

RAPPORT RSE 2024

ACCÉLÉRER
LA MOBILITÉ DURABLE
POUR TOUS



Sommaire 2024

1

Notre projet 05

2

**Notre engagement
environnemental** 35

Climat carbone
Production responsable

3

**Notre engagement
social** 65

Nos talents
Nos engagements sociétaux

4

**Notre engagement
pour une conduite
responsable des affaires** 89

Glossaire 100

Annexes 102



FORTS DE NOS PLUS DE 2 000 TALENTS DE 54 NATIONALITÉS, NOUS SOMMES DÉTERMINÉS À RELEVER LES NOUVEAUX DÉFIS QUI NE MANQUERONT PAS DE SE MANIFESTER EN 2025.

L'année 2024 a été pour Automotive Cells Company (ACC) celle du passage du mode projet au mode production à grande échelle dans notre Gigafactory de Billy-Berclau Douvrin.

Et ça n'a pas été de tout repos ! Le marché du véhicule électrique a connu un ralentissement en Europe, tandis que nous avons fait face aux difficultés de bien maîtriser le procédé de fabrication de nos produits dans notre première Gigafactory.

La fabrication de batteries est un processus de production très complexe qui nécessite une courbe d'apprentissage, en particulier dans le pilotage et le réglage d'équipements de haute technologie qui combinent de la chimie, de la mécanique et du traitement électrique. Courbe d'apprentissage qu'ont connue tous les acteurs matures de cette industrie. Nous sommes partis d'une feuille blanche il y a près de 5 ans, face à des concurrents asiatiques qui bénéficient de 15 ans d'avance sur les Européens. Pour relever un défi d'avenir : concevoir et produire des batteries en Europe, structurer une industrie totalement nouvelle sur notre continent. Aujourd'hui des véhicules électriques roulent sur les routes avec les batteries ACC Made in Hauts-de-France : l'Opel GrandLand, les Peugeot e-3008 et e-5008, en attendant la DS n° 8.

Cette situation inédite, marquée par de nombreux défis, nous a conduit à faire preuve de réactivité, d'agilité, de prudence, d'adaptation et de résilience également. Mise en pause de nos 2 projets en Allemagne et en Italie, et ce faisant arrêt de notre démarche de levée de dette initiale pour financer la construction de ces Gigafactories. Ajustement de notre feuille de route technologique, réorganisations en interne. Engagement sans faille de nos équipes pour améliorer continuellement la qualité de nos produits et leur performance. Et finalement confirmation en décembre du

soutien et de la confiance de nos actionnaires avec un nouveau financement de 845 millions d'euros pour la suite du projet, sous la forme d'un prêt bancaire garanti par eux. Avoir l'ambition de devenir un champion européen de la batterie est une leçon d'humilité, de résilience et un chemin d'apprentissage permanent.

Dans ce contexte, nous sommes restés pleinement mobilisés sur nos engagements RSE, avec des étapes importantes franchies en particulier en matière d'achats responsables, avec le renforcement de notre Charte de l'approvisionnement durable, son application à tous nos types d'achats, la réalisation de la cartographie des risques, d'audits sur les sites miniers dont sont issus nos matériaux stratégiques et l'adhésion à l'initiative minière IRMA (*Initiative for Responsible Mining Assurance*). 2024 a également été l'année de la mise en place de notre nouveau Département RSE qui a permis de rassembler au sein d'une même équipe nos différentes expertises : le climat et le carbone, la gestion des déchets et le recyclage, l'environnement industriel, l'animation en interne de notre approche RSE et sa valorisation en externe, le reporting extra-financier et les achats responsables. Cette organisation renforcée traduit notre volonté d'intégrer la RSE au cœur de chaque volet de nos activités.

Forts de nos plus de 2 000 talents de 54 nationalités, nous sommes déterminés à relever les nouveaux défis qui ne manqueront pas de se manifester en 2025, en restant concentrés sur notre objectif : participer activement au développement d'une mobilité plus durable et accessible à tous. En faisant de notre site de Billy-Berclau Douvrin le socle de cette ambition !

**Yann VINCENT, Directeur général
d'Automotive Cells Company (ACC)**



1

NOTRE PROJET

Qui sommes-nous ?	06
Notre chaîne de valeur	07
Nos implantations	08
Nos objectifs et nos valeurs	10
Notre manifeste	11
Nos temps forts 2024	12
Notre modèle d'affaires	14
Nos produits	16
Nos procédés	17
Notre politique R&D et d'innovation	18
Notre marché et ses tendances	22
Notre filière et ses défis	23
Nos parties prenantes	24
Notre gouvernance	26
Notre politique RSE	27
Nos enjeux environnementaux, sociaux et de gouvernance	28
Les quatre piliers de notre démarche RSE	30

QUI SOMMES-NOUS ?

Automotive Cells Company (ACC) est une entreprise de haute technologie créée à l'été 2020 par Stellantis et Saft/TotalEnergies. Son objectif : accélérer la transition vers des transports plus écologiques pour tous, dans le cadre des ambitions de transition énergétique et d'indépendance technologique de l'Union européenne en matière de mobilité électrique. En mars 2022, Mercedes-Benz devenait le troisième actionnaire de ACC.

ACC est un projet ambitieux, innovant et international.
Nous concevons et fabriquons les premières cellules et modules de batteries français pour véhicules électriques.

Il s'agit là d'un défi majeur pour la France et l'Europe. La quasi-totalité de la chaîne de valeur des batteries est actuellement contrôlée par les pays asiatiques (Chine, Corée, Japon), de l'extraction et du raffinage des minerais à la fabrication et à l'assemblage des composants. L'installation de sites de production de batteries en Europe permettra non seulement de réduire les coûts des véhicules électriques, mais aussi de réduire leur impact environnemental. Nous nous engageons à gérer l'ensemble de nos activités, qu'il s'agisse de notre politique d'approvisionnement, de l'éco-conception de nos produits ou de la gestion de nos usines, de manière éthique et responsable et dans le respect de l'environnement.

La Recherche et Développement (R&D) occupe une place centrale dans notre projet afin d'améliorer toujours la performance des batteries, mais également leur durabilité, leur sécurité et leur compétitivité. Nous construisons un puissant réseau mondial de partenaires en R&D, de partenaires industriels et de fournisseurs qui partagent notre vision. Nous sommes soutenus par certains des plus grands noms du secteur de l'énergie et de l'automobile : Saft-TotalEnergies, Stellantis et Mercedes, nos actionnaires, et pour contribuer

à la réussite du projet, nous avons réuni certains des meilleurs talents du secteur dans nos installations de pointe.

Notre centre de R&D près de Bordeaux est opérationnel depuis fin 2021. L'usine pilote de Nersac produit des cellules et modules depuis le début de l'année 2022. La construction du premier bloc de notre première Gigafactory à Billy-Berclau Douvrin est achevée : les premiers modules sont sortis de la chaîne de production fin 2023. L'année 2024 a été consacrée à la qualification/certification de nos produits avec nos clients. La montée en cadence de la production a débuté fin 2024. Il s'agit d'une usine aux dimensions peu communes, un bâtiment de 34 mètres de haut et de 600 mètres de long. Le second bloc de l'usine est en fin de construction.

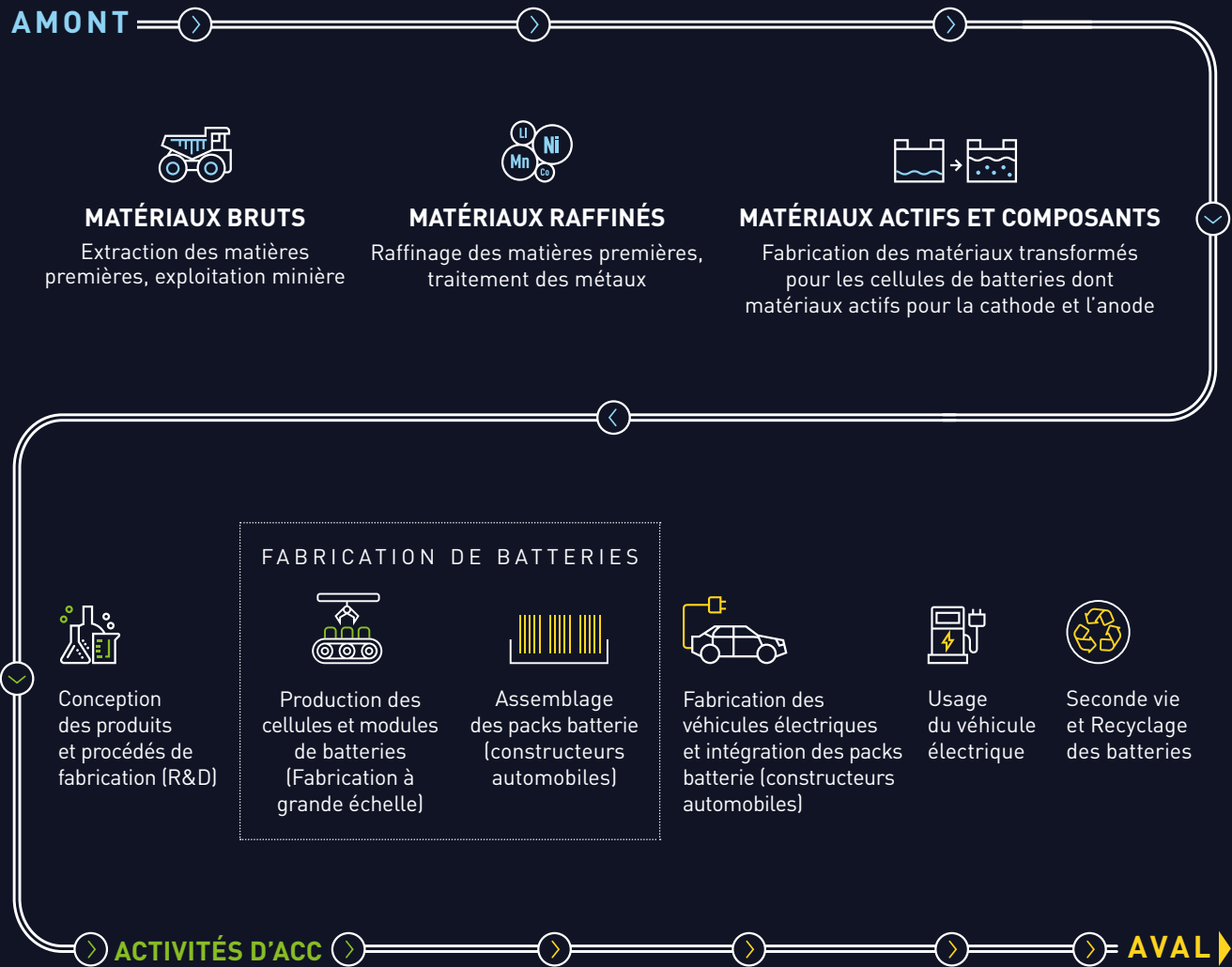


3

implantations en France
sur des sites industriels reconvertis

- 1 CENTRE D'EXPERTISE DÉDIÉ À LA R&D À BRUGES (GIRONDE),
- 1 CENTRE D'EXCELLENCE INDUSTRIELLE, NOTRE USINE PILOTE À NERSAC (CHARENTE),
- 1 GIGAFACTORY À BILLY-BERCLAU DOUVRAIN (HAUTS-DE-FRANCE)

NOTRE CHAÎNE DE VALEUR



NOS IMPLANTATIONS



Anticiper avec notre Centre d'expertise de Bruges

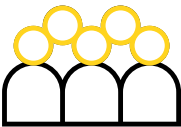
Situé près de Bordeaux en Nouvelle-Aquitaine, ce site est le berceau de notre innovation. Au cœur de ce centre de R&D, nos prototypes de cellules et modules de batteries sont conçus, testés et mis au point en laboratoire et sur des lignes prototypes, avant d'être mis en production en usine. Ce processus teste tous les aspects de la technologie et des performances attendues par les constructeurs automobiles. Les cellules et modules subissent des tests rigoureux, plus exigeants que les conditions réelles, pour garantir un fonctionnement optimal.



13 200 m²
de bâtiments

2 300 m²
de laboratoires

4 140 m²
de bureaux



780
personnes qui conçoivent
les produits du futur



Produire avec notre Gigafactory

La première Gigafactory française acte l'entrée de toute la filière automobile française dans la 4^e révolution industrielle, dans la Région des Hauts-de-France. La région a été surnommée la « Battery Valley », et notre première Gigafactory – une structure située sur l'ancien site de la Française de Mécanique de Stellantis à Billy-Berclau Douvrin – a produit ses premières cellules fin 2023. Progressivement, la production s'accélère pour fabriquer des cellules de batteries lithium-ion et alimenter la prochaine génération de véhicules électriques. Le premier bloc est en phase de montée en cadence pour atteindre une capacité d'environ 15GWh. La construction du deuxième bloc, avec une capacité équivalente, est bien engagée.



60 000 m²
d'ateliers pour le bloc 1

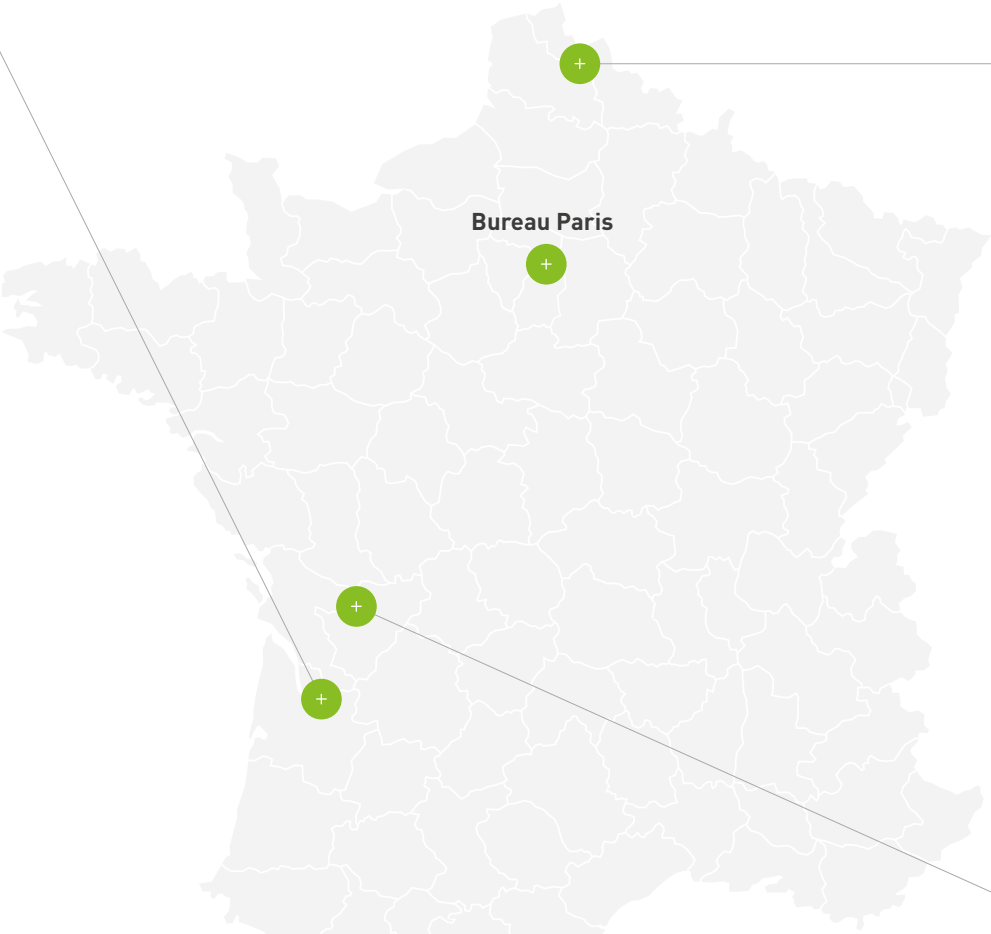


15 GWh
de capacité pour le bloc 1 et

13 GWh
pour le bloc 2



+ de 2 000
collaborateurs
et fournisseurs sur site
(blocs 1 et 2)



Industrialiser avec notre Centre d'excellence de Nersac

C'est le site où nous validons et testons nos produits et nos process à l'échelle 1. Nous mettons ici à l'épreuve nos processus de fabrication à grande échelle sur une ligne de production pilote grandeur nature, une réplique de celles des Gigafactories. Nous travaillons au développement de nouveaux processus chimiques et de production les plus rapides et les plus rentables pour les batteries de véhicules électriques. Une fois fabriquées, les cellules sont évaluées en termes de performance, d'autonomie et de sécurité, puis assemblées en modules avant d'être livrées à nos clients. Le Centre d'excellence de Nersac est destiné à garantir la qualité industrielle de nos produits, mais aussi celui de nos employés. Elle sert de centre de formation à « l'excellence industrielle » pour les équipes qui travailleront dans nos Gigafactories.



24 000 m²
de bâtiments

7 800 m²
de salles sèches



1 600 l
de capacité de mixing



150 MWh
de capacité de production



300
collaborateurs qui testent
et valident les produits
et procédés de fabrication

NOS OBJECTIFS ET NOS VALEURS

Être **UN CENTRE D'EXCELLENCE** en matière de haute technologie et d'innovation

Produire **DES CELLULES ET DES MODULES DE BATTERIES** pour véhicules électriques plus abordables

Être **PLUS PROPRES ET PLUS VERTS**, durables, éthiques et respectueux de l'environnement

Réaliser la transition énergétique **LE PLUS RAPIDEMENT POSSIBLE**

Créer de nombreuses **OPPORTUNITÉS D'EMPLOI** tout au long de la chaîne de production



Esprit pionnier
Nous sommes une équipe qui prend l'initiative et agit en « éclaircur ».

Nous explorons les moyens de pousser le potentiel énergétique des batteries lithium-ion, afin qu'elles offrent des performances fiables et imbattables dans des conditions de fonctionnement très variées. Cela doit contribuer à rendre les véhicules électriques accessibles au plus grand nombre. Des temps de charge plus rapides et un meilleur stockage de l'énergie aideront également chacun à réduire son empreinte carbone.



Rapidité et agilité
La capacité à anticiper et à s'adapter aux défis qui se présentent est l'une de nos valeurs les plus précieuses.

La façon dont ACC est organisée, structurée, nous permet d'agir en équipe, avec agilité, rapidité et efficacité. Nous pouvons mieux affronter et dépasser les difficultés, tirer parti de nouvelles opportunités, en ayant toujours à l'esprit le souci d'être compétitifs et d'apporter une valeur ajoutée claire.



Excellence
ACC offrira les meilleures performances dans chacun de ses secteurs d'activité.

Nous offrons à tous ceux qui travaillent pour et avec nous la possibilité d'exceller et de donner le meilleur d'eux-mêmes. Nous explorons en permanence les moyens d'optimiser chaque partie de nos activités, en réduisant notre impact environnemental tout en ajoutant plus de valeur chaque fois que cela est possible.



Greener & Cleaner
Nous n'avons pas peur d'assumer la responsabilité de nos actes.

Nous sommes tournés vers notre responsabilité sociale qui guide la manière dont nous gérons nos ressources et nos opérations, et dont nous choisissons nos talents, nos partenaires et les personnes impliquées dans notre chaîne d'approvisionnement. Nous sommes responsables et transparents dans nos actions, ce qui contribue à protéger la planète et les communautés dans et avec lesquelles nous opérons.

NOTRE MANIFESTE

Comment permettre à tous les Européens d'accéder à une mobilité à la fois durable, performante et de fabrication européenne ? ACC est née de la volonté d'acteurs industriels et politiques de premier plan pour répondre de manière tout aussi ambitieuse que concrète à cette question.

Ambitieuse, car notre volonté n'est rien moins que de contribuer, dans un délai contraint, au développement de la nouvelle industrie européenne de la batterie pour véhicules électriques ; une entreprise consciente de ses impacts, qui engage sa responsabilité dans la conduite de ses activités.

