postes à risques de l'usine ont fait l'objet d'une étude précise de risques permettant de hiérarchiser le niveau de probabilité et de gravité. Le service Environnement et le service Accueil Prévention Sécurité, a élaboré un Plan d'Organisation des Secours (POS), qui décrit l'organisation générale pour intervenir en cas d'accident. Des contrôles par les APS portent sur des critères tels que la propreté, le stockage des produits chimiques ou inflammables, les installations électriques, l'entretien du matériel de lutte contre l'incendie, les locaux techniques, les permis de feu et la gestion des lieux pour les fumeurs. La prévention contre les différents risques potentiels est prise en compte dès la conception des nouveaux locaux : mise en place d'installations de protection passive (murs et portes coupe feu), de dispositifs actifs d'extinction des feux tels que sprinklers. Le service APS précise et coordonne :

- les dispositions d'alerte et d'intervention,
- l'ensemble des moyens matériels et humains disponibles sur le site pour intervenir, ainsi que les moyens externes que l'usine peut demander en renfort si nécessaire.

IDENTIFICATION OF ACCIDENTAL ENVIRONMENT RISKS

The plant stations which are at risk are the subject of a precise study of the risks enabling the probability and severity level to be classified. The Environment department and the Prevention and Safety department, have drawn up an Emergency Procedure Organization Schedule (POS), which describes the general organization in order to intervene in the event of an accident. The Prevention and Safety department carries out controls on criteria such as the cleanliness, the storage of chemical or flammable products, electrical installations, the maintenance of fire fighting material, technical areas, fire permits and the management of smoking areas. The prevention against various potential risks is taken into account from the design of the new premises: Installation of passive protection facilities (walls and fire doors), active fire extinguishing systems such as sprinklers. The Prevention and Safety department specifies and coordinates:

- the alert and intervention measures,
- all material and human resources available on the site which can intervene, as well as the external resources that the plant can request as a reinforcement if necessary.

QUELS BÉNÉFICES POUR NOTRE ENVIRONNEMENT ? WHAT BENEFITS FOR OUR ENVIRONMENT?



Les actions et les moyens importants mis en place par le site de Cléon pour protéger et préserver son environnement et celui de ses riverains, ont contribué à améliorer de nombreux paramètres environnementaux. Ces résultats positifs sont visibles à des échelles spatiales différentes : locales et nationales, voire globales.

A L'ÉCHELLE LOCALE ET NATIONALE

- Amélioration de la qualité de l'air et réduction des quantités de gaz polluants tel que le CO₂, ou le NOx et le SO₂, responsables des pluies acides par passage à des énergies plus « propres » (utilisation du gaz naturel)...
- L'étude santé menée en 2004 sur le site a démontré le faible impact de nos activités sur la santé du voisinage.
- Augmentation de la quantité de déchets valorisés et/ou recyclés, donc quantité moins importante mise en CET. Réduction des pollutions associées.

The actions and significant resources installed by the Cleon site to protect and preserve its environment and their neighbours' environment, has contributed to improving numerous environmental parameters. These positive results are visible at different spatial scales: Local and national, even global.

LOCAL AND NATIONAL SCALE

- Improving the quality of air and reducing the quantity of gas pollutants such as CO₂, or NOx and SO₂, responsible for acid rain by changing to "cleaner" energies (use of natural gas)...
- The health study carried out on the site in 2004 has shown the low impact of our activities on the neighbourhood's health.
- Increase in the quantity of waste recovered and/or recycled, therefore a lesser quantity sent to landfill. Reduction of associated pollutions.

- Réduction des flux polluants (métaux lourds, HC, solvants chlorés...) par traitements des eaux industrielles avant rejet dans la Seine.
- Meilleure qualité des eaux pluviales.
- Réduction des consommations de matières premières.

CYCLE DE VIE

Pour une voiture, on résume trop souvent le respect de l'environnement à celui de la phase d'utilisation du véhicule. Renault s'est fixé un objectif beaucoup plus ambitieux : ses véhicules doivent respecter l'environnement tout au long de leur cycle de vie.

Ce défi ne se limite donc pas à la réduction des polluants contenus dans les gaz d'échappement, l'environnement est une question transversale qui concerne toutes les fonctions de l'entreprise. Sa recherche couvre l'ensemble des constituants de la voiture de leur production jusqu'au recyclage final du véhicule.

Pour être efficace, cette démarche doit donc s'entreprendre très en amont, dès les premières étapes de la conception de la voiture. L'outil Analyse de Cycle de Vie (ACV) ou ses outils dérivés simplifiés sont aujourd'hui développés systématiquement sur tous les nouveaux véhicules et tendent à devenir un outil de management dans les nouveaux projets.

- Reduction of flow pollutants (heavy metals, HC, chlorinated solvents, etc.) by treating industrial water before discharging it in the Seine.
- Better quality of rain water.
- Reduction in the consumption of raw materials.

LIFE CYCLE

For a vehicle, too often the respect for the environment is resumed by that of the vehicle's use phase. Renault has set itself a more ambitious objective. Its vehicles must respect the environment throughout their life cycle.

