

L'impact transformateur
d'une approche durable de
la gestion des déchets.





Au premier plan : un incinérateur de grande capacité fonctionnant à des températures négatives pour le British Antarctic Research Institute.

Un rare aperçu de l'intérieur du nouveau crématorium humain entièrement électrique Aurora installé au Royaume-Uni.

TABLE DES MATIÈRES

Introduction	Page 5
Lettre du Directeur général	Page 6
Contexte du secteur	Page 8
Faits marquants récents	Page 9
Notre stratégie durable	Page 10
Exemple d'efficacité	Page 11
Soutenir l'environnement	Page 12
Portée mondiale, responsabilité mondiale	Page 13
Soutenir les personnes	Page 14
Notre réseau externe	Page 15
Créer un avenir sûr pour nos équipes	Page 16
Soutenir la société	Page 17
Communication et engagement externes	Page 18
Prochaines étapes pour le secteur du traitement thermique	Page 20
Saisir les opportunités	Page 22
Conclusion	Page 23

Bienvenue chez Addfield



Le directeur général Derek Carr partageant les actualités mensuelles avec l'équipe d'Addfield.

Introduction

Chez Addfield Environmental Systems Ltd (AES) et Addfield Projects (APL), nous avons réussi à nous positionner comme l'un des leaders mondiaux de la conception et de la fabrication d'incinérateurs et de crématoriums de traitement thermique des déchets.

Opérant à l'échelle mondiale depuis notre siège social et nos usines de fabrication situés à Burntwood, dans le Staffordshire, au cœur même du Royaume-Uni. Depuis 1982, Addfield Incinerators (anciennement RAS Agriparts) s'est développée sur une base de qualité et de durabilité, pour la simple raison que cela a du sens d'un point de vue commercial, éthique et environnemental.

Transformée au cours des 44 dernières années, passant d'une petite entreprise fournissant uniquement le secteur agricole au Royaume-Uni à une entreprise dotée d'une main-d'œuvre internationale florissante et d'installations dans plus de 150 pays au service de nombreux secteurs différents.

À mesure que nous avons grandi, notre responsabilité envers l'environnement s'est accrue en conséquence. Nous travaillons désormais avec un réseau mondial de fournisseurs, d'ingénieurs, de distributeurs et d'utilisateurs

finiaux. Par conséquent, notre impact environnemental est devenu plus perceptible.

Nous avons réalisé cette croissance en intégrant la durabilité et l'innovation dans l'ensemble de nos activités. De la toute première machine construite en 1982 à celles actuellement en production, chacune est conçue pour offrir la solution d'élimination des déchets la plus propre, tout en assurant une efficacité énergétique et une longévité optimales afin de protéger les générations futures.

Début 2023, nous avons été rachetés par Darwin Alternatives, ce qui nous aide à préparer la prochaine étape de notre croissance continue.

En tant qu'entreprise en croissance, notre impact ne se fait pas encore nécessairement sentir dans l'ensemble de la catégorie (UNCOP). Nous entendons cependant adopter une approche proactive et avons déjà mis en place ces dispositifs afin de traiter toute situation dès qu'elle se présente.

Lettre du Directeur général

Depuis seize ans, je fais partie de l'équipe de direction, avant de devenir Directeur général en 2021. J'ai été présent à chaque étape que nous avons franchie et je m'engage à maintenir Addfield comme la solution numéro un.

Depuis la publication de notre premier rapport de développement durable en 2022, Addfield a connu une transformation spectaculaire, l'ancien propriétaire Steve Lloyd s'étant retiré et ayant confié les rênes à l'un des principaux fonds de pension éthiques du Royaume-Uni, avec la vente à Darwin Alternatives début 2023.

Cela représente pour nous une opportunité majeure de faire passer Addfield au niveau supérieur et nous permet de nous concentrer véritablement sur notre impact mondial. Après des années de croissance continue, nous avons presque été victimes de notre propre succès.

À mesure que le volume des commandes a augmenté, nous nous sommes efforcés de suivre le rythme et de garder une longueur d'avance sur le secteur. Pour préserver notre

réputation de leader mondial, nous mettons actuellement en œuvre des innovations afin de rationaliser notre chaîne de production et d'améliorer notre durabilité.

Le soutien du groupe Darwin nous donne accès à un nouveau réseau d'opportunités pour poursuivre notre trajectoire. Nous investissons dans nos équipes et nos installations afin de maintenir Addfield au rang de premier fabricant de solutions de traitement thermique des déchets.

J'étais présent lors de nos premiers pas sur le marché international en 2012, et je nous ai propulsés à l'échelle mondiale jusqu'à la position que nous occupons aujourd'hui (juillet 2026), avec des installations dans plus de 150 pays, un nombre qui ne cesse de croître.

J'ai le plaisir de réaffirmer qu'Addfield Environmental Systems Ltd et Addfield Projects Ltd confirment leur soutien aux dix principes du Pacte mondial des Nations Unies dans les domaines des droits de l'homme, du travail, de l'environnement et de la lutte contre la corruption.

Dans la communication annuelle suivante sur les progrès et la durabilité, nous exposerons une nouvelle fois nos actions visant à intégrer le Pacte mondial et ses principes, et partagerons la manière dont nous les intégrons dans notre stratégie, notre culture et nos opérations quotidiennes. Opérant dans une position de transparence, nous nous engageons de la même manière à partager ces informations avec l'ensemble de nos parties prenantes via nos principaux canaux de communication.



Le directeur général Derek Carr avec le directeur des opérations d'Addfield

Cette année, nous avons continué à observer une augmentation régulière de nos commandes internationales, notre réputation assurant aux entreprises que choisir Addfield constitue un investissement pour l'avenir.

Nous nous lançons désormais dans un secteur entièrement nouveau avec Addfield Cremations, en apportant notre approche innovante à « Aurora », notre crématorium entièrement électrique aux qualités écologiques remarquables, sans doute la prochaine grande avancée pour le secteur.

Derek Carr, Directeur général.



Le directeur général Derek Carr à notre siège social et usine dans le Staffordshire, au Royaume-Uni.

À l'intérieur de la tour de filtration d'un incinérateur de grande capacité, l'une des nombreuses étapes protégeant l'environnement des émissions.



Contexte du secteur

Le traitement thermique des déchets, plus communément appelé « incinération » et « crémation », n'est pas une nouvelle approche de l'élimination des déchets. Ce qui est nouveau, en revanche, ce sont les approches professionnelles et environnementales pouvant être adoptées pour protéger l'environnement.

Des résultats propres et respectueux de l'environnement ont toujours été la priorité de tout ce que nous faisons chez Addfield. Bien souvent, lorsque les gens pensent à l'incinération, ils imaginent des panaches de fumée s'échappant d'une cheminée, alors qu'en réalité, tout ce que vous verrez sortir d'un incinérateur Addfield est le léger miroitement d'un halo de chaleur.

Notre entrée dans le secteur a débuté en 1982, en fournissant initialement aux agriculteurs de tout le Royaume-Uni des incinérateurs agricoles pour les aider à éliminer en toute sécurité le bétail mort lors de la catastrophique crise de la fièvre aphteuse dans les années 1980. Au cours des 44 années suivantes, l'entreprise s'est développée parallèlement à sa gamme, en suivant les demandes du secteur. Nous sommes passés de machines uniquement agricoles à des solutions distinctes et dédiées à la crémation d'animaux de compagnie, aux déchets aquacoles, à l'incinération des déchets municipaux, dangereux et médicaux, ainsi qu'à des projets sur mesure complexes et uniques. Chaque type de déchet nécessite sa propre approche et ses propres optimisations afin de garantir des résultats propres.

