



Saint Jean  
Industries

# LIVRET DE DÉVELOPPEMENT DURABLE

Édition annuelle 2026 – Sur la base des éléments de 2025

# A PROPOS DU GROUPE

Créé en 1962, le groupe Saint Jean Industries (SJI) est une société française détenue à 100% par la famille Di Serio.

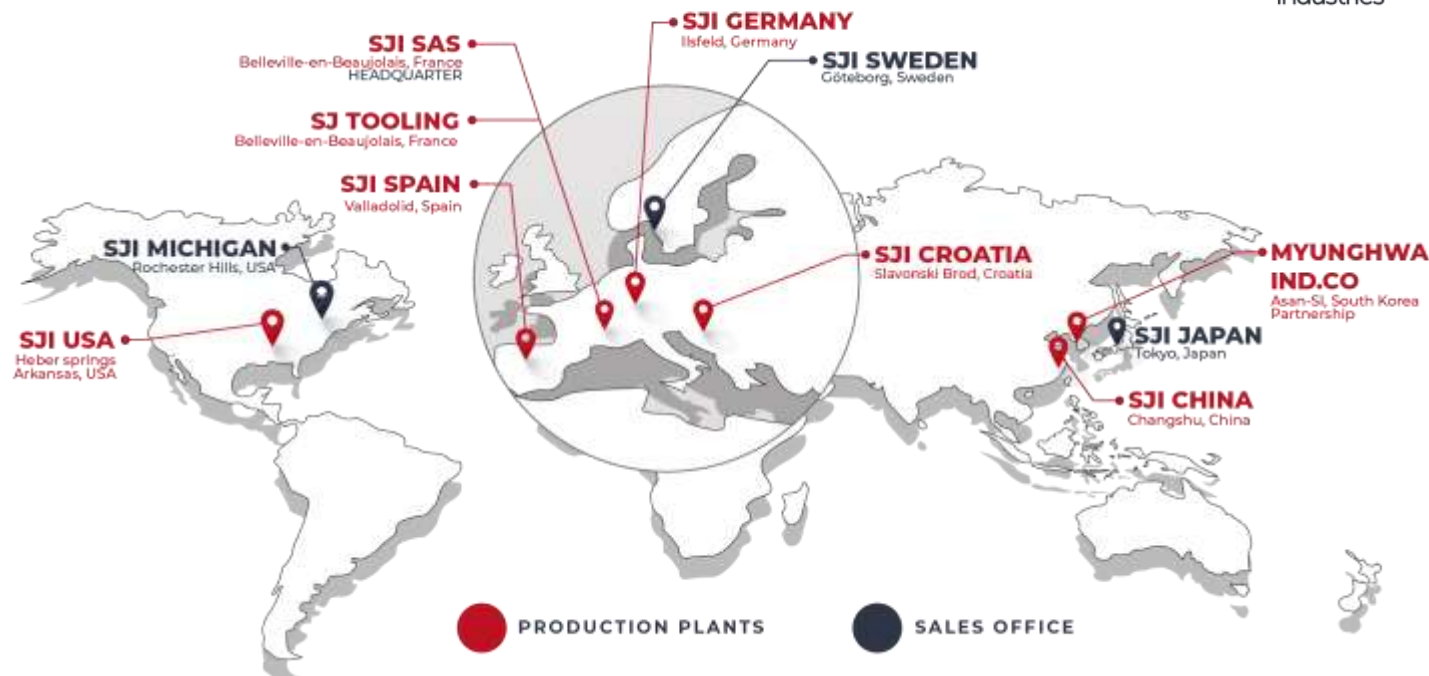
Grâce à une croissance régulière sur les marchés de l'automobile et de l'industrie, le groupe SJI est un partenaire innovant et solide pour les pièces à haute valeur ajoutée en aluminium.

## 60 ANS D'INNOVATION

Notre objectif : développer et mettre en œuvre la meilleure solution technique et économique pour nos clients.

Grâce à une équipe très motivée, des installations de fabrication de pointe et une assurance qualité bien développée conformément aux normes ISO 9001:2015, ISO 14001:2015, ISO 50001:2018 et IATF 16949:2016.