This challenge is therefore not limited to reducing pollutants contained in exhaust gases, the environment is a cross-functional question which concerns all of the company's functions. Its search covers all vehicle components from their production up to the final recycling of the vehicle.

Therefore, to be efficient, this procedure must be implemented as early as possible, from the first vehicle design stages. The Life Cycle Analysis (ACV) tool or its simplified derived tools are today systematically developed for all new vehicles and are tending to become a management tool for new projects.



LE SYSTÈME DE MANAGEMENT ENVIRONNEMENTAL ENVIRONMENTAL MANAGEMENT SYSTEM



LE SYSTÈME DE MANAGEMENT ENVIRONNEMENTAL ENVIRONMENTAL MANAGEMENT SYSTEM

QU'EST-CE QU'UN SYSTÈME DE MANAGEMENT ENVIRONNEMENTAL (S.M.E.) ?

Un Système de Management Environnemental est une organisation qui définit et met en place les éléments nécessaires à la réalisation de la politique environnementale de l'usine. Il permet le déroulement des objectifs, un par un, découlant des priorités définies par la politique générale de l'entreprise (cf. schéma PDCA). Le S.M.E. est basé sur l'amélioration continue comme gage de performance environnementale.

Le respect de ce principe signifie :

- une application conforme du programme environnemental validé par la direction pour atteindre les objectifs fixés, en tenant compte des priorités d'ordre environnemental lors des prises de décisions,
- l'assurance d'un respect progressif et durable de la réglementation s'appliquant à l'entreprise en matière d'environnement.

Les éléments nécessaires à la réalisation de la politique environnementale de l'usine et mis en place par le S.M.E sont les suivants :

- la définition d'une structure organisationnelle, pour la gestion de l'environnement,
- un détail des responsabilités confiées à chacun pour faire fonctionner le système, et des procédures à respecter,
- une description précise des pratiques et procédures nécessaires au bon fonctionnement de l'ensemble,
- un détail des ressources humaines et financières allouées, permettant de mettre en œuvre le programme décidé.

UN S.M.E ORIGINAL POUR TOUTES LES USINES DU GROUPE RENAULT :

Toute fonction de l'entreprise doit prendre en compte la composante environnement. Mais plutôt que d'apprendre tous les processus industriels à des professionnels de l'environnement, le choix a été fait chez Renault d'apprendre l'écologie aux métiers. D'où la création d'une structure en réseau.

Animé par le responsable de la Direction du Plan Environnement, rattaché directement à la direction générale du groupe, le Réseau Environnement Renault comprend environ 600 personnes réparties dans l'ensemble du groupe, et couvre tous les sites et tous les métiers. L'originalité de ce système est marquée par le développement d'un travail transversal, afin d'améliorer les échanges d'informations et de compétences entre les membres du réseau et la diffusion des meilleures pratiques en environnement.

Les compétences et les actions des gens de métiers sont renforcées par des experts techniques, spécialisés dans chaque domaine (juridique, eau, air, déchets, hygiène santé/sécurité, management, audit, etc.), nommément désignée par la direction et regroupés au sein de différents services centraux. Ces experts assurent un rôle d'animation, d'assistance, de conseil et d'encadrement lors de phase de conception et de réalisation de projets, garantissant l'intégration de l'environnement et la prévention et gestion des risques industriels dans toutes les étapes industrielles d'un site de fabrication.

WHAT IS AN ENVIRONMENTAL MANAGEMENT SYSTEM (S.M.E.)?

An Environmental Management System is an organization which defines and implements the elements required to prepare the plant environmental policy. It allows objectives resulting from the priorities defined by the company's general policy to be developed, one by one (cf. PDCA diagram).

The Environmental Management System is based on the continuous improvement as a guarantee of environmental performance.

Compliance with this principle means:

- An application in accordance with the environmental program validated by management to achieve the fixed objectives, taking into account the environmental priorities when taking decisions
- Ensuring a progressive and lasting compliance with the regulations applicable to the company in terms of environment.

The following elements are required to prepare the plant environmental policy and implemented by the Environmental Management System:

- The definition of an organizational structure to manage the environment
- A detail of responsibilities given to each person to make the system work and the procedures to be complied with
- A precise description of the practices and procedures required for everything to operate correctly
- Details of the allocated human and financial resources, enabling the chosen program to be implemented.

AN ORIGINAL ENVIRONMENTAL MANAGEMENT SYSTEM FOR ALL RENAULT GROUP PLANTS:

All company functions must take the component environment into account. But, rather than teach all industrial processes to the environment professionals, Renault has chosen to teach ecology to the technical departments. Hence the creation of a network structure.

Coordinated by the Environmental Plan Department Manager, reporting directly to the Group's General Management, the Renault Environment Network includes around 600 people spread throughout the group and covering all sites and all functions. The originality of this system is marked by the development of cross functional work in order to improve information and expertise exchanges between network members and the distribution of best environment practices.

The expertise and actions of the technical department personnel are reinforced by technical experts who are specialized in each area (legal, water, air, waste, health and safety, management, audit, etc.) designated by name and grouped within various central departments. These experts ensure a coordination, assistance, advisory and management role during the project design and development phase, guaranteeing the integration of the environment and the prevention and management of industrial risks in all industrial steps of a manufacturing site.

