

2008

RAPPORT

Annuel

Responsabilité Sociétale



Nous engager sur des solutions durables





■ QUELLE VISION DE PRÉPARATION DU FUTUR ?

Notre ambition

Nous engager sur des solutions durables.

Nos priorités et engagements

L'avenir se prépare tant par la préservation de la planète, axe d'action d'aujourd'hui, que par la mise en place par anticipation des moyens nécessaires pour vivre au mieux demain. Les moyens à mobiliser pour assurer la pérennité d'une croissance soutenable sont de trois ordres : la richesse humaine, le capital de la connaissance et de l'expérience, les moyens financiers.

Ils se traduisent par la mobilisation du personnel qui se forme aux nouvelles tâches à accomplir, par l'innovation et la recherche permanente de la performance, l'écoute de la clientèle et de toutes les parties prenantes, encore plus d'ouverture sur la société civile.

Enrichir les compétences pour tous

La politique de formation, une ambition partagée

La culture d'entreprise, un catalyseur de compétences

Seule une politique de formation ambitieuse est susceptible de permettre à l'entreprise d'atteindre ses objectifs en termes de Responsabilité sociétale. Pour cela elle doit permettre à chaque collaborateur d'acquérir d'une manière appropriée une attitude, une culture et des savoirs.

Chaque salarié se doit de maîtriser son métier dans le respect des exigences santé/sécurité/environnement, mais aussi de comprendre son propre rôle dans l'organisation et d'être capable de mesurer l'impact de ses actions pour lui-même, pour les autres et pour l'activité afin de favoriser la transversalité et la coopération.

MOSAIQUE P3, un Parcours Professionnel Performance



Pour parvenir à cette « excellence métier » le Groupe a lancé le projet MOSAIQUE P3 qui consiste à développer des modules de formation en interne, et qui prévoit à l'issue de la construction de ces

modules une animation des formations par du personnel lui-même formé à cet effet.

Des formations pilotes

Le pilote est mené sur trois sites de traitement thermique dans le cadre de groupes de travail pluridisciplinaires en collaboration avec un organisme de formation professionnelle. Une phase de diagnostic préalable a permis d'identifier les parcours métier à construire ainsi que les thématiques à aborder dans chacun de ces parcours métier, leur construction suivant une double logique de cohérence de contenu, et d'élargissement du champ de vision.

L'approche « intégrée » des enseignements dispensés dans le cadre de ce projet constitue son originalité. Par exemple, les formations réglementaires obligatoires qui, de par leur caractère répétitif et « déconnecté » des réalités du terrain induisent généralement un manque de motivation du personnel, seront autant que possible intégrées à une formation métier. A titre d'illustration, au salarié formé à la conduite d'un engin de manutention sera conjointement dispensé un enseignement relatif à l'étiquetage et au rangement des déchets conditionnés en fûts ; une formation gestes et postures pourra y être associée.

Une formation à caractère transversal

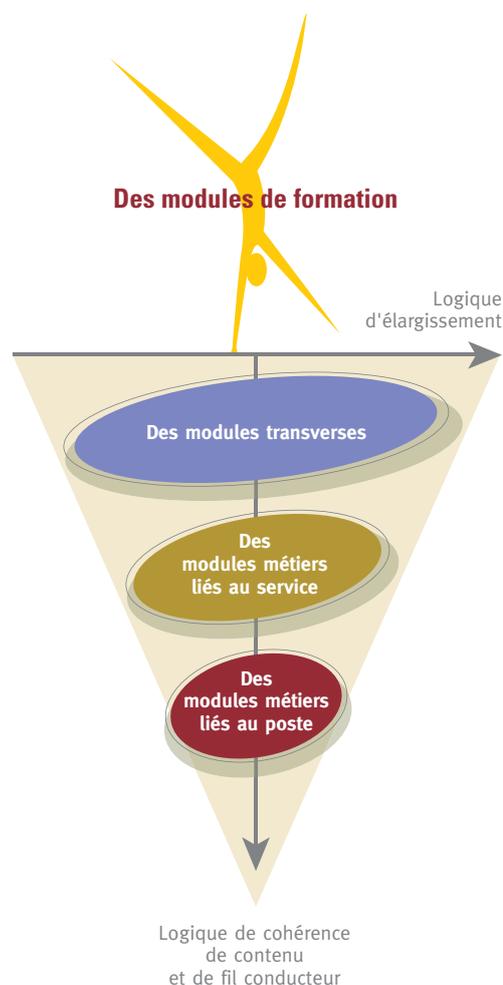
Les parcours métier intégreront ainsi quatre types de modules métier :

- ✦ Les actions à mettre en oeuvre au poste de travail ;
- ✦ Leur impact sur les autres postes en amont et en aval ;
- ✦ La transversalité des fonctions et le positionnement de chaque poste de travail dans l'ensemble ;
- ✦ La formation réglementaire.