SJI SAS: SIEGE SOCIAL MONDIAL



300  
MILLIONS €  
CHIFFRE  
D'AFFAIRES

800  
EMPLOYÉS

# A PROPOS DE SJI SAS

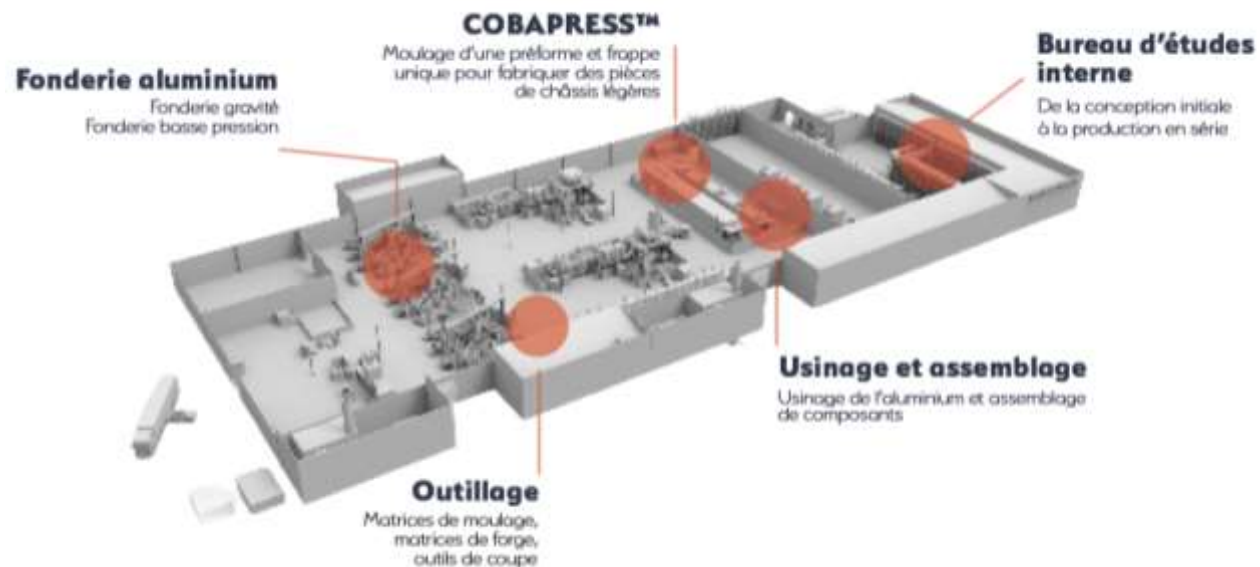
Pour la fabrication de ses pièces destinées à l'automobile, le site de Belleville-en-beaujolais consomme de l'aluminium qui vient majoritairement d'Europe.

Afin de transformer cette matière première en pièce de châssis pour les véhicules, SJI dispose :

- De fours de fusion
- D'équipements industriels de fonderie
- De presses de forges
- De fours de traitement thermique
- De centres d'usinage et d'assemblage pour les opérations de finitions

L'énergie et l'eau représentent des ressources critiques pour assurer la continuité de nos procédés industriels.

Notre défi quotidien est de limiter au maximum notre impact environnemental en consommant au plus juste les ressources naturelles et en optimisant nos outils de production.

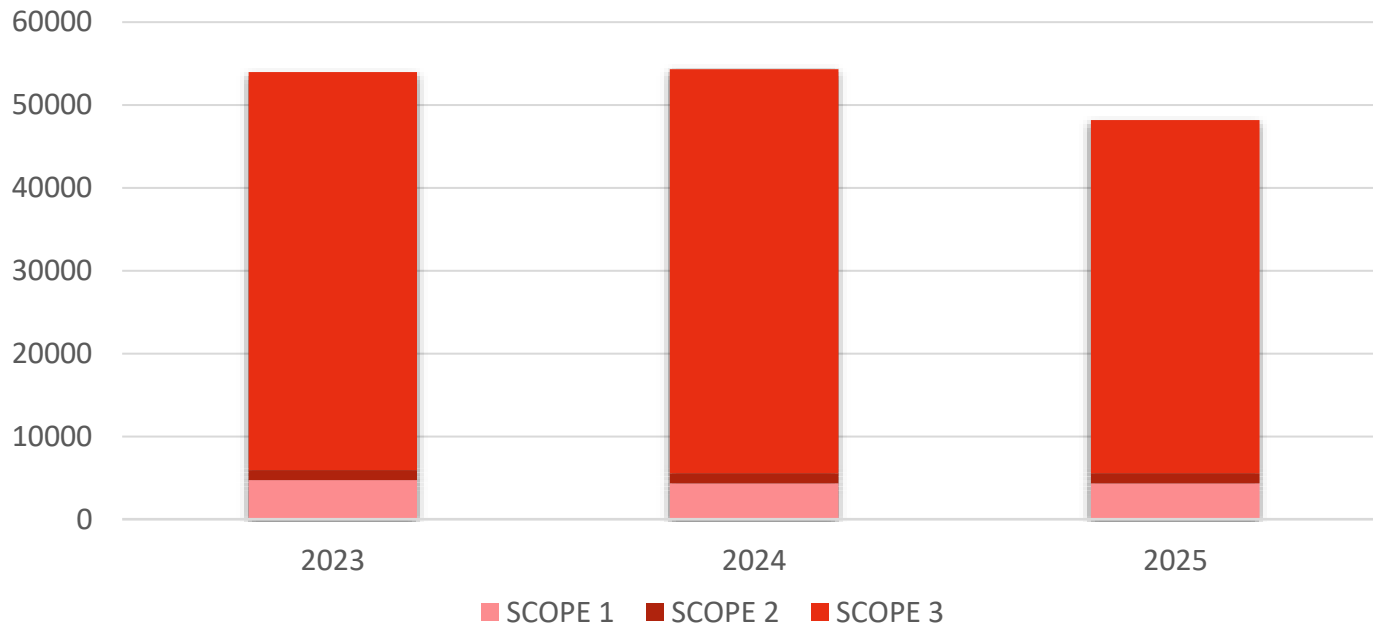


81  
MILLIONS €  
CHIFFRE  
D'AFFAIRES

300+  
EMPLOYÉS

# Gaz à effet de serre - Émissions

Émissions des gaz à effet de serre (en tonne)



Données collectées par le service HSE

Chaque année, l'usine comptabilise ses émissions de gaz à effet de serre selon le cadre établi par le GHG protocol.