L'approche mondiale de l'élimination des déchets a considérablement mûri au cours des 40 dernières années. Elle est désormais soigneusement réglementée, avec des normes d'émission et des réglementations d'exploitation. Les principaux objectifs environnementaux du secteur sont souvent fixés au niveau mondial, puis affinés au niveau

régional et national. En tant qu'entreprise, nous nous fixons pour norme de respecter les exigences les plus contraignantes, telles que les réglementations de l'UE et les objectifs de l'ONU. Nous avons axé notre développement sur ces éléments, en veillant à ce que notre entreprise dispose systématiquement d'un niveau de référence plus élevé en matière de qualité, de sécurité et de protection de l'environnement que la plupart des autres options d'incinération.

Nous nous attendons à voir de nouvelles réglementations entrer en vigueur dans les années à venir afin de maintenir des normes environnementales élevées, tout en exigeant de véritables solutions à la crise mondiale provoquée par l'augmentation spectaculaire du besoin d'éliminer les déchets non recyclables, plastiques et cliniques. C'est pourquoi nous prenons dès maintenant des mesures pour garantir que, quelle que soit l'évolution de ces réglementations, nos clients actuels et futurs disposeront toujours des solutions les plus sûres pour l'élimination des déchets. Et qu'ils pourront ainsi continuer à fonctionner tels quels ou moderniser leurs machines avec un minimum de désagréments et de coûts.

Nous avons vu l'attitude mondiale à l'égard des déchets être prise en compte. De nouvelles réglementations dans certains pays restreignent l'exportation et l'importation de déchets recyclables, le nombre de sites d'enfouissement acceptables diminue et le niveau de consommation jetable atteint le plus haut niveau de l'histoire.

C'est pourquoi nous nous sommes efforcés de développer une gamme professionnelle de solutions ciblant directement chaque type de déchet, plutôt que de suivre l'approche « une seule machine pour tout » couramment adoptée par de nombreux autres fabricants.



Incinérateur de déchets de grande capacité avancé récemment dépollué en Uruguay, une installation jointe entre Addfield et Addfield Projects.



Le panneau de commande d'un nouvel incinérateur dédié aux aéroports en Uruguay.

Faits marquants récents

Ces dernières années, nous avons eu le privilège d'être invités à mener un certain nombre de projets de protection de l'environnement en tant qu'AES et Addfield Projects. Au-delà de nos incinérateurs traditionnels, nous avons créé des solutions uniques, chacune apportant des bénéfices considérables aux communautés où elles sont installées ainsi qu'au macro-environnement.

La prévention de la pollution, la réduction de l'utilisation des combustibles fossiles et la création d'une atmosphère plus propre figurent parmi nos objectifs.

Nos machines continuent d'apporter des solutions pour lutter contre l'augmentation des déchets médicaux, avec des dizaines d'installations d'incinérateurs GM et MP, notamment au Venezuela, au Liberia, au Kenya et au Cameroun, ainsi qu'un nouveau projet passionnant en Zambie.

Notre gamme de machines C a éliminé les risques de biosécurité dans de nombreux aéroports d'Amérique du Sud, avec des installations en République dominicaine, au Honduras et au Venezuela. Les déchets aéroportuaires sont réglementés et ces machines permettent leur élimination à la source, réduisant le risque d'introduction d'espèces envahissantes dans l'écosystème. Certaines installations fonctionnent désormais avec des batteries alimentées par énergie solaire, ce qui renforce encore la durabilité du procédé.

Nous aidons les États-Unis à se préparer au prochain défi de biosécurité et aux épidémies de grippe aviaire ou de peste porcine africaine

en fournissant au gouvernement 22 incinérateurs mobiles Rapid 1000 de grande capacité. Capables d'éliminer jusqu'à une tonne par heure et prêts à être déployés à tout moment.

Nous disposons de plusieurs installations de grande capacité et de valorisation énergétique des déchets pour éliminer les déchets généraux et municipaux des îles Malouines, de Guernesey et de Singapour, réduisant ainsi le risque pour les écosystèmes locaux. À cela s'ajoutent deux autres installations de grande capacité au Royaume-Uni, qui renforcent notre succès sur le plan local.

Enfin, nous sommes sur le point de transformer le secteur de la crémation humaine avec l'installation de notre premier crématorium entièrement électrique « Aurora », dont la mise en service est prévue au troisième trimestre 2026.

Nous partageons volontiers nos réussites en ligne et, à ce titre, vous pouvez retrouver bon nombre de ces temps forts ainsi que de nombreuses installations essentielles dans la rubrique Études de cas de notre site web, à l'adresse suivante : <https://addfield.com/case-studies/>



Notre stratégie durable

Addfield est une PME dont la croissance a été soigneusement mesurée pour être durable. Nous avons évité de nous lancer dans des propositions et des projets risqués que nous n'étions pas en mesure de mener à bien de manière satisfaisante, dans le seul but d'un gain à court terme. Nous avons plutôt laissé le marché nous guider dans un premier temps et, par conséquent, nous avons pu commencer à mener le secteur en conséquence, en ne proposant que des solutions sûres d'élimination des déchets.

L'efficacité a toujours guidé la conception et la construction de nos machines. Nous intégrons une isolation avancée grâce à nos réfractaires uniques à triple couche à base de briques, associés à une fabrication en acier épais de qualité supérieure. Cette approche nous permet de produire des machines en moyenne 40 % plus économes en carburant que celles des autres fabricants (utilisant une construction monolithique en blocs de béton). Nous construisons nos incinérateurs/crématoriums de manière robuste, faciles à entretenir et utilisant des pièces consommables accessibles pour l'auto-réparation et l'entretien, même dans les installations les plus reculées. Tout cela contribue largement à confirmer notre affirmation d'une durée de vie opérationnelle supérieure à 20 ans (avec un entretien régulier). Nous évitons l'obsolescence programmée et avons supprimé l'impact du remplacement prématuré des machines.

Une production durable est pratiquée dans toute l'usine et intégrée à notre fonc-

tionnement quotidien. Impulsée au plus haut niveau par nos dirigeants et leurs passions, avec une équipe reflétant leur engagement en faveur de la qualité, elle permet une diffusion naturelle de la pensée et du fonctionnement durables dans chaque élément de l'entreprise. Nous attirons ainsi des professionnels partageant les mêmes valeurs, fiers de faire partie d'une entreprise qui fait la différence.

Parallèlement à cette croissance est née une prise de conscience et une réelle compréhension des bénéfices environnementaux que ces machines pouvaient apporter. Ainsi, la durabilité n'a jamais été formellement adoptée, mais elle a en réalité toujours été un fondement de ce que nous faisons ici chez Addfield.

Nous disposons d'une équipe de direction stratégique bien établie afin de continuer à aborder la durabilité sous plusieurs angles. Gérer une entreprise capable de fonctionner et de croître de manière durable est notre priorité absolue. Nous veillons à ce qu'une

expansion stable du marché soit réalisable dans les secteurs et pays appropriés, et continuons à produire des solutions qui protègent l'environnement et l'investissement des clients pendant plus de 20 ans. Nous évaluons en permanence les succès actuels et passés, tout en fixant des objectifs pour maintenir ces réalisations à l'avenir. Notre équipe de direction définit et examine des indicateurs clés de performance (KPI) et des objectifs lors de réunions hebdomadaires par service, ainsi que lors de conférences téléphoniques mensuelles avec les distributeurs et fournisseurs, et de séances de planification régulières avec le Department for International Trade (DIT) et des organisations similaires afin de façonner notre avenir.