Un premier module sur la connaissance des déchets

Un module a d'ores et déjà été construit et testé en 2008. Il s'agit de la Connaissance des déchets ; il intègre une formation Risque chimique et une autre relative à l'utilisation des EPI.

Les résultats de ce pilote mené sur des installations très techniques que sont les centres de traitement thermique devraient permettre d'étendre la démarche à l'ensemble du Groupe.





Le droit individuel à la formation (DIF)

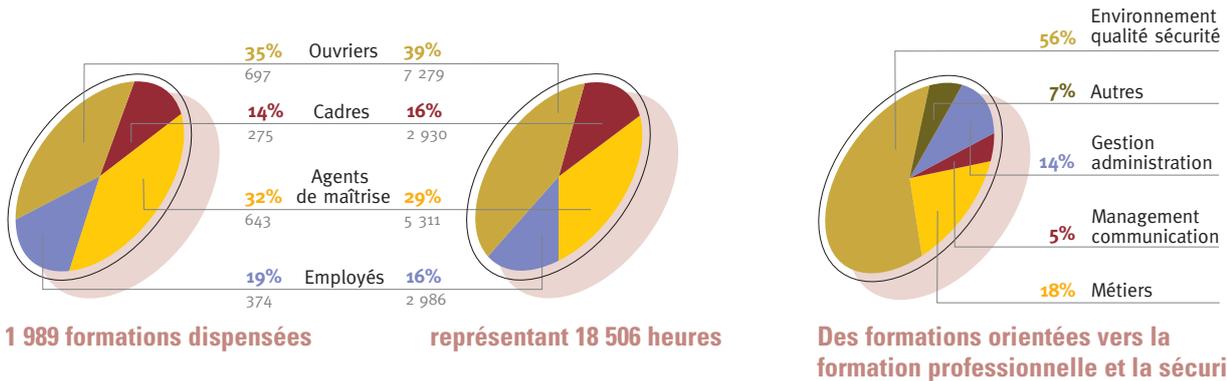
Sa mise en place permet aux collaborateurs de gérer leur développement professionnel et personnel tout au long de leur parcours professionnel : 767 heures ont donné lieu à un accord en 2008 pour une formation future, 111 169 heures constituent des droits ouverts.



12,8 heures de formation en moyenne par salarié en 2008



Les formations en 2008



Développer recherche et innovation

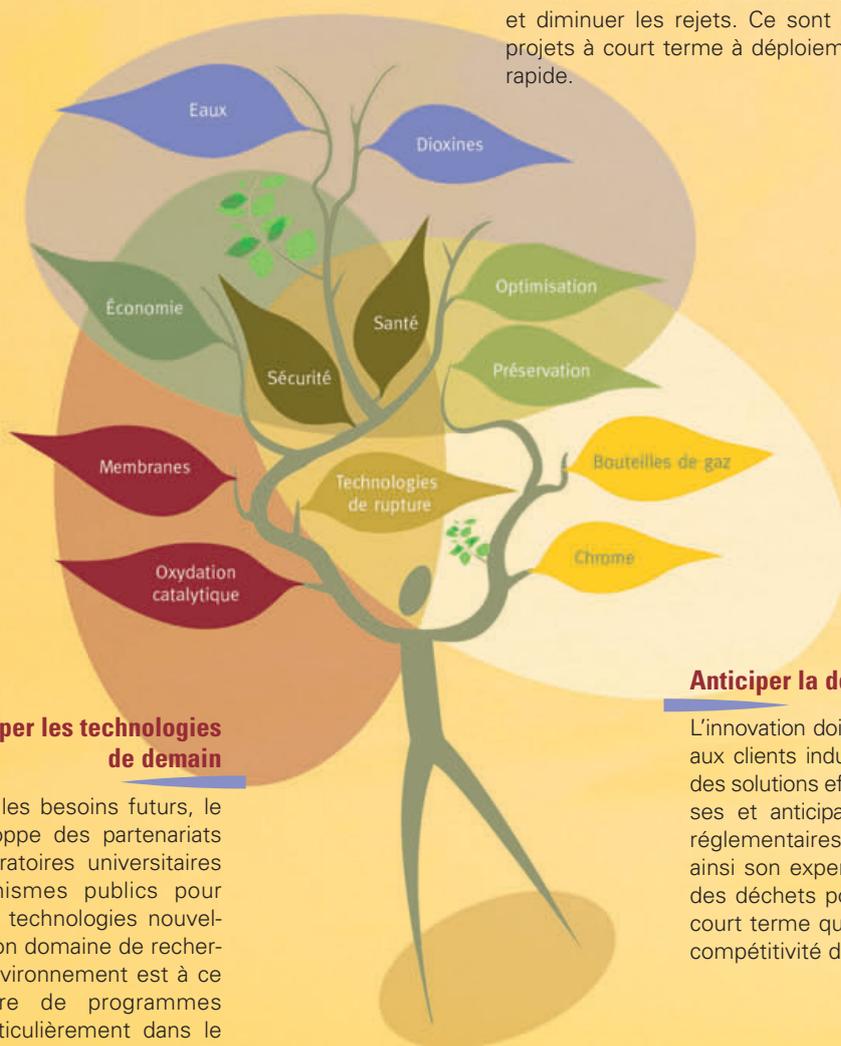
Une stratégie d'anticipation et d'amélioration des performances