INFORMATION ET RESPONSABILISATION DES FOURNISSEURS, SOUS-TRAITANTS ET PRESTATAIRES

INFORMATION AND ACCOUNTABILITY OF SUPPLIERS, SUB-CONTRACTORS AND SERVICE PROVIDERS

VERS UNE BONNE PRATIQUE ENVIRONNEMENTALE DE LEURS ACTIVITÉS LE CHAMP D'ACTION :

Chaque année, un forum des entreprises extérieures est organisé en juin. Environ 200 personnes découvrent des stands sécurité et environnement. Les responsables management sécurité et environnement ainsi que la direction du site délivrent les messages clé pour préparer, organiser les travaux d'arrêt. Une cotation sécurité environnement est assurée par les pilotes d'affaires Renault dans le cadre d'un challenge. Le bilan des travaux et les résultats du challenge font l'objet d'une deuxième réunion en septembre. Durant toute l'année, c'est au travers des plans de prévention que nous veillons au respect de la politique environnementale et de la politique sécurité : tri des déchets, gestion des produits chimiques, prévention des risques.

TOWARDS A BEST ENVIRONMENTAL PRACTICE OF THEIR ACTIVITIES THE SCOPE OF ACTION:

Each year, a forum for external companies is organized in June. Around 200 people discover the safety and environment stands. The Safety and Environment Management managers as well as the site management provide key messages to prepare and organize work stoppages. An environment safety rating is ensured by the Renault contract leaders in the context of a challenge. The work and results of the challenge are reviewed during a second meeting in September. Throughout the year, it is through prevention plans that we check compliance with the policy. sorting waste, management of chemical products, risk prevention.



TÉMOIGNAGE

Thierry Lefevre, Prestataire nettoyage industriel, SODI

RENAULT Cléon sollicite de nombreuses sociétés pour assurer des prestations de maintenance. A ce titre SODI NORMANDIE est responsable du contrat de nettoyage industriel. Une vingtaine de personnes travaillent à demeure sur le site pour le nettoyage des installations industrielles, des installations de ventilation, le curage des réseaux d'évacuation des eaux... Nous avons intégré les exigences sécurité et environnement du site, notre personnel est sensibilisé au tri des déchets, à la réduction des consommations d'eaux. Nous rendons compte de notre prestation au responsable environnement du site, nos échanges permettent de trouver des pistes de progrès pour réduire les impacts environnementaux et les coûts (ex reporting des vidanges vers la station d'épuration, mises à jour des gammes de nettoyage ...). SODI NORMANDIE est certifié MASE depuis juin 1996, ISO 9001 depuis juillet 1998, ISO 14001 depuis avril 2000 et OHSAS depuis juillet 2006.

INTERVIEW

Thierry Lefevre, Industrial cleaning service provider, SODI

Renault Cleon calls on numerous companies to ensure maintenance services. In this role SODI NORMANDIE is responsible for the industrial cleaning contract. Around 20 people work permanently on the site to clean industrial installations, ventilation installations, water evacuation networks, etc. The site's safety and environment requirements have been integrated, our personnel is conscious about sorting waste and reducing water consumption. We report our requirements to the site environment manager, our exchanges enable us to find potential areas of improvements to reduce environmental impacts and costs (e.g. delaying drainage operations to the treatment plant, updating cleaning procedures, etc.). SODI NORMANDIE is MASE (Environment, Health and Safety Management Schemes) certified since June 1996, ISO 9001 since July 1998, ISO 14001 since April 2000 and OHSAS since July 2006.



AMÉLIORATION CONTINUE :

Processus d'enrichissement du système environnemental, pour obtenir des améliorations de la performance environnementale de l'organisme.

ASPECT ENVIRONNEMENTAL :

Éléments des activités, produits et service d'un organisme susceptible d'interactions avec l'environnement. Un aspect environnement est considéré comme significatif lorsqu'il y a perturbation temporaire ou prolongée du milieu naturel.

CET :

Centre d'Enfouissement Technique

CO₂ :

Gaz issu de la combustion du carbone avec l'oxygène

DBO5 (DEMANDE BIOLOGIQUE EN OXYGÈNE SUR 5 JOURS) :

Correspond à la quantité d'oxygène nécessaire aux microorganismes vivants pour dégrader les matières organiques présentes dans l'eau.

DCO (DEMANDE CHIMIQUE EN OXYGÈNE) :

Correspond à la quantité d'oxygène nécessaire à l'oxydation des composés organiques oxydables contenus dans l'eau.

DIB (DÉCHET INDUSTRIEL BANAL) :

Déchet produit par le site qui ne présente pas de caractère toxique ou dangereux, et dont la manutention ou le stockage ne nécessite pas de précautions particulières ; il peut être assimilé aux ordures ménagères (carton, papier, bois, plastique, métaux...).

CONTINUED IMPROVEMENT:

Environmental system enhancement process to obtain environmental performance improvements for the organization.

ENVIRONMENTAL ASPECT:

Activity elements, products and services of an organization likely to interact with the environment. An environment aspect is considered to be significant when there is a temporary or prolonged disturbance of the natural environment.