## → Scope 1 & 2

Émissions directes liées à l'énergie consommée sur site

## → Scope 3

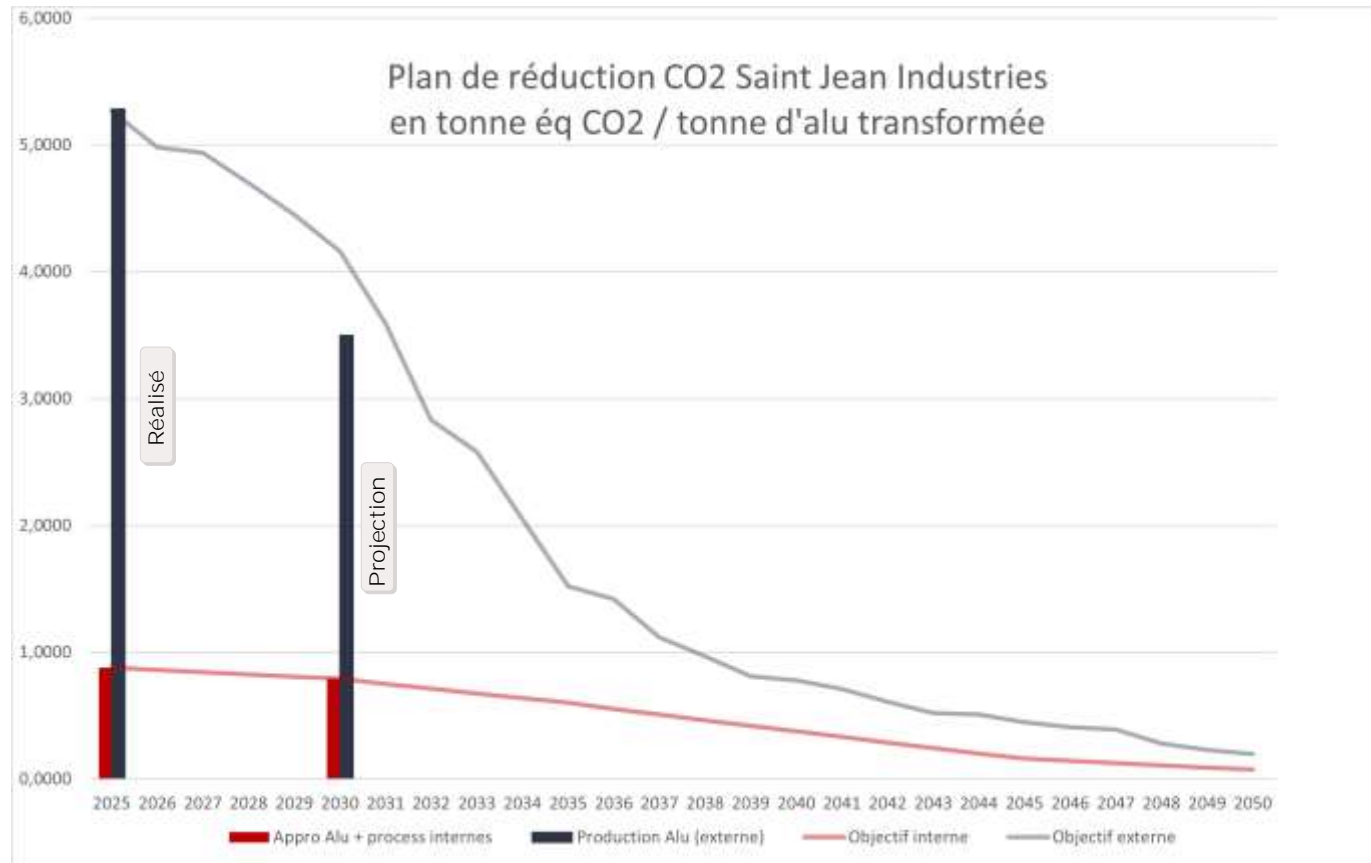
La majorité de nos émissions est liée à la production et à l'acheminement de la matière première que nous utilisons.

Selon les accords de Paris sur le climat en 2021, Saint Jean Industries s'inscrit dans la démarche de réduire son impact carbone dans un scénario de réchauffement climatique de 1,5°C d'ici 2050.

A partir de 2025, pour définir un plan de réduction de nos gaz à effet de serre, nous avons choisi d'utiliser la méthodologie ASI Entity GHG Pathways.

Cette méthodologie sectorielle - spécialement développée pour les acteurs de l'industrie de l'aluminium - permet de tracer une trajectoire de réduction des émissions de CO<sup>2</sup> avec des objectifs chiffrés, échelonnés jusqu'en 2050.

# Gaz à effet de serre - Réduction



Courbe (trajectoire de la réduction des GES) – Selon la méthodologie développée par l'ASI

Ces dernières années, grâce à l'étude de l'analyse du cycle de vie\* de ses produits, Saint Jean Industries a identifié ses étapes de productions les plus contributives aux émissions de gaz à effet de serre.

\*L'analyse du cycle de vie de nos produits est disponible sur demande

## → Recyclage interne accru

Refonte des chutes résiduelles de forge, des rebuts et des copeaux issus d'usinage.



Actuellement 88% de notre impact carbone est encore lié à l'utilisation d'aluminium de première fusion.