La politique d'innovation de Sécché Environnement vise à élaborer des solutions innovantes répondant aux attentes des collectivités et des industriels. Anticiper les besoins futurs, apporter des solutions technologiques toujours plus performantes et fiables, telles sont les missions des chercheurs de Sécché Environnement. Les techniques de recyclage et d'élimination des déchets offrent encore de nombreuses opportunités de développement qu'il convient de travailler, tant au travers de l'optimisation des process existants que de la recherche de moyens nouveaux de traitement.

Une forte culture de l'innovation permet à Sécché Environnement de renforcer ses performances mais également de répondre aux défis majeurs qui se posent dans le domaine plus général de l'environnement.

Soutenir les activités actuelles du Groupe

Pour répondre aux défis économiques et environnementaux, il convient d'améliorer les procédés industriels en vue de maîtriser les consommations et diminuer les rejets. Ce sont des projets à court terme à déploiement rapide.



Développer les technologies de demain

Pour anticiper les besoins futurs, le Groupe développe des partenariats avec des laboratoires universitaires ou des organismes publics pour accéder à des technologies nouvelles et élargir son domaine de recherche. Sécché Environnement est à ce titre partenaire de programmes nationaux, particulièrement dans le domaine du captage du CO₂ et de l'oxydation catalytique par voie humide de polluants organiques contenus dans des effluents aqueux industriels.

Anticiper la demande des clients

L'innovation doit permettre d'apporter aux clients industriels ou collectivités des solutions efficaces, moins coûteuses et anticipant sur les évolutions réglementaires. Le Groupe apporte ainsi son expertise dans le domaine des déchets pour des projets à très court terme qui visent à renforcer la compétitivité de ses clients.

Des approches scientifiques collaboratives

Séché Environnement est actif au sein de RECORD, un réseau coopératif de recherche qui :

- ✚ Fait appel aux différentes spécialités de la recherche en environnement ;
- ✚ Travaille essentiellement sur le problème du traitement des déchets et des sols pollués.

Cette structure en réseau, unique en France dans sa conception, permet la réalisation des recherches dans un cadre de coopération tripartite : industriels, organismes publics et chercheurs. Cette coopération est effective à tous les stades de la recherche : définition des thèmes, conduite de l'étude, validation et valorisation des résultats.

Thèmes de recherche coopérative sous l'égide de RECORD



Connaissance et caractérisation des déchets et des pollutions

Caractérisation et classification des déchets selon le critère de toxicité

Traitement et valorisation des déchets et des sols pollués

Polluants et techniques d'épuration des fumées

Freins et développements de la filière biogaz

Moteurs et turbines à gaz alimentés en biogaz (état de l'art)

Potentialités des techniques de bioaugmentation dans le traitement des déchets

Incorporation de traceurs dans le polypropylène pour en faciliter le tri automatisé

Evaluation des impacts sanitaires et environnementaux

Evaluation sanitaire des particules

Tests de génotoxicité pour la surveillance de l'exposition des travailleurs

Critères d'application des méthodologies d'évaluation des risques environnementaux

Application du bilan carbone aux déchets

Surveillance par diatomées dulçaquicoles des impacts environnementaux

- Études dont Séché Environnement est partie prenante active.