CET:

Technical Burying Centre

CO₂:

Gas coming from the combustion of carbon with oxygen

BOD5 (5 DAY BIOLOGICAL OXYGEN DEMAND):

Corresponds to the quantity of oxygen required by living micro-organisms to deteriorate the organic matter present in water.

COD (CHEMICAL OXYGEN DEMAND):

Corresponds to the quantity of oxygen required for the oxidation of oxidizable organic components contained in water.

NON HAZARDOUS INDUSTRIAL WASTE:

Waste produced by the site which is not toxic or hazardous, and whose handling or storage does not require any specific precautions to be taken; it can be assimilated with household waste (cardboard, paper, wood, plastic, metals, etc.)

DID (DÉCHETS INDUSTRIELS DANGEREUX) :

La manutention et le traitement nécessitent des précautions particulières et certains, du fait de leur toxicité, sont soumis à des contrôles et réglementations particuliers.

DÉCHET ULTIME :

Déchet résultant ou non du traitement d'un déchet qui n'est plus susceptible d'être traité dans les conditions techniques et économiques du moment.

Depuis le 1^{er} janvier 2002, c'est le seul déchet autorisé en centre d'enfouissement technique : CET.

FIOL TBTS :

Fuel à très basse teneur en soufre.

ICPE (INSTALLATIONS CLASSÉES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT) :

Exploitations qui peuvent présenter des dangers ou des inconvénients soit pour la commodité du voisinage, soit pour la santé, la sécurité, la salubrité publique, soit pour l'agriculture, la protection de la nature et de l'environnement, soit pour la conservation de sites et de monuments. Elles sont de ce fait soumises à une législation particulière du même nom.

ISO 14001 :

Norme internationale parue en 1996 visant la maîtrise des impacts d'une activité, d'un produit ou d'un service sur l'environnement. Elle exige un respect des exigences réglementaires et requiert une volonté et des résultats en matière de progrès continu. L'organisme est libre de fixer ses objectifs de réduction des aspects environnementaux significatifs.

MES :

Matières En Suspension, représentant les particules minérales et organiques non dissoutes, qui provoquent la turbidité des eaux et qui sont source d'envasement.

METOX :

Polluants toxiques de l'eau (métaux lourds).

MO :

Matières Organiques mesurées par la DCO et la DBO5.

NOx :

Oxydes d'azote, gaz toxiques produits à haute température par la combinaison de l'azote de l'air avec l'oxygène.

SO₂ :

Dioxyde de soufre.

UTAC :

Union Technique de l'Automobile, du motorcycle et du Cycle.

HAZARDOUS INDUSTRIAL WASTE:

Handling and treatment requires specific precautions to be taken and for certain, due to their toxicity, are subjected to specific controls and regulations.

FINAL WASTE:

Waste resulting or not from the treatment of waste which is no longer likely to be treated in the current technical and economical conditions.

Since 1st January 2002, it is the only waste authorized at the technical burial centre: CET.

TBTS FUEL:

Fuel with a very low sulphur content.

ICPE (CLASSIFIED INSTALLATIONS FOR THE PROTECTION OF THE ENVIRONMENT):

Operations which may present dangers or drawbacks either for the neighbourhood convenience, or for health, safety, public health, or for agriculture, the protection of nature and the environment, or for the conservation of sites and monuments. They are thus subjected to a specific legislation bearing the same name.

ISO 14001:

International standard which first appeared in 1996 aiming to control the impacts of an activity, a product or a service on the environment. It demands compliance with the regulation requirements and requires determination and results in terms of continuous progress. The organization is free to fix its objectives to reduce the significant environmental aspects.

MES:

Suspended solids, representing the non-dissolved mineral and organic particles, which causes turbidity of water and which is a source of sludge.

METOX:

Water toxic pollutants (heavy metals).

MO:

Organic matter measured by the COD and BOD5.

NOx:

Nitrogen oxides, toxic gases produced at high temperature by the combination of the nitrogen in the air with oxygen.

SO₂:

Sulphur dioxide.

UTAC:

Union Technique de l'Automobile, du Motorcycle et du Cycle (Technical Union of Automobiles, Motorcycles and Cycles)

DÉCLARATION ENVIRONNEMENTALE 2008

ENVIRONMENTAL DECLARATION 2008



(www.renault.com)

ÉDITORIAL DU DIRECTEUR DIRECTOR'S EDITORIAL



« RENAULT s'est engagé dans la voie du **développement durable** depuis de nombreuses années, avec une volonté clairement exprimée par son Président. En octobre 2004, la **Déclaration des Droits Sociaux Fondamentaux** du Groupe Renault a été signée avec l'ensemble des organisations syndicales de Renault. Renault est la première entreprise de la métallurgie française à présenter une déclaration de cette teneur. Ces textes engagent tout Renault, en France et à l'étranger. Sur le site de Cléon, l'ensemble des hommes et femmes collabore à la même vision: Etre la référence de l'Alliance dans la fabrication de moteurs et des boîtes de vitesses à haut niveau de prestation mécanique. Cette ambition repose sur deux fondamentaux indissociables qui sont la performance au meilleur niveau et un cadre de travail motivant.