Concrète, car notre objectif est de pouvoir équiper plus de 2 millions de véhicules par an d'ici 2030.

Pour cela, nous engageons la mutation des sites automobiles européens « historiques » en toutes nouvelles Gigafactories contribuant à donner à l'Europe les moyens d'assurer sa souveraineté dans le domaine des batteries. À terme, plusieurs milliers de personnes seront mobilisés chez ACC pour la réduction drastique des émissions de gaz à effet de serre des transports, dans une aventure humaine et technologique aussi passionnante que stratégique.

Nous sommes convaincus que notre réussite repose sur la place centrale de la RSE* au cœur de nos métiers. Créer une activité en réponse aux enjeux de durabilité nous engage à exercer notre responsabilité à tout moment, et spécifiquement à chaque étape du cycle de vie de la fabrication de nos produits. Exigences éthiques, sociales et environnementales de notre politique d'achat, optimisation continue de nos consommations énergétiques, éco-conception et recyclabilité, ou encore développement de nos collaborateurs... Notre approche témoigne de la force de nos convictions et de notre engagement à toutes et tous, au quotidien.

Cette vision industrielle « RSE native », ACC la déploie autour d'une valeur forte : le collectif. En interne bien sûr, mais aussi vis-à-vis de ses parties prenantes. Fidèle à l'esprit de l'IPCEI** qui a présidé à sa création, ACC fait du partage des connaissances et du développement des partenariats, les leviers de la construction d'un écosystème européen industriel et académique de la batterie responsable. ACC devient ainsi un acteur territorial incontournable de la transition énergétique, créateur d'emplois directs et indirects à haute valeur ajoutée.

Face au défi que représente l'indispensable montée en puissance d'une mobilité électrique « made in Europe », les femmes et les hommes d'ACC savent qu'ils doivent assumer les exigences du statut d'entreprise contributrice. Ils y travaillent déjà.

Les Femmes et les Hommes d'ACC

* Responsabilité sociétale des entreprises.
** Important Project of Common European Interest / Projets Importants d'Interêt Européen Commun. Définition présente dans le lexique.

NOS TEMPS FORTS 2024

La production de notre Gigafactory française monte en cadence dans un contexte de marché mouvant.

Avec le passage à l'échelle de la production, nous découvrons la complexité du processus de fabrication des batteries, l'importance d'acquérir le savoir-faire pour conduire les équipements et nous passons par une courbe d'apprentissage que tous nos concurrents ont connue. Qu'il nous faut accélérer et c'est là l'un des plus grands défis ! ACC s'adapte à ce nouveau contexte, externe et interne, fait preuve d'agilité et de réactivité : mise en pause des projets d'usines en Allemagne et en Italie, revue de la feuille de route stratégique pour recentrer nos ressources sur notre cœur d'activité et nos priorités, revue du montant demandé pour la suite du développement du projet. En décembre, nos actionnaires nous renouvellent leur confiance et leur soutien en garantissant un prêt bancaire de 845 millions d'euros.



Nous faisons partie des acteurs qui comptent dans la mobilité électrique et la réindustrialisation en France.

Nous étions présents au Mondial de l'automobile à Paris sur le stand de la Fabrique de l'électrique aux côtés de Stellantis, Renault, Eramet, The Future is neutral, Forvia, Valeo ou encore STMicroelectronics. Nos batteries ont ensuite été exposées à l'Élysée lors de l'événement Made in France en octobre et au ministère chargé de l'Économie pour « Bercy fait son industrie » dédié à la promotion des entreprises françaises innovantes. Notre Gigafactory apparaît également dans la vidéo des vœux du Président de la République le 31 décembre.

Nous sommes plus que jamais engagés pour la RSE .

En début d'année, nous avons mis en place un département dédié, rattaché au COMEX. Nous avons également publié notre deuxième rapport RSE. Notre système de management de la qualité a été reconnu conforme aux exigences de la norme IATF 16949 dans une lettre de l'organisme de certification Bureau Veritas, avant l'audit qui aura lieu en 2025. Enfin, nous avons organisé de nombreuses actions, communications et événements RSE. Et n'oublions pas l'engagement solidaire de nos collaborateurs.



Nos produits équipent des véhicules en circulation !

En 2024, nous avons passé les étapes de certification et nos batteries équipent dorénavant les nouvelles Peugeot e-3008 et e-5008 et les Opel Grandland. Avec nos batteries, l'e-3008 a été homologuée avec une autonomie de 701 km WLTP. La nouvelle DS n° 8 sera également équipée de produits ACC made in Hauts-de-France avec une autonomie WLTP de 750 km.

NOS RESSOURCES



2200

salariés ACC et employés
des sous-traitants présents
sur site, à fin 2024



3

sites industriels : centre d'expertise
pour la R&D (Bruges), centre d'excellence
industrielle (notre usine pilote à Nersac),
1 Gigafactory (Billy-Berclau Douvrin :
1 bloc opérationnel, 1 bloc en construction)



1500 M€

Financements
actionnaires

800 M€

Subventions

845 M€

Dettes bancaires



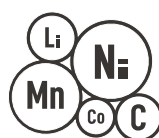
60

brevets déposés
en 2024

131 déposés par
ACC depuis sa
création, dont
9 en partenariat.

26 %

des équipes ACC
fin 2024 dédiées
à l'innovation
et à la R&D



5

matériaux
stratégiques
(Lithium, Nickel,
Manganèse, Cobalt,
Graphite)

NOS RÉSULTATS



54

nationalités

20,7 %

de femmes



120 GWh
à horizon 2030

Objectif 26 GWh en 2027



3 modèles

dans lesquels on trouve des modules
ACC (Peugeot e-3008 long range et
e-5008 long range, Opel Grandland)

Progrès sociétal :

- **Souveraineté** technologique de l'Europe et **partage de connaissances** (dont le financement à terme de 5 PhD par an).
- **30 à 40 millions de tonnes équivalent CO₂ évitées** (véhicules électriques équipés de batteries ACC).*

- **Reconversion de sites industriels existants** : aide à la mutation industrielle du site automobile de la Française de Mécanique à Douvrin, impacté par la transition énergétique.
- Localiser **70 % des fournisseurs directs** (*Bill of Materials*) **en Europe d'ici 2025**.
- Développement de nouvelles **formations et compétences**.

* Calcul interne établi à partir d'hypothèses clés provenant d'organismes de référence – Carbone 4 (consommation d'énergie pour les véhicules électriques en kWh/100km, émissions de CO₂ relatives à la production des batteries, puissance des packs batteries), Ademe (facteurs d'émission diesel et essence), EEA (facteurs d'émission électricité France, Allemagne, Italie), ainsi que des projections de volumes ACC pour 9 blocs à pleine capacité. Sont exclues du calcul les émissions relatives aux changements dans l'utilisation des sols (pour la production d'énergies fossiles), à la production (sauf pour les packs batteries), et à la fin de vie.

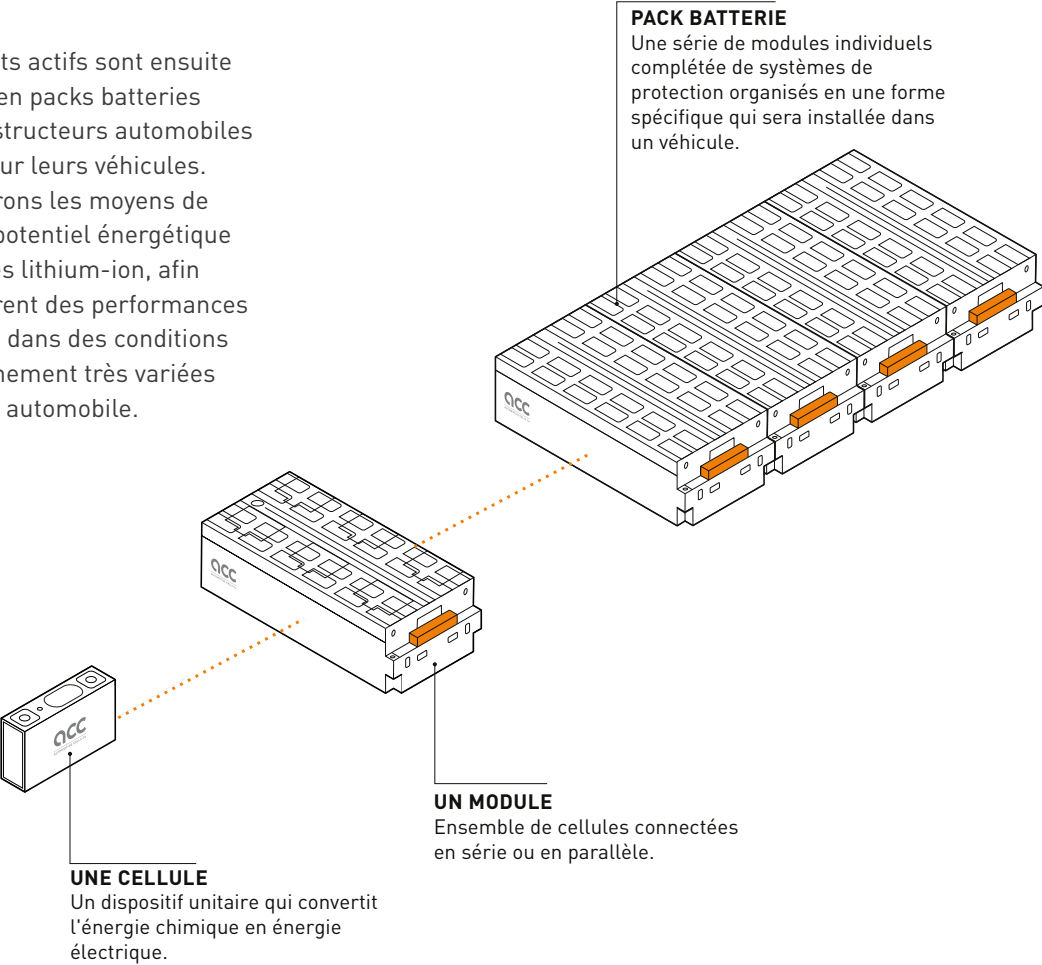
Notre modèle d'affaires

Le modèle économique d'ACC repose sur une activité industrielle de haute technologie implantée localement pour assurer l'approvisionnement en batteries de la filière automobile électrique européenne.



NOS PRODUITS

Chez ACC, nous concevons et produisons les cellules et les modules qui stockent l'énergie pour les batteries des véhicules électriques.



Salles blanches, salles sèches, de quoi parle-t-on ?

Une salle blanche est conçue pour maintenir un niveau d'empoussièrement faible et contrôlé, ainsi qu'une pression d'air constante. Ces conditions sont nécessaires pour prévenir la contamination éventuelle des cellules par des particules et garantir la qualité des produits fabriqués (ou des expériences menées).

Une salle sèche est conçue pour maintenir un niveau d'humidité très bas, et contrôlée. Elle permet de prévenir la dégradation de la cathode (électrode positive), très sensible à l'humidité, et donc sécuriser le niveau de performance et de durée de vie le plus élevé possible.

Chez ACC, nous n'avons qu'un seul type de salle, les salles dites « propres et sèches ».

NOS PROCÉDÉS

Un processus de fabrication sophistiqué

Chaque étape du procédé de fabrication doit être soigneusement contrôlée pour garantir la qualité et la performance des batteries. Une partie est effectuée dans des salles blanches et des salles sèches (cf. encadré) qui nécessitent des conditions d'intervention particulièrement minutieuses par les opérateurs. La phase de formation électrique lorsque les cellules sont « activées » pour la première fois avec plusieurs phases de charge et de décharge à différents niveaux de courant et de température, est également critique.

La priorité donnée à la sécurité et à la fiabilité

La sécurité des batteries lithium-ion est cruciale et nécessite de maîtriser les risques d'emballement thermique qui entraînerait incendie ou explosion. Des travaux de Recherche et Développement (R&D) sont nécessaires pour améliorer en continu les performances des cellules, et concevoir des matériaux et des structures qui minimisent les risques (cf. page 84).

Une démarche d'innovation continue

Le domaine des batteries lithium-ion est en constante évolution, avec des innovations régulières visant à améliorer la densité énergétique et les temps de recharge, réduire les coûts de production et augmenter la durabilité et la sécurité. La R&D joue un rôle clé dans la découverte de nouvelles technologies, d'innovation de rupture et l'amélioration des procédés existants, ainsi que le développement de nouveaux procédés de fabrication plus vertueux d'un point de vue environnemental.



NOTRE POLITIQUE R&D ET D'INNOVATION

Chez ACC, nous nous appuyons sur l'expérience centenaire de Saft dans la production de batteries de haute technologie, ainsi que sur l'expertise de Stellantis et de Mercedes dans la production de véhicules de qualité en grande série. Forts de ces technologies et d'une structure solide, nous pouvons nous concentrer sur l'innovation et le développement de produits toujours plus performants.

Améliorer la performance et la compétitivité de nos produits

Les équipes R&D concentrent leurs efforts à court terme sur deux axes :

- 1 **l'amélioration des performances techniques de la chimie NMC** (Nickel Manganèse Cobalt). Pour cela, elles se focalisent sur l'augmentation de la densité énergétique et la vitesse de recharge, avec un objectif de 15 minutes pour passer de 10 % à 80 % de charge ;
- 2 **la réduction des coûts de production** en mettant au point pour notre usine de Billy-Berclau Douvrin une chimie NMC avec moins de nickel.

Dans une perspective de long terme, après 2030, une équipe resserrée évalue et identifie grâce à une veille technologique active, les potentiels partenariats de recherche et codéveloppement sur des chimies alternatives, l'électrolyte solide ou encore d'autres procédés de fabrication, toutes les options restant ouvertes à ce stade des réflexions. Des partenariats avec des acteurs industriels asiatiques et occidentaux sont également étudiés pour accélérer la montée en compétences.

La propriété intellectuelle : un pilier de l'innovation chez ACC

En seulement quatre ans, ACC a fait de la propriété intellectuelle un levier stratégique essentiel pour soutenir ses ambitions d'innovation dans le domaine des batteries pour véhicules électriques. Avec plus de 120 brevets déposés sur les trois dernières années, nous sécurisons nos avancées technologiques tout en renforçant notre compétitivité sur le marché.

Notre approche en matière de propriété intellectuelle repose sur trois piliers :

- encourager l'innovation en guidant nos équipes dans la conception de solutions brevetables ;
- développer un portefeuille stratégique de brevets pour sécuriser nos technologies clés ;
- intégrer nos actifs de propriété intellectuelle dans nos projets et collaborations pour renforcer notre position dans l'industrie des batteries.



LES IP AWARDS

Pour favoriser l'innovation, ACC a mis en place les IP AWARDS. Ce programme interne récompense les meilleures inventions et les contributions stratégiques de nos collaborateurs à notre portefeuille d'innovations. Les lauréats bénéficient d'une reconnaissance particulière, renforçant ainsi la motivation et l'implication des équipes dans la création de solutions innovantes.

Enfin, pour intégrer la propriété intellectuelle au cœur de notre culture d'entreprise et encourager les collaborateurs à contribuer activement au développement et à la protection de nos actifs technologiques, nous avons sensibilisé en 2024 plus de 250 personnes dont plus de 200 lors de formations en direct.



60

brevets déposés en 2024, avec un cumul à 131 déposés par ACC, dont 9 en co-dépôt avec un partenaire



4

PhD (doctorats) financés 3 en France et 1 en Italie

Des partenariats signés avec des acteurs de premier plan

En 2024, le partenariat signé avec le CEA en 2020 a été renouvelé jusqu'en 2028. Il porte principalement sur le développement de nos électro-chimies actuelles et futures. Ce partenariat nous aide à aller chercher les technologies de pointe et apporter une compréhension scientifique fine de ces technologies, pour garantir notre future compétitivité face aux concurrents asiatiques.



L'année dernière également, ACC a conclu un partenariat stratégique de six ans avec SERMA Group pour des essais électriques et abusifs des produits développés par le Centre d'expertise de Bruges.

Enfin, depuis 2022, Siemens est le fournisseur privilégié d'ACC en matière de technologie d'automatisation, de numérisation et d'électrification. Il nous accompagne dans la montée en cadence de la production de notre Gigafactory. Ce partenariat nous permet d'accéder au portefeuille Siemens de matériel et de logiciels Digital Enterprise (de la conception de la production à la conception des produits, de la gestion du cycle de vie des produits aux systèmes de gestion de l'énergie) et s'étend à la coopération dans les domaines de la connectivité IT/OT. Le protocole d'accord couvre également les solutions d'infrastructure.



L'USINE PILOTE DE NERSAC AU SERVICE DE L'EXCELLENCE INDUSTRIELLE

L'usine pilote de Nersac ou *Industrial Excellence Center* est à la fois :

- un centre d'ingénierie pour tester et valider les procédés de fabrication et équipements à l'échelle 1 ;
- une usine de production d'échantillons de cellules et modules de batterie pour nos clients constructeurs automobiles avec une capacité de 150 MWh ou 600 cellules et 40 modules par jour ;
- un centre de formation pour le personnel de nos Gigafactories.

Cet outil industriel nous permet de produire des composants en petites séries pour la validation interne, les essais des constructeurs automobiles et aider à la qualification de la Gigafactory de Billy-Berclau Douvrin. Nous y validons les plans de contrôle de la conformité et de la qualité, dont nous vérifions l'exactitude et la pertinence.

Participer à des comités consultatifs pour être toujours en veille

ACC participe à plusieurs comités consultatifs afin de suivre les sujets et projets d'intérêt et d'apporter des éléments de contexte d'utilisateurs finaux.

- **HIPOBAT** (*High Power Batteries* ou Batteries de forte puissance en français) est un programme franco-allemand lancé en 2024 portant sur les batteries tout-solide. Son objectif : mettre au point des batteries de forte puissance permettant des charges et décharges rapides, tout en conservant une densité d'énergie adéquate.
- **SOLVE** est un projet européen sur les batteries tout-solide lancé en 2024. Porté par l'institut de recherche Cidetec, ce projet est soutenu par un consortium de 16 parties prenantes de l'ensemble de la chaîne de valeur des batteries. Son objectif : déployer à grande échelle des batteries à état solide pour des applications de mobilité.
- **VERSAPRINT** est un projet européen sur l'impression 3D porté par Horizon Europe, l'initiative phare de l'UE dans le domaine de la recherche et du développement. D'une durée de trois ans, il apporte des innovations aux batteries dans le secteur des transports, en améliorant leur sécurité, leur fabricabilité, leur durabilité, leur performance et leur durée de vie. Son principal objectif : stimuler l'économie circulaire et la rentabilité de la chaîne de valeur des batteries.



Valider et vérifier la performance et la sécurité

ACC s'est doté d'équipes dédiées à la Vérification et Validation, qui s'appuient sur les travaux des équipes de simulation et de test. Leurs missions sont de garantir que les produits répondent aux exigences des constructeurs automobiles en matière de performances et de sécurité.

- **L'équipe Simulation** développe des modèles numériques de nos produits à l'aide de logiciels spécialisés. Concrètement, elle s'appuie sur des calculs scientifiques pour créer des « jumeaux numériques » des cellules et modules, reproduisant leur comportement mécanique, thermique, ainsi que leur performance et leur vieillissement. Des modèles des différents procédés de fabrication sont également conçus afin d'optimiser les temps de production et la qualité des produits. Cela permet d'anticiper les réglages de certaines machines de production dans nos usines de Nersac et Billy-Berclau Douvrin, tout en facilitant la compréhension des phénomènes physiques intervenant sur les lignes. Cette approche prédictive permet un gain de temps considérable par rapport à la méthode traditionnelle d'essai-erreur (try & fail en anglais).
- **L'équipe de la Test Factory** réalise les essais physiques dans notre centre de R&D à Bruges. Elle effectue des tests mécaniques, électriques et abusifs afin de valider les critères de performance et de sécurité des produits. Elle mesure par exemple le temps de propagation d'un emballement thermique ou effectue des tests d'écrasement sous presse pour évaluer le comportement mécanique des cellules. Ces essais viennent enrichir les modèles développés par l'équipe Simulation et réduire ainsi progressivement le nombre de tests physiques nécessaires.