Les technologies de rupture



Séché Environnement collabore à plusieurs programmes nationaux ou internationaux de recherche sur l'usage des procédés membranaires, qu'il s'agisse de la capture du CO₂ ou de l'épuration des eaux en milieu industriel

Procédé membranaire pour l'oxydation catalytique des polluants de l'eau

L'eau : une ressource rare

La disponibilité restreinte de l'eau, les réglementations mises en place pour garantir la qualité des eaux et l'apparition d'eaux usées avec des charges organiques élevées et contenant des polluants de plus en plus réfractaires à la dégradation imposent de développer des procédés en rupture totale avec les procédés existants et pouvant s'adapter à des besoins nouveaux.

Une collaboration internationale

Ces travaux financés par l'ADEME sont menés en collaboration avec l'IRCELYON et la Société PALL EXEKIA, fabricant de membranes céramiques. Des partenaires norvégiens sont également impliqués, l'organisme de recherche SINTEF et la Société DUE MILJO.

Une méthode innovante de traitement

Son principe repose sur l'utilisation d'un contacteur membranaire poreux rendu actif par dépôt de catalyseur. La membrane, de forme tubulaire, est placée à l'interface gaz-liquide. Le catalyseur qu'elle contient permet la réaction entre les polluants et l'oxygène de l'air, pour donner de l'eau et du dioxyde de carbone ou des composés oxydés, en fonction des conditions.

Un premier travail important a été effectué pour comprendre le fonctionnement du réacteur, en particulier pour déterminer les raisons des performances catalytiques supérieures à celles observées en réacteur conventionnel. Il apparaît que la structure de la membrane, ainsi que le contrôle du dépôt catalytique sont primordiaux pour le bon fonctionnement du système. Le positionnement de l'interface gaz-liquide dans la zone active peut être réalisé à l'aide d'une surpression adaptée.

Il s'agit désormais de développer un contacteur membranaire en adéquation avec les besoins de l'industrie, compétitif par rapport aux procédés classiques d'oxydation par voie humide. Pour cela, l'exploration de nouvelles phases catalytiques et l'optimisation des membranes d'oxydation

ont été entreprises en lien avec la diversité des effluents industriels rencontrés.

Il est probable que la première application commerciale de ce procédé concernera la dépollution d'effluents industriels. Ce procédé pourrait être utilisé en traitement mono-étape, ou bien comme un prétraitement de détoxification avant une étape de traitement biologique. Il pourrait aussi être utilisé dans le cadre d'un système de recyclage des eaux.

Procédé membranaire pour le captage post-combustion du CO₂ des fumées d'incinération



Les travaux du programme MECAFI, soutenu par l'Agence Nationale de la Recherche (ANR) et dont Séché Environnement est l'un des acteurs, se sont poursuivis en 2008 et ont fait l'objet de plusieurs communications scientifiques en particulier en septembre à Turin devant l'Association Européenne pour les Sciences Chimiques et Moléculaires (EuChemS).

Ce programme a pour objet de développer un nouveau procédé de séparation membranaire, adapté aux situations de basse pression et de faible besoin énergétique, pour la capture du dioxyde de carbone émis par les centres de traitement thermique de déchets industriels.

Pilote de laboratoire



Pilote semi-industriel



Le prélèvement en continu des dioxines

Un outil en réponse à l'esprit d'une réglementation

Les arrêtés relatifs aux installations d'incinération de déchets, fixent des valeurs limites à l'émission (VLE) pour les dioxines et font appel à une norme européenne publiée en 1997 afin de valider la conformité d'une installation aux VLE. La méthode décrite dans cette norme est une méthode ponctuelle correspondant à un prélèvement de quelques heures. Depuis la fin des années 90, des dispositifs de mesure en semi-continu sont apparus sur le marché en Europe, associant des dispositifs de prélèvement isocinétique en continu sur des périodes de 14 à 28 jours, à des procédures d'analyse différée en laboratoire selon la norme EN 1948. L'ensemble du processus de mesure en semi-continu n'est pas normalisé d'une part et, d'autre part, une telle mesure en semi-continu n'est pas demandée par la réglementation française nationale. Réaliser une mesure en semi-continu constitue donc un complément aux mesures ponctuelles obligatoires demandées par la réglementation et réalisées selon la norme précitée.

L'utilisation de tels dispositifs de mesure en semi-continu relève donc d'une démarche volontaire de la part des exploitants : l'utilisation de ces dispositifs offre la possibilité d'obtenir une information plus fine sur l'évolution des émissions de dioxines au cours du temps. Elle permet ainsi d'optimiser le fonctionnement du procédé et/ou d'accroître la transparence envers les riverains.