## → Aluminium seconde fusion (issu de recyclage)

Notre service achats a pour mission d'identifier des affineurs potentiels nous permettant d'atteindre notre objectif de réduction d'ici 2028.

## → Four électrique

En complément, l'entreprise travaille sur sa réduction de ses émissions directes (scope 1 et 2 du GHG protocol). Les équipes internes étudient la modification de technologie d'un four de fusion actuellement alimenté par le gaz au profit d'un four électrique. En plus de réduire les émissions de gaz à effet de serre, cette action nous permettra d'améliorer notre performance énergétique globale.

# Consommation énergétique

Nos deux sources d'énergie principales sont le **gaz naturel** et l'**électricité**.

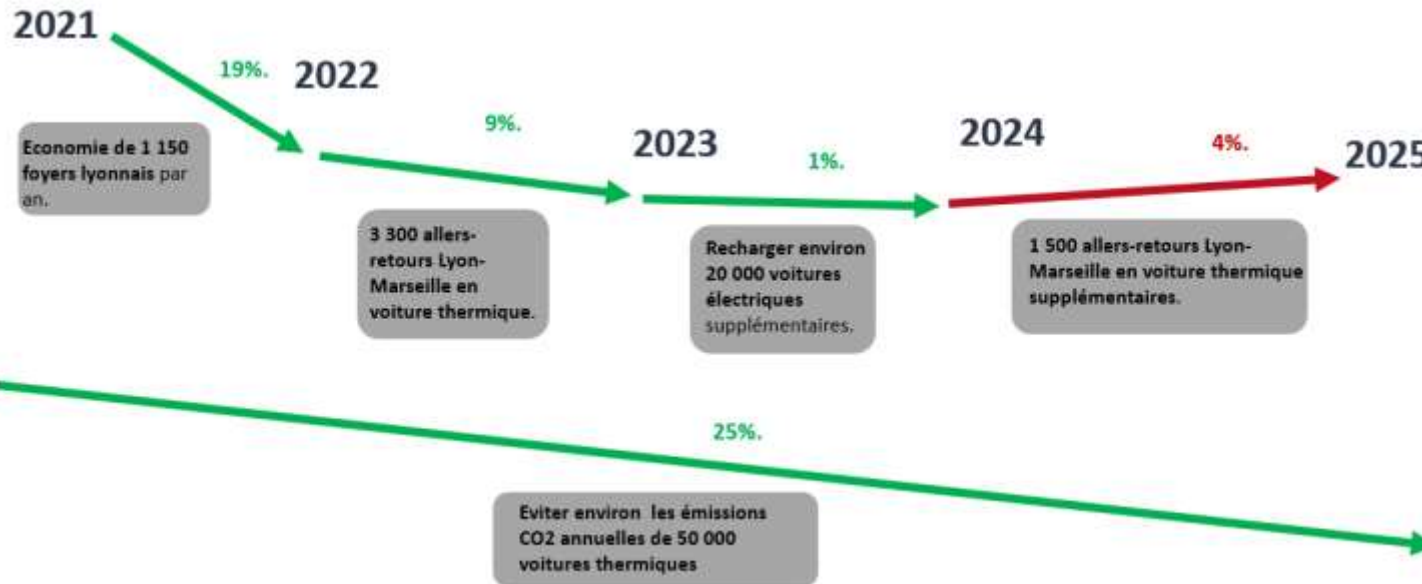
A titre indicatif, voici les chiffres de notre consommation de ces deux dernières années :

## Consommation énergétique 2024

Electricité : 28 889 MWh  
Gaz naturel : 24 520 MWh

## Consommation énergétique 2025

Electricité : 28 512 MWh  
Gaz naturel : 24 675 MWh



Au-delà des consommations brutes, Saint Jean Industries veille à maîtriser sa performance énergétique, c'est-à-dire consommer au plus juste en fonction des productions et éviter tout gaspillage.

La team énergie de SJI a engagé des actions techniques sur les fours et outils de chauffe couplées à des mesures organisationnelles.

Les progrès réalisés en termes de performance ont permis au site d'obtenir la certification ISO 50 001 en 2022.

Pour plus de détails sur les actions opérationnelles mises en place, vous pouvez consulter le guide des bonnes pratiques énergétique et de décarbonation édité par la Fédération Forge Fonderie, à laquelle nous adhérons :

[Guide des bonnes pratiques énergétiques](#)

La conjoncture actuelle a engendré une baisse d'activité, ce qui explique la dégradation de la performance énergétique en 2025.

# Les rejets à l'atmosphère

Les rejets à l'atmosphère sont traités par le biais d'installation de traitement spécifique, entretenus à fréquence régulière. Les actions d'amélioration visent à améliorer le pilotage.

Conformément à notre arrêté préfectoral, nous faisons réaliser chaque année des mesures qualitatives de l'air rejetée à l'atmosphère par un laboratoire indépendant pour en assurer leur conformité.

Les points de prélèvement sont situés à la sortie des fours de fusion, des presses de forge, de la grenailleuse, et de l'atelier d'usinage.

Afin de limiter notre impact environnemental, ces outils de production sont équipés d'installations spécifiques de traitement de l'air.

Nous avons choisi de ne pas publier les résultats de l'année 2025 car ils font l'objet d'une contestation de notre part auprès du prestataire.