NOTRE MARCHÉ ET SES TENDANCES

Vers la mise en place d'un écosystème européen

L'urgence climatique et la nécessité d'accélérer la transition énergétique ont progressivement favorisé la mise en place de feuilles de route par secteur afin d'atteindre des objectifs de décarbonation plus ambitieux. Avec le Pacte Vert européen, les constructeurs automobiles doivent réduire drastiquement leurs émissions par véhicule neuf toutes technologies confondues, avec un risque de pénalités pouvant atteindre plusieurs milliards d'euros. Au cours des cinq dernières années, ils ont donc dû repenser leur stratégie produit afin d'anticiper la mutation de leurs gammes en faveur du véhicule électrique à batterie (VE).

AFIN D'ACCOMPAGNER CETTE TRANSFORMATION DE L'INDUSTRIE AUTOMOBILE RÉGIONALE, LA CRÉATION D'UN ÉCOSYSTÈME INTÉGRÉ AVEC L'ÉMERGENCE D'UN PÔLE DE COMPÉTENCES SUR LA BATTERIE S'IMPOSE COMME UNE CONDITION DE RÉUSSITE CERTAINE.

C'est dans ce contexte que plus d'une trentaine de projets de construction de Gigafactories ont vu le jour depuis 2020 en Europe et que l'Union européenne a approuvé deux projets importants d'intérêt européen commun – ou IPCEI ⁽¹⁾ (Important Project of Common European Interest) – dans le domaine des batteries.

ACC a été créé dans le cadre du 1^{er} IPCEI Batteries de 2019. Les participants représentent l'ensemble de la chaîne de valeur, depuis les matériaux jusqu'au système de batterie et à l'étape finale du recyclage, en passant par la fabrication de cellules.

Un marché mondial marqué par des divergences locales

En 2024, le marché mondial des véhicules électriques (VE) a continué à croître rapidement de + 23,1 % par rapport à 2023 avec 12,4 millions de véhicules électriques (hors hybrides rechargeables) vendus, soit une hausse de 2,3 millions par rapport à 2023. Afin d'accompagner cette croissance mondiale, l'industrie des batteries est à l'épicentre de cette mutation. En 2024, ce sont près de 900 GWh de batteries qui ont été produits pour équiper des véhicules électriques.

Cependant, ces tendances de croissance divergent largement selon les régions du monde. La Chine reste le leader incontesté de ce marché, représentant près de deux tiers des ventes mondiales avec 7,9 millions de véhicules électriques vendus en 2024. En Europe, malgré un marché total en légère croissance, les ventes de véhicules électriques se sont stabilisées au même niveau que l'année précédente, principalement en raison de la baisse des ventes en Allemagne et en France.

Du fait de cette courbe d'adoption plus lente que prévu en Europe, de nombreux constructeurs ont décidé de ré-évaluer leur plan produit en reconsidérant leurs politiques techniques afin de conserver une offre thermique ou hybride équivalente quelques années supplémentaires. En parallèle, la plupart des constructeurs cherchent désormais à diversifier leur stratégie d'approvisionnement en batterie avec l'intégration de familles de chimie plus abordable, incarnées notamment par le LFP (Lithium Fer Phosphate), en parallèle de leur approvisionnement existant en cellules NMC.

Par conséquent, un certain nombre de projets préexistants de Gigafactories en Europe ont dû être mis en pause afin de ré-évaluer leur pertinence dans ce nouveau contexte de marché. La compétitivité de nouveaux sites européens étant fragile par comparaison avec des sites existants en Asie, certains acteurs asiatiques ont également annoncé l'abandon de leur projet de localisation européenne afin de réduire le risque de surcapacité.

NOTRE FILIÈRE ET SES DÉFIS

Bien qu'essentielles à la réalisation des stratégies de décarbonation de la mobilité, les producteurs de batteries lithium-ion font face à plusieurs défis majeurs.

11 %
Part des batteries mondiales fabriquées en Europe (80 % viennent d'Asie, majoritairement de Chine)

DÉFI	RÉPONSES
 CONCURRENCE ASIATIQUE L'Asie, et plus particulièrement la Chine, domine le marché mondial, avec une part de marché cumulée d'environ 70 %. En plus d'une expérience de plus de 15 ans, elle bénéficie de coûts de production plus bas, d'un accès aux matières premières facilité et sécurisé, et d'une capacité de production installée bien supérieure. Or, le coût de la batterie représentant jusqu'à 40 % du coût du véhicule électrique, il est essentiel pour les producteurs européens de réduire l'écart de coût actuel avec les productions asiatiques afin de rester compétitif.	Innovation technologique et réduction des coûts : investir en R&D pour améliorer la performance des batteries et favoriser des innovations de rupture via notamment les deux IPCEI Batteries qui favorisent la diffusion des connaissances par la collaboration avec des organismes de recherche et de technologie. En parallèle, les trajectoires de stratégie R&D doivent concentrer leurs efforts sur des leviers de réduction des coûts à travers l'optimisation de la conception produit et de nouvelles électro-chimies moins chères.
 CHAÎNE D'APPROVISIONNEMENT DES MÉTAUX Les métaux nécessaires à la fabrication des batteries lithium-ion sont critiques et coûteux. Les producteurs doivent gérer les fluctuations des prix du marché et gérer le risque associé à leur chaîne d'approvisionnement. L'extraction et le raffinage de ces métaux présentent en outre des risques en termes de droits humains, de respect du droit du travail, d'éthique et d'environnement.	Diversification des sources d'approvisionnement et circularité : établir des partenariats avec des fournisseurs dans différentes régions afin de réduire les risques liés à la dépendance à une seule source, mais aussi travailler à l'écoconception, la recyclabilité et l'intégration de matériaux d'origine recyclée dans les cellules de batteries.
 NORMES ENVIRONNEMENTALES ET SOCIALES Les producteurs de cellules doivent respecter des normes environnementales strictes et garantir des pratiques sociales responsables dans l'extraction des matières premières. Cela inclut la réduction des impacts environnementaux, notamment l'empreinte carbone, et l'amélioration des conditions de travail dans les mines, ainsi que le respect des droits de l'Homme dans les pays d'extraction.	Collaboration avec les gouvernements, les organisations de référence (OCDE, OIT, IRMA, Ecovadis, CDP, etc.) et les ONG : travailler avec les instances qui élaborent des standards éthiques, sociaux et environnementaux élevés et la réglementation applicable en Europe, pour garantir des pratiques responsables par le respect de ces référentiels et par des audits et certifications externes.
 RÉINDUSTRIALISATION, RECRUTEMENT ET EXCELLENCE OPÉRATIONNELLE Réussir la montée en cadence rapide de nouvelles usines, avec des équipements nouveaux pour l'Europe, avec des procédés de fabrication sophistiqués combinant chimie, mécanique et traitement électrique, sur un champ de compétences à construire est un défi important pour les producteurs de batteries européens. Le développement rapide du secteur de la batterie en Europe nécessite de développer de disposer d'une main d'œuvre qualifiée pour la fabrication, l'utilisation et la maintenance, le recyclage et le réemploi des batteries.	Développement d'un écosystème européen et partenariats : construire un écosystème industriel, académique et de recherche et acquérir progressivement un savoir-faire en formant localement les jeunes et futurs talents du secteur.
 DÉCARBONATION Il s'agit de produire des batteries avec l'empreinte carbone la plus faible possible. La fabrication de la batterie représente environ 50% de l'empreinte carbone du véhicule électrique (cradle-to-gate).	→ Usage d'énergie décarbonée pour une trajectoire de réduction des émissions en scope 1 et 2. → Soutien au développement d'une chaîne d'approvisionnement en Europe .
 TRANSITION JUSTE ET ACCEPTABILITÉ Il s'agit à la fois de concilier décarbonation accélérée du secteur des transports et maintien de l'emploi et des savoir-faire de qualité dans nos pays, et de rendre les véhicules électriques accessibles au plus grand nombre.	Réhabilitation de sites industriels existants et compétitivité. Privilégier une approche dite « Brownfield » de réhabilitation de sites existants voués à fermer pour bénéficier d'infrastructures et savoir-faire locaux, accompagner la transition de la main d'œuvre locale vers les nouvelles activités et ne pas artificialiser des terres agricoles ou des espaces naturels.

(1) IPCEI : le Projet Important d'Intérêt Européen Commun (ou IPCEI en anglais) est un mécanisme européen visant à promouvoir l'innovation dans des domaines industriels stratégiques et d'avenir au travers de projets européens transnationaux. Ce mécanisme autorise les pouvoirs publics des États membres à financer des initiatives au-delà des limites habituellement fixées par la réglementation européenne en matière d'aides d'État.

NOS PARTIES PRENANTES

Nous accordons une grande importance aux intérêts de l'ensemble de nos parties prenantes dans la définition de notre stratégie à long terme. Il s'agit avant tout de construire un dialogue ouvert et transparent, fondé sur la confiance mutuelle.

Nous nous sommes attachés dès le début du projet, à mettre en place un **dialogue régulier** avec nos parties prenantes afin de **prendre en compte leurs attentes** et de **faciliter la création de partenariats**. Ce dialogue permet de répondre aux préoccupations potentielles des parties prenantes concernant les questions environnementales et sociales du projet. L'engagement avec les parties prenantes est un processus itératif qui s'étend tout au long du cycle de vie du projet afin de favoriser le développement de **relations basées sur l'échange régulier, l'écoute, la sincérité de la communication et la réactivité**.

Nous avons cartographié notre écosystème en identifiant et en regroupant nos parties prenantes par catégories. Pour chaque catégorie, une fonction spécifique du Groupe est chargée d'assurer le dialogue avec les différentes typologies de parties prenantes et de prendre en compte leurs attentes.

Le schéma ci-après présente les principales formes de dialogue et de relations que nous entretenons avec nos différentes parties prenantes.



↳ Les cellules ACC présentées lors la Grande Exposition du Fabriquée en France au palais de l'Elysée, octobre 2024.

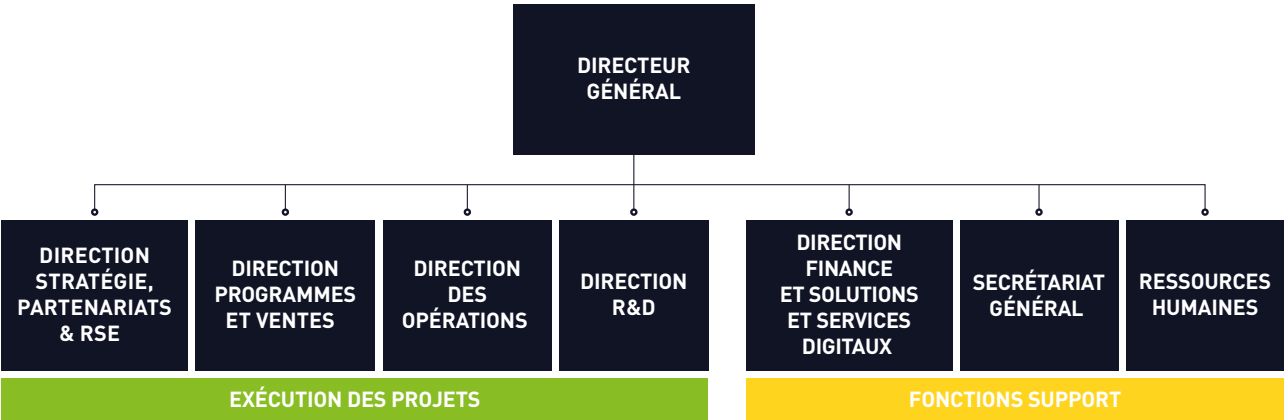
LES FORMES DE DIALOGUE AVEC NOS PARTIES PRENANTES



NOTRE GOUVERNANCE

ACC est organisé autour de 7 grandes directions, chacune jouant un rôle essentiel dans notre succès. Nous favorisons un environnement collaboratif et structuré où la clarté, l'efficacité et le travail d'équipe sont les moteurs de la motivation, de la croissance et de l'excellence opérationnelle.

ACC est organisé autour de 7 grandes directions,
4 centrées sur l'exécution des projets et 3 en support :



La division des achats, la division supply chain et la division de la qualité relèvent de la direction des Opérations.
Les fonctions Data et IT/IS se situent au sein de la direction Finance et Solutions et Services Digitaux.
Le Secrétariat général comprend les fonctions Juridique, Affaires Publiques et Communication.

Les décisions sont prises au sein des organes de gouvernance d'ACC.

Assemblée Générale

L'assemblée générale est l'organe principal où tous les actionnaires peuvent voter et influencer les décisions. Elle approuve notamment les comptes annuels, la répartition des bénéfices, nomme les administrateurs et décide des opérations sur le capital social et la modification des statuts.

Conseil d'Administration

Le conseil d'administration est le deuxième organe décisionnel. Il est composé de cinq administrateurs nommés par l'assemblée générale. Deux membres du comité d'entreprise participent aux réunions du conseil avec voix consultative. Le conseil d'administration est notamment chargé de valider la stratégie de l'entreprise en déterminant les orientations de son activité et de veiller à sa bonne application conformément à son intérêt social.

Directeur général

La stratégie de l'entreprise est mise en œuvre par le directeur général, nommé par le conseil d'administration. Le directeur général assure la gestion courante de la société et représente la société dans ses rapports avec les tiers (fournisseurs, clients, administrations). Il est assisté par un comité exécutif de 11 membres.

NOTRE POLITIQUE RSE

Pour orienter nos ambitions en matière de RSE, nous avons mis en place une structure de gouvernance dédiée, étroitement associée à notre stratégie globale. L'approche RSE est pilotée et animée par une équipe interne organisée autour de plusieurs instances.

Le Département RSE est rattaché, fin 2024, à la Directrice financière, membre du comité exécutif. Il développe, coordonne et pilote la feuille de route RSE (feuilles de route CO₂ et environnementales, reporting de durabilité, mise en œuvre d'une chaîne d'approvisionnement responsable, promotion de la culture RSE en interne et engagement social et sociétal).

Le comité de pilotage RSE (« CSR SteerCo ») réunit trimestriellement les membres du comité exécutif et les Directeurs des Départements HSES, achats et supply chain. Il valide l'allocation des ressources et les décisions stratégiques en matière de RSE.

Le comité carbone réunit chaque mois les responsables et les représentants des Départements Achats, Ventes, Projets Clients et Opérations. Il gère la stratégie et la performance GES de l'entreprise et suit le déploiement de la feuille de route carbone.

Les « Champions RSE » (CSR Champions) est un réseau de correspondants RSE présents sur le terrain et mis en place sur une base volontaire. Ils aident à diffuser la culture RSE au sein du Groupe, dans les pratiques métiers des équipes.

Le comité opérationnel (« CSR Forum ») est animé par l'équipe centrale RSE tous les deux mois. Il permet au réseau d'identifier et de partager les meilleures pratiques et initiatives. À noter que tous les employés ayant une partie variable ont un objectif de développement durable dans leur rémunération.



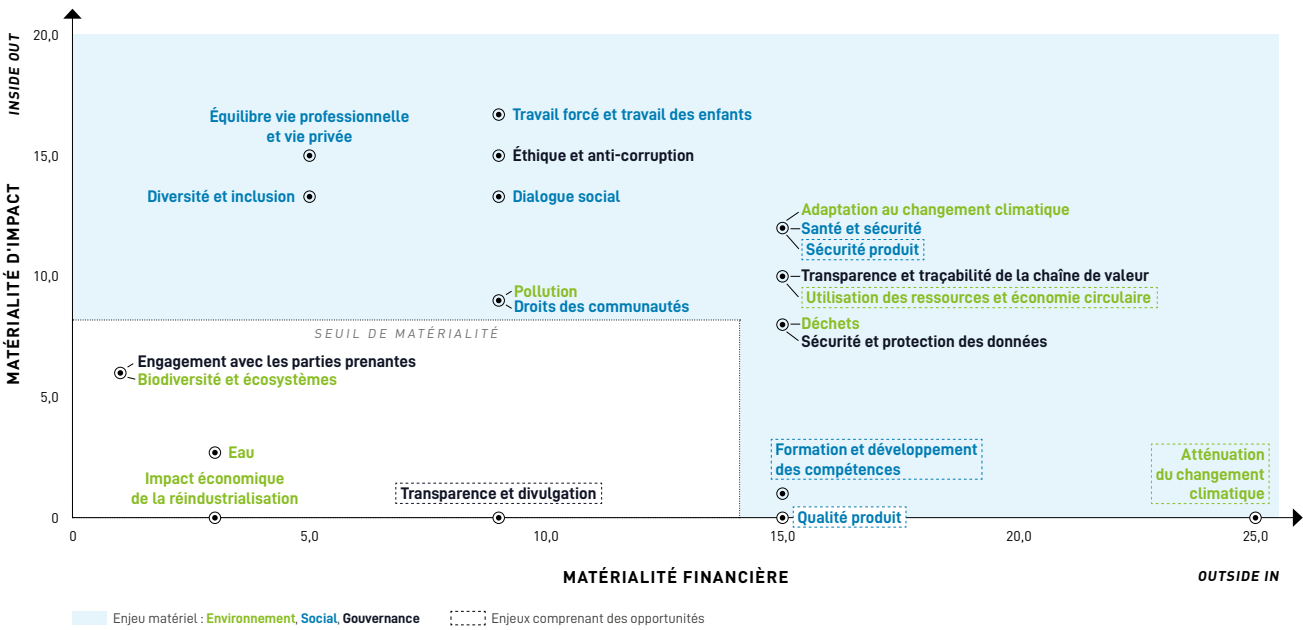
Sustainability in Motion : intégrer la culture RSE dans nos métiers

Afin de déployer une véritable culture RSE au sein d'ACC, nous avons mis en place plusieurs actions. Dans le cadre de leur parcours d'intégration, les collaborateurs doivent valider des modules de formation RSE. Ensuite, tout au long de l'année, nous organisons des événements, des ateliers et des défis environnementaux, suivant un planning éditorial et un plan de communication. Ces activités représentent une excellente occasion pour les employés de collaborer entre départements et de créer ainsi une communauté engagée autour de notre programme RSE Sustainability in Motion. Nous animons également notre réseau de correspondants RSE (CSR Champions), des collaborateurs volontaires pour porter ces sujets au sein de leurs équipes et de leurs sites. Enfin, nous proposons une action annuelle de sensibilisation RSE dédiée au top management.

NOS ENJEUX ENVIRONNEMENTAUX, SOCIAUX ET DE GOUVERNANCE

Pour prendre en compte ses enjeux environnementaux, sociaux et de gouvernance de manière pertinente, toute entreprise doit au préalable les hiérarchiser. En Europe, nous appelons cela faire une « analyse de double matérialité ». Chez ACC, nous avons entrepris cette analyse dès 2023. Et cette année, pour être totalement transparents, nous publions le résultat de nos travaux.

MATRICE DE MATÉRIALITÉ



→ **En matière d'environnement,** nous avons **cinq enjeux matériels**, en particulier la lutte contre le changement climatique, l'utilisation des ressources et l'économie circulaire, la gestion des déchets, la prévention des pollutions et l'adaptation au changement climatique.

→ **En matière sociale et sociétale,** nous avons **neuf enjeux matériels** avec un accent particulier mis sur la santé et la sécurité des travailleurs et des consommateurs finaux (les acheteurs de véhicules électriques), ainsi que sur les conditions de travail, en particulier sur les sites en phase de construction et dans la chaîne d'approvisionnement. La formation et les sujets diversité et inclusion en font également partie.