Une solution anticipatrice sur les sites du Groupe

Placée dans la cheminée, une sonde prélève en continu des échantillons de fumée, dans une cartouche de résine capable de fixer les dioxines et les furannes. Différents paramètres de fonctionnement de l'usine (débit et volume des gaz prélevés, températures des fumées et vitesse en cheminée) sont enregistrés sur une carte mémoire. Ces données permettent de calculer la concentration moyenne d'émission et de vérifier ainsi les normes de rejet.

Avec l'installation de ces dispositifs sur les unités de valorisation énergétique, en particulier de Salaise-sur-Sanne, Séché Environnement apporte une solution d'anticipation performante et fiable pour le contrôle de la conformité de ses installations.

Dispositif de mesure en semi-continu





Les applications en clientèle

Concentration des bains chromiques régénérés par évaporation

Le procédé Chromapur® est le seul opérationnel en France pour le recyclage des bains chromiques usés, il est installé depuis quelques années sur le centre de traitement physico-chimique de Trédi à Hombourg (68).

D'une capacité de 400 t/an, cette unité de purification des bains de chromage sépare les métaux contaminants de l'acide chromique par échange d'ions. L'efficacité du traitement de purification est élevée (plus de 99 % d'abattement du fer et 97,5 % du cuivre), ce qui permet de restituer le bain au client, dans le cadre d'une gestion sélective des flux en vue de sa réintroduction dans l'opération de fabrication. L'éluat issu de la régénération des résines est traité par voie physico-chimique sur le site de traitement. Cette dernière opération conduit à augmenter le volume du bain restitué avec des caractéristiques de composition différentes.

Pour pallier les difficultés de gestion technique, volumique et de transport, il est nécessaire de concentrer les bains régénérés par évaporation. Ainsi, pour proposer une gamme élargie de service dans ce domaine, le Groupe a réalisé des essais de concentrations des bains chromiques recyclés à l'aide d'un évaporateur pilote d'une capacité de production de distillat de 100 l/h. La particularité technologique de cet évaporateur sous vide repose sur la mise en œuvre d'un équipement à circulation à froid. En vue de limiter la consommation d'énergie, les équipements ont fonctionné sous vide à environ 80 mbar. Ceci correspond à une température d'ébullition de 38°C.

Les essais réalisés à la demande des clients du Groupe ont été concluants, ils ont permis une restitution des bains régénérés concentrés auprès des chromeurs pour une réutilisation.

Evaporateur pilote



Les optimisations de traitements

Optimisation du traitement biologique

De bonnes performances d'épuration des eaux usées

Le procédé d'épuration à boue activée est le procédé le plus utilisé en France pour traiter les eaux usées. Bien que les performances épuratoires et la fiabilité de ce procédé soient éprouvées, il est nécessaire de s'assurer qu'un bon dimensionnement du poste aération a été prévu (compresseur, répartition des aérateurs...) et que les puissances de brassage sont suffisantes pour éviter les dépôts et zones mortes dans le bassin. En effet, un des principaux facteurs déclenchant ou aggravant un dysfonctionnement biologique est la sous-aération dans la filière de traitement elle-même. Des équipements complémentaires peuvent être donc prévus pour faire face à des variations importantes de la charge appliquée, voire pour augmenter la capacité de la station d'épuration.



Une nouvelle approche de l'aération

C'est dans cette optique que le dimensionnement d'un nouvel aérateur a été entrepris pour une station d'épuration biologique du Groupe et que le choix s'est arrêté sur un dispositif immergé. Cet aérateur peut être alimenté par de l'air atmosphérique, de l'air enrichi à l'oxygène pur ou de l'oxygène pur. Il utilise une roue à hélice dont la rotation crée un vide qui aspire l'air extérieur dans une chambre d'aspiration. L'aérateur procure non seulement une haute performance d'oxygénation, mais offre également une totale aération des effluents grâce à son fonctionnement au fond des bassins et évite les zones mortes contrairement à la plupart des autres systèmes. Il présente également d'autres avantages : une faible consommation énergétique, une meilleure fiabilité, une rapidité d'installation, une meilleure compacité et un faible niveau de bruit.

L'aérateur immergé retenu se présente ainsi comme un système polyvalent adapté à des conditions optimales d'exploitation d'une station d'épuration biologique.

Traitement des gaz conditionnés

Les dangers des réservoirs sous pression

Les contenus résiduels d'anciens réservoirs sous pression qui ont été utilisés pour le stockage de gaz comprimés, liquéfiés ou dissous peuvent présenter un risque important pour l'homme et l'environnement. Ceci est particulièrement le cas lorsque des substances combustibles ou toxiques ont été stockées dans des réservoirs sous pression. De même, des réservoirs pressurisés qui ont été exposés à un environnement corrosif pendant une période relativement longue ou qui ont été endommagés, représentent un danger potentiel.