Opérant à l'échelle mondiale dans de multiples secteurs, il est essentiel de suivre l'impact de notre travail, de nous assurer que nous atteignons nos objectifs et de mettre en évidence les axes d'amélioration. Nous identifions les gains de performance et réalisons des bilans annuels avec les

Exemple d'efficacité

Notre affirmation de fournir des machines en moyenne 40 % plus économes en carburant que les alternatives à coulée monolithique repose sur un chiffre établi grâce à nos relations avec nos clients. Le maintien du contact pendant toute la durée de vie de nos machines nous permet d'obtenir des informations sur les habitudes d'utilisation, ce qui nous fournit nos données. Nous concevons nos incinérateurs et crématoriums à l'aide de logiciels de visualisation complexes et de la dynamique des fluides numérique afin d'assurer une efficacité maximale, associés à des décennies d'expérience concrète du secteur.

Si l'on considère d'abord l'une de nos machines agricoles les plus populaires, la SB, un incinérateur de taille moyenne. L'efficacité accrue qu'offrent notre conception et notre production permet d'économiser environ 36 litres de gazole à chaque incinération. En supposant une utilisation moyenne de 3 incinérations par semaine, cela permettrait d'économiser environ 5 615 litres de carburant par an, soit, sur les 20 années d'utilisation régulière proposées, une économie considérable de 112 320 litres.

Passons au niveau supérieur. Notre installation pour le NHS au Royaume-Uni, à l'hôpital New Cross, d'un incinérateur médical de grande capacité C350. Cette installation a été conçue pour fonctionner en continu, 340 jours par an. Utilisant environ 408 000 litres de carburant par an. Grâce à notre approche de la construction, nous estimons économiser environ 272 000 litres chaque année, soit 5 440 000 litres sur 20 ans. En outre, le C350 est équipé d'un système complet de chaudière de valorisation énergétique des déchets chauffant l'hôpital grâce à l'eau chaude produite comme sous-produit du processus d'incinération, créant une énergie propre, verte et durable pendant toute la durée de vie de l'incinérateur. Cela se traduit par des économies supplémentaires sur les factures de gaz de plus de 200 000 £ par an et constitue une avancée majeure vers la neutralité carbone de l'hôpital du NHS.

clients, évaluant l'utilisation des machines, examinant la consommation de carburant et fournissant des recommandations d'exploitation. Grâce à nos multiples canaux de personnel, nous pouvons les réaliser en personne au Royaume-Uni et à distance dans le monde entier. En analysant l'utilisation réelle de nos clients, nous sommes en mesure d'apporter des améliorations constantes et significatives à nos machines.

Opérant dans de nombreux secteurs distincts, nos KPI ont été adaptés pour englober de multiples résultats. Nos machines ayant une longue durée de vie, nous ne les remplaçons pas souvent. Ainsi, l'un de nos principaux KPI a été d'obtenir des commandes récurrentes et une reconnaissance publique. Depuis 2016, nous avons obtenu plus de 60 grandes commandes récurrentes, aboutissant à plus de 400 machines livrées et à des millions de revenus auprès d'une poignée de clients seulement. Nos KPI plus traditionnels sont mesurés par rapport aux appels d'offres soumis/remportés, aux devis émis et acceptés, aux demandes individuelles ainsi qu'à

l'engagement et aux interactions mensuels. Nous avons établi des KPI pour la performance des machines et les non-conformités, ainsi que pour les objectifs de production et le débit de l'usine. Tous sont suivis chaque semaine lors de réunions internes et chaque mois lors de réunions de direction. Ces objectifs et réunions ont eu pour résultat direct une réduction notable des déchets et une augmentation de l'efficacité de production.

La mesure de la durabilité englobe de nombreux aspects ; des installations réussies sont essentielles. Notre équipe QHSE supervise la santé et la sécurité, ainsi qu'un système rigoureux de signalement des non-conformités, afin de garantir que les clients reçoivent les solutions appropriées. Nous sommes accrédités aux normes ISO 9001/2015, « Management de la qualité », avec une forte orientation client, une équipe de direction motivée et une approche processus de l'amélioration continue. Nous avons également obtenu la norme 14001/2015, « Management environnemental », comprenant l'analyse du cycle de vie de l'impact de nos machines,

ainsi que la lutte contre les défis environnementaux, notamment le changement climatique, en mesurant et en améliorant notre impact.

L'avenir durable d'Addfield peut se résumer simplement dans la déclaration d'engagement suivante : « Continuer à informer, communiquer, former et mener le secteur avec des solutions innovantes véritablement durables selon de multiples axes. Continuer à investir dans la R&D aux mêmes niveaux élevés que ceux que nous avons maintenus tout au long de notre histoire moderne. Partager nos réussites et nos innovations dans des domaines que certains n'auraient peut-être pas envisagés comme des options, tels que la récupération de l'or, les solutions d'huile usagée et les avancées médicales. Nous continuons à rechercher des domaines dans lesquels investir davantage, en introduisant actuellement des options visant à intégrer les énergies renouvelables dans le fonctionnement d'une gamme sélectionnée de crématoriums. »

Soutenir

l'environnement



L'un des 22 grands incinérateurs agricoles mobiles qui améliorent désormais activement la biosécurité aux États-Unis.

Le changement climatique est une réelle préoccupation pour nous, qui fabriquons des machines dépendant principalement des combustibles fossiles pour fonctionner. Cependant, dans de nombreux cas, l'incinération et la crémation sont les moyens les plus respectueux de l'environnement pour retirer certains flux de déchets de l'environnement.

À ce titre, il est de notre responsabilité de créer des solutions permettant de le faire de la manière la plus propre et la plus efficace possible. Parallèlement, nous œuvrons à faire fonctionner notre entreprise le plus près possible d'une position de zéro émission nette, en intégrant à nos opérations de solides stratégies de réduction, de réutilisation et de recyclage. Nous étudions en permanence les moyens permettant à notre main-d'œuvre locale et internationale de travailler efficacement.

En tant qu'exportateur, nous travaillons constamment à réduire davantage l'empreinte carbone liée aux besoins de transport mondiaux. En développant notre réseau de distributeurs et d'ingénieurs internationaux, nous permettons aux ingénieurs locaux d'installer et de mettre en service des machines en Afrique, en Amérique du Sud et dans d'autres lieux reculés sans avoir à faire venir des ingénieurs du Royaume-Uni lorsque cela est possible, réduisant ainsi les kilomètres aériens parcourus.

Pour réduire davantage le besoin de visites d'ingénieurs sur site, nous

avons investi dans le développement d'une plateforme de formation vidéo en ligne comprenant des cours couvrant l'installation, l'exploitation et la mise en service de la majorité de nos gammes. Nous sommes actuellement en train de publier des versions multilingues de ces cours afin d'en améliorer encore la portée. En supprimant la nécessité pour les ingénieurs de se déplacer, nous réduisons les coûts pour les clients, leur permettons d'embaucher localement et diminuons l'impact du transport aérien. Nous avons réduit nos frais de déplacement et d'hébergement d'environ 40 % depuis 2020. Avec l'avantage supplémentaire de garder les ingénieurs sur site et d'améliorer l'efficacité de production.

En marge des réunions régulières du personnel, nous avons mis en œuvre plusieurs améliorations opérationnelles, notamment : la réduction du gaspillage de matériaux lors de la production, la standardisation des sous-ensembles, l'amélioration des revêtements isolants, l'augmentation de l'efficacité des produits et l'analyse des coûts du cycle de vie des équipements afin d'améliorer la longévité et l'approvisionnement des clients.