→ **En matière de conduite des affaires,** nous avons **trois enjeux matériels** : l'éthique et la lutte contre la corruption, la transparence et la traçabilité de la chaîne d'approvisionnement, ainsi que la sécurité et la protection des données.

LA DOUBLE MATÉRIALITÉ, COMMENT ÇA MARCHE ?

Nous avons analysé d'un côté nos impacts, positifs et négatifs, sur la planète et les humains (en vertical, la matérialité d'impact), de l'autre côté l'importance des enjeux environnementaux, sociaux et de gouvernance sur notre performance économique (à l'horizontal, la matérialité financière).

À QUOI ÇA SERT ?

L'objectif est triple :

- **hiérarchiser les enjeux** pour porter les efforts là où ils sont le plus nécessaires ;
- **nous rendre compte de nos responsabilités**, parce que nous avons étudié les impacts réels ou potentiels, à court, moyen ou long termes, causés par nos opérations, nos fournisseurs et nos produits, qu'ils aient ou non des incidences sur notre performance économique ;
- **rendre compte publiquement de ce que nous faisons** pour réduire les risques et nos impacts négatifs d'une part, pour nourrir les opportunités et nos impacts positifs d'autre part, avec des engagements, des plans d'action et des indicateurs audités.

COMMENT AVONS-NOUS PROCÉDÉ ?

Nous avons :

- revu l'ensemble de notre modèle d'affaires ;
- interrogé nos parties prenantes ;
- listé toutes les réglementations auxquelles nous sommes soumis ;
- suivi les meilleurs référentiels (ESRS, GRI, ISO 26000) ;
- pris en compte nos risques et impacts bruts, donc considérés dans l'absolu, avant toute action de notre part.

Le détail de la méthodologie est disponible en annexe, voir p.102 - Extrait de la DPEF ACC 2024.



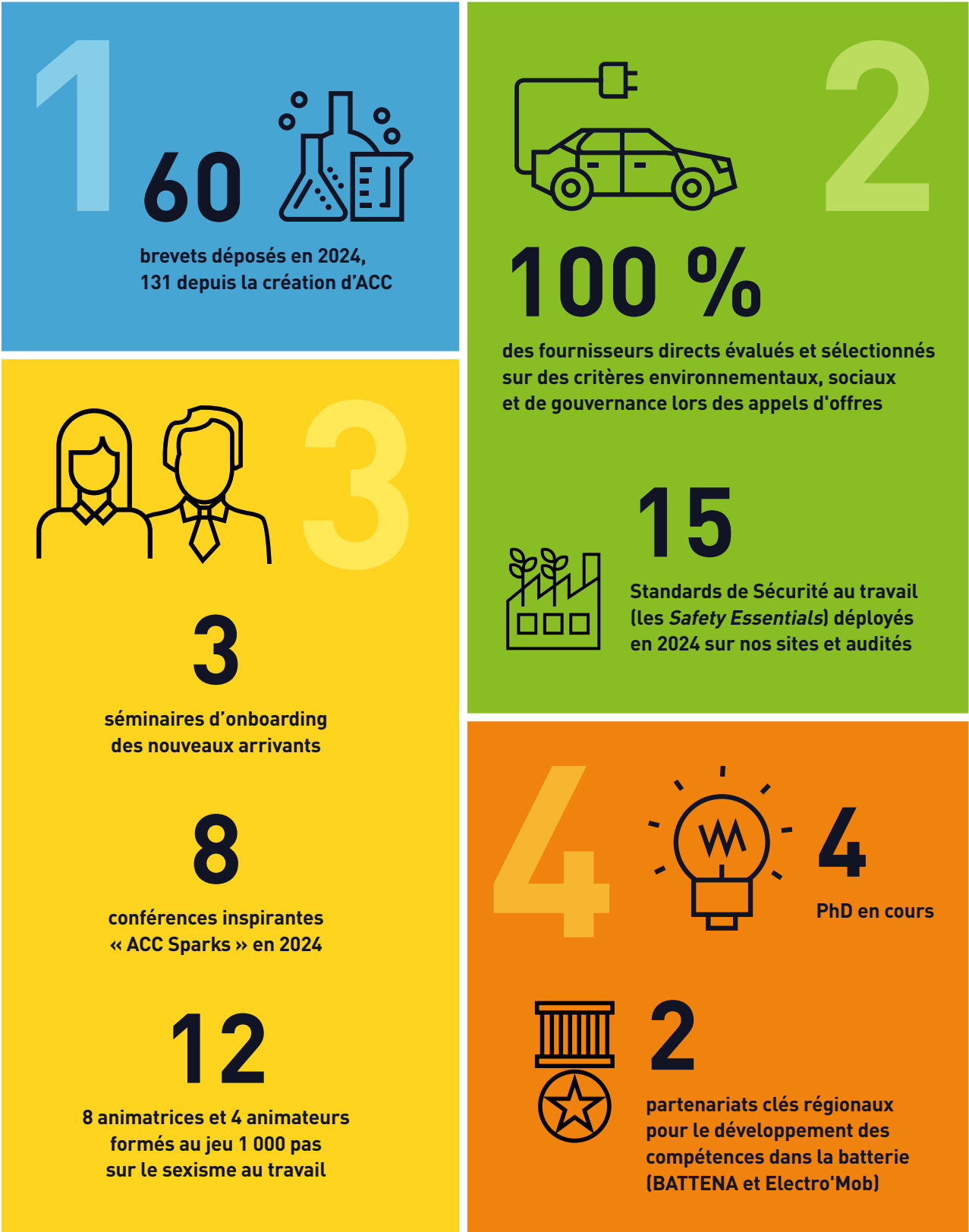
Le processus de gestion des risques Groupe

L'approche de gestion des risques chez ACC vise à assurer la santé et la sécurité des employés de l'entreprise, à contrôler la conformité à notre Code de déontologie et de conduite des affaires, à garantir la réalisation de nos objectifs stratégiques et à préserver les actifs et la réputation d'ACC. L'analyse des risques RSE s'inscrit dans la démarche d'évaluation et de priorisation des risques répertoriés dans le registre des risques. Nous avons défini les risques RSE les plus critiques et mettons progressivement en place les indicateurs de performance associés pour les surveiller.

LES QUATRE PILIERS DE NOTRE DÉMARCHE RSE

Pour relever les défis liés à la création d’une nouvelle filière industrielle européenne de la batterie, respectueuse des meilleures normes environnementales, sociales et éthiques, ACC a établi sa démarche de Responsabilité Sociétale d’Entreprise (RSE) en identifiant les sujets ayant les impacts les plus significatifs, pouvant être perçus comme positifs ou négatifs pour les parties prenantes internes et externes.

Partant de l’ambition d’ACC et de sa raison d’être, cette démarche est structurée autour des quatre piliers suivants.



Chaque pilier se décline en deux engagements et des axes d’action comme suit :

1

Éco-conception et innovation

ENGAGEMENTS

- Concevoir des procédés de fabrication et des produits toujours plus performants techniquement et toujours plus respectueux de l’environnement.
- Développer un modèle circulaire, grâce à des produits qui peuvent être réparés, réutilisés ou recyclés, qui intègrent une part toujours plus importante de matériaux d’origine recyclée, et en travaillant à l’allongement de la durée de vie des produits.

AXES D’ACTION

- Utilisation de matériaux éco-compatibles et optimisation de la chimie.
- Optimisation du design de nos produits dans l’objectif d’utiliser moins de matières premières et de diminuer le poids et le volume de nos modules.
- Mise au point de procédés de fabrication plus vertueux.
- Conception de produits qui durent dans le temps.

2

Approvisionnement et production durables

Approvisionnement durable

ENGAGEMENTS

- Mettre en place et garantir une chaîne d’approvisionnement équitable, transparente et durable qui permette de réduire notre impact environnemental de manière continue.

AXES D’ACTION

- Définition de critères RSE pour ACC et ses fournisseurs dans le cadre de la Charte de la chaîne d’approvisionnement durable et de questionnaires RSE pour les fournisseurs.
- Partenariat avec EcoVadis : formalisation d’une politique d’achats responsables, formation des acheteurs, évaluation et accompagnement des fournisseurs pour une montée en compétences et pour s’assurer de leur performance sur nos exigences RSE.
- Prise en compte de nos exigences RSE dans les sourcing commitees.
- Audits sur sites fournisseurs.
- Formalisation et déploiement d’un programme « Devoir de vigilance » dans la chaîne d’approvisionnement.

Production durable

ENGAGEMENTS

- Réduire de manière active et continue l’impact environnemental des cellules et des modules de batterie à chaque étape de leur cycle de vie.

AXES D’ACTION

- Application des principes de l’éco-conception à nos produits et nos procédés industriels.
- Réduction et optimisation de la consommation d’énergie.
- Réduction de l’impact environnemental des transports et de la logistique.
- Réduction de l’impact environnemental de ses matières premières et de ses activités.
- Préservation des ressources en eau.
- Réduction des déchets et adoption d’un modèle circulaire.

3

Environnement de travail attrayant et développement des collaborateurs

ENGAGEMENTS

- Accompagner le développement des compétences des collaborateurs grâce à des programmes de formation spécifiques, leur permettant d’acquérir l’expertise indispensable à la production de batteries.
- Favoriser la motivation et un environnement propice à l’engagement pour nos salariés.

AXES D’ACTION

- Déploiement de matrices de compétences ACC par filière professionnelle pour structurer nos recrutements et nos actions de développement RH.
- Déploiement de formations pour tous sur les fondamentaux de la vie en entreprise (RSE, anticorruption, qualité, sécurité, etc.) et de formations spécifiques pour répondre aux besoins des métiers et au développement managérial.
- Un cycle de négociations a débuté en 2022 avec les représentants du personnel sur l’ensemble des sujets relatifs au travail et à la vie dans l’entreprise.
- Réalisation d’enquêtes de satisfaction régulières auprès des salariés : deux enquêtes ont été menées en 2023 et 2024.

4

Écosystème européen industriel et académique de la batterie

ENGAGEMENTS

- Contribuer à la réindustrialisation et au développement d’un écosystème européen des batteries responsable.
- Partager toutes les connaissances non protégées par la propriété intellectuelle avec l’industrie et la communauté scientifique.

AXES D’ACTION

- Utilisation de la reconversion de sites industriels déjà existants (construction de notre Gigafactory de Billy-Berclau Douvrin sur un site automobile industriel existant).
- Localiser la chaîne d’approvisionnement en Europe.
- Contribuer à la formation et à l’employabilité des personnes dans nos territoires d’implantation.
- Partage des connaissances avec la communauté scientifique, en particulier les résultats de notre R&D non couverts par la propriété intellectuelle.



2

NOTRE ENGAGEMENT ENVIRONNEMENTAL

Climat Carbone

Contribuer à la lutte contre le changement climatique	37
Penser éco-conception et amélioration continue	42
Rechercher la sobriété énergétique	43

Production Responsable

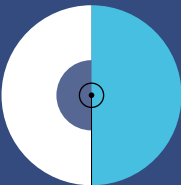
Adopter une approche structurée et réglementée	48
Prévenir les pollutions	50
Maîtriser les risques industriels	53
Optimiser la gestion des déchets et promouvoir la circularité	56
Gérer l'eau de manière responsable	60
Préserver la biodiversité	62

Climat Carbone

Nos produits jouent un rôle clé dans la décarbonation des transports : le bilan carbone du véhicule électrique est actuellement 2 à 3 fois inférieur à celui des véhicules essence et diesel sur l'ensemble du cycle de vie. Notre objectif est d'atteindre une empreinte carbone par cellule de moins de 40 kg eqCO₂/kWh. Pour cela, nous travaillons sur plusieurs axes : l'écoconception des produits et des procédés, la sélection des fournisseurs et la sobriété énergétique.

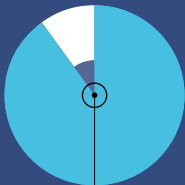
BILAN CARBONE 2024 : LES GRANDES SOURCES D'ÉMISSIONS

EMPREINTE CARBONE
D'UN VÉHICULE
ÉLECTRIQUE



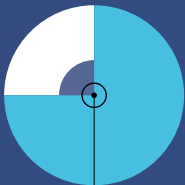
50%
Batterie

EMPREINTE CARBONE
DE NOS PREMIERS
PRODUITS



90%
Fournisseurs
(Estimation pour la production des
premières cellules en France en 2024)

EMPREINTE CARBONE
DES BATTERIES
LI-ION



75%
Matériaux de cathode (poudre NMC),
aluminium, énergie pour la production
des cellules et modules

NOS DÉFIS

Atteindre une empreinte
carbone par cellule de moins
de 40 kg eqCO₂/kWh



- 1 Optimiser et réduire le volume et le poids des cellules et modules de batteries pour réduire leur empreinte environnementale et utiliser moins de matières premières
- 2 Optimiser la performance des batteries – autonomie, vitesse de recharge – pour favoriser le passage aux véhicules électriques
- 3 Améliorer la recyclabilité des produits
- 4 Contribuer à la préservation des ressources, en particulier en métaux stratégiques, entrant dans la composition des cellules (lithium, manganèse, cobalt, graphite)
- 1 Optimiser le procédé de fabrication, un procédé énergivore, et le rendre plus vertueux

CONTRIBUER À LA LUTTE CONTRE LE CHANGEMENT CLIMATIQUE

ACC a été créé pour contribuer à la réduction des émissions de gaz à effet de serre (GES) du secteur des transports, via l'électrification des véhicules qui permet de réduire à zéro les émissions à l'usage. Néanmoins, 50 % de l'empreinte carbone d'un véhicule électrique sur l'ensemble de son cycle de vie vient de la fabrication de sa batterie. C'est pourquoi ce sujet est un de nos deux principaux enjeux de responsabilité.

Un projet guidé par les principes de la Net Zero Initiative

Pour élaborer notre stratégie carbone, nous nous sommes appuyés sur une approche globale alignée sur les directives mondiales et les connaissances scientifiques, dont l'objectif principal est d'atteindre la neutralité carbone d'ici 2050. Cette stratégie est structurée autour de trois piliers fondamentaux :

PILIER 1

Comptabiliser les émissions

Nous comptabilisons les émissions à l'échelle du produit et de l'entreprise à deux moments clés, lors de la phase de conception et après la mise en place afin d'évaluer les résultats.

Durant la phase amont, l'empreinte carbone de chaque produit est estimée sur la base des données de conception (quantité de matières contenues, facteurs d'émission provenant de bases de données ou des fournisseurs, consommations énergétiques des usines), permettant ainsi d'intégrer la prise en compte des émissions de GES dès la conception. Ces estimations sont croisées avec le business plan afin d'établir un scénario de référence des émissions de l'entreprise.



Panneaux solaires sur le parking de la Gigafactory.

Nous réalisons ensuite un bilan afin d'évaluer les émissions réelles, les comparer à nos projections et ajuster nos actions en conséquence. Ce suivi nous permet également d'évaluer nos performances par rapport aux études de références publiées sur l'empreinte carbone des batteries afin d'identifier des opportunités d'amélioration.

PILIER 2

Réduire les émissions

À partir des données issues de nos estimations, nous mettons en place des actions ciblées afin de réduire nos émissions de gaz à effet de serre par rapport à notre scénario de référence. Nous priorisons les postes significatifs. Cette approche nous permet d’identifier les opportunités de réduction et de mettre en œuvre des mesures efficaces pour minimiser notre empreinte carbone de manière continue et durable.

PILIER 3

Reporter et communiquer

Ce pilier vise à assurer la transparence dans le reporting de nos initiatives et faciliter la communication efficace avec toutes les parties prenantes. Ces activités sont réalisées en coordination avec les opérations de reporting RSE. En partageant nos progrès, nous renforçons notre engagement de durabilité et la responsabilité environnementale.

Notre stratégie de gestion du carbone repose sur des actions complémentaires qui, ensemble, forment une approche cohérente et intégrée pour gérer et réduire notre impact environnemental.

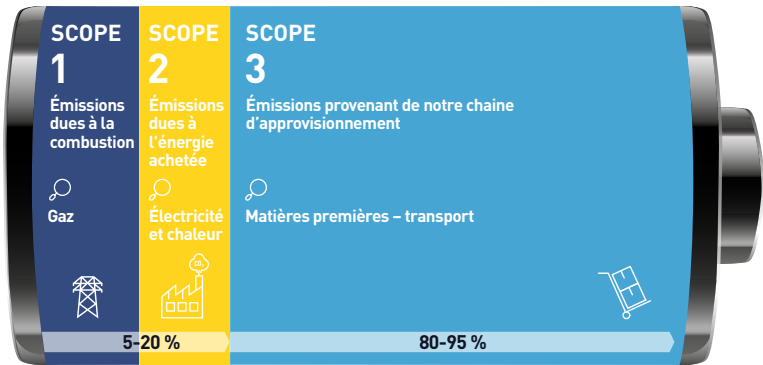
Comprendre nos sources d’émissions

de gaz à effet de serre

ACC adopte une approche « cycle de vie » dans le cadre de son management environnemental.

En particulier, sur le périmètre *cradle to gate* (du berceau à la porte), nous avons identifié les principales sources de l’empreinte carbone de nos produits. 80 à 90 % de l’empreinte totale de nos premiers produits vient des matériaux et composants achetés à nos fournisseurs. La matière active de cathode, l’aluminium, ainsi que l’énergie utilisée pour la production des cellules et modules représentent environ 75 % des émissions, d’après nos modélisations internes.

PRINCIPALES COMPOSANTES DE L’EMPREINTE CARBONE D’ACC PAR SCOPE



L’EMPREINTE CARBONE DE NOTRE CHAÎNE D’APPROVISIONNEMENT

Pour notre premier produit, la part de l’empreinte carbone due aux fournisseurs est de l’ordre de plus de 90 %. Nos équipes achats et climat-carbone ont donc engagé dès 2022 un travail d’identification des fournitures pesant le plus dans l’empreinte carbone de nos produits. Elles ont défini des seuils d’empreinte carbone à ne pas dépasser par typologie de matériaux et composants. Ces seuils ont été communiqués aux acheteurs pour les appels d’offres et font partie des critères à respecter dans le cahier des charges. Ils l’ont également été aux fournisseurs concernés. Au moment des appels d’offres, les fournisseurs doivent remplir un questionnaire environnemental et fournir, quand ils existent, les documents sur lesquels se basent les données partagées sur leur empreinte carbone déclarée.

Nous leur demandons également de fournir leur feuille de route de réduction d’empreinte carbone et travaillons en partenariat avec nos fournisseurs pour identifier ensemble les pistes d’amélioration possible.

Nos leviers d’action au moment de la conception et de la fabrication

En cohérence avec notre stratégie RSE, les principaux leviers identifiés ont été répertoriés selon les deux grandes étapes de la vie du projet :

→ **la conception** : les décisions prises lors de la phase de conception sont celles qui influencent majoritairement les émissions de GES de l’entreprise et l’empreinte carbone du produit ;

→ **la fabrication** : la maîtrise opérationnelle et les actions d’optimisation restent essentielles pour garantir une empreinte carbone la plus basse possible.

Ces leviers sont partagés avec les équipes R&D, projets clients, achats et manufacturing afin de mettre en place les indicateurs pertinents et assurer leur suivi régulier.

Nos différentes actions pour réduire nos émissions de carbonnes

PHASE 1 La conception

ÉNERGIES		MATÉRIAUX		PRODUITS	
 Consommation Réduction à la source des besoins en énergie du procédé par optimisation et/ou innovation + éco-conception des bâtiments.	 Type d'énergie Électrification des procédés.	 Design Design du produit pour réduire la quantité de matériaux nécessaire (réduction du poids et du volume, etc.)	 Empreinte carbone Réduire l'empreinte carbone par un choix de matériaux plus vertueux (recyclés et/ou renouvelables et/ou recyclables) d'un point de vue environnemental.	 Innovation Recherche sur les chimies ainsi que la conception des batteries.	 Densité énergétique Stocker plus d'énergie avec la même quantité de matériaux, voire moins.