Cette divergence a été partagée et confirmée avec l'administration.

## Fusion : Bâtiment 1 & 2

En mg/m3	Seuil	2024*
CO	100 / 100	☑ Conforme
Poussières	20 / 20	☑ Conforme
SO2	25 / 25	☑ Conforme
NOx	100 / 100	☑ Conforme
COV	50 / 25	☑ Conforme
Aluminium	10 / 10	☑ Conforme

## Forges : Bâtiment 1 & 2

En mg/m3	Seuil	2024*
Poussières	20/20	☑ Conforme
COV	25 / 20	☑ Conforme
Aluminium	10 / 10	☑ Conforme

## Grenailleuse

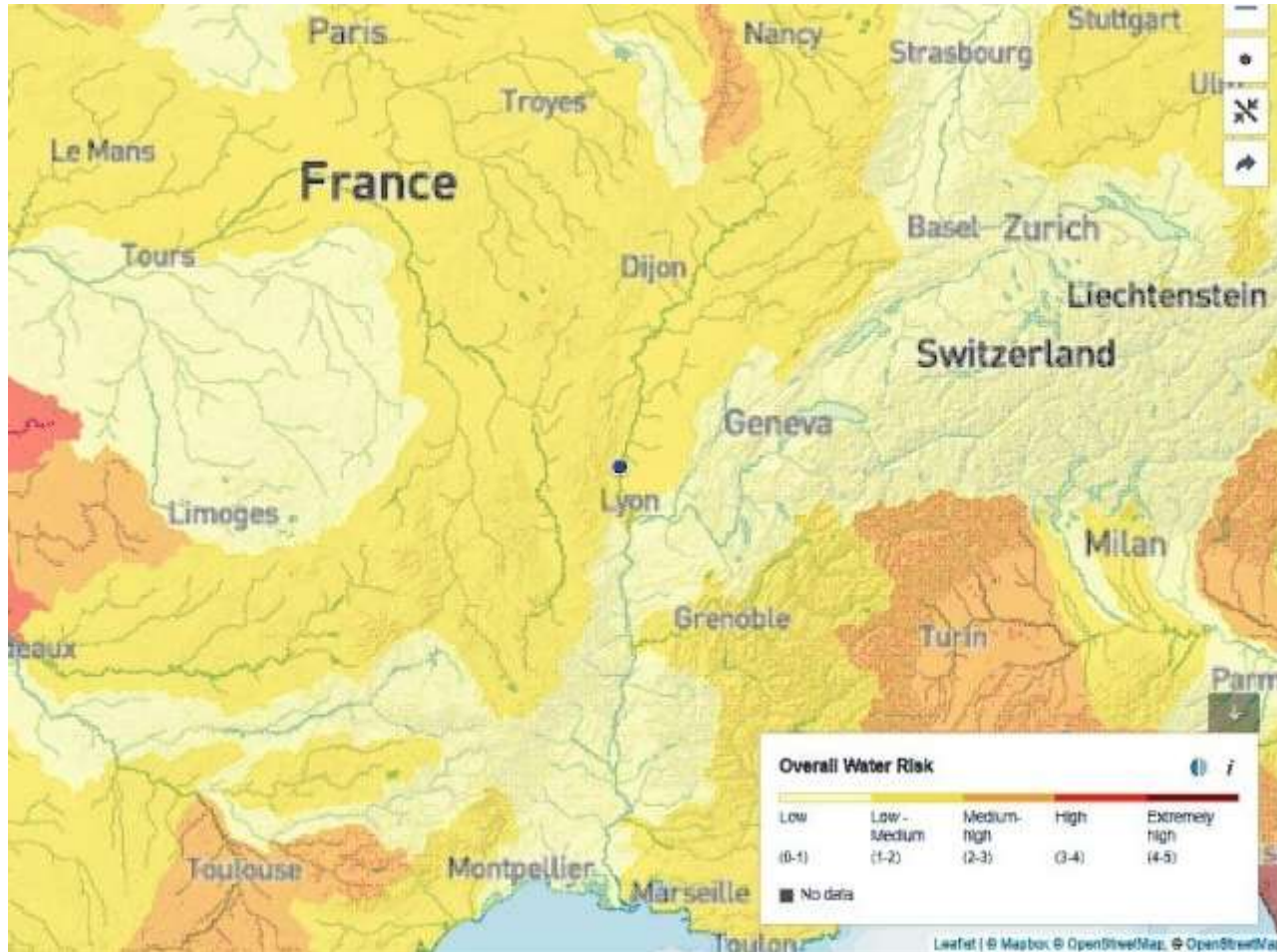
En mg/m3	Seuil	2024*
Poussières	20	☑ Conforme

## Usinage

En mg/m3	Seuil	2024*
Poussières	20	☑ Conforme
COV	25	☑ Conforme
Aluminium	1	☑ Conforme

\*Les résultats sont disponibles auprès du service HSE sur demande

# La gestion de l'eau



Saint Jean Industries utilise :