Pour cette raison, il est nécessaire de vider les réservoirs sous pression en toute sécurité et selon une technologie appropriée. Ceci est particulièrement difficile lorsque la soupape d'évacuation du réservoir ne peut être débloquée ou est endommagée. Dans ce cas, le réservoir sous pression doit être ouvert par perçage de sa paroi.

Le recours à une technologie innovante

Un procédé a été développé dans ce sens pour ouvrir un réservoir pressurisé dans un conteneur étanche. Il dispose d'une sécurité particulière pour éviter la surpression dans l'enceinte. Par ailleurs, lorsque la soupape d'évacuation des bouteilles n'est pas endommagée, l'élimination du gaz pressurisé s'effectuera par cette vanne sans perçage du contenant. Les substances contenues issues des réservoirs de l'un ou l'autre des dispositifs sont analysées en ligne au moment de leur évacuation pour être détruites de manière ciblée par voie thermique.

Récemment installée sur le site Trédi de Saint-Vulbas, cette unité novatrice de traitement des gaz et de valorisation des bouteilles obéit à des procédures appropriées pour une prise en charge sécurisée de ces déchets, elle s'appuie sur une expertise chimique reconnue du Groupe dans ce domaine.

Trédi, ainsi que UTM, filiales de Sèche Environnement, mettent désormais à disposition une offre globale de collecte et de traitement de ces gaz industriels, elles garantissent leur parfaite élimination quels que soient leur contenant et l'état de celui-ci.

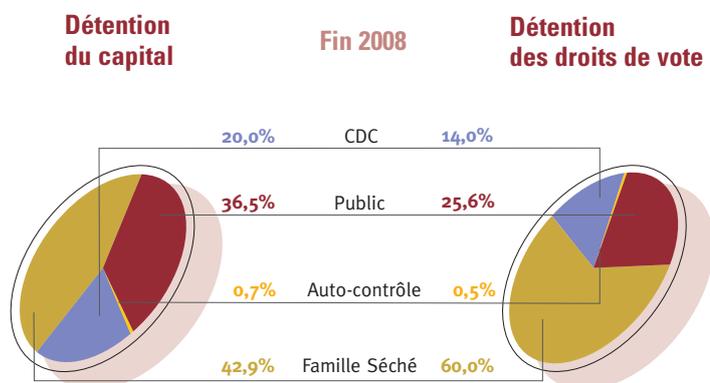
Perçage de réservoir pressurisé



Mobiliser les moyens à la hauteur des ambitions



Un actionnariat adapté au développement du Groupe



Situation au 31 décembre 2008	Fonction	Nationalité	1 ^{ère} nomination
Joël Séché	P-DG Administrateur	Française	19/10/1981
Caisse des Dépôts (Jean Bensaid)	Administrateur représentant permanent	Française	12/12/2006
Thérèse Bigeon	Administrateur	Française	19/10/1981
Jean-Pierre Vallée	Administrateur indépendant	Française	29/11/1993
Philippe Valletoux	Administrateur indépendant	Française	11/05/2007

Une gouvernance dédiée à l'efficacité dans la transparence

L'assemblée générale ordinaire et extraordinaire des actionnaires du 25 avril 2008 a approuvé l'ensemble des résolutions qui lui étaient présentées.

Le Conseil d'administration s'est réuni 7 fois en 2008 (5 fois avec un taux de présence ou de représentation des administrateurs à 100 %, 2 fois avec un taux de 80 %). Des jetons de présence ont été versés en 2008 de façon égalitaire entre tous les mandataires pour un montant total de 60 000 euros.

Les fonctions de Président et de Directeur général sont assumées par Joël Séché. Aucune limitation formelle n'est apportée à ses pouvoirs. Du fait de la structure d'entreprise patrimoniale du Groupe, avec un actionnariat familial prédominant et une présidence exercée par le principal actionnaire, le Conseil ne s'est pas encore doté à ce jour de comités spécifiques de nomination, d'audit ou de rémunérations.

Le Conseil d'administration applique des règles de fonctionnement internes qui découlent de l'application de la loi de sécurité financière (présentées dans le document de référence 2008). Il s'est par ailleurs doté d'un code de déontologie financière qui s'applique aussi bien aux administrateurs qu'aux salariés concernés au titre de leurs fonctions.