PHASE 2 La production

ÉNERGIES		MATÉRIAUX		TRANSPORTS	
 Consommation Système de management de l'énergie.	 Type d'énergie Approvisionnement en électricité bas carbone.	 Optimisation Diminuer le taux de déchets.	 Empreinte carbone Sélectionner des fournisseurs avec une meilleure empreinte carbone.	 Proximité Sélectionner des fournisseurs plus proches.	 Émissions Privilégier les modes de transports les moins émetteurs.



L'IMPACT POSITIF DES VÉHICULES ÉLECTRIQUES

Nos produits jouent un rôle clé dans la décarbonation des transports, contribuant à réduire les émissions globales (notion d'émissions évitées). En effet, il existe un consensus scientifique sur le fait que le véhicule électrique présente aujourd'hui un meilleur bilan carbone que le véhicule thermique sur l'ensemble du cycle de vie. Dans le troisième volet de son sixième rapport d'évaluation publié en 2022, le GIEC souligne que l'électrification des transports est une solution clé pour réduire les émissions de gaz à effet de serre et lutter contre le réchauffement climatique et que, lorsqu'alimentés par des sources d'énergie à faible teneur en carbone, les véhicules électriques peuvent considérablement réduire les émissions de GES par rapport aux véhicules thermiques. D'après le cabinet Carbone4 (publication de 2022), « les voitures électriques sont déjà meilleures pour le climat que les voitures thermiques dans la plupart des pays du monde », même en Australie, en Chine ou en Pologne.



➤ Nouvelle DS N°8 équipées des modules de batteries ACC devant la Gigafactory ACC de Billy-Berclau.

Une gouvernance dédiée à la stratégie carbone

Notre stratégie carbone repose sur une gouvernance solide, impliquant plusieurs équipes clés au sein d'ACC : chaque mois, le comité carbone réunit l'ensemble de ces équipes afin de suivre le déploiement de la feuille de route et prendre statue sur les décisions stratégiques impactant les émissions de GES.

L'équipe climat

Au sein du Département RSE, l'équipe Climat joue un rôle central dans la réduction de nos émissions de gaz à effet de serre (GES). Elle est chargée de mettre en œuvre la stratégie globale, validée par le COMEX. Elle collabore avec les équipes clés afin de définir et coordonner les actions nécessaires pour minimiser notre empreinte carbone. Elle suit le déploiement des plans d'action et en prend des mesures correctives si besoin. L'équipe Climat est également responsable de l'estimation et du suivi de notre empreinte carbone dont elle assure la cohérence avec les protocoles de référence. Enfin, elle coordonne la communication et la sensibilisation aussi bien en externe qu'en interne, afin que chaque membre de l'entreprise s'approprie et porte notre stratégie carbone.

L'équipe achats

Essentielle pour garantir que nos fournisseurs respectent nos critères de durabilité et de réduction des émissions de carbone, l'équipe achats sélectionne des fournisseurs compatibles avec nos objectifs d'empreinte carbone. Elle, intègre des clauses spécifiques dans les contrats et effectue des audits réguliers pour vérifier les engagements pris. En collaboration avec l'équipe climat, elle analyse les réponses des fournisseurs et évalue leur compatibilité avec nos objectifs.

L'équipe projets clients

Responsable de l'exécution des projets clients, cette équipe collabore étroitement avec l'équipe climat pour atteindre les objectifs en matière d'empreinte carbone. Composée de représentants des différentes fonctions, elle assure la mise en œuvre des projets en respectant nos engagements environnementaux.

La Direction R&D

Chargée de développer et valider des technologies innovantes, la Direction R&D travaille en accord avec notre feuille de route stratégique. En collaboration avec l'équipe climat, elle anticipe l'impact des nouveaux produits et procédés sur les émissions de GES.

Les équipes manufacturing

Responsables de la maîtrise opérationnelle des aspects environnementaux sur nos sites industriels, les équipes manufacturing optimisent la consommation de ressources d'énergie et de matières premières, contribuant ainsi à la réduction de nos émissions.

La prise en compte du climat dans nos décisions

Lors de la définition de la stratégie de l'entreprise, ainsi que pour les décisions d'investissements, l'équipe climat est sollicitée par les équipes dédiées (marketing et ventes, stratégie industrielle, etc.) afin d'évaluer les différents scénarios possibles vis-à-vis du changement climatique et des émissions de GES. L'équipe climat :

- établit un classement des différents scénarios, du plus au moins favorable, sur la base des informations fournies qui peuvent inclure la localisation potentielle des sites de production, les types de produits (en particulier la chimie envisagée), les volumes de production, la stratégie d'approvisionnement, la localisation des clients, la logistique envisagée, etc. ;
- fournit également des recommandations afin de minimiser les émissions en fonction des différents scénarios ;
- estime, sur la base du business plan validé et de la stratégie industrielle, les émissions de gaz à effet de serre de l'entreprise à moyen terme (cinq à dix ans en fonction des informations disponibles), estimation qui couvre les émissions les plus contributrices à l'échelle de l'entreprise et qui sera utilisée comme « scénario de référence » lors de la phase de montée en cadence de l'entreprise ;
- estime, en parallèle, les émissions évitées grâce aux activités de l'entreprise, c'est-à-dire le remplacement de véhicules thermiques par des véhicules électriques.



➤ Ateliers Fresque du Climat organisés à Bruges et à Nersac, 2024.

DES COLLABORATEURS SENSIBILISÉS ET FORMÉS

Dès son intégration, chaque nouveau collaborateur suit des modules RSE dédiés au climat pour mieux comprendre les enjeux globaux et les pistes de réflexion afin de contribuer à son échelle au quotidien, que ce soit dans sa vie professionnelle ou privée. Par ailleurs, depuis 2022, nous avons déployé en interne les Fresques du Climat, un atelier ludique et puissant qui décortique les mécanismes du changement climatique et permet d'acquérir les connaissances nécessaires pour agir efficacement et contribuer à la transition énergétique. En 2024, 11 fresques ont été organisées. Au total, plus de 150 collaborateurs ont été sensibilisés à ces enjeux climatiques lors de ces ateliers ces deux dernières années. Enfin, pour permettre à chacun de calculer son empreinte carbone personnelle, nous avons proposé plusieurs ateliers à nos collaborateurs : MyCO₂, animé par Carbone4 et Inventons nos vies bas carbone. Des calculateurs d'empreinte carbone en différentes langues sont aussi mis à disposition dans les modules de formation RSE des nouveaux arrivants.

PENSER ÉCO-CONCEPTION ET AMÉLIORATION CONTINUE

Depuis notre création, la réduction de l’empreinte carbone est l’un de nos principaux objectifs. Le maître-mot est la réduction à la source et la recherche continue de réduction de nos émissions de GES dans nos opérations. Explications avec Élodie Malka, responsable des sujets Climat-Carbone.



Comment abordez-vous la question de l’efficacité énergétique ?

Élodie Malka : Dès la conception de nos Gigafactories, nous mettons en place des mesures d’efficacité énergétique. Nous avons travaillé le design de notre premier bloc d’usine à Billy-Berclau Douvrin afin de produire dans la même emprise au sol non plus 8 mais 13 GWh de cellules par an. Pour le 2^e bloc, nous avons réduit la consommation de gaz de 20 % par rapport à celles du premier bloc actuellement en service. Autres initiatives qui nous permettent de réduire nos consommations d’énergie : une gestion rigoureuse de la propreté et de l’humidité dans les salles propres et sèches, et des gains d’efficacité réalisés sur l’étape de formation électrique de nos cellules, qui est très énergivore. Avec l’augmentation de la production dans nos usines, nos émissions en valeur absolue vont augmenter. Mais, nous sommes engagés à poursuivre le travail rigoureux pour réduire nos émissions de GES malgré la montée en cadence de nos activités.

Travaillez-vous également le design de vos produits ?

E.M : En effet, nous cherchons à optimiser le design de nos produits pour réduire leur taille et leur poids tout en améliorant leur densité énergétique. Pour cela, nous collaborons étroitement avec notre équipe des achats pour sélectionner des matériaux à plus faible impact environnemental et localiser nos fournisseurs en Europe. Nous adoptons une approche circulaire dans notre processus de production en réduisant nos rebuts et en recyclant autant que possible les matériaux pour les réintégrer dans notre production. Notre objectif est d’augmenter progressivement la part des matériaux d’origine recyclée et à terme d’utiliser uniquement des matériaux recyclables, pour réduire la pression sur les matières premières.

Quels objectifs vous fixez-vous en termes de réduction des émissions ?

E.M : 2024 marque la première année de production de notre usine de Billy-Berclau Douvrin. Cela nous permet de ne plus nous baser uniquement sur des estimations prévisionnelles pour l’évaluation de nos impacts environnementaux mais sur des données réelles. Nous passons des estimations à la mesure effective de nos émissions. En se basant sur ces données, nous allons établir notre premier bilan carbone, qui servira de base pour la définition de nos objectifs de réduction des émissions en termes d’intensité pour les années à venir. ACC s’est engagé à publier son premier bilan carbone complet en 2025, couvrant les Scopes 1, 2 et 3, intégrant une année complète de production du premier bloc de notre Gigafactory de Billy-Berclau Douvrin.

RECHERCHER LA SOBRIÉTÉ ÉNERGÉTIQUE

Depuis le début de notre projet, limiter la consommation énergétique au strict minimum nécessaire pour le bon fonctionnement de nos sites et adopter une approche de sobriété est au cœur nos préoccupations.



↳ Panneau de contrôle des consommations énergétiques de la Gigafactory.

Les consommations d’énergie de nos sites

Nos trois sites industriels utilisent du gaz et de l’électricité pour leur fonctionnement.

- Le centre de R&D à Bruges, recourt principalement à de l’électricité pour les bureaux, la protoline et l’eau chaude, et du gaz est utilisé pour le chauffage.
- À l’usine pilote de Nersac, la consommation est quasiment égale en 2024 entre le gaz et l’électricité. Le gaz est essentiellement utilisé pour la production de vapeur et pour les salles anhydres (ou salles sèches).

→ À la Gigafactory, en 2024, comme à Nersac, les consommations de gaz et d’électricité sont quasiment équivalentes, respectivement de 61 et de 63 GWh. Le gaz sert essentiellement pour la production de vapeur et le conditionnement de l’air des salles propres et sèches sur le bloc 1. À titre de comparaison, 62 GWh correspond en moyenne à la consommation d’une ville de 30 000 habitants. Un appel d’offres est en cours pour conclure un PPA (Power Purchase Agreement, contrat long terme avec un développeur d’énergie électrique d’origine renouvelable) pour la Gigafactory. ACC négocie également avec EDF un approvisionnement à long terme en énergie nucléaire (décarbonée).

Un bâtiment et des procédés optimisés pour moins consommer

En amont du démarrage de notre première Gigafactory, en collaboration avec nos fournisseurs, nous avons travaillé avec les équipes en charge du procédé industriel et de l'implantation des équipements dans l'usine, à la définition et à la réduction des besoins énergétiques, et à la meilleure utilisation possible de l'espace disponible.

Ces optimisations nous ont permis de limiter à 42 % le besoin supplémentaire en énergie pour un quasi doublement de notre potentiel de production du 1er bloc (de 8 à 13 GWh) et dans la même surface au sol que prévu initialement.

Le design du bâtiment de Billy-Berclau Douvrin et son agencement ont été optimisés afin d'en réduire sa taille et ainsi limiter l'imperméabilisation des sols. Pour en limiter les impacts sur l'environnement et la consommation d'énergie, nous avons :

- mis en place des capteurs intelligents pour consommer au juste besoin pour le bon fonctionnement du bâtiment et des équipements ;
- adapté nos consommations aux besoins du procédé industriel (distribution des fluides avec variation de vitesse) ;
- utilisé les moyens de production énergétiques les plus adaptés aux besoins et les plus efficaces (par exemple variation de vitesse, tours adiabatiques, système de refroidissement passif, etc.) ;
- optimisé les flux énergétiques et systèmes de récupération (récupération de chaleur fatale, transfert de chaleur, captation des eaux de pluie) ;
- utilisé des énergies renouvelables (photovoltaïque, eau chaude sanitaire solaire, géocooling⁽¹⁾).

Nous avons également réalisé des gains d'efficacité sur l'étape de formation électrique de nos cellules, qui est très énergivore, et fait des choix pour une gestion rigoureuse de la propreté et de l'humidité dans les salles propres et sèches.



UNE DÉMARCHE DE CERTIFICATION DU SITE DE BILLY-BERCLAU DOUVRAIN SELON LA NORME ISO 50 001 A ÉTÉ ENGAGÉE EN 2025 ET VISE L'AMÉLIORATION DE LA PERFORMANCE ÉNERGÉTIQUE.

Une démarche d'amélioration continue

En 2024, nous avons continué à mettre en place des mesures pour réduire nos consommations énergétiques.

→ À Nersac :

- optimisation de la chaufferie vapeur en mode réduit le week-end ; mise en veille des centrales de traitement d'air (CTA qui gèrent l'hygrométrie, la température et les particules) hors production et de manière générale mise en veille quand c'est possible des équipements hors production ;
- mise en place d'un système Energy Management and Monitoring qui permet de planifier le démarrage, le passage en réduit ou l'arrêt des équipements connectés ;

- récupération de chaleur fatale sur les groupes froids ;
- abaissement des consignes de températures des bureaux et extinction des éclairages des bureaux non occupés.

→ À la Gigafactory :

- déploiement en cours d'un projet pour la réutilisation des condensats de la vapeur ;
- installation d'ombrières avec des panneaux photovoltaïques sur le parking. Une étude est en cours pour pouvoir en mettre sur le toit du deuxième bloc d'usine en cours de construction. À terme, les trois sites français d'ACC pourraient être équipés de panneaux photovoltaïques sur les parkings.

LA GOUVERNANCE EN PLACE

Le sujet de la sobriété énergétique est géré par un comité énergie piloté par la Direction des achats et composé du Directeur de la stratégie, de la responsable environnement industriel et de représentants des Directions de la RSE, de la finance, industrielle et affaires publiques. Il se réunit chaque semaine et traite de l'ensemble des sujets liés à l'énergie. Une fois par mois, l'Energy Management Committee se réunit avec le Directeur général d'ACC pour discuter des aspects stratégiques, des feuilles de route, des partenariats à nouer, etc.

(1) Le géocooling fait partie des techniques de rafraîchissement naturel (dit « freecooling »). Il consiste en l'utilisation « directe » de la température du sous-sol pour assurer le rafraîchissement d'un bâtiment, sans fonctionnement de la pompe à chaleur géothermique.

Production Responsable

Notre démarche en matière d’environnement commence par la réduction des impacts de nos usines, procédés et produits, à la source dès la phase de conception, à partir de l’analyse des impacts potentiels de nos sites. Pour cela, nous nous appuyons sur les meilleurs standards (ou « meilleures techniques disponibles ») et sur une démarche d’amélioration continue pour optimiser et toujours réduire notre empreinte environnementale.

ACC a déterminé
6 AXES D’ACTIONS
qui structurent
sa politique
environnementale

- 1

Appliquer les principes de l'éco-conception à ses produits et ses procédés industriel
- 2

Réduire et optimiser sa consommation d'énergie
- 3

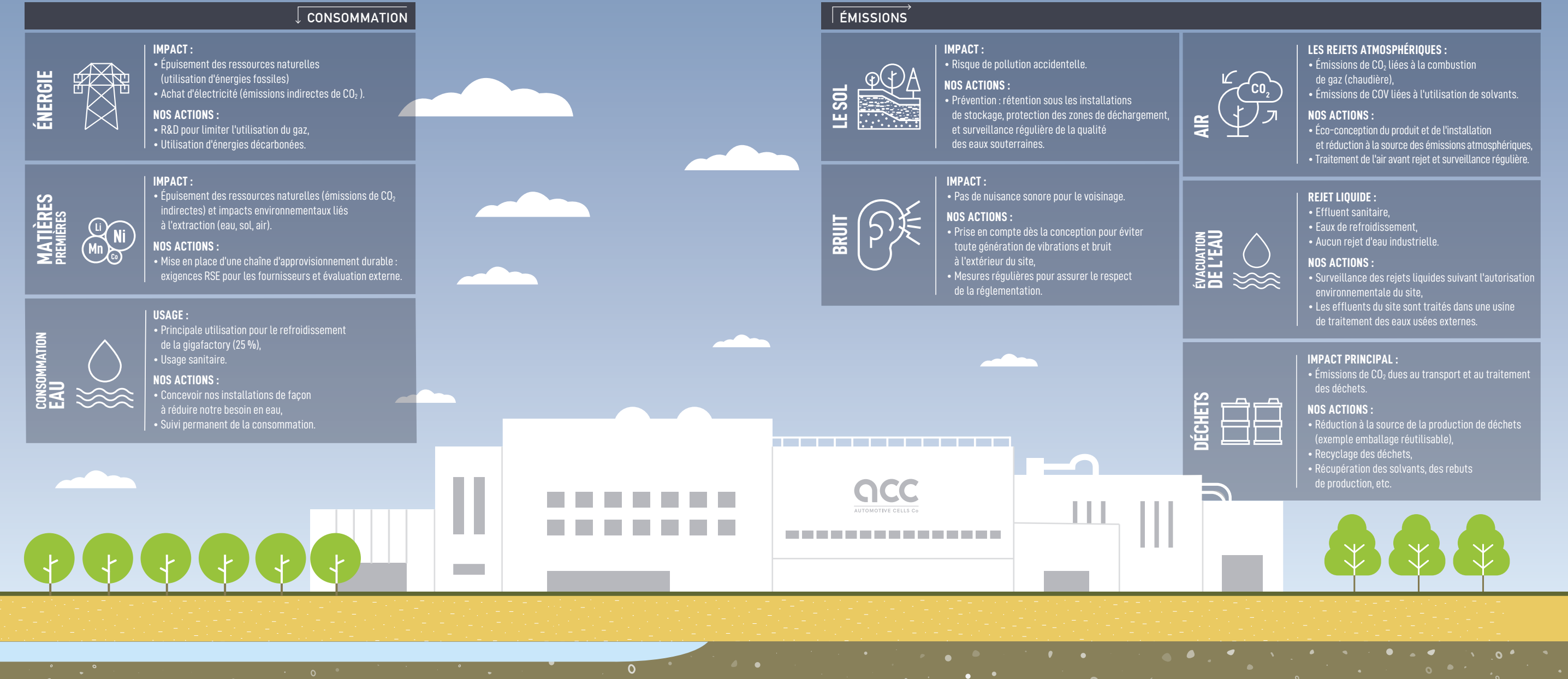
Réduire l'impact environnemental des transports et de la logistique
- 4

Réduire l'impact environnemental de ses matières premières et de ses activités
- 5

Préserver les ressources en eau
- 6

Réduire les déchets et adopter un modèle circulaire

L'USINE ET SON ENVIRONNEMENT



ADOPTER UNE APPROCHE STRUCTURÉE ET RÉGLEMENTÉE

Notre Gigafactory est une installation classée pour la protection de l'environnement (ICPE) et elle est classée SEVESO seuil haut. Elle est donc conçue dans le respect de la réglementation, pour limiter au maximum son impact environnemental et le risque d'accidents industriels.