Nous comprenons la complexité de l'incinération et les rejets que génèrent les différents déchets. C'est pourquoi nous proposons une gamme de solutions aussi large : chacune est optimisée spécifiquement pour le type de déchet à traiter et, si beaucoup peuvent sem-

bler similaires en apparence, c'est dans la construction et la programmation qu'elles deviennent idéales. Dans le cadre du parcours client, nous veillons toujours à ce que le client comprenne ses obligations d'entretenir et d'exploiter correctement les machines et, si nous estimons qu'elles seront mal utilisées et que des quantités ou des types de déchets inappropriés seront introduits, ce qui pourrait entraîner des dommages environnementaux, nous œuvrons à sensibiliser le client à l'approche la plus sûre.

Nous abordons la durabilité dans une perspective holistique, incluant le produit, le service et la gestion, en réinvestissant les bénéfices et en nous établissant comme une entreprise qui privilégie les résultats. La destruction éthique des déchets est la pierre angulaire de notre activité ; si nous ne pouvons pas fournir au client une solution sûre et durable pour l'environnement, nous nous retirons de la vente, choisissant de ne travailler que sur des projets dont nous serions fiers.

Cela a toujours été un moteur de nos machines, nous conduisant à investir constamment dans la R&D, ce qui nous permet de proposer des solutions qui dépassent même les réglementations environnementales les plus strictes. Le seul avenir de l'incinération et de la crémation est un avenir environnemental et, à ce titre, garantir un avenir durable à nos clients demeure un facteur clé qui sous-tend toutes nos machines.

Portée mondiale, responsabilité mondiale



Éthique, lutte contre la corruption et les pots-de-vin, et transparence

Travaillant dans un environnement international, en fournissant des solutions aux pays développés et en développement pour une variété de clients — particuliers, entreprises, ONG et organismes gouvernementaux — nous sommes parfois confrontés à des situations de corruption. En tant qu'entreprise, nous évitons activement et refusons de participer à celle-ci et à toute forme de corruption, y compris l'extorsion et les pots-de-vin. Nous savons que, dans certaines régions, cela peut être perçu comme une pratique commerciale traditionnelle ; nous prenons toutefois position en déclarant formellement que nous ne travaillons pas avec la corruption et ne la cautionnons pas, et nous conseillons à nos distributeurs d'adopter la même position. Nous savons que nous avons perdu des contrats à cause de cette position éthique, mais c'est une politique que nous défendrons toujours.

Nous appliquons ces mêmes principes à l'achat de tous les composants de nos machines, en surveillant l'infrastructure de nos fournisseurs afin de garantir la qualité de notre produit final, tout en veillant à ce que les pièces soient sourcées et livrées de manière éthique.

Dans la mesure du possible, nous cherchons à nous approvisionner localement ; ainsi, plus de 60 % de nos fournisseurs sont situés à moins de 40 kilomètres de notre siège social. Nous avons visité de nombreux fournisseurs et usines à l'international et, à la suite d'inspections, avons refusé de traiter avec certains. Le maintien de relations de qualité avec les fournisseurs nous permet de conserver nos normes élevées, en garantissant une qualité constante et des résultats durables. Lorsqu'un manquement est constaté, nous travaillons avec les fournisseurs en tant que mentors afin de les aider à améliorer leurs pratiques commerciales, avant de les retirer de notre chaîne d'approvisionnement en cas d'échec persistant à résoudre les problèmes à notre satisfaction.

Nos politiques couvrent notre engagement en faveur de la négociation collective des employés, de l'abolition du travail des enfants et de l'élimination de la discrimination sous toutes ses formes. Nous attendons de nos fournisseurs et partenaires commerciaux qu'ils respectent au minimum notre politique s'ils n'en ont pas déjà une. Nous proposons le soutien de notre responsable QHSE pour les accompagner dans ce processus si nécessaire.

Soutenir les personnes



Nous sommes une entreprise basée au Royaume-Uni dotée d'un réseau et d'une portée mondiaux. La majorité de nos employés directs sont basés dans notre siège social à Burntwood, dans le Staffordshire, en Angleterre. Nous disposons également d'un réseau de professionnels bien formés que nous considérons comme une extension de notre équipe et que nous traitons comme tels, qu'ils travaillent ou non actuellement sur un contrat pour nous.

Au-delà de cela, nous disposons d'un réseau croissant de distributeurs internationaux qui ont eux-mêmes leurs propres employés. Cela nous confère une portée considérable et la capacité de soutenir et d'assister des clients dans plus de 150 pays.

Bien que nous ne puissions pas contrôler directement la manière dont nos partenaires internationaux gèrent leurs employés, nous attendons de tous nos distributeurs et partenaires commerciaux qu'ils acceptent et suivent nos directives en matière d'emploi. Si nous devions constater qu'ils sont incapables ou refusent de le faire, nous reconsidérerions notre avenir avec eux en fonction de la gravité de la situation, et cesserions de traiter avec eux si des améliorations satisfai-

santes ne pouvaient être vérifiées de manière indépendante.

En 2008, lorsque la version actuelle d'Addfield a pris forme, nous avions une très petite main-d'œuvre permanente de seulement trois employés ; nous en comptons désormais quatre-vingts répartis sur deux unités commerciales. Nous avons grandi de manière durable, sans nous surmener. Nous avons obtenu et maintenu une main-d'œuvre croissante issue de divers horizons sociaux et démographiques. De notre équipe initiale de trois personnes à aujourd'hui, notre approche de gestion a toujours été fondée sur l'accessibilité et l'égalité ; fonctionnant selon une politique de porte ouverte, le directeur général et le directeur des opérations sont accessibles à l'ensemble du personnel pour échanger et discuter des idées. Nous avons constaté que ce style de leadership a permis une approche proactive et inclusive de l'entreprise, en reconnaissant tôt les problèmes et en découvrant des opportunités d'excellence.

Notre mission est de continuer à exploiter et à développer notre entreprise de manière éthique. Nous offrons une sécurité d'emploi à nos employés, une sécurité de service et de maintenance à nos clients, et une croissance économique

aux communautés dans lesquelles nous opérons. Nous avons connu une croissance spectaculaire ces dernières années, reflétant les résultats de plus d'une décennie d'engagement à nous établir et à être reconnus pour notre qualité.

Le secret de la réussite de nos machines est simple : nous employons une équipe d'artisans experts supervisée par une petite équipe de direction dédiée qui opère à tous les niveaux de l'organisation. Cela nous permet d'acquérir une compréhension à 360° de l'exploitation et des défis qui se présentent au quotidien. Nous maintenons notre propre base de fabrication stable au Royaume-Uni. Nous pourrions facilement délocaliser la fabrication dans d'autres pays ; cependant, nous sommes fiers de la qualité et de la constance de notre main-d'œuvre et estimons que le maintien d'une base locale expérimentée au Royaume-Uni est l'une de nos plus grandes forces. Pour préserver cette capacité, nous maintenons des activités de formation régulières, en employant des apprentis et des ingénieurs stagiaires à toutes les étapes de leur carrière. En complément des réunions hebdomadaires régulières partageant les bonnes pratiques et les mises à jour organisation-

nelles, nous cherchons à faire en sorte que tous les employés soient conscients des opportunités et des défis auxquels notre entreprise est confrontée, afin qu'ils puissent partager leur sagesse et nous aider à continuer de croître.