L'implication de l'ensemble du personnel pour atteindre nos engagements et progresser en permanence, la recherche de l'excellence pour nos clients, la passion des métiers de la mécanique, l'amélioration des conditions de travail et le respect de l'environnement sont les traits caractéristiques de l'usine de Cléon.

L'usine participe à l'innovation technologique de RENAULT en produisant de nouvelles générations de moteurs et de boîtes de vitesses alliant souplesse, réduction d'émission de CO₂, réduction de consommation et respect de l'environnement.

Au quotidien, le respect de l'environnement se traduit pour chacun d'entre nous par un comportement citoyen, mais également par un investissement important dans les installations et dans leur maintenance. La sensibilisation et la formation de tous les intervenants internes ou externes sur le site y contribue également.

Nos objectifs en matière d'environnement sont la réduction drastique des déchets ou leur recyclage, l'amélioration du traitement des rejets, la réduction des consommations énergétiques, la protection du milieu ambiant (eau, air, sols, etc...).

Depuis 1999, le site a obtenu et a renouvelé chaque année, la certification de son système de management environnemental suivant la norme ISO 14001.

La transparence de nos actions et de nos réponses nous permettent de maintenir les meilleures relations avec la DRIRE et avec la CAEBS (Communauté d'Agglomération d'Elbeuf Boucle de Seine).

Les informations, que vous trouverez dans ce document, sont le fruit d'un travail de nombreuses années avec l'ensemble du personnel du site, avec nos équipes d'ingénierie, et avec nos différents partenaires. »

Philippe Nottez

"Renault has a long standing commitment to **sustainable development**, with a determination clearly expressed by its Chairman. In October 2004, the **Employees' Fundamental Rights Declaration** was signed between the Renault Group and all Renault trade unions. Renault is the first French Metalworkers company to present a declaration of this importance. This text commits Renault as a whole in France and abroad.

On the Cleon site, all men and women collaborate with the same vision: to serve as the Alliance reference for manufacturing engines and gearboxes with high level mechanical requirements. This ambition is based on two fundamental points which cannot be separated; top level performance and a motivating working environment

The involvement of all personnel to fulfill our commitments and continually improve, the search for excellence for our customers, a passion for mechanical engineering, the improvement of working conditions and respect for the environment are the main characteristics of the Cleon plant.

The plant participates in Renault's technological innovations by producing new generation engines and gearboxes combining flexibility, the reduction in CO₂ emissions, the reduction in fuel consumption and respect for the environment.

On a daily basis, for each one of us, respect for the environment results in responsible behaviour, but also in a major investment in facilities and their maintenance. The awareness and training for all of the site's internal or external participants also contributes.

Our aims in terms of environment issues are the drastic reduction of waste or its recycling, the improvement in waste treatment, the reduction in energy consumption, the protection of the ambient environment (water, air, soil, etc.).

Since 1999, the site has obtained and renewed annually, the certification of its environment management system according to standard ISO 14001. The transparency of our actions and our answers enable us to maintain a good relationship with the DRIRE and the CAEBS (Elbeuf Boucle de Seine - Urban Area Community).

The information which you will find in this document is the result of several years' work with all of our site personnel, with our engineering teams and our various partners.»

Philippe Nottez



RAPPORT DES COMMISSAIRES AUX COMPTES SUR LES DONNÉES ENVIRONNEMENTALES 2007 DES SITES DU GROUPE RENAULT

STATUTORY AUDITORS REPORT ON THE 2007 ENVIRONMENTAL DATA RELATING TO RENAULT GROUP SITES

Exercice clos le 31 décembre 2007

Year ended, December 31, 2007

Mesdames, Messieurs,

À la suite de la demande qui nous a été faite et en notre qualité de Commissaires aux comptes de la société Renault, nous avons procédé à des travaux visant à nous permettre d'exprimer une assurance raisonnable sur les données environnementales des sites du groupe Renault relatives à l'exercice 2007.

La conclusion formulée ci-après porte sur ces seules données et ne porte donc ni sur les données relatives aux sites pris individuellement ni sur les autres informations relatives à l'environnement présentées dans le Rapport annuel. Ces données ont été préparées sous la responsabilité de la Direction de Renault, conformément au Protocole de reporting environnement 2007 de Renault (« le Référentiel »), consultable auprès du service « Hygiène, Environnement et Prévention des Risques ». Il nous appartient, sur la base de nos travaux, d'exprimer une opinion sur ces données.

NATURE ET ÉTENDUE DES TRAVAUX

Nous avons effectué nos travaux selon la doctrine professionnelle applicable en France. Nous avons mis en œuvre les diligences suivantes, permettant d'obtenir l'assurance raisonnable que les données ne présentent pas d'anomalies significatives : entretiens avec les personnes clés concernées par l'application du Référentiel ; évaluation, par sondages, de l'application du Référentiel sur un échantillon représentatif de sites (15) faisant l'objet d'un plan de revue pluriannuel et dont la contribution pour 2007 représente les pourcentages suivants par rapport aux chiffres publiés par Renault :

Consommation d'eau	61 %
Rejets aqueux : MES	61 %
Rejets aqueux : MO	63 %
Rejets aqueux : Métox	50 %
Déchets inertes	91 %
Déchets industriels banals	52 %
Déchets industriels dangereux	47 %
Consommation d'énergie	49 %
Émissions COV	40 %
Émissions GES	47 %
Émissions SO ₂	68 %
Émissions NOx	47 %

Ladies and gentlemen,

As requested and in our capacity as Statutory Auditors for Renault, we have performed verification work to obtain reasonable assurance on the environmental data of the Renault group sites for the fiscal year 2007.