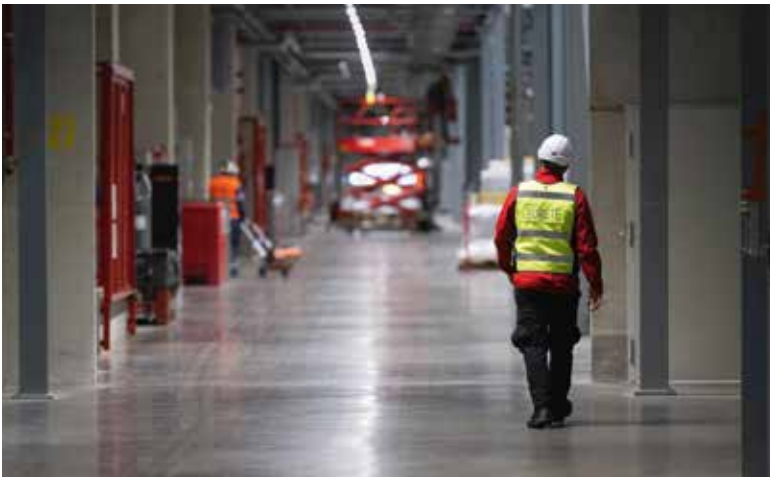
Une prise en compte des techniques les plus efficaces

Lors de la conception de notre Gigafactory, nous avons analysé et pris en compte les techniques les plus efficaces pour atteindre un niveau élevé de protection de l'environnement. Dès la conception des bâtiments et des procédés industriels, tout a été fait pour limiter au maximum la probabilité d'un incident. ACC veille ainsi à la maîtrise et la réduction du risque à la source, s'appuyant notamment en la matière sur l'expérience de Saft, qui gère depuis de nombreuses années des sites de production en France et ailleurs en Europe.

Une conception rigoureusement encadrée

Nous avons également intégré de manière rigoureuse la réglementation, notamment IED, directive européenne relative aux émissions industrielles qui définit au niveau européen une approche intégrée de la prévention et de la réduction des pollutions, et SEVESO, qui impose des exigences strictes pour les installations mettant en œuvre dans leurs procédés de fabrication des substances dangereuses.

Ainsi, dès 2021, conformément à la réglementation applicable aux ICPE et aux sites SEVESO seuil haut, nous avons réalisé une étude de dangers et une étude d'impact environnemental dans le cadre de notre demande d'autorisation d'exploiter. Ces études ont permis d'évaluer les risques industriels et de définir les mesures de prévention appropriées, tout en anticipant les impacts sur l'environnement et les populations afin de les réduire au maximum.



Les mesures SEVESO mises en œuvre

Parmi les autres mesures clés mises en œuvre par ACC en application de la réglementation SEVESO figurent :

- la **maîtrise des risques majeurs**, incluant la mise en place de dispositifs de prévention et de réduction des risques accidentels tels que les systèmes de confinement, de détection et de sécurité renforcée ;
- la **consultation des parties prenantes et des autorités compétentes**, garantissant la transparence et l'acceptation du projet au niveau local ;
- la **mise en place de plan d'urgence** pour assurer une réponse efficace en cas d'évènement accidentel ;
- la **surveillance environnementale continue**, incluant un suivi rigoureux des rejets dans l'air, l'eau et le sol, afin de garantir un impact minimal sur les écosystèmes environnants.

Une gouvernance dédiée

En termes de gouvernance, le sujet environnement industriel est piloté par la responsable environnement industriel qui anime le réseau de référents environnement sous l'autorité de Directeur HSES d'ACC.

Vers une certification ISO

Outre le respect de nos obligations réglementaires environnementales, ACC s'est engagé dans une démarche de certification ISO 14001 et ISO 50001 pour son site de fabrication de cellules et de modules de batteries dans le Pas-de-Calais, dans une démarche d'amélioration continue, avec l'objectif prioritaire de réduire nos impacts environnementaux.



La santé et la sécurité au travail au cœur de nos priorités au quotidien.

QUESTION DE VOCABULAIRE

- **ICPE** (installation classée pour la protection de l'environnement) : certaines installations peuvent avoir des impacts (pollution de l'eau, de l'air, des sols, etc.) et présenter des dangers (incendie, explosion, etc.) pour l'environnement, la santé et la sécurité publique. Pour ces raisons, elles sont soumises à la réglementation des ICPE.
- **SEVESO** : les sites SEVESO produisent ou stockent des substances pouvant être dangereuses pour l'Homme et l'environnement. Ils sont soumis à une réglementation très encadrée qui vise à identifier et à prévenir les risques d'accident pour en limiter l'impact.
- **EDD** (étude de dangers) : cette étude précise les risques auxquels un ouvrage peut exposer la population, directement ou indirectement en cas d'accident, que la cause soit interne ou externe à l'ouvrage.
- **EI** (étude d'impact) : cette évaluation environnementale des projets favorise la prise en compte de l'environnement par des projets (de travaux, de construction, d'installations ou d'ouvrages, ou d'autres interventions dans le milieu naturel ou le paysage) qui, par leur nature, leur dimension ou leur localisation, sont susceptibles d'avoir des incidences notables sur l'environnement ou la santé humaine.



LA DÉMARCHE ERC

Nous suivons les principes de la démarche ERC, pour **éviter-réduire-compenser**. Cette démarche consiste de manière générale à :

- trouver des solutions pour éviter l'impact sur l'environnement ;
- quand il n'est pas possible d'éviter l'impact, à prendre des mesures pour réduire les effets du projet sur l'environnement ;
- quand il n'est pas possible de réduire les impacts, à les compenser.

PRÉVENIR LES POLLUTIONS

Dès la conception du procédé de fabrication et des produits, notre équipe R&D a cherché à éviter et limiter l’usage de produits dangereux pour la santé et l’environnement, et à remplacer les composants par des substances moins dangereuses lorsque c’était possible. Notre usine de production de batteries a été conçue de manière à éviter tout risque de pollution des sols, des eaux souterraines et superficielles.

Étude d’impact : pas de risques sanitaires

Au moment de la demande d’autorisation auprès des autorités compétences, nous avons fait réaliser une étude d’impact de notre future usine sur les populations et l’environnement. La partie sanitaire de cette étude d’impact comprend un volet dit IEM (interprétation de l’état des milieux) et un volet évaluation des risques sanitaires dit prospectif. Des mesures dans l’environnement du site ont ainsi été menées afin d’estimer la qualité de l’air et du sol avant l’implantation de l’usine. Les résultats de ces mesures ont montré globalement une absence de dégradation significative dans les milieux Air et Sols. La zone de retombées maximales des émissions est circonscrite au site d’ACC et de la Française de Mécanique. Les niveaux d’exposition futurs de la population ont été estimés via plusieurs modes de transfert et voies d’administration possibles (inhalation et ingestion).

LES RÉSULTATS DE CALCULS DE RISQUES SANITAIRES MONTRENT QUE LE PROJET NE PRÉSENTE PAS DE RISQUE POUR LES POPULATIONS ENVIRONNANTES DANS LA MESURE OÙ LES CONDITIONS MAJORANTES FIXÉES DANS L’ÉTUDE SONT RESPECTÉES.



Gestion des eaux et des effluents liquides

Les eaux pluviales ruisselant sur les voiries sont traitées avant rejet dans le milieu naturel par un séparateur à hydrocarbures pour éviter tout risque de pollution.

Les eaux usées seront traitées en fonction de leurs caractéristiques :

- les eaux usées domestiques et les eaux usées industrielles de type purges des utilités, condensats et purges des installations/chaudières sont traitées dans la station d’épuration du SIZIAF ;

- les autres eaux usées industrielles susceptibles de contenir des produits dangereux sont collectées, stockées et évacuées en tant que déchets.

Il n’y a **aucun rejet d’eaux industrielles lié au process dans les réseaux d’eau**. Les eaux industrielles sont traitées dans une filière de gestion des déchets liquides appropriée.

Au vu de la proximité du projet par rapport au captage d’eau potable, un hydrogéologue agréé a été saisi. Celui-ci a donné un avis favorable avec des préconisations associées. L’usine respecte les préconisations de l’hydrogéologue pour empêcher tout risque de pollution.

LES EAUX SOUTERRAINES FONT L’OBJET D’UN PLAN DE SURVEILLANCE :

À partir d’un piézomètre positionné en latéral, un piézomètre en amont et trois piézomètres en aval par rapport à l’usine et au sens d’écoulement de la nappe.

Gestion des rejets atmosphériques

Comme tout site industriel, l’usine de Billy-Berclau Douvrin émet des rejets atmosphériques. En effet, des solvants organiques sont nécessaires sur la partie « mélanges » du processus de fabrication pour les encres des électrodes. La majeure partie de ces solvants est récupérée par condensation au niveau des installations.

COMMENT UNE ICPE EST-ELLE CONTRÔLÉE ?

L’exploitant doit contrôler ses installations en permanence et réaliser des mesures régulières de suivi de ses rejets. Les mesures, effectuées par un laboratoire agréé, sont transmises aux services de l’État, à l’inspection des installations classées. Celle-ci peut réaliser des contrôles de manière programmée ou inopinée ou mandater des laboratoires agréés pour le faire.

En matière de rejets atmosphériques, les rejets d’ACC font l’objet d’une surveillance afin de s’assurer du respect des valeurs limites fixées par l’arrêté préfectoral.

Canal de l’Air à la Bassée.

La partie non condensée fait l'objet d'un traitement avant rejet. Des composés organiques volatils (COV) sous forme de traces sont présents dans les rejets atmosphériques. Leur niveau est inférieur au seuil autorisé.

Afin de limiter nos émissions de COV, nous avons mis en place des systèmes de récupération et des systèmes de traitement sur ses rejets canalisés (filtres, charbon actif, laveurs de gaz) poussières et métaux qui participent aussi à l'évitement d'éventuelles odeurs. Nous cherchons, par ailleurs, à regrouper les rejets autant que possible lorsqu'ils sont de même nature. Les cheminées ont une hauteur très élevée (plus de 30 mètres de haut) permettant une bonne dispersion des émissions.

Nous avons optimisé, regroupé et supprimé certains points de rejet pour diminuer le nombre de cheminées. En outre, les installations de combustion sont équipées de brûleurs Bas NOx pour limiter les émissions d'oxyde d'azote.

Pour ce qui concerne les rejets des COV, nous avons mis en place un plan de gestion des solvants. Ce plan est transmis annuellement à l'inspection des installations classées et régulièrement mis à jour. Le bilan des consommations et des émissions de solvant s'appuie notamment sur :

- un comptage à la source des solvants consommés ;
- un comptage de solvants récupérés et/ou envoyés en destruction à l'extérieur du site ;
- des mesures ponctuelles des flux horaires COV sur chacun des exutoires de rejets canalisés ;
- un comptage des matières détruites in situ par traitement ;
- une comparaison des rejets par rapport au bilan des consommations et des émissions.

Gestion des nuisances sonores et visuelles

Pour ne pas perturber le cadre de vie des habitants de Douvrin, Billy-Berclau et des communes avoisinantes, nous avons réfléchi à des mesures de réduction dès la conception des bâtiments et des procédés industriels. Les équipements (pompes, compresseurs, etc.) sélectionnés sont neufs et installés dans les règles de l'art pour éviter toute génération de vibrations et bruit à l'extérieur du site.

Concernant les émissions lumineuses, les mâts d'éclairage de l'usine sont dirigés vers le bas pour éclairer les abords du bâtiment et les voiries.

EN QUOI CONSISTE LA DÉMARCHE IEM ?

L'évaluation de l'état des milieux permet d'identifier si le milieu dans lequel il est suspecté un rejet est déjà dégradé ou non pour les polluants susceptibles d'être émis par le projet. La dégradation potentielle du milieu peut être déterminée suivant des études empiriques ou via des mesures physiques sur le milieu, diligentées par exemple par le futur exploitant. Les résultats sont alors comparés :

- soit à des valeurs dites réglementaires (Code de l'environnement) ;
- soit à des valeurs de base de données scientifiques pour des milieux relativement similaires ;
- soit mis en perspective par un calcul d'une exposition indirecte sur l'Homme (par inhalation de la substance ou par ingestion de la substance par les aliments par exemple).

MAÎTRISER LES RISQUES INDUSTRIELS

Notre Gigafactory de Billy-Berclau Douvrin est classée « SEVESO seuil haut » en raison des quantités de poudres NMC stockées sur le site. Cette classification implique des exigences strictes en matière de prévention des risques industriels et de protection de l'environnement.



Identification des risques potentiels

Pour **garantir un niveau élevé de sécurité industrielle**, nous avons mené une analyse approfondie de l'ensemble des risques potentiels liés à notre activité. Sur cette base, nous avons déployé des mesures techniques et organisationnelles visant à maîtriser et à réduire ces risques dès la conception de nos bâtiments et de nos procédés industriels. Ces mesures ont été élaborées en collaboration avec les pompiers et les experts de Saft. Le Service départemental d'incendie et de secours (SDIS) a été associé à la conception de l'usine pour tous les aspects liés à la maîtrise du risque incendie, ainsi qu'à l'élaboration de la politique de prévention des accidents d'ACC.

L'identification des potentiels de danger dans le cadre de l'étude de dangers a mis en lumière les risques suivants à différentes étapes du procédé :

- risque de départ de feu ;
- risque de surpression ;
- risque de déversement accidentel.

Aucune zone d'effets irréversibles et d'effets significatifs ne sort des limites de propriété du site ACC.

Mise en place de dispositifs de sécurité techniques et opérationnels

Nos dispositifs de sécurité techniques et organisationnels

Pour chacun des risques potentiels identifiés, nous avons mis en place des mesures qui portent sur des moyens à la fois techniques et organisationnels.

Nos principales mesures de prévention et de gestion des risques reposent sur :

Les dispositifs techniques



Des murs coupe-feu permettant de recouper les zones de stockage et les zones d'activités pour éviter la propagation d'un sinistre.



Des moyens de détection incendie et des dispositifs d'extinction incendie de type sprinklage dans l'ensemble des zones process, des zones de stockages, des locaux techniques et des bureaux.



Des enceintes closes avec systèmes de détection redondants pour gérer au plus vite la survenue d'un incident.



Un réseau bouclé de poteaux incendie alimenté via le canal d'Aire à La Bassée afin d'assurer les besoins en eaux d'extinction d'incendie.



Des solutions de confinement adaptées (kits de confinement répartis sur l'ensemble du site, des dispositifs de rétention au niveau des zones de présence de produits ou effluents liquides, une procédure d'urgence pour mise en rétention du site, l'évacuation de l'écoulement par pompage).



Un service sécurité incendie opérationnel 24h/24.

Notre approche s'appuie sur le strict respect de la directive SEVESO et le retour d'expérience d'autres industriels et nous veillons ainsi à conduire nos activités avec le plus haut niveau d'exigence en la matière. Un contrôle périodique des installations est réalisé.

Les dispositifs organisationnels



Un plan d'opération interne (POI) qui définit les mesures d'organisation, les méthodes d'intervention et les moyens nécessaires à mettre en œuvre pour protéger le personnel, les populations et l'environnement en cas d'incident ou d'accident. Ce document est mis à jour régulièrement et des exercices POI sont réalisés sur le terrain pour tester sa mise en œuvre.



Une politique de prévention des accidents majeurs (PPAM) conformément à la réglementation.



Des formations à la typologie des risques spécifiques à l'usine aux différentes mesures de sécurité préventives ou curatives pour le personnel et les pompiers présents sur site.



Un système de gestion de la sécurité (SGS) obligatoire pour les installations classées SEVESO seuil haut.



Pourquoi un classement SEVESO seuil haut ?

Notre site est classé SEVESO seuil haut du fait de la présence d'un oxyde métallique (en poudre) utilisé pour la fabrication de la matière active des électrodes. L'oxyde est livré et emballé dans des sacs hermétiquement fermés (big-bags) qui sont stockés dans un bâtiment fermé et protégé. Les big-bags rejoignent le poste de déchargement et sont raccordés hermétiquement pour transfert de l'oxyde dans l'équipement de fabrication de la matière active pour l'électrode positive via un système confiné, isolé du reste de l'atelier. L'extrémité de chaque big-bag par laquelle la poudre est sortie, est ensuite à nouveau scellée avant de ressortir pour évacuation en filière de déchets adaptée. Les produits nécessaires à la préparation des encres (poudre de métaux actifs, additifs et solvants) sont introduits dans les mélangeurs dédiés, destinés à la fabrication d'encre pour les électrodes positives (cathodes). L'oxyde n'est alors plus sous forme de poudre ce qui permet d'éviter une mise en contact avec l'air ou avec les opérateurs.

➤ Billy-Berclau Douvrin en mars 2024.

Les nouvelles études réalisées pour la demande d'autorisation en 2023 d'augmentation de capacité du premier bloc et de construction du deuxième bloc confirment que le projet ne présentera pas de risque pour les populations environnantes et ne relève pas de risque d'accidents majeurs.

OPTIMISER LA GESTION DES DÉCHETS ET PROMOUVOIR LA CIRCULARITÉ

Nous nous engageons à optimiser la gestion de nos déchets et à promouvoir des pratiques durables. En améliorant le tri des déchets non dangereux et en explorant des solutions alternatives de traitement de nos effluents, nous continuons de progresser vers une production plus responsable et respectueuse de l’environnement.

Le cadre réglementaire

En tant qu’entreprise productrice de déchets, ACC doit remplir de nombreuses obligations issues des législations françaises et européennes :

- la **responsabilité du producteur** : nous sommes responsables de la gestion de l’ensemble de nos déchets, jusqu’à leur traitement final, et nous devons nous assurer de la conformité des filières de prise en charge ;
- l’obligation de **caractérisation des déchets** : nous fournissons à nos prestataires les informations nécessaires au bon traitement des déchets, garantissant ainsi que leur gestion soit réalisée sans créer de risque pour l’environnement ou la santé humaine ;
- le **respect de la hiérarchie des modes de traitement** : nous privilégions la prévention et la réduction des déchets, ensuite le recyclage dès lors qu’il est techniquement possible. Par ailleurs, nous avons mis en place une politique « zéro enfouissement » ;
- la **traçabilité** et le **suivi des déchets** : nous renseignons un registre de suivi des déchets, qui permet de retracer dans l’ordre chronologique les opérations relatives à la gestion de nos déchets (production, expédition, réception et traitement).



Opératrice tenant dans sa main un scrap (rebut de production).

Les typologies de déchets et leur gestion

Nous classons nos déchets en quatre familles principales :

- les **rebut de production solides** qui sont générés aux différentes étapes du procédé de fabrication, des feuillets métalliques aux modules. Ces rebuts sont collectés, triés et emballés avec soin et envoyés en filière de recyclage ;
- les **rebut de production liquides** qui incluent les effluents de nettoyage de nos mixeurs d’encre, ainsi que la NMP (le solvant utilisé pour la fabrication des encres pour les électrodes positives) condensée ou issue des laveurs d’air. Ces déchets liquides sont envoyés en filière

de traitement pour être recyclés, valorisés énergétiquement ou faire l’objet d’un traitement physico-chimique, en fonction de leur composition. La NMP condensée est quant à elle régénérée par un prestataire français, puis réincorporée dans notre procédé de fabrication en tant que matière première recyclée ;

- les **déchets non dangereux** qui comprennent principalement les déchets d’emballages (bois, plastiques, cartons, ferraille, etc.), les déchets de bureau et les déchets en mélange non valorisables ;
- les **déchets dangereux** qui incluent les équipements de protection individuelle (EPI) utilisés en salles de production, les filtres de nos machines, les déchets chimiques de laboratoire, les lingettes de nettoyage, etc.

L’ENSEMBLE DE CES CATÉGORIES DE DÉCHETS FAIT L’OBJET D’UNE IDENTIFICATION ET D’UN TRI RIGOUREUX SUR LE SITE, AFIN DE GARANTIR LA SÉCURITÉ DE LEUR TRANSPORT ET DE LEUR TRAITEMENT, ET D’EN ASSURER UNE VALORISATION MAXIMALE.

acc

ALUMINIUM CHIMIE DE FRANCE

ESSENTIELS ENVIRONNEMENT

LA GESTION DES DÉCHETS

DÉFINITION

Un déchet est « Tout résidu d'un processus de production, de transformation ou d'utilisation, toute substance, matériau, produit, ou plus généralement tout bien meuble abandonné ou que son détenteur destine à l'abandon ».