Nous adoptons deux approches pour recruter notre main-d'œuvre, la première étant axée sur notre principal site de fabrication et nos opérations au Royaume-Uni. Notre fabrication fait appel à de nombreux savoir-faire en voie de disparition, tels que la maçonnerie réfractaire ; pour conserver ce socle de compétences au Royaume-Uni, nous avons mis en place des programmes de formation pour nos nouvelles recrues afin de garantir qu'elles disposent des compétences nécessaires pour bâtir une carrière. Nous souhaitons que notre main-d'œuvre reste avec nous pendant de nombreuses années et fixons des ob-

jectifs internes pour la fidéliser et la faire évoluer à toutes les étapes, de l'apprentissage à la direction, en recourant à des approches de développement formelles et informelles. Grâce à la promotion interne, la majorité de nos responsables ont gravi les échelons de l'entreprise, tout comme nos administrateurs. En tant qu'entreprise internationale, nous encourageons et accueillons activement une main-d'œuvre multithnique et multilingue, et comptons actuellement des membres d'équipe originaires de Colombie, d'Inde, du Nigeria, de Pologne, de France, d'Espagne et d'ailleurs.

Nos équipes QHSE et RH travaillent de concert pour améliorer le bien-être de l'ensemble du personnel en développant et en mettant en œuvre un certain nombre de mesures incitatives adaptées aux besoins individuels de chaque service, pour un bénéfice et un impact

maximaux.

Notre programme de bien-être comprend l'accès à un service de soutien externe pour l'ensemble du personnel, ainsi qu'un accent sur des thèmes mensuels spécifiques, partageant des informations clés et promouvant des activités saines tout au long de chaque mois. À cela s'ajoute une équipe de secouristes en « santé mentale » à la disposition de tous.

Nous tenons des réunions de comité régulières avec des représentants de chaque service, qui discutent directement avec le directeur général de toute question, demande ou préoccupation du personnel, améliorant ainsi la satisfaction des employés et nous permettant d'apprendre du terrain pour nous adapter et nous améliorer rapidement.



Notre réseau externe

Nous sommes désormais responsables de l'emploi de centaines de personnes à travers le monde, directement et indirectement. Directement par l'intermédiaire de nos propres employés et de notre réseau d'ingénieurs agréés, indirectement par l'intermédiaire de notre réseau de distribution et des emplois d'opérateurs créés par l'installation de nos machines.

Pour élargir notre équipe internationale, nous comptons plus de 25 agents et distributeurs agréés de différentes tailles à travers le monde. Opérant selon des niveaux d'exclusivité individuels, nous avons fixé des normes d'emploi que nous attendons d'eux qu'ils respectent et les encourageons vivement à améliorer leur durabilité dans leur pays, en les mettant en relation avec nos partenaires des régions voisines. Nous dispensons un encadrement et une formation sur les politiques d'emploi appropriées et attendues que nous appliquons, aidant nos distributeurs à devenir des entreprises prospères.

Nous prenons cette responsabilité au sérieux en veillant à ce que nos machines soient adaptées à leur usage et capables de fonctionner régulièrement, même dans les environnements les plus inhospitaliers. Nous offrons ainsi sécurité et stabilité d'emploi aux personnes qui font fonctionner les machines au quotidien. Nous assurons une assistance à distance pendant toute la durée de vie de toutes les machines, sans frais supplémentaires. Nous avons récemment recruté un « ingénieur technique » expert multilingue afin de disposer de l'expérience nécessaire pour offrir une assistance

rapide. De plus, notre développement de ressources et de guides de formation multilingues, imprimés et vidéo en ligne, place la capacité d'entretenir et de réparer la majorité de nos machines fermement entre les mains du client. Un niveau de service après-vente que nous estimons inégalé dans le secteur.

Nous croyons en des opportunités d'emploi durables pour tous et sommes régulièrement en contact avec nos ingénieurs internationaux, les faisant venir au Royaume-Uni pour se former tout en veillant à ce qu'ils soient traités équitablement dans le cadre de leur emploi dans leur pays d'origine. Nous avons parrainé plusieurs de nos ingénieurs du Nigeria pour qu'ils nous rejoignent pendant trois ans. Disposant déjà de plusieurs années d'expérience dans l'installation de nombre de nos incinérateurs médicaux à travers l'Afrique, cela leur apportera des compétences supplémentaires pour encadrer formellement une équipe dans leur pays selon nos normes.

Nous avons établi des directives que nos distributeurs doivent suivre dans l'exploitation et la gestion des projets, et nous travaillons directement avec de nombreuses agences d'aide internationales et organismes gouvernementaux sur l'installation, l'exploitation continue et la maintenance des machines dans les pays développés et en développement. Notre objectif est de garantir que tous soient employés de manière durable et équitable et qu'aucun ne soit entraîné dans les dérives que l'on retrouve dans les secteurs favorisant l'esclavage moderne et le travail forcé obligatoire.

Créer un avenir sûr pour nos équipes

La croissance est essentielle pour toute entreprise, mais seule une croissance réfléchie peut garantir un avenir à nos équipes et à nos clients. Nous avons toujours adopté une approche pragmatique du secteur de l'élimination des déchets. Nous concevons déjà les produits et services les plus durables ; toutefois, si nous devions les transposer dans un secteur incapable de les mettre en œuvre, nous pourrions ne pas réussir. Depuis 2008, toutes les extensions de gamme et d'activité ont suivi les mêmes trajectoires planifiées, la direction étant d'abord responsable de la vérification préalable garantissant que chaque secteur est suffisamment mature pour être viable. Notre priorité est de choisir des solutions qui profitent aux clients et à nos objectifs environnementaux plutôt que le seul résultat financier. À ce titre, il incombe à nos dirigeants d'informer et de mobiliser tous les services internes et de se présenter comme des figures publiques respectables au sein des communautés de la gestion des déchets.

Nous nous sommes développés en toute sécurité, passant d'un fournisseur purement agricole du Royaume-Uni à une entreprise internationalement respectée présente dans plusieurs secteurs clés, avec des solutions sur mesure supplémentaires. Chaque étape a suivi le même cheminement de durabilité afin d'assurer la sécurité et de protéger nos équipes de toute expansion excessive.

Le secteur des déchets évolue constamment ; de la même manière que de nouvelles opportunités apparaissent, certains secteurs existants peuvent s'éloigner de l'incinération. Nous avons vu certains secteurs

transformer leur approche du traitement des déchets, ce qui aurait pu nous affecter si nous n'avions pas déjà développé de multiples marchés industriels. Il en va de même pour les objectifs environnementaux. L'incinération dépendra toujours dans une certaine mesure des combustibles fossiles, mais il existe de nombreuses façons de rendre nos machines plus écologiques. Nous proposons déjà des options d'huile usagée, de biocarburant et de plusieurs autres sources d'énergie alternatives. L'énergie solaire peut désormais remplacer les groupes électrogènes pour certaines installations et, à mesure que la technologie progresse, nous la verrons mise en œuvre sur davantage de machines.

Les déchets médicaux restent un secteur important pour lequel nous avons adapté nos pratiques opérationnelles afin d'assurer des délais de livraison plus courts. Auparavant, nous ne fabriquions qu'à la commande ; nous investissons désormais massivement dans notre développement afin de maintenir en production constante un stock de nos machines médicales et agricoles les plus demandées, pour un déploiement rapide en cas d'urgence, comme les pandémies et les épidémies de maladies animales. Cette approche illustre bien la prise en compte attentive des risques et des opportunités afin de créer des solutions qui profitent non seulement au personnel d'Addfield, mais aussi à nos clients et à l'environnement dans son ensemble, en permettant de répondre plus rapidement aux risques de contamination et de biosécurité.