The conclusion expressed below relates solely to the data and therefore does not relate to the data regarding each site individually nor to other environmental data presented in the Annual Report. This data, which is the responsibility of Renault's management, has been prepared in accordance with the Renault 2007 Environment reporting protocol ("the Guidelines"), available for consultation at the "Health, Environment and Risk Prevention" department. Our responsibility is to express an opinion on this data on the basis of our audit.

NATURE AND SCOPE OF THE AUDIT

We performed our audit in accordance with the professional guidelines applicable in France. We carried out the following procedures to obtain reasonable assurance that the data does not present significant anomalies: meetings with key people involved in the application of the Guidelines; the assessment, by testing, on the application of Guidelines on a representative sample of sites (15) subject to a plan review over several years and whose contribution for 2007 represents the following percentages in relation to the data published by Renault:

Water consumption	61%
Water discharge: SS (suspended solids)	61%
Water discharge: OM (organic matter)	63%
Water discharge: Metox	50%
Inert waste	91%
Non Hazardous Industrial waste	52%
Hazardous Industrial Waste	47%
Energy consumption	49%
Atmospheric emissions VOC	40%
Atmospheric emissions GHG (greenhouse gas)	47%
Atmospheric emissions SO ₂	68%
Atmospheric emissions NOx	47%

- Réalisation, sur le même échantillon, de tests de détail sur les données consistant à faire des rapprochements avec des pièces justificatives et à vérifier l'application des formules de calcul telles que prévues par le Référentiel ;
- Mise en œuvre des procédures analytiques et des tests de cohérence et vérification de la centralisation et de la totalisation des données au niveau Groupe.

Nous avons fait appel, pour nous assister dans la réalisation de ces travaux, aux experts en environnement de nos cabinets, sous la responsabilité de MM. Éric Duvaud pour Ernst & Young et Associés et Éric Dugelay pour Deloitte & Associés.

Compte tenu des travaux réalisés depuis neuf ans sur les sites significatifs du Groupe et des actions menées par Renault pour améliorer la compréhension et l'application du Référentiel par les sites, nous estimons que nos contrôles sur les données fournissent une base raisonnable à la conclusion exprimée ci-dessous.

Opinion

À notre avis, les données ont été établies, dans tous leurs aspects significatifs, conformément au Référentiel élaboré par Renault.

- On the same sample, we performed detailed tests on the data consisting in the reconciliation with supporting documents and checking the application of the calculation formula as provided in the Guidelines;
- Implementation of analytical procedures and consistency checks and the verification that data is centralized and totalized at Group level.

To assist us in carrying out our work, we have asked environmental experts from our firms, under the responsibility of Messrs Eric Duvaud for Ernst & Young and Associates and Eric Dugelay for Deloitte & Associates.

Considering the work carried out over the last nine years on the Group's major sites and the actions undertaken by Renault to improve the understanding and application of the Guidelines by our sites, we consider that our checks on the data provide a reasonable basis for our conclusion expressed below.

Opinion

In our opinion, the data has been established, in all significant aspects, in accordance with the Guidelines prepared by Renault.

Neuilly-sur-Seine et Paris-La Défense, le 13 février 2008
Neuilly-sur-Seine and Paris-La Défense, 13 February 2008

Les Commissaires aux comptes
The Statutory Auditors

Deloitte & Associés



Pascale Chastaing-Doblin



Amadou Raimi

Ernst & Young Audit



Daniel Mary-Dauphin



Aymeric de la Morandière

(15) L'échantillon 2007 est constitué des sites suivants : ACI Le Mans, Cléon, Complexe Ayrton Senna (Brésil), Cordoba Fonderie Aluminium (Argentine), Pitesti (Dacia Roumanie), Douai, Flins, Santa Isabel Cordoba (Argentine), Valladolid Montage (Espagne), Valladolid Moteur (Espagne), Guyancourt (Technocentre).

(15) The 2007 sample is made up of the following sites: ACI Le Mans, Cleon, Ayrton Senna Complex (Brazil), Cordoba Aluminium Foundry (Argentina), Pitesti (Dacia Romania), Douai, Flins, Santa Isabel Cordoba (Argentina), Valladolid Assembly (Spain), Valladolid Engine (Spain), Guyancourt (Technocentre).

CHIFFRES CLÉS

KEY FIGURES

EFFECTIF

Au 31 mars 2008

4 650 dont :

- 2355 agents de production
- 1 925 employés, techniciens, agents de maîtrise
- 311 cadres
- 59 apprentis

Il y a 6,7 % de femmes sur le site
La moyenne d'âge est de 40,55 ans.