Il est important d'assurer une bonne gestion des déchets sur le site car, en tant que producteur des déchets, ACC est responsable de leur tri, de leur conditionnement, de leur transport en toute sécurité, de leur traitement conforme et de leur traçabilité. Une mauvaise gestion de ces différentes étapes pourrait entraîner des accidents environnementaux ou humains sur nos sites ou lors du transport ou du traitement des déchets.

EXIGENCES CRITIQUES

1. Chaque site a un référent déchets.

2. Les déchets sont triés et chaque point de collecte /conteneur est identifié par des affiches (modèle ACC).

3. Les conteneurs utilisés sont en bon état et conformes aux déchets qu'ils contiennent.

4. Des EPI adaptés au risque sont portés lors de la manipulation des déchets.

RÈGLE D'OR

DÉPOSER CHAQUE DÉCHET DANS LE CONTENEUR APPROPRIÉ

EXIGENCES OPERATIONNELLES

HUMAIN

Toutes les personnes présentes sur le site sont sensibilisées au tri des déchets.

Le personnel en charge de la gestion des déchets est formé en fonction de son poste et sensibilisé aux dangers potentiels des déchets.

En cas de nouveau déchet, le référent déchets est informé afin d'assurer sa bonne prise en charge.

Les écarts/incidents liés aux déchets sont signalés, selon les consignes du site.

ORGANISATION

Toutes les évacuations sont consignées dans un registre.

La procédure générale relative à la gestion des déchets est connue.

Une procédure spécifique est rédigée sur chaque site et des instructions de travail sont rédigées pour les déchets conditionnés le nécessitant.

EQUIPEMENT

Les déchets liquides dangereux sont stockés sur des rétentions propres et couverts s'ils sont à l'extérieur.

Les incompatibilités chimiques sont affichées et respectées pendant le stockage.

Les bacs de collecte sont vidés/évacués une fois pleins et aucun déchet n'est déposé au sol.

Les déchets de cellules/modules remplis d'électrolyte sont classés comme marchandises dangereuses pour le transport et doivent être conditionnés dans des emballages homologués.

Essentiel Environnement - Gestion des déchets.

56 RAPPORT RSE 2024

RAPPORT RSE 2024 57

Une organisation rigoureuse
et une gouvernance claire

La gestion des déchets au sein d’ACC repose sur une organisation rigoureuse et une gouvernance claire pour garantir le respect des réglementations et l’efficacité des actions menées. Au sein du Département RSE, une experte dédiée pilote le sujet en étroite collaboration avec la Direction des achats pour le choix des prestataires de traitement des déchets et anime un réseau de correspondants présents sur chaque site, qui assurent la gestion et la conformité opérationnelle.

Pour notre Gigafactory de Billy-Berclau Douvrin, au regard de la multiplicité des déchets produits, nous avons opté pour une gestion déléguée des déchets, confiée à la société Paprec sur une base pluriannuelle. Ce partenariat vise à optimiser la gestion des déchets et à bénéficier de l’expertise de Paprec dans ce domaine.

En complément de cette organisation, des procédures et des outils ont été élaborés pour garantir le tri et la bonne gestion des déchets sur les sites. Ces outils comprennent notamment :

- une procédure générale de management des déchets ;
- des procédures spécifiques par site ;
- le registre des déchets prévu par la réglementation ;
- un guide de gestion des déchets ;
- des affiches ;
- des règles d’or opérationnelles à appliquer sur site avec des exigences associées et une grille d’audit pour en vérifier le respect effectif.

Le recyclage des rebuts
de production solides

En tant qu’acteur engagé de l’industrie des batteries, nous reconnaissons l’importance cruciale du recyclage et d’une gestion responsable de nos rebuts de production (les *scraps*). Plus qu’une obligation de conformité, l’engagement en faveur du recyclage et de la production durable est un élément fondamental de notre mission, notamment en matière de préservation des ressources.

Des mesures concrètes sont mises en place pour la gestion des déchets de production et l’ensemble des typologies de scraps est recyclé. À cet effet, nous avons établi des contrats avec deux partenaires spécialisés dans le recyclage, équipés de technologies spécifiques capables de traiter ces rebuts et d’en extraire et recycler les métaux stratégiques. En parallèle, nous travaillons en continu à l’évaluation de la feuille de route industrielle et des technologies des projets et acteurs de demain en Europe.

Cet écosystème est mouvant et la chaîne de valeur européenne de recyclage des rebuts de production en boucle fermée reste encore à mettre en place, ce qui laisse augurer de nombreux défis dans les années à venir.



Les actions programmées pour 2025

- Consolidation de notre stratégie de recyclage des scraps solides via :
 - le lancement de nouvelles consultations auprès de fournisseurs pertinents,
 - la préparation à l’application progressive des dispositions du règlement européen dit « Batteries » de juillet 2023, notamment en ce qui concerne la réintégration de pourcentages minimum de Lithium (6 %), Nickel (6 %) et Cobalt (16 %) recyclés dans nos produits, à partir de 2031 ;
- Action de caractérisation des déchets non dangereux en mélange à Billy-Berclau Douvrin, en analysant spécifiquement le contenu des bennes, ce qui permettra d’affiner les niveaux de tri sur site, et donc d’augmenter la valorisation de ces déchets ;
- Diminution et meilleure valorisation de nos déchets d’effluents à Billy-Berclau Douvrin via :
 - une étude technico-économique pour évaluer la possibilité de traiter, sur site, les effluents contenant de l’eau pour extraire un maximum d’eau avant d’envoyer les effluents en filière de traitement,
 - des tests afin d’explorer les possibilités de régénérer la NMP contenue dans les effluents liquides issus du lavage de nos mixeurs cathode afin de pouvoir réinjecter ces solvants régénérés dans le procédé de fabrication, réduisant ainsi la dépendance aux solvants neufs et favorisant l’économie circulaire.

GÉRER L'EAU DE MANIÈRE RESPONSABLE

Comme beaucoup d'entreprises industrielles, nous utilisons de l'eau dans notre production. Pour gérer au mieux cette ressource précieuse, nous mettons en place différentes actions ciblées sur notre site de Billy-Berclau Douvrin.


AUTOMOTIVE CILAS CO.



ESSENTIELS ENVIRONNEMENT

GESTION OPTIMALE DE LA RESSOURCE EN EAU

DÉFINITION

Du'elle soit puisée dans les nappes souterraines, les canaux ou prélevée dans les réseaux d'eau potable, l'eau est une ressource essentielle utilisée à divers stades du processus de production de nos batteries : fabrication des encres, production de vapeur, refroidissement des équipements, opérations de nettoyage, etc.

L'eau doit être utilisée de manière rationnelle pour éviter tout gaspillage. Optimiser la gestion globale de l'eau est indispensable pour réduire les prélèvements et limiter les impacts environnementaux liés à l'épuisement des ressources.

EXIGENCES CRITIQUES

- Les standards de fabrication sont conçus pour optimiser l'utilisation de l'eau à chaque étape du processus de production.
- Les solutions pour le recyclage et la réutilisation de l'eau sur le site sont identifiées et examinées.
- Un système de comptage a été installé pour suivre les consommations de tous les types d'eau et identifier les anomalies.
- Le site réalise des inspections régulières pour détecter et réparer rapidement les fuites.
- Un plan de maintenance est mis en place pour garantir l'efficacité des équipements utilisant de l'eau.

RÈGLE D'OR

MAÎTRISER NOTRE CONSOMMATION D'EAU EN SURVEILLANT, RÉDUISANT ET RÉUTILISANT QUOTIDIENNEMENT

EXIGENCES OPERATIONNELLES


HUMAIN

- Les techniciens de maintenance doivent être formés pour garantir un fonctionnement optimal des équipements utilisant de l'eau et intervenir rapidement en cas de fuite.
- Le personnel doit être sensibilisé aux bonnes pratiques en matière de gestion de l'eau.


ORGANISATION

- Tous les types d'eau consommée ont été identifiés (process, utilités, incendie, sanitaire).
- Les consommations sont relevées périodiquement et des inspections régulières sont effectuées pour détecter les éventuelles fuites. En cas d'anomalies et/ou fuites détectées, des actions correctives sont mises en œuvre.
- Le site a défini des standards de production qui intègrent des mesures de réduction de la consommation en eau.
- Les différentes solutions de récupération des eaux industrielles (purgas, condensats...) et pluviales en vue d'une réutilisation sur le site (process, lavage, réserve incendie, sanitaires...) ont été identifiées et sont périodiquement réexaminées.
- Il existe un plan de maintenance permettant de prévenir l'apparition de fuites et de garantir le fonctionnement optimal des équipements utilisant de l'eau.
- Les nouveaux projets sont des opportunités pour réduire la consommation d'eau.
- Toute situation anormale doit être remontée au service environnement.


ÉQUIPEMENT

- Le site dispose d'un réseau de compteurs d'eau accessibles permettant de connaître la consommation par type d'usage.
- Les équipements moins consommateurs d'eau ou pouvant réduire la consommation d'eau doivent être mis en place et/ou privilégiés.
- Des équipements sont installés afin d'isoler les réseaux d'eaux industrielles et d'éviter des retours de substances dans les réseaux d'eau potable et/ou milieux de prélèvements.

↳ Essentiel environnement - Gestion optimale de la ressource en eau.

Nos besoins en eau sur le site

Nous utilisons de l'eau :

- **pour le procédé de fabrication**, notamment les étapes de préparation des encres pour la fabrication des anodes (électrode négative) ;
- **pour le refroidissement**, le chauffage et le nettoyage des mélangeurs, l'étape d'enduction/séchage (production de vapeur), et plus généralement pour les utilités ;

→ **pour les besoins sanitaires** (lavabos, douche, nettoyage) ;

→ **pour la défense** extérieure contre l'incendie et le sprinklage.

Le site est alimenté en eau par :

→ l'eau du canal d'Aire à La Bassée pour le procédé industriel et pour la défense extérieure contre l'incendie par le biais de la Française de Mécanique/Stellantis (eau industrielle) ;

→ le réseau public d'eau potable uniquement pour les besoins sanitaires et un réseau de poteau incendie.

AUCUN PRÉLÈVEMENT DIRECT DANS LES EAUX SOUTERRAINES N'EST RÉALISÉ PAR ACC.

Les consommations prévisionnelles en eau pour les blocs 1 et 2, lorsqu'ils tourneront à pleine capacité, sont estimées à 458 400 m³/an en eau du canal et 40 000 m³/an en eau potable.

Notre approche et nos actions

Au vu du contexte de sécheresse récurrente dans le Nord, nous cherchons à limiter notre impact en utilisant l'eau du canal d'Aire à La Bassée pour nos besoins industriels, limitant ainsi la consommation d'eau potable aux besoins sanitaires. Les installations de traitement d'eau à haut rendement ont été privilégiées impliquant une plus faible perte d'eau. Nous cherchons à limiter notre consommation en eau en choisissant des matériaux limitant les fuites et appliquons une maintenance préventive.

En 2025, nous allons réaliser différentes études sur la gestion globale de la ressource en eau sur le site, incluant la faisabilité de la récupération des eaux usées de type purge pour la réinjecter dans le process. La réutilisation de l'eau pluviale nous permettrait de limiter les usages de l'eau et de réduire les prélèvements d'eau dans le canal.

Depuis janvier 2025, nous avons déployé sur nos sites une procédure appelée « Environment Essential » portant sur la gestion de l'eau applicable par

l'ensemble des employés et des sous-traitants travaillant pour ACC. Elle est composée d'une règle d'or à respecter, complétée d'exigences critiques et d'une quinzaine d'autres exigences humaines, organisationnelles et matérielles.

Tous les sites et projets doivent être conformes aux exigences critiques des Essentiels. L'auto-évaluation aux Essentiels est dirigée par le responsable Environnement local. Un plan d'audit est défini par le service HSES corporate chaque année.

119 747 m³
d'eaux industrielles consommées,
soit 53 % de la situation définie dans l'étude d'impact

7 881 m³
d'eau potable consommée,
soit 39 % de la situation définie dans l'étude d'impact

60 RAPPORT RSE 2024

RAPPORT RSE 2024 61

PRÉSERVER LA BIODIVERSITÉ

L'implantation de notre Gigafactory sur un site industriel existant permet de limiter fortement l'impact de notre projet sur les écosystèmes naturels. Cependant, nous avons pris des mesures spécifiques pour préserver la biodiversité sur le site de Billy-Berclau Douvrin.



↳ Terril de Loos-en-Gohelle.

Les espèces identifiées lors des inventaires

En 2021, dans le cadre du dossier de demande d'autorisation initiale, plusieurs inventaires ont été réalisés pour inventorier les espèces présentes ou pouvant être présentes sur la zone du projet. Deux espèces floristiques protégées ont été identifiées : le gnaphale jaunâtre, une petite plante herbacée qui ne pousse qu'en bord de littoral habituellement, ainsi que l'ophrys abeille, une orchidée. Le hérisson d'Europe protégé au niveau national a également été recensé sur la zone d'étude et deux espèces de chiroptères (chauve-souris) ont été mises en évidence : la pipistrelle commune et la pipistrelle de Nathusius. Des oiseaux protégés au niveau national (goéland argenté, goéland cendré et goéland brun) ont été également identifiés.

L'instauration de mesures pour limiter l'impact

Des mesures d'évitement, de réduction et de compensation ont été mises en place :

- l'évitement d'une zone du projet située à l'est pour préserver des habitats favorables à plusieurs espèces et groupes d'espèces à enjeux ;
- les engins de chantier ont été équipés de rampes d'arrosage pour limiter la mise en suspension de poussières ;
- les zones sensibles ont été balisées.

Nous mettons également en place des mesures pour limiter le développement d'espèces exotiques envahissantes (EEE) qui affectent le fonctionnement des écosystèmes.

La mise en place d'une démarche de suivi

Des suivis ont été prévus dans le cadre du dossier de demande d'autorisation initial de 2021 et continuent d'être mis en place. Il s'agit de :

- un suivi de chantier par un écologue indépendant d'ACC pour s'assurer du bon accomplissement de l'ensemble des mesures. Nous nous engageons à interrompre à tout moment les travaux à la demande de l'écologue s'il s'avérait que des espèces protégées supplémentaires étaient détectées sur la zone, afin de mettre en place un plan de sauvegarde adapté ;
- un suivi écologique adapté sur l'ensemble des terrains faisant l'objet d'une compensation écologique par un écologue indépendant d'ACC pour une durée de 30 ans.



↳ ACC a également renaturé un ancien terrain de sport imperméabilisé sur le terril sud de Fouquières-lès-Lens.



Exemples de mesures compensatoires

- Sur le terril sud de Fouquières-lès-Lens, nous avons renaturé un ancien terrain de sport imperméabilisé afin de compenser la destruction d'habitats favorables à la reproduction de l'avifaune, des rhopalocères, du lézard des murailles et à la chasse et au transit des chiroptères. Trois zones sur le terril de Fouquières-lès-Lens seront restaurées.
- Sur le site de Nersac, en compensation de la construction de l'usine pilote, nous avons créé une zone humide d'une surface de 1,5 ha dans la zone de tourbières du cours d'eau la Grande Boème, sur la commune de Mouthiers-sur-Boème, lieu-dit « Le Ménadaud ».



3

NOTRE ENGAGEMENT SOCIAL

Nos talents

Placer l'humain au cœur de nos activités	67
Recruter et intégrer les nouveaux arrivants	68
Développer les compétences des collaborateurs	70
Assurer la santé et la sécurité des collaborateurs	73
Favoriser le bien-être et qualité de vie au travail	76
Promouvoir la diversité, l'équité et l'inclusion	77
Garantir le dialogue social	80

Nos engagements sociétaux

Contribuer au développement local	81
Fabriquer des produits sûrs, de haute qualité et performants	84

Notre engagement social

ACC est avant tout une aventure humaine de personnes engagées au service d’une mobilité plus durable. Notre ambition est de créer un environnement de travail permettant à chacun de se développer et d’évoluer professionnellement. Notre objectif commun : être un acteur majeur dans le développement et la production de batteries pour l’industrie automobile, au plus haut niveau de performances et en matière de sécurité.

NOS TALENTS



LES EMPLOYÉS
DES ENTREPRISES EXTÉRIEURES

- Les **sous-traitants** intervenant sur nos sites, en particulier à la gigafactory dans un contexte international de co-activité et de construction, **sont pleinement impliqués et mobilisés** dans l’amélioration continue des conditions de travail et l’atteinte d’un haut niveau de santé et sécurité au travail.
- Les fournisseurs qui travaillent avec ACC **doivent respecter les règles internationales en matière de droit du travail** (interdiction du travail forcé et des enfants, droits de représentation et de négociation, santé et sécurité au travail).

COMMUNAUTÉS LOCALES
ET TERRITOIRES

- ACC a adopté une **démarche de revitalisation** de sites industriels existants.
- ACC est partenaire des **2 initiatives régionales, Electro'Mob et BATTENA**, pour attirer et former les futurs talents de la batterie.
- Les collaborateurs d’ACC sont très investis dans les causes sociétales** et participent notamment à Octobre rose et au World Cleanup Day chaque année, ainsi qu’à des collectes de dons en nature pour des associations locales.



UTILISATEURS FINAUX / PROPRIÉTAIRES DE VÉHICULES ÉLECTRIQUES

Nos équipes R&D, Qualité et à l’usine sont **pleinement mobilisées** pour assurer un très haut niveau de sécurité et de qualité de nos produits avec des contrôles rigoureux à chaque étape.

* TRIR : Total Recordable Injury Rate est le taux d’incidents enregistrés, avec ou sans arrêts de travail, par million d’heures travaillées.

PLACER L’HUMAIN AU CŒUR DE NOS ACTIVITÉS



↳ Séminaire d’onboarding Charge up.

La Direction générale d’ACC accorde une place centrale au développement d’une politique de ressources humaines à même de soutenir l’ambition de notre projet, qui a connu un fort développement depuis sa création à l’été 2020, passant d’une quarantaine de collaborateurs* les premiers mois à plus de 2 000 à fin 2024.

Notre ambition est de créer un environnement de travail permettant à chacun de se développer et de s’épanouir professionnellement. Pour cela, nous travaillons en collaboration avec les représentants du personnel pour la mise en place d’un socle de politiques sociales répondant aux attentes de nos collaborateurs.

Nous sommes déterminés à offrir des opportunités qui permettent à tous de réaliser son potentiel, en respectant nos valeurs de diversité et d’inclusion. Dans la continuité du travail déjà engagé, nous sommes résolus à progresser et à construire ensemble une culture d’entreprise positive et durable.

* Le texte est rédigé au masculin pour faciliter la lecture, le terme collaborateurs se réfère aux collaborateurs et collaboratrices.

RECRUTER ET INTÉGRER LES NOUVEAUX ARRIVANTS

2024 a été une année marquante pour ACC en termes de recrutement : nous avons recruté plus de 800 collaborateurs dépassant ainsi en fin d'année les 2 000 salariés. Nous savons attirer une grande diversité de talents mais aussi les intégrer pour accompagner la croissance rapide de notre entreprise.