En tant qu'entreprise, nous soutenons et respectons la

protection de tous les droits de l'homme proclamés au niveau international, et nous appliquons nos propres politiques et pratiques afin de garantir que nous ne participons ni ne sommes complices d'aucune atteinte aux droits de l'homme.

En tant qu'employeur, nous exerçons un contrôle direct sur nos employés en établissant des bases qu'ils doivent suivre pour éviter la corruption et les abus sous toutes leurs formes, y compris l'extorsion et les pots-de-vin. Pour ce faire, nous disposons d'une politique de lancement d'alerte accessible à tous les niveaux de l'organisation. Bien que nous ne contrôlions pas directement nos distributeurs et ingénieurs internationaux, nous attendons d'eux qu'ils appliquent les mêmes principes que les nôtres. Cela est encadré par des codes de conduite convenus à l'avance ainsi que par des conférences téléphoniques régulières. Si, entre deux réunions, nous constatons un manquement à nos directives, nous avancerions la réunion afin de veiller à ce que le problème soit traité et résolu de manière satisfaisante, ou nous envisagerions de mettre fin à nos accords avec les entreprises concernées.

Fièrement, au cours de nos 44 années d'activité, nous n'avons jamais rencontré une telle situation.

Fonctionnant selon une politique de porte ouverte, le directeur général et le directeur des opérations sont accessibles à l'ensemble du personnel pour échanger et discuter de toutes les idées. Ce style permet une approche proactive de l'entreprise, en détectant les problèmes tôt et en découvrant des opportunités.

Une vue en plongée de l'effervescence de notre usine au Royaume-Uni, où chaque machine est construite à la main par des experts.

Soutenir la société



Installation d'un nouvel incinérateur GM750 au Kenya en 2026 pour l'ILRI.

Lorsque l'équipe de direction actuelle a pris les commandes en 2008, Addfield ne produisait qu'une poignée de machines par an pour le marché agricole britannique. Depuis, nous sommes passés de trois employés seulement à plus de quatre-vingts grâce à une croissance durable. Cela a été réalisé en pénétrant progressivement de nouveaux marchés et pays. Chaque expansion est examinée quant à son impact sur l'entreprise et à son potentiel futur, en évitant une croissance trop rapide sur des marchés immatures.



Une formation complète est dispensée par nos ingénieurs

Les principes qui sous-tendent cette approche visent à protéger l'entreprise des changements législatifs ou des tendances susceptibles d'affecter considérablement la viabilité de l'incinération et de tarir une source de revenus. Le maintien simultané de plusieurs marchés nous permet de croître en toute sécurité, en sécurisant des emplois au Royaume-Uni et à l'international. Ainsi, nous avons connu une croissance à un rythme stable, en réinvestissant les bénéfices dans Addfield et en nous développant en phase avec la croissance de

notre marché et de notre carnet de commandes. La majorité de notre main-d'œuvre est basée à moins de 16 kilomètres de notre site, ce qui maintient la communauté active.

Nous estimons qu'un air pur et un environnement de vie sûr sont des droits humains fondamentaux et considérons chaque installation comme si elle se trouvait dans notre propre jardin.

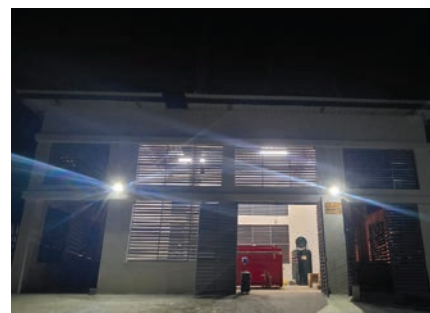


Du bétail broutant des déchets médicaux abandonnés

Au fil des ans, nos équipes ont vu de leurs propres yeux des déchets médicaux jetés en tas à l'air libre, sur des terrains publics broutés par du bétail en liberté, et des sites d'enfouissement où des enfants du coin ont été aperçus en train de récupérer des déchets médicaux. Nous connaissons les risques que la contamination croisée peut faire peser sur une communauté. Nous comprenons la responsabilité qui nous incombe, pour chaque installation, de protéger la communauté où ces machines seront installées. C'est pourquoi nous les construisons pour durer, en utilisant des matériaux de qualité supérieure pouvant être entretenus localement. Dans le cadre de notre mise en service,

nous formons des ingénieurs locaux afin qu'ils puissent entretenir et maintenir les machines pour que les déchets puissent continuer d'être éliminés en toute sécurité.

Bien que les bénéfices pour la santé ne soient pas largement associés à l'incinération, une élimination correcte des déchets médicaux contribue à sauver des vies dans les pays en développement. Nous sommes devenus le fournisseur privilégié des agences d'aide internationales, ce qui a conduit à des installations sur des dizaines de sites, éliminant les déchets de vaccins et hospitaliers. 2021 nous a rappelé à quel point il est essentiel que les déchets cliniques soient éliminés correctement. Les pays en développement dotés d'installations médiocres ont particulièrement ressenti l'impact du raz-de-marée de déchets généré par la pandémie.



Un nouveau GM750 installé en Zambie

Depuis, nous avons continué à donner la priorité à la production d'incinérateurs médicaux essentiels pour ces clients, avant toutes les autres commandes.

Communication et engagement externes



Conférence sur les barrières commerciales pour la BHSEA.

Fiers des impacts que nous avons constatés grâce à l'exportation. Cela a été validé en 2018 par le Department of International Trade (DIT), qui nous a décerné le Board of Trade Award. À la suite de quoi nous sommes devenus ambassadeurs du DIT depuis 2019 dans le cadre de leur programme de champions de l'exportation. Nous accompagnons des entreprises dans les West Midlands, animons des ateliers pour les aider à se



Partage d'éclairages sur la valorisation énergétique des déchets avec nos pairs du secteur.

lancer dans l'exportation et partageons nos expériences afin d'amplifier l'impact qu'elles pourraient obtenir. Nous donnons également des conférences en personne et en ligne au nom de la Greater Birmingham Chamber of Commerce et du Lichfield District Council afin d'encourager l'exportation, la croissance des entreprises et la durabilité dans le Staffordshire au profit de la communauté locale. Grâce à notre implication continue, nous sommes égale-



Membres actifs du projet DIT Exporting Champions depuis 2019.

ment devenus conseillers du SME UK Trade Advisory Group (UKTAG), développant davantage les opportunités commerciales pour les exportateurs et soutenant les travaux menés en vue des futurs accords commerciaux.

La transparence commerciale est importante en raison des idées fausses associées à l'incinération.

Nous sommes une entreprise à porte ouverte, accueillant les

visiteurs pour observer directement le processus de fabrication et comprendre pourquoi nos machines tiennent toutes leurs promesses. Nous avons étendu cette approche au macro-environnement pour les publications et les médias, en participant à des reportages et à des tribunes d'opinion. Nous accordons des interviews à la télévision, sur le web et dans la presse écrite, et participons également à des programmes de recherche pour le DIT et des universités.

Nous accueillons les médias dans une perspective éducative, afin d'informer et de fournir une ressource de connaissances.

Nous publions des actualités du secteur et des pratiques environnementales, ainsi que des innovations technologiques. Nous publions des articles approfondis et des études de cas sur notre site web, ainsi qu'une stratégie de relations publiques partageant des actualités clés avec des publications internationales. Le tout rédigé selon les directives de la Plain English Campaign afin de toucher le public le plus large possible, en évitant la surcharge de texte et le jargon. Notre contenu est accessible à toutes les parties internes et externes ; de plus, nous présentons trimestriellement des faits marquants en interne et en externe via des newsletters destinées respectivement au personnel et aux distributeurs.