PRODUCTION

Boîtes de vitesses J et P Moteurs F, G et M

Renault Cléon usine et assemble des boîtes de vitesses et des moteurs pour des modèles comme la Laguna, Clio, Modus, Kangoo, Scénic, Espace, Vel Satis, Mégane, Trafic, Master, Logan, Vivaro (Opel), Nissan Micra, Nissan Tiida.

- En 2007, l'usine de Renault Cléon a produit 735 123 moteurs et 789 720 boîtes de vitesses.
- 60 % de la production de Cléon est dédiée aux véhicules particuliers et 40 % aux véhicules utilitaires.
- 75 % de l'activité de Cléon est dédiée à Renault et 25 % à d'autres marques comme Nissan, Suzuki ou Opel.

CAPACITÉ DE PRODUCTION

- 3 322 boîtes de vitesses par jour
- 3 136 moteurs par jour

Pour accompagner la production, le site de Cléon dispose de services d'ingénierie dédiés à la conception et à l'industrialisation de nouveaux produits. Il accueille également le département prototype (pièces prismatiques et pièces rondes) du Groupe. Le site mécanique de Cléon est l'un des premiers au Monde à s'être équipé de lignes flexibles, aussi bien pour l'usinage que pour l'assemblage des moteurs et des boîtes de vitesses.

STAFF

At March 31, 2008

4,650 including:

- 2,355 Production workers
- 1,925 employees, technicians, supervisors
- 311 managers
- 59 apprentices

There are 6.7% women on the site
The average age is 40.55.

PRODUCTION :

Gearboxes J and P Engines F, G and M

Renault Cleon machines and assembles gearboxes and engines for models such as the Laguna, Clio, Modus, Kangoo, Scenic, Espace, Vel Satis, Megane, Trafic, Master, Logan, Vivaro (Opel), Nissan Micra and Nissan Tiida.

- In 2007, the Renault Cleon plant produced 735,123 engines and 789,720 gearboxes.
- 60% of the Cleon production is dedicated to passenger cars and 40% to light commercial vehicles.
- 75% of Cleon activity is dedicated to Renault and 25% to other brands such as Nissan, Suzuki or Opel.

PRODUCTION CAPACITY

- 3,322 gearboxes per day
- 3,136 engines per day

To accompany production, the Cleon site has dedicated design and industrialization engineering departments for new products. It also accommodates the Group prototype department (prismatic or round parts). The Cleon mechanical site is one of the first in the world to be equipped with flexible lines, for both machining and assembling engines and gearboxes.



CHIFFRES CLÉS

KEY FIGURES

RESSOURCES (QUANTIFIÉES) EN 2007 / RESOURCES (QUANTIFIED) IN 2007



EAU

- Réseau : 66 551 m³
- Forage : 1 744 787 m³

Autres flux entrants

Pièces brutes, équipements moteurs et boîtes, produits chimiques.

WATER

- Network: 66,551m³
- Bore: 1,744,787 m³

Other input flows

As cast parts, engine and gearbox equipment, chemical products.



UNITÉ D'ŒUVRE / WORK UNIT



Production d'organes mécaniques en 2007 :

- Moteurs : 735 123
- Boîtes de vitesses : 789 720

Production of mechanical units in 2007:

- Engines: 735,123
- Gearboxes: 789,720

GÈNES / RESTRICTIONS



Transport / Transport
Déchets / Waste
Station d'épuration / Treatment plant

REJETS / EMISSIONS



Dans l'air :

- NOx : 21 931 kg
- SO₂ : 169 kg
- GES : 22 618 kg eqCO₂

In the air

- NOx: 21,931 kg
- SO₂: 169 kg
- GHG (greenhouse gas): 22,618 kg eq CO₂



Solides :

- DID : 6 905 t
- DIB : 34 630 t
- TOTAL : 41 535 t

Solid waste:

- DID : 6,905 t
- DIB : 34,630 t
- TOTAL : 41,535 t



Liquides :

- MO : 430,30 kg/j
- METOX : 0,24 kg/j
- MES : 64,10 kg/j

Liquids

- OM (organic matter): 430.30 kg/j
- METOX: 0.24 kg/j
- MES: 64.10 kg/j

RECYCLAGE / RECYCLING



Des rejets dans l'air :

- Laveur de fumées par voie humide sur les installations phosphatation au manganèse
- Brûleur bas Nox sur chaudière 1
- Aspiration des brouillards d'huile à la source sur les installations d'usinage

Air emissions:

- Wet smoke washers on manganese phosphate treatment facilities
- Low Nox burner on boiler 1
- Oil mist suction at source on machining facilities



Des rejets solides :

- DIB totaux (DIB) : 100 % de valorisation matière pour les copeaux et métaux ; 98 % valorisation matière et/ou énergétique pour les autres déchets ; moins de 0,1 % en centre d'enfouissement technique
- DID : plus de 99 % valorisation matière et/ou énergétique et moins de 0,5 % en CET.

Solid discharges:

- Total general waste (DIB): 100% material recovery for swarf and metal; 98% material recovery and/or energy for other waste; less than 0.1% in the Technical Burying Centre (landfill)
- Hazardous industrial waste: more than 99% material recovery and/or energy and less than 0.5% in the Technical Burying Centre.