Une structure de bilan optimisée

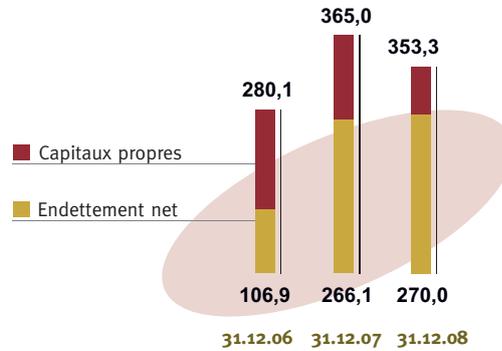
Ses bons résultats confirment la capacité de Sêché Environnement à préserver sa solidité financière dans un environnement économique plus difficile.

L'évolution de la Marge Brute d'Autofinancement (à 97,8 M€ contre 101,0 M€ en 2007) reflète la variation de l'Excédent Brut d'Exploitation et intègre l'augmentation ponctuelle du Besoin en Fonds de Roulement suite à la forte activité enregistrée au 4^{ème} trimestre de l'exercice.

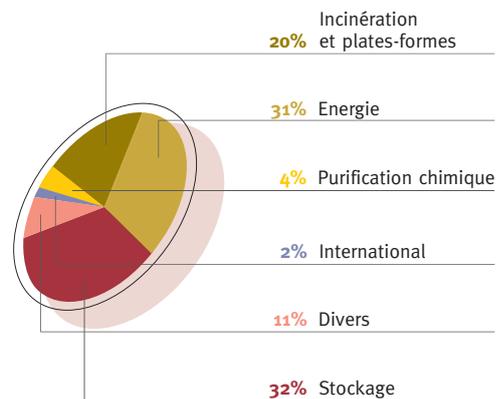
La dette financière nette reste stable à 270 M€ en dépit de la forte croissance des investissements (+20 % par rapport à 2007) dans la production d'électricité verte.



Le gearing (Dettes nettes / Fonds propres) reste stable à 0,76, tout comme le leverage (Dettes nettes / EBITDA) à 2,66.

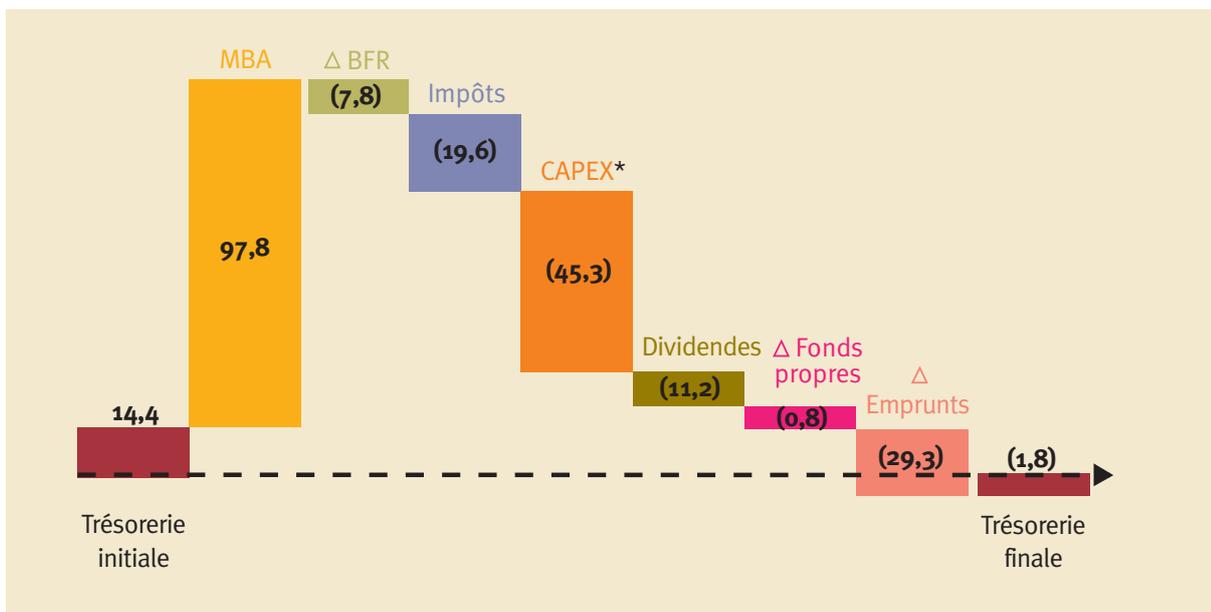


Investissements industriels



Flux de financement

données consolidées en millions d'euros



*décaissé

La poursuite du dialogue

Le traitement des déchets concourt à la préservation de la nature et de sa biodiversité, dont l'homme. La santé de ce dernier passe par une gestion rigoureuse qui isole et confine la toxicité des déchets, qui limite les impacts sur l'environnement de ses techniques et moyens mis en œuvre à cette fin, et qui concourt au développement du bien-être global.