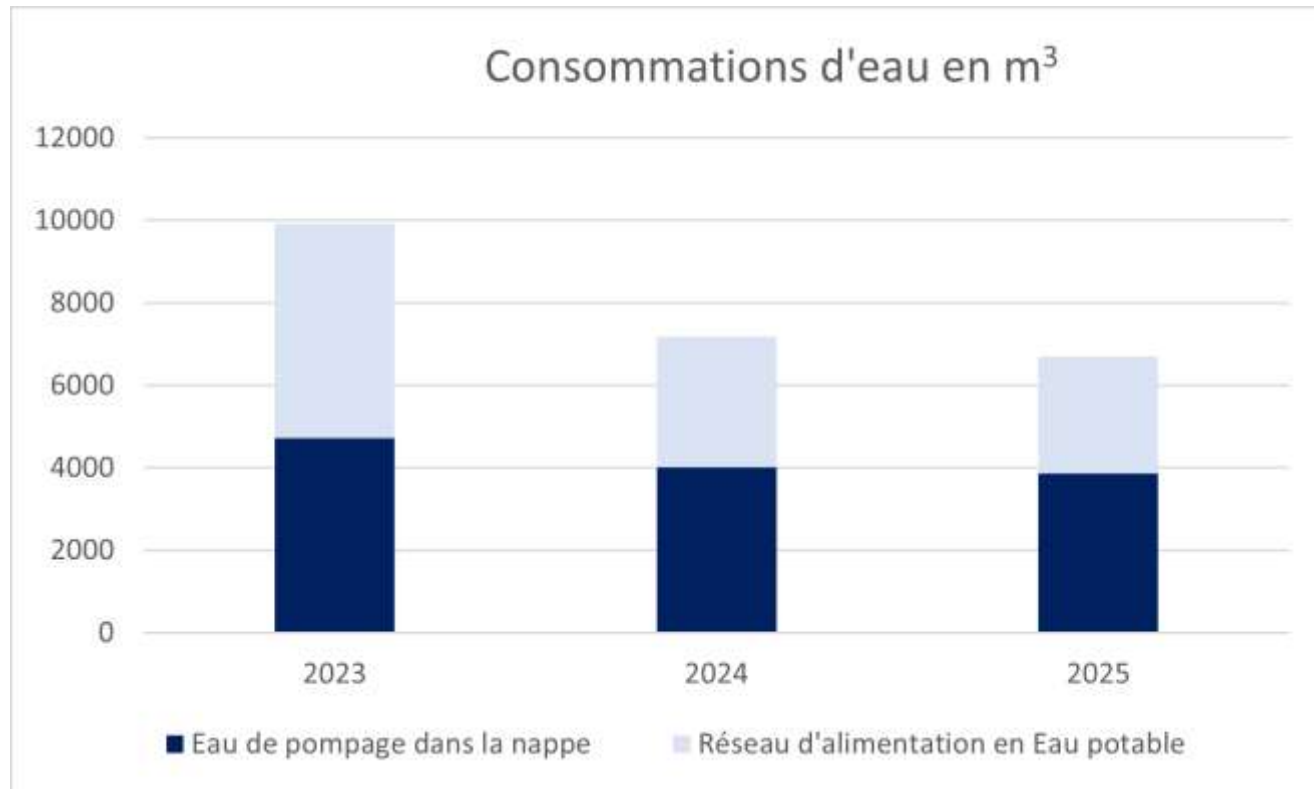
- De l'eau issue d'un forage dans la nappe phréatique pour la production interne d'eau osmosée ainsi que pour le fonctionnement de la centrale de lubrifiant nécessaires à nos outils de production
- De l'eau issue du réseau d'alimentation en eau potable pour ses besoins sanitaires

Les prélèvements et consommation de Saint Jean Industries ne représentent aucun risque sur la disponibilité de l'eau selon les données disponibles le World Resources Institute.

[Je consulte le site web World Resources Institute](#)

En routine, les consommations d'eau sont relevées régulièrement et communiquées quotidiennement aux équipes de production pour identifier rapidement toute dérive par rapport à nos objectifs mensuels et annuels de consommation.

# La gestion de l'eau



Données collectées par le service HSE

*Afin de rendre notre consommation d'eau plus lisible pour tous, nous la comparons à un seuil réglementaire de référence fixé à 10 000 m<sup>3</sup> par an.*

*Ce seuil correspond au niveau à partir duquel certaines installations sont soumises à des exigences renforcées en matière de gestion de l'eau plus particulièrement en cas de sécheresse comme en 2023.*

Ces dernières années, une maîtrise opérationnelle accrue des équipements consommateurs d'eau et un suivi ajusté de notre station interne de production d'eau osmosée ont permis de diminuer drastiquement nos consommations.



Avec une baisse globale de plus de 30 % entre 2023 et 2025. Elle témoigne de nos efforts continus pour maîtriser notre consommation d'eau et réduire notre impact sur la ressource

En routine, les consommations d'eau sont relevées régulièrement et communiquées quotidiennement aux équipes de production pour identifier rapidement toute dérive par rapport à nos objectifs mensuels et annuels de consommation.

# La gestion de l'eau

Les rejets dans l'eau font partie intégrante de notre analyse environnementale et de l'évaluation de nos impacts les plus significatifs.

Nous avons conçu notre système de récupération et de traitement des eaux usées industrielles de façon optimisée.

Le respect du planning des prélèvements ainsi que la conformité des résultats sont partagés avec l'administration et en interne lors des réunions de pilotage dédiées à l'environnement.