Addfield est avant tout une organisation environnementale. Tous nos produits existent

pour apporter des bénéfices environnementaux grâce à des solutions durables à un problème qui ne peut tout simplement pas être ignoré. Les déchets non recyclables et dangereux ne peuvent, dans la plupart des cas, être éliminés en toute sécurité que par incinération ; il existe une pénurie mondiale de décharges, qui sont par ailleurs inadaptées à l'élimination de ce type de déchets, si bien que l'incinération est la seule réponse. Cela ne signifie toutefois pas qu'il n'existe qu'une seule façon d'incinérer.

Nos machines sont conçues non seulement pour brûler les déchets, mais aussi pour le faire de la manière la plus efficace et la plus propre possible.

Depuis plus de 40 ans, nous développons des solutions dont nous sommes convaincus qu'elles constituent les approches les plus durables. Nous combinons des techniques de construction avancées à des matériaux de qualité supérieure. Nous optons pour un acier et une isolation plus épais que ceux des autres fournisseurs. Nous établissons également les normes en matière d'épuration des gaz de combustion, avec des programmes réglables pour optimiser le processus en fonction exacte du type de déchet. Jusqu'à des composants supplémentaires de filtration des déchets, allant même jusqu'à la mise en œuvre de la valorisation énergétique des déchets pour les projets de plus grande capacité.

Nos incinérateurs sont conçus non seulement pour incinérer aujourd'hui et demain, mais aussi pour l'avenir ; c'est pourquoi nous fabriquons des machines suffisamment robustes pour résister aux évolutions réglementaires et suffisamment flexibles pour s'adapter aux carburants alternatifs et aux pratiques d'exploitation qui pourraient devenir des nécessités dans les années à venir.

Une incinération correcte est une solution durable pour l'élimination des déchets. Addfield diffuse cette approche par l'intermédiaire de son réseau mondial de distributeurs, en travaillant en étroite collaboration avec les gouvernements et les agences d'aide pour façonner les politiques et les appels d'offres, en veillant à ce que les émissions soient minimales et surveillées. Nous fournissons des solutions efficaces et durables, adaptées aux exigences géodémographiques uniques. Toutes nos machines sont construites pour respecter les réglementations strictes de l'UE et du Royaume-Uni, indépendamment de l'existence de réglementations plus souples. Le cas échéant, nous fournissons également des systèmes de filtration avancés adaptés à des types de déchets spécifiques plus exigeants.

Il est clair que le changement climatique représente un grand danger pour le monde moderne.

Partager nos réussites avec tous

Rendez-vous sur <https://addfield.com/media/> pour accéder à une bibliothèque de notre couverture médiatique mondiale.

Prochaines étapes pour le secteur du traitement thermique

L'innovation a toujours été un moteur chez Addfield. En instaurant une culture d'amélioration continue, certaines visibles tandis que d'autres sont enfouies au cœur de la conception et de la construction de la machine.

C'est cette culture du questionnement qui a maintenu nos machines traditionnelles au sommet de la qualité ; elle nous a également permis de relever des défis menant à la création de notre deuxième entreprise, Addfield Projects (également connue sous le nom d'Addfield Cremations). Bien qu'il s'agisse d'une entité distincte à part entière, elle relève de la même équipe de direction qu'Addfield Environmental Systems et, à ce titre, est également engagée envers les principes de l'UNCOP évoqués précédemment.

La conception d'Addfield Projects a débuté en 2019, alors que les travaux commençaient sur deux projets très différents, tous deux des premières pour Addfield et des innovations pour le secteur.

Le premier se situait à moins de 25 kilomètres, avec le développement d'une installation de valorisation énergétique des déchets pour le NHS. Cette installation devait remplacer un incinérateur vieillissant gérant l'ensemble des déchets médicaux produits par l'hôpital et les centres de santé voisins. Au-delà du simple remplacement d'un incinérateur, nous avons modernisé le système en y intégrant un système complet

de valorisation énergétique des déchets. Convertissant l'énergie du processus d'incinération en eau chaude durable qui alimente désormais l'ensemble de l'hôpital en chaleur, cela permet d'économiser plus de 200 000 £ par an sur les factures d'énergie et de réduire considérablement l'empreinte carbone du site.

Le second projet, mené en parallèle, portait sur le recyclage des déchets en trésor, de l'or en l'occurrence. Cette installation visait à récupérer des métaux précieux auparavant perdus dans le cadre du cycle de production d'un grand fabricant de montres de luxe en Suisse. Un immense succès, puisque le projet, évalué à plus d'un million de livres sterling, a pu atteindre un retour sur investissement en 8 semaines. Réduisant ainsi considérablement la dépendance à l'extraction et au traitement de l'or grâce au recyclage et à la récupération de matériaux déjà produits.

Deux machines très différentes avec un objectif commun : offrir des résultats durables et de haute qualité pour le traitement des déchets non recyclables et dangereux. Au cours des années qui ont suivi, la petite équipe a gagné en envergure et en réputation, prenant en charge des installations de plus en plus complexes : traitement des déchets médicaux au Moyen-Orient, solutions de cyanuration en Arabie saoudite, traitement de sites pétrochimiques en Afrique centrale et

bien d'autres projets.

La décision a été prise de séparer Addfield Projects, devenue une société à responsabilité limitée (Ltd) en 2022. Depuis cette date, elle est portée par le développement de solutions de plus en plus durables pour le traitement des déchets. Explorant les opportunités des solutions hybrides et renouvelables.

En 2024, Addfield Projects a pu franchir une nouvelle étape en s'installant dans ses locaux permanents construits sur mesure, comprenant un site de fabrication de plus de 2 300 m². Construits selon nos propres spécifications, les nouveaux locaux ont permis de mettre en œuvre de nombreuses améliorations opérationnelles et environnementales afin de renforcer l'engagement environnemental que nous partageons. Cela comprend de nombreuses approches plus traditionnelles de la neutralité carbone, comme l'alimentation solaire et l'intégration de technologies intelligentes pour réduire les déchets, jusqu'à des initiatives plus modestes et plus directes, mais non moins importantes. Prouvant que toutes les mesures visant à améliorer l'environnement ne doivent pas nécessairement être colossales et que, si nous nous unissons tous et nous engageons dans des actions modestes et régulières, des opportunités incroyables peuvent voir le jour.

Une installation de valorisation énergétique des déchets d'une tonne par heure en cours d'essai de réception en usine.



L'équipe au complet d'Addfield Projects devant le nouveau bureau et site de fabrication construits sur mesure.

Technologies futures



Mise à l'épreuve du crématorium humain entièrement électrique Aurora lors des derniers essais avant son lancement au Royaume-Uni.

Bien que l'incinération soit l'un des moyens les plus propres d'éliminer les déchets non recyclables et dangereux, il subsiste actuellement une dépendance aux combustibles fossiles pour alimenter les brûleurs. C'est pourquoi nous développons depuis plusieurs années de nouveaux systèmes pour réduire cette dépendance, en proposant l'option de l'énergie solaire pour remplacer les groupes électrogènes diesel sur certaines installations dans les climats plus tropicaux, pour les machines d'incinération de plus petite taille.

C'est l'ajout récent de la crémation humaine à notre catalogue

d'options qui nous a permis de réaliser une percée technologique.