Des rejets liquides :

- Le traitement physico-chimique des effluents a pour objet d'épurer les eaux usées des processus, collectées par un réseau séparatif.
- Les eaux sont ensuite rejetées sur la station biologique urbaine. Une nouvelle technologie se met en place : l'évaporation.
- Les eaux vannes sont collectées séparément, dégrillées puis rejetées dans la station biologique de l'agglomération.
- Les eaux pluviales et les eaux de refroidissement rejetées dans le milieu naturel transitent dans un bassin de décantation de 2 600 m² avant de rejoindre la Seine.

Liquid effluents

- The purpose of the physical and chemical treatment of effluents is to purify waste water from processes, collected by a separate network.
- The water is then discharged to the urban biological treatment plant. A new technology is being implemented: evaporation.
- The waste water is collected separately, screened then discharged to the town biological treatment plant.
- Rain water and cooling water discharged to the natural environment pass through a 2,600 m² settling pond before rejoining the Seine.

ACTIONS DE PARTENARIAT

PARTNERSHIP ACTIONS



LES DIFFÉRENTES COLLABORATIONS DE L'USINE

- Ecoles, Lycées, Universités
- Collectivités, Etat (DRIRE, Ministères...), Agence de l'eau, ADEME
- Particuliers, entreprises, industries

QUELS TYPES DE COLLABORATION ?

- Soutien financier (mécénat, sponsoring, ...)
- Soutien technique (formation, cours...)
- Visites, expositions

LES ACTIONS OU FAITS MARQUANTS DE PARTENARIAT DE L'USINE

- Portes ouvertes

Tous les 3 ans, l'usine organise une journée portes ouvertes. La prochaine journée portes ouvertes est prévue le 28 juin 2008 dans le cadre des 50 ans de l'usine.

- Événements particuliers (exposition, séminaire, colloque ...)

THE VARIOUS PLANT COLLABORATIONS

- Schools, Secondary schools, Universities
- Local authorities, State (DRIRE, Ministries, etc.), Water board, ADEME
- Individuals, companies, industries

WHAT TYPE OF COLLABORATION?

- Financial support (patronage, sponsoring, etc.)
- Technical support (training, courses, etc.)
- Visits, exhibitions

ACTIONS OR MAIN POINTS OF THE PLANT PARTNERSHIP

- Open House

Every 3 years, the plant organizes an open house day.

The next open house day is scheduled for June 28, 2008 as part of the plant's 50 years celebrations.

- Specific events (exhibitions, seminars, conferences, etc.)

Le site de Cléon ouvre souvent ses portes aux industries de la région qui viennent s'inspirer des organisations et du management de l'environnement. Ces échanges se terminent toujours par des visites d'ateliers. Des contacts fréquents sont organisés auprès des organismes de tutelles telles que la DRIRE et l'Agence de l'Eau.

Tous les 2 ans, une convention environnement qui se déroule désormais à la date de la journée mondiale de l'environnement, permet de dresser le bilan par impact et risque et de valoriser les acteurs de progrès. Environ 200 personnes participent à cette convention. En avril 2008, l'usine a participé à la semaine de développement durable organisée par la DIREN.

D'étroites collaborations avec l'Education nationale permettent chaque année d'accueillir des stagiaires du bac pro au diplôme d'ingénieur.

L'objectif est de faire connaître le monde industriel et les démarches entreprises dans le domaine de l'environnement.

De plus, à la demande de collèges et lycées régionaux, des visites thématiques d'atelier de production sont organisées (tri déchets, automatisation, usinage...). Les travaux des élèves sont ensuite exposés dans la salle Georges Besse du site à l'occasion d'une convention « découverte professionnelle » prévue en mai 2008.

Dans le cadre des travaux d'arrêt du site, un forum est organisé en juin avec les fournisseurs de moyens industriels et leurs sous-traitants. Un challenge sécurité environnement organisé durant ces travaux fait l'objet d'une réunion de synthèse en septembre dans l'objectif de capitaliser les résultats.

The Cleon site often opens its doors to industries in the region who come to take inspiration from the organization and environment management. These exchanges always end with workshop visits.

Frequent contacts are organized with supervisory bodies such as the DRIRE and the Water board.

Every two years, an environmental convention which now takes place on the World environment day, assesses impacts and risks and emphasizes the work of progress contributors. Around 200 people attend this convention. In April 2008, the plant took part in the sustainable development week organized by the DIREN.

Each year, close collaboration with the National Education allows "BAC PRO" students to be welcomed in an engineering degree. The aim is to raise awareness of the industrial world and company approaches in the environmental field.

Furthermore, at the request of regional secondary schools, thematic production workshop visits are organized (waste sorting, automation, machining, etc.). The pupils' work is then exhibited in the site's Georges Besse room during a "professional discovery" convention scheduled for May 2008.

In the context of site stoppage work, a forum is organized in June with industrial facilities suppliers and their sub-contractors. An environment safety challenge organized during this work is the subject of a summary meeting in September in order to capitalize the results.