## Les eaux issues des procédés de production

considérées comme des déchets, sont récupérées et traitées dans un évapoconcentrateur qui permet de séparer la phase solide de la partie liquide. Les concentrats (solides) sont valorisés thermiquement dans une filière dédiée et nous commençons à réutiliser une partie des distillats (liquides) en interne.

	Seuil arrêté préfectoral	Rejection Nord	Rejection Sud
Débit en m3 / jour	10	1,4	1,26
pH	5,5 < <8,5	7,9	8,5
DCO	1000	737	299
DBO5	400	99	91
Hydrocarbures	5	0,17	0,28
Métaux cumulés en mg / litre	8,6	3,27	0,89
Azote	15	119	61

Les dépassements en Azote sont issus du rejet sanitaire. En 2025 nous avons installé un système de régénération des eaux de rinçage du ressuage qui nous ont permis de réutiliser en continu les eaux de rinçage. Des réflexions sont en cours pour poursuivre la réutilisation des distillats dans nos process internes

## Les eaux pluviales :

sont collectées et traitées dans un séparateur hydrocarbures (5 installations sur le site) pour ensuite rejoindre le réseau pluvial collectif

Seuil AP	Paramètre	Est	Sud	Nord	Parking intérieur	Parking Nord
125	DCO	10	27	36	6	20
30	DBO <sub>5</sub>	4,2	3,7	3,5	1,6	1,7
35	MEST	9,2	6	24	4,8	9,3
5	Hydrocarbures totaux	0,15	0,23	0,11	<0,1	<0,1

Conformément à notre arrêté préfectoral qui nous fixe des seuils de qualité de rejets, nous prélevons des échantillons d'eau pluviale à chaque raccordement au réseau collectif.

# Situation d'urgence

→ L'ensemble de nos installations (ateliers de production, d'usinage, parkings et voies d'accès) est recouvert d'un matériau imperméable, ce qui limite l'infiltration de produits liquides tels que : l'eau, les produits chimiques, les hydrocarbures, les graisses et lubrifiants.

→ En interne, pour éviter de polluer notre circuit d'évacuation des eaux, le personnel de production en charge des manipulations de liquides est formé régulièrement à la gestion des déversements accidentels. Le matériel mis à leur disposition pour étanchéifier les regards et bouches d'évacuations est contrôlé par le service HSE.

Notre système interne prévoit une analyse de chaque déversement accidentel avéré afin d'identifier les actions à mettre en place pour éviter leur récurrence.

**i** A titre indicatif, en 2025, aucun déversement accidentel n'a été enregistré.

→ En cas d'incident et afin de nous prémunir de toute pollution accidentelle du réseau d'assainissement collectif, le site s'est doté de vannes d'isolement. Notre plan d'intervention d'urgence interne prévoit des exercices réguliers de mise en situation.

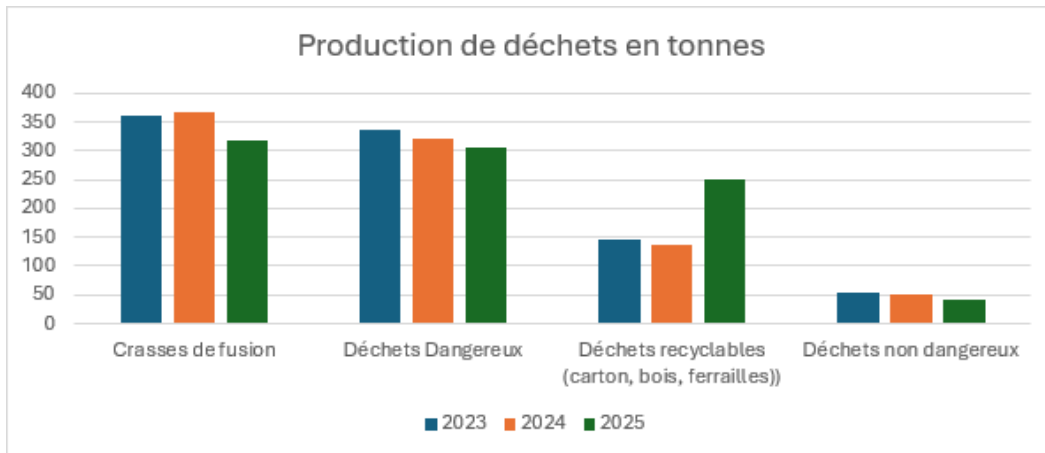
**i** A titre indicatif, en 2025 et sur les 3 dernières années, lors des déversements réels avérés, nous n'avons enregistré aucune pollution du réseau d'assainissement collectif.

# Les déchets

Le site a développé une politique de tri et d'évacuation des déchets selon leurs natures, qu'ils soient dangereux ou non.

Après tri, les déchets industriels banals (DIB) sont acheminés vers un Centre d'Enfouissement Technique (C.E.T) de classe 2 situé en France.

Les déchets dangereux sont soit valorisés par régénération pour les huiles, soit incinérés pour une valorisation énergétique, ou bien enfouis en dernier recours.



→ Les copeaux issus de l'usinage sont essorés pour enlever le maximum d'huile de coupe et ensuite refondu dans notre four à induction dédié. Les fumées issues de la combustion de ce four sont elles aussi traitées. (voir slide rejets dans l'air)

→ Les distillats issus du procédé d'évapoconcentration sont réutilisés pour les lavages industriels (par exemple : bacs, chariots élévateurs, etc...) Ils permettent également de diminuer notre prélèvement sur la nappe phréatique.