Les équations auxquelles Séché Environnement est confronté sont du domaine environnemental (énergie, matière premières, eau, émissions polluantes) mais aussi humaines (travail, formation, innovation), financières (capital, moyens financiers) et sociétales (infrastructures, enseignement, intégration aux territoires).

Que toutes celles et tous ceux qui ont contribué à l'élaboration de ce septième rapport de responsabilité sociétale, ou ont prêté leur image, s'en trouvent ici remerciés.

Votre aide nous est précieuse pour mieux prendre en considération vos préoccupations. Pour en savoir plus ou nous faire part de vos commentaires, contactez-nous.

www.groupe-seche.com



*Documents disponibles sur internet

NOTA : Ce document n'est pas le document de référence 2008 déposé auprès de l'Autorité des Marchés Financiers (voir sur www.groupe-seche.com), et ne saurait en tout état de cause être considéré comme exhaustif de l'engagement de Séché Environnement dans sa démarche de progrès qui s'exprime à travers sa Charte de Développement durable.



- *Forme juridique : société anonyme à Conseil d'administration*
- *Capital social : 1 726 974 euros*
- *Siège social : Les Hêtres BP 20 - Changé (53811)*
- *Immatriculation : RCS de Laval sous le numéro 306 917 535*
- *Code APE : 7010 Z*
- *Cotation en Bourse depuis 1997, code ISIN : FR0000039109*

Manuel Andersen

Directeur des Relations Investisseurs
Tél. +33 (1) 53 21 53 60

Email : actionnaires@groupe-seche.com

Daniel Baumgarten

Directeur délégué
Tél. +33 (1) 53 21 53 55

Henri Petitgand

Directeur des relations extérieures
Tél. +33 (1) 53 21 53 56

Email : communication@groupe-seche.com



Création : Studio Version ©. com

Crédit photos : Fotolia, Phovoir, Image Source, Gettyimages, Bertrand Bouflet, François Vrignaud, Joël Robine, Marion Touchard, Sylvain Letourneau, Jean-Luc Meulan, Marie-Odile Bargain, Mathilde Hupel.



**BUREAU
VERITAS**

Attestation des indicateurs Rapport de responsabilité sociale de Séché Environnement Exercice clos le 31 décembre 2008

A la demande de Séché Environnement, et en application de sa politique développement durable, Bureau Veritas a mis en œuvre les procédures décrites ci-après, en vue d'attester les valeurs relatives à l'exercice, clos le 31 décembre 2008, des indicateurs environnementaux, sécurité et sociaux de Séché Environnement.

Ces tableaux ont été préparés sous la responsabilité des services ressources humaines, environnement et sécurité du Groupe. Ils concernent tous les sites industriels français du Groupe. L'objectif des travaux de Bureau Veritas était de s'assurer de la sincérité de l'ensemble des chiffres présentés dans ces tableaux, pour les 12 mois correspondant à l'année 2008.

Les procédures suivantes ont été mises en œuvre :

- Sur une base représentant les différentes activités, Bureau Veritas a revu sur place au VIGEANT (SVO) et à STRASBOURG (TREDI) par sondage, les valeurs présentées par les sites en les rapprochant de pièces justificatives et en vérifiant les différentes hypothèses et formules de calcul.
- Bureau Veritas a revu, par sondages, la fiabilité des procédures de contrôle interne et des systèmes d'agrégation des données environnementales et sociales.
- Bureau Veritas a revu la correcte centralisation et totalisation des chiffres issus du reporting interne développement durable de chaque site dans les tableaux.

Sur la base des travaux effectués, Bureau Veritas est d'avis que les informations décrites ci-dessus relatives à l'exercice clos le 31 décembre 2008, sont sincères.

Paris, le 30 Janvier 2009

Bureau Veritas

Frédéric CAILLAUD

Directeur de l'agence Produit Maitrise des risques HSE Ile de France

2008



Séché
environnement

Séché global solutions

Les Hêtres - BP 20 - 53811 Changé
Tél : +33 (2) 43 59 60 00 - Fax : +33 (2) 43 59 60 01

33 rue de Mogador - 75009 Paris
Tél : +33 (1) 53 21 53 53 - Fax : +33 (2) 53 21 53 54

www.groupe-seche.com