Un secteur similaire dans son principe ; en réalité, nous avons conçu bon nombre de nos machines pour intégrer le meilleur des principes de la crémation humaine.

En exploitation, la crémation humaine exige le respect de nombreuses réglementations supplémentaires, ce qui nous a amenés à concevoir une approche de A à Z. Cela nous a offert l'opportunité d'investir en profondeur dans le développement de l'avenir de la crémation, qui pourra un jour être déployé sur l'ensemble de notre gamme. Un nouveau département

d'Addfield Projects a été créé et déjà récompensé par le Platinum Trusted Supplier Award des Greener Globe Funeral Standards pour son engagement.

Addfield Cremations a été créée pour apporter notre approche aux crématoriums traditionnels, une option hybride et, ce dont nous sommes le plus fiers, Aurora, une version entièrement électrique, désormais installée au Royaume-Uni et dont les performances sont comparables à celles des crématoriums traditionnels alimentés aux combustibles fossiles.

Des crématoriums électriques existent déjà, mais reposent sur une technologie ancienne ; nous voulions cependant suivre l'adage « Simply Built Better » que nous attachons à chaque projet et développer la machine la plus efficace en matière d'exploitation et de consommation d'énergie. Aurora est notre premier crématorium entièrement électrique, offrant des temps de préchauffage et de crémation plus rapides, augmentant le débit et réduisant l'impact carbone de la crémation.

Nous avons plusieurs installations prévues au Royaume-Uni pour commencer, puis nous nous étendrons à l'international grâce à nos réseaux existants.

Saisir les opportunités

La dépendance aux combustibles fossiles doit être réduite, tout comme la production de gaz nocifs. Bien que l'incinération dépende encore des combustibles fossiles pour gérer le cycle, ceux-ci peuvent tout de même être gérés dans le respect de l'environnement.

Addfield prend en compte l'impact environnemental à toutes les étapes du développement, de la plus petite à la plus grande de ses machines. L'un de nos atouts distinctifs est un contre-pied exact à la consommation excessive de carburant. Là où de nombreux autres fabricants se contentent de fournir des machines fabriquées avec un acier et une isolation d'épaisseur inférieure, nous allons plus loin en matière de qualité en combinant un acier plus épais à 18 cm d'isolation ; cela peut réduire le carburant utilisé de 40 % en moyenne et, associé à une espérance de vie de plus de vingt ans, reflète une économie considérable et un engagement à protéger l'environnement.

Addfield fabrique des incinérateurs depuis 1982 ; pourtant, vous auriez du mal à reconnaître nos premières machines à côté de nos dernières. Nous avons investi en continu dans l'amélioration de chaque machine que nous produisons.

Nous transférons l'innovation à travers toutes nos gammes une fois convaincus de son efficacité. Nous intégrons de nouvelles découvertes développées en interne par notre équipe, ainsi que les retours de nos ingénieurs et de nos clients, pour définir les meilleures pratiques et les étapes

d'amélioration des performances. Cela a conduit à des améliorations du programme d'exploitation, à des économies de temps et de carburant, au remplacement de composants pour une plus grande longévité et à leur mise en œuvre harmonieuse sur l'ensemble de nos machines.

Grâce à cela et à l'évolution des réglementations environnementales, nous avons incité nos fournisseurs à s'assurer que leurs pièces sont adaptées à l'usage et fiables. Nous avons encouragé notre fournisseur de brûleurs à proposer du biocarburant à nos clients, tout en utilisant son réseau de distribution international pour assurer des livraisons localisées, réduisant ainsi les kilomètres de livraison inutiles.

Les développements technologiques nous permettent de proposer des solutions plus écologiques. Notre introduction de brûleurs au biocarburant HVO peut fournir une source de carburant entièrement neutre en carbone pour tous nos incinérateurs. L'énergie solaire est désormais utilisée sur des modèles spécifiques au lieu d'exiger un groupe électrogène diesel. Les installations de valorisation énergétique des déchets deviennent plus compactes et, bien qu'elles ne soient pas encore accessibles à tous, grâce à de nouveaux partenariats, nous œuvrons à apporter ces solutions à plusieurs secteurs et régions à mesure que la technologie le permet.

En outre, notre équipe de direction et nos administrateurs se sont rendus accessibles pour soutenir les entreprises au

Royaume-Uni et à l'international. Nous donnons des conférences en personne directement aux décideurs aux Émirats arabes unis, en Afrique, en Thaïlande et plus près de chez nous, dans tout le Royaume-Uni. Nous présentons aux représentants des gouvernements et des agences d'aide, ainsi qu'à nos pairs du secteur. Nous intervenons de manière indépendante et en tant que participants à des conférences, masterclasses et tables rondes en tant que Champions de l'exportation pour le DIT, dont nous entamons désormais la huitième année en tant que représentants.

Nous avons acquis le statut nous permettant de conseiller les agences d'aide internationales, les organismes gouvernementaux et d'autres organes consultatifs sur les spécifications d'incinérateur durables et propres pour l'environnement. Là où les émissions strictes de l'UE ne sont pas imposées en dehors de l'UE, notre respect de ce niveau a donné à tous les consommateurs la possibilité d'être durables. À tel point que de nombreux appels d'offres et cahiers des charges concernant les incinérateurs sont désormais façonnés autour de notre réfractaire unique à triple couche et de notre qualité de construction.

Nous intégrons déjà la durabilité future dans notre plan d'affaires afin de continuer à développer l'entreprise. Nous examinons régulièrement les marchés à explorer, vérifions leur niveau de maturité et les intégrons en conséquence. Nous développons des opportunités sur la durée tout en préservant nos marchés stables.

Conclusion

L'incinération n'est pas seulement la solution pour éliminer en toute sécurité les déchets non recyclables et dangereux. Elle peut aussi être un outil essentiel pour maintenir la biosécurité dans les exploitations agricoles, préserver la propreté de nos océans et même recycler des métaux précieux. Il nous incombe, en tant que fabricant, de poursuivre notre démarche visant à fournir l'approche la plus respectueuse de l'environnement et à sensibiliser nos clients à ses avantages.

À mesure que notre entreprise se développe et que notre portée et notre réputation nous permettent

d'installer davantage de machines dans un nombre croissant de pays, notre responsabilité en tant qu'employeur s'accroît. Notre engagement est et restera de suivre et de respecter l'ensemble des exigences du Pacte mondial des Nations Unies et de la Global Reporting Initiative, afin de garantir que l'impact et le fonctionnement de notre entreprise englobent non seulement les équipements que nous fournissons, mais aussi la vie et les communautés des populations des macro-environnements plus larges.

Nous continuerons à prospérer en suivant notre propre approche

durable des affaires et entrevoyons un avenir prometteur, ici au Royaume-Uni comme à l'échelle mondiale, grâce à l'ensemble de nos installations.

Si vous souhaitez en savoir plus sur Addfield et notre approche de l'une des activités évoquées précédemment, vous pouvez nous contacter via les coordonnées figurant en quatrième de couverture.

Nous sommes incroyablement fiers de l'impact que nous avons eu au cours des 44 dernières années et continuerons à honorer notre devise : « Simply Built Better ».



Le premier incinérateur de déchets médicaux de grande capacité entièrement construit dans nos nouveaux locaux, testé et prêt à être expédié.

Leaders internationaux des solutions d'incinération

Addfield Environmental Systems Ltd
Unit 9 - Zone 4
Burntwood Business Park Burntwood
Staffordshire
WS7 3XD

+44 (0)1543 571280
sales@addfield.com



addfield
Projects

www.addfield.com