Des équipements dédiés (filtres et système d'adsorption) maintiennent la qualité et la durabilité du fluide de coupe dans le secteur d'usinage, ce qui nous permet d'allonger la durée de vie des bains d'huile ( de 2 à 4 ans).



Des améliorations continues sont mises en place au fur et à mesure de nos projets pour réduire nos déchets : recyclage de l'eau de ressuage, réutilisation des plots de calages des palettes 3P de notre fournisseur.

# Égalité professionnelle : un engagement concret

Nous affirmons notre engagement fort en faveur de l'égalité professionnelle entre les femmes et les hommes, pilier essentiel de notre démarche RSE. Chaque année, nous mesurons et analysons avec transparence nos performances à travers plusieurs indicateurs clés :

- les écarts de rémunération par catégorie professionnelle et type de contrat,
- les écarts de taux de promotion,
- la représentation des femmes parmi les plus hautes rémunérations.

Ces indicateurs nous permettent de calculer notre **Index d'égalité professionnelle**, actuellement établi à **85/100**, témoignant de notre progression tout en nous fixant des axes d'amélioration.

Dans une logique de transparence et de dialogue social, ces données sont intégrées à la **Base de Données Économiques, Sociales et Environnementales (BDESE)**, mise à jour deux fois par an et accessible à l'ensemble des instances représentatives du personnel.

Notre priorité est claire : garantir une équité salariale réelle. À responsabilités, compétences et conditions de travail équivalentes, nous veillons à assurer une égalité de rémunération stricte.

Dans cette optique, la réduction des écarts injustifiés constitue un levier majeur, notamment dans le cadre de nos Négociations Annuelles Obligatoires (NAO).



Parce que la diversité est une richesse, nous poursuivons nos efforts pour construire un environnement de travail plus équitable, inclusif et performant.

# Les accidents de travail

La santé et la sécurité des collaborateurs constituent une priorité stratégique pour l'entreprise. Notre objectif est de garantir un environnement de travail sûr, en réduisant au maximum le nombre et la gravité des accidents du travail.

Nous nous engageons à respecter les exigences réglementaires en matière de sécurité et à promouvoir une culture de prévention à tous les niveaux de l'organisation.

Nous allons comparer les données de sinistralité des accidents du travail aux données du secteur d'activité de la métallurgie :

		2023	2024	2025
Taux de fréquence : nombre d'accidents du travail en 1er règlement par million d'heures de travail	Saint Jean Industries	39.72	38.98	32.98
	Métallurgie	13.5	13	En attente de diffusion
Taux de gravité : nombre de journées perdues par incapacité temporaire de travail pour 1 000 heures de travail	Saint Jean Industries	3.61	4.29	3.5
	Métallurgie	1	1.1	En attente de diffusion
Nombre d'accident du travail avec arrêt	Saint Jean Industries	26	24	18
Nombre de jours d'arrêt de travail	Saint Jean Industries	2555	2641	1912

La majeure partie des accidents sont issus d'opérations de manutention manuelle.

Les indicateurs sont en amélioration sur les trois dernières années

Les investissements en appareils de manutention et la réalisation d'études ergonomiques permettent de faire diminuer progressivement ces indicateurs.

**i** A titre informatif, aucun accident mortel n'a été enregistré.

En avril 2025, l'entreprise a lancé un challenge « Sécurité » impliquant l'ensemble des équipes. Cette initiative vise à renforcer la culture de prévention, à mobiliser les collaborateurs autour des enjeux de sécurité et à valoriser le respect des consignes, condition essentielle à la réduction des accidents du travail.

L'amélioration des indicateurs en 2025 reflète l'efficacité des actions mises en œuvre. Toutefois, l'entreprise reste mobilisée pour atteindre un niveau comparable à son secteur d'activité en matière de sécurité. La prévention des accidents du travail demeure un enjeu majeur de notre démarche de développement durable et de responsabilité sociale.

# Notre éthique

→ Conformément aux valeurs détaillées dans notre code de conduite, dans notre charte d'achat, et dans notre charte éthique, Saint Jean Industries s'engage à respecter les droits de l'Homme sur l'ensemble de sa chaîne d'approvisionnement et à exercer une diligence raisonnable relative aux minéraux issus des zones touchées par les conflits et à hauts risques.

→ A ce titre, SJI demande à chacun de ses partenaires de ne procéder à aucune discrimination, à ne faire travailler aucun enfant, de ne pas céder à la corruption, de protéger l'environnement, de ne verser aucune contribution à un parti politique et à respecter les normes les plus élevées en matière de conduite et d'éthique professionnelle.

**i** A ce jour, nous déclarons que l'ensemble de ces pratiques est respecté et que nous n'avons versé aucune contribution à un parti politique ni fait l'objet d'aucun jugement, sanction, amende, peine pour non-respect de l'ensemble de ces principes.

→ Nous avons mis en place un comité éthique pour recueillir les éventuelles plaintes de l'ensemble de nos partenaires internes et externes, victimes ou témoins d'évènement contraire à ces valeurs.

**i** A ce jour, aucune plainte ne nous a été communiquée.