Une forte mobilisation pour le recrutement

En 2024, notre principal enjeu en matière de recrutement concernait notre Gigafactory de Billy-Berclau Douvrin. Les postes les plus recherchés pour notre usine sont ceux de **conducteurs et conductrices d'installations, de techniciens et techniciennes de maintenance, de techniciens et techniciennes de qualité, de superviseurs et chefs d'équipe en production, et ceux liés aux métiers de la logistique.**

Pour gagner en visibilité et en notoriété, enrichir notre marque employeur et générer un plus grand nombre de candidatures, nous avons mené une vaste campagne de recrutement avec comme actions clés :

- une présence renforcée sur les principaux sites d'emplois généralistes (LinkedIn, Indeed et Hellowork), ainsi que sur des plateformes spécialisées dans la transition énergétique (JobsThatMakeSense, le Shift Project et Pour l'emploi de demain) ;
- une campagne qualifiée et personnalisée en ligne ciblant spécifiquement les profils de la fabrication en collaboration avec une agence de communication ;
- une campagne presse, radio et publicité ;
- un accompagnement par des implants et cabinets de recrutement ;

Travailler ensemble pour accélérer la transition vers une mobilité durable

Pour mener à bien notre mission, nous possédons de nombreux atouts, à commencer par nos collaborateurs et nos collaboratrices, actuels et futurs !

En tant qu'entreprise engagée et créée pour contribuer à la transition énergétique, ACC accorde une grande importance aux recommandations du Shift Project et du collectif Pour un réveil écologique qui s'adressent aux personnes désireuses de mettre leurs compétences au service d'entreprises et de projets à impact. Ces signaux sont essentiels pour nous afin d'attirer les talents, jeunes et plus expérimentés.



843

collaborateurs
recrutés en 2024



Intégrer des étudiants et des demandeurs d'emploi

En 2024, en partenariat avec deux lycées professionnels locaux, nous avons lancé une promotion de 18 conducteurs d'installations en alternance à la Gigafactory de Billy-Berclau Douvrin avec une embauche en CDI à la clé. Nous avons également inauguré notre programme d'ambassadeur « ACC UNITED » auprès des étudiants, renforçant ainsi notre présence sur plusieurs forums écoles dans nos spécialités cœur de métier, dont ceux de Chimie Paristech et ENSMAC (Chimie Bordeaux). Enfin, 150 demandeurs d'emploi ont intégré des parcours de formation Titre Professionnel « Conducteur d'Installations et de Machines Automatisées » en partenariat avec l'AFPI. Cette formation de quatre mois, financée par France Travail, permet aux participants d'apprendre le métier de conducteur d'installations avec une promesse d'embauche en CDI chez ACC après validation du diplôme.



➤ Rentrée des alternants à la Gigafactory (septembre 2024).

- des vidéos témoignages avec des salariés ambassadeurs, mettant en lumière nos principaux métiers volumiques tels que la conduite d'installations et la maintenance ;
- la participation à de nombreuses réunions d'information avec les agences France Travail locales à Billy-Berclau Douvrin ;
- le recrutement de nouveaux chargés de recrutement ;
- le déploiement d'une application mobile pour faciliter la cooptation, particulièrement auprès des salariés de la fabrication, avec une prime incitative de 1 000 euros pour tout recrutement en CDI via ce canal.

Un programme dédié pour assurer une bonne intégration

Pour une entreprise qui avance aussi vite qu'ACC, il était impératif de construire rapidement un programme d'intégration robuste et différenciant. Ce programme est conçu pour aider les nouveaux

collaborateurs à s'adapter rapidement et efficacement, et à se sentir pleinement intégrés au sein de notre équipe. Cela est d'autant plus important que les études montrent qu'environ 80 % des nouvelles recrues prennent la décision de rester dans l'entreprise au cours des six premiers mois.

Dès leur arrivée chez nous, les nouveaux collaborateurs intègrent un parcours de six mois au cours duquel ils doivent valider sept familles de modules de formation portant sur des fondamentaux communs à maîtriser : les basiques HSES, la lutte contre la corruption, la RSE, les fondamentaux de la batterie, l'essentiel de la cybersécurité, l'essentiel de la qualité, les règles de qualité des données.

Ce programme d'intégration complet a pour but de faciliter leur adaptation mais aussi leur montée en compétences.

Nous avons également mis en place des formations spécifiques pour les personnes qui rejoignent la Gigafactory sur les métiers de la fabrication, en particulier pour les conducteurs et conductrices d'installations.

DÉVELOPPER LES COMPÉTENCES DES COLLABORATEURS

Chez ACC, le développement des compétences de nos collaborateurs est une priorité et constitue le troisième pilier de notre stratégie RSE. Nous sommes convaincus que la valorisation des compétences et la formation sont des facteurs clés de notre compétitivité.

La gestion des compétences au sein d’ACC est prise en charge à la Direction des ressources humaines par la Directrice de la formation et du développement. Cette dernière conçoit et pilote les outils et processus pour développer les carrières et les compétences des collaborateurs. Elle gère l’équipe de spécialistes RH dédiée à la gestion de la formation et des compétences pour pouvoir accompagner chacun des sites dans l’identification des actions de formation et de développement et dans leur planification. Cette équipe intervient également en transverse pour travailler avec les métiers sur l’identification et la gestion des compétences.

Des partenariats spécifiques sur les métiers de la batterie

Pour répondre aux besoins en compétences et au volume important de recrutement dans un secteur de la batterie en pleine émergence, nous avons collaboré avec des partenaires externes : Régions, appels à manifestation d’intérêt (AMI), organismes spécialisés dans l’emploi et la formation (France Travail, AFPI, AFPA, cabinets de recrutements, etc.), universités, etc. À cette occasion, nous avons rejoint plusieurs initiatives :

- les **projets BATTENA** en Nouvelle-Aquitaine et **Electro’Mob** dans les Hauts-de-France issus de l’AMI du Gouvernement français, intitulé « Compétences et métiers d’avenir », dans le cadre de France 2030 :
- le projet BATTENA vise à former 35 000 personnes dans la filière industrielle et les services automobiles de la région. Ces formations couvrent une gamme de niveaux allant du lycée au doctorat. En collaborant étroitement avec des entreprises telles que Saft, Forsee Power et Solvay, nous contribuons également à notre échelle à la conception et à la mise en œuvre de ces programmes de formation, afin de former les talents nécessaires pour façonner l’avenir de l’industrie des batteries électriques,



↳ Participation d’ACC au salon de l’apprentissage de Lille (mars 2024) sur le stand d’Electro’Mob

- le projet Electromob, lancé en collaboration avec 40 partenaires, dont des acteurs clés de l’industrie automobile et des institutions académiques implantés dans les Hauts-de-France, vise à former plus de 8 000 personnes aux nouvelles compétences de l’industrie automobile d’ici 2030 ;

- le **projet EBBC** (*European Battery Business Club*) mené en collaboration avec l’institut de recherche indépendant allemand Fraunhofer IFAM et qui associe un programme de formation innovant sur la technologie des batteries à une plateforme de mise en réseau pour la communauté des batteries en Europe et dans le monde. Nous avons participé à l’illustration pratique des modules de formation sur la fabrication des cellules pour batteries électriques (podcasts, vidéos, posters) ;
- la **KIC** (Knowledge and Innovation Communities ou communauté de la connaissance et de l’innovation) Raw Materials qui a pour objectif de s’adresser au défi d’approvisionnement, ainsi que du recyclage des matières premières, grâce à son écosystème de plus de 320 partenaires, répartis entre 23 pays.

Des programmes de formations adaptés aux besoins

Nous avons mis en place plusieurs programmes pour le développement des compétences de certains métiers.

Pour les managers

Dès 2022, nous avons déployé des formations pour l’ensemble des managers, débutant par une formation de « Co-Développement » (mentorat interne avec un manager ou chef de projet expérimenté). En 2023, nous avons ajouté deux nouvelles thématiques : « Sensibilisation aux RPS - Managers » et « Management fonctionnel ».

En parallèle, nous avons construit le référentiel de compétences comportementales ACC (ACC Common Behaviours), qui est le socle de notre performance durable. Nous avons complété ces actions avec la construction d’un parcours complet de formation dédié aux managers avec l’aide de partenaires externes spécialisés.

Les programmes disponibles incluent :

- des programmes de coaching pour permettre l’accompagnement individuel de managers dans leur prise de poste ou dans des situations de développement ;
- des programmes de leadership pour développer les compétences de tout niveau managérial.



121

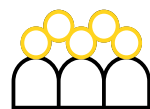
managers formés en 2024

Pour les métiers des usines

Nous accompagnons les salariés dans le développement de leurs compétences en fabrication et fonctions transverses (maintenance, qualité, logistique) essentielles pour développer les compétences de l’industrie de la batterie et développer la connaissance des environnements dans nos usines ACC. Notre site de Nersac permet de former les opérateurs dans les phases de lancement de nouveaux blocs de Gigafactory ou de changements de produits nécessitant une évolution des compétences produit/process.

Par ailleurs, la formation des conducteurs d’installations étant essentielle pour nous, nous avons mis en place un programme de formation pour nos nouveaux embauchés à ce poste. Le programme commence par

un passage au Battery Training Center (BTC) de l'AFPI de Douvrin avec des mises en situation professionnelle et des modules de formation en ligne, puis se poursuit dans notre usine pilote, à la Gigafactory ou dans notre centre de R&D près de Bordeaux, pour une immersion complète. Le parcours se conclut à l'AFPI où les futurs conducteurs d'installations passent un CQPM (certificat de qualification paritaire de la métallurgie) de Pilote de production de composants et de cellules de batteries pour véhicules électriques. Ce certificat permet de valider les compétences professionnelles nécessaires à l'exercice de cette activité et en assure une reconnaissance professionnelle par les entreprises de la branche de la métallurgie au niveau national.



288

collaborateurs formés (ou en cours)
au métier de conducteur d'installations en 2024

Pour les experts

Chez ACC, l'innovation est au cœur de nos préoccupations. Les experts sont donc considérés comme des acteurs clés dont les compétences sont sources de compétitivité et de performance collective. Le développement et la gestion des experts constituent ainsi un enjeu majeur pour nous. C'est pour répondre à cet enjeu que la filière « ACC Expertise » a été créée. Dix champs de compétences stratégiques ont été identifiés, avec trois niveaux d'expertise : « Principal Expert », « Senior Expert » et « Expert ». En novembre 2023, nous avons nommé nos premiers « Principal Experts » et le premier « Expert-board » a été organisé en 2024 afin de désigner les premiers experts et seniors experts dans leur domaine. Cet Expert-board est animé annuellement afin d'avoir un pilotage des thématiques stratégiques et de pouvoir gérer les experts dans la filière : nomination, évolutions, etc.

ASSURER LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ
DES COLLABORATEURS

En tant qu'entreprise industrielle, nous sommes confrontés à des environnements de travail complexes et présentant potentiellement des risques. C'est pourquoi la santé et la sécurité au travail (HSES) sont un des piliers essentiels pour ACC. Nous nous engageons activement dans la prévention des accidents et des incidents, ainsi que dans la promotion d'une culture de sécurité forte, tant auprès de nos salariés qu'auprès de ceux des entreprises extérieures présentes sur nos sites.

Une gouvernance HSES structurée

La fonction HSES (hygiène, sécurité, environnement et sûreté) est rattachée à la DRH, avec une équipe centrale et des préventeurs sur les sites industriels du Groupe. En 2024, 13 nouveaux collaborateurs ont été recrutés dans le Département HSES, dont 8 pour le site de la Gigafactory (sécurité, infirmerie, environnement, ingénieurs et techniciens HSES). Ces recrutements ont permis de renforcer le support du Groupe vers les sites, structurer l'activité environnement et consolider les équipes opérationnelles dans les sites.

Le référentiel HSES comme base

Notre référentiel HSES est fondé sur le **principe de l'amélioration continue**. Il prend en compte les exigences des normes internationales de management dans les domaines couverts par le HSES, ainsi que les exigences spécifiques à ACC, basées sur des standards de sécurité élevés et les meilleures pratiques de l'industrie. Notre ambition est de **fournir un environnement sûr et sain à tous nos employés et sous-traitants**. La politique HSES d'ACC, publiée en 2023, formalise le fait que la santé et la sécurité sont une priorité pour chaque manager et chaque salarié du Groupe. D'ailleurs, les réunions du COMEX et les réunions du personnel débutent toujours par l'état des lieux de la sécurité au travail, témoignant de cet engagement en faveur de la sécurité au travail.

Les HSES Essentials : les quinze
règles de sécurité incontournables

En complément de la politique HSES, afin d'éviter les accidents graves, nous avons déployé à l'automne 2023, les « HSES Essentials », dix **règles de sécurité incontournables sur site**, complétées par cinq nouveaux standards en septembre 2024, avec des audits trimestriels. Ces règles ont été déterminées au regard de nos activités à plus haut risque, de notre expérience



À noter : les réunions du COMEX et celles du personnel débutent toujours par l'état des lieux de la sécurité au travail, témoignant de cet engagement en faveur de la sécurité au travail.



↳ 1^{ère} promo diplômée du CQPM de Pilote de production de composants et de cellules de batteries pour véhicules électriques en 2024.

À LA BASE,
UN RÉFÉRENTIEL
DES MÉTIERS
DE LA FABRICATION

En 2021, quelques mois après notre création, nous avons élaboré une première matrice des compétences pour nos futures usines de Nersac et Billy-Berclau Douvrin. Cette initiative visait à identifier les métiers nécessaires pour la fabrication. Nous avons procédé dans un premier temps au recrutement de personnel expérimenté dans divers domaines, notamment la R&D, les fonctions techniques, opérationnelles et support. Parallèlement, une architecture des postes a été définie.

en matière d'événements matériels et accidentels, et des enseignements tirés de l'industrie. Nous avons également élaboré une procédure spécifique d'introduction des produits chimiques, avec un outil informatique de suivi des FDS (fiches de données sécurité des produits chimiques) et des précautions d'utilisation.



80 %

taux de conformité
aux HSES Essentiels en décembre 2024
(vs 40 % en septembre 2023)

Suivre, Prévenir et Traiter

les « presque accidents »

Chez ACC, nous disposons d'un programme de prévention des « presque accidents », ces anomalies en apparence mineures qui n'ont pas entraîné d'incident ou de blessure, mais qui pourraient avoir des conséquences graves. **Objectif : identifier et éliminer les causes racines de ces risques et garantir la sécurité des employés.**

Pour remonter ces écarts mais également faciliter le suivi des inspections sur site et étudier les performances en matière de sécurité et d'environnement, nous avons mis en place en 2024 un reporting HSES. L'outil TESS (Together Engaged for Safety and Sustainability) permet d'identifier les écarts, de les catégoriser et de les localiser de manière très précise sur nos sites pour proposer des plans d'action ciblés.



150

managers opérationnels et membres
du COMEX formés en 2023 et 2024
sur les fondamentaux HSES, nos obligations,
et leurs rôles et responsabilités
en matière de HSES

Sensibiliser les équipes sur
le terrain : la mobilisation des
Directions de sites et des managers

Chaque mois, le comité de direction de chaque site réunit un comité HSES et consacre une heure pour partager les écarts, les performances et les plans d'action HSES. Cette pratique est également étendue à tous les fournisseurs, favorisant une approche collaborative en matière de sécurité. Pour renforcer la culture de sécurité, nous avons également mis en place des **Prevention Walks** (tours de terrain de prévention) qui doivent être réalisés chaque mois par les managers pour évaluer les pratiques de sécurité sur le terrain, et des **Safety Minutes** (minutes sécurité) qui favorisent les échanges sur des sujets liés à la sécurité.

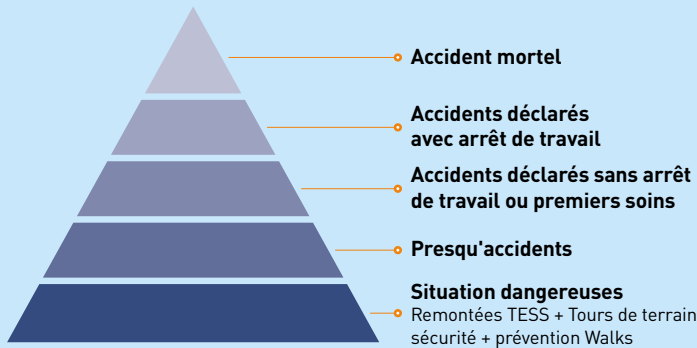
En 2025, nous allons organiser un concours interne de reconnaissance des bonnes pratiques sur chaque site, et programmer de nouveau une semaine de la sécurité en avril.



1 500 écarts collectés en 2024.

L'objectif est d'en avoir le maximum pour identifier des situations nous permettant de travailler en amont sur la sécurisation des éléments de façon systémique. Plus le chiffre est élevé, plus la prévention est efficace.

LA PYRAMIDE DE BIRD



Les événements à la base de la pyramide sont traités en priorité pour éviter que toute situation dangereuse se transforme en presque-accident, puis en accident et ainsi de suite. Le concept de Bird établit une relation entre les différents niveaux de gravité des accidents : plus le niveau d'incidents ou de presque accidents est élevé, plus le risque ou la probabilité d'accident grave est élevé.

Embarquer les entreprises
extérieures dans la démarche

Pour améliorer les conditions de travail dans un contexte de construction international, nous sommes en train de finaliser une Charte HSES, à signer par toutes les entreprises sous-traitantes, incluant des contreparties en cas de non-respect. Le **Contractor Improvement Program** (Programme d'amélioration HSES à destination des sous-traitants) accompagne nos sous-traitants pour améliorer leur performance HSES, avec des évaluations mensuelles et des rencontres pour les entreprises en bas du classement. Nous nous réservons le droit de mener des audits et inspections tout au long du contrat.

Les contractants doivent signaler immédiatement tout incident environnemental, blessure, maladie, accident évité de justesse, condition ou pratique dangereuse, ainsi que toute perte ou dommage à la propriété ou à l'environnement.

Des mesures de sûreté
rigoureuses

Pour **protéger les biens, les personnes et l'information au sein d'ACC**, nous avons établi des procédures claires concernant les contrôles d'accès, la gestion de crise, la protection de l'information sensible et la cybersécurité. En 2024, une responsable sûreté Groupe a été recrutée, le reporting des événements de sûreté a été intégré dans l'outil informatique TESS permettant un suivi précis et une réactivité accrue, et des actions de sensibilisation à la protection des données ont été menées auprès des collaborateurs. Prochaines étapes : formaliser la politique ACC en matière de sûreté, former le COMEX et les codirs sites, et publier des règles de sûreté (Security Essentials).

La semaine de la santé sécurité au travail

Nous organisons, chaque année depuis 2022 sur tous nos sites, une semaine de la santé sécurité au travail pour rappeler ou approfondir certaines règles de sécurité clés liées à nos métiers. En 2024, des formations ont ainsi été proposées (Sauveteur Secouriste du Travail – SST, manipulation d'extincteur, guide-file/serre-file), des ateliers sécurité avec la participation de nos prestataires présents sur site (port des EPI, risques chimiques, gestion des déversements accidentels), des ateliers santé (TMS, radioprotection, gestes qui sauvent), et des sensibilisations au Code de la route et plus largement à la sécurité routière.

FAVORISER LE BIEN-ÊTRE ET QUALITÉ DE VIE AU TRAVAIL

Pour s’assurer du bien-être de nos collaborateurs et leur permettre de travailler dans un environnement inclusif et respectueux, nous avons mis en place de nombreuses initiatives. La structuration et le pilotage de l’ensemble de ces actions relèvent de la Responsable Diversité et Engagement, nommée en juin 2024.

Former pour mieux prévenir

Depuis 2022, nous déployons un programme de **formation à la prévention et à la gestion des risques psychosociaux (RPS)**. Ce programme est obligatoire pour tous les salariés et des sessions sont organisées chaque mois. Ce programme sera poursuivi en 2025 avec l’objectif que 100 % du personnel soit formé. En complément, nous avons mis en œuvre depuis cette année une formation sur la prévention du harcèlement, la discrimination et les agissements sexistes sur notre site de Billy-Berclau Douvrin. Les retours sont très positifs et cette action sera poursuivie en 2025 sur l’ensemble de nos sites.



1 018

collaborateurs et collaboratrices formés aux RPS depuis 2022, soit plus de 50 % de l’effectif global d’ACC à fin octobre 2024.

483

personnes formées à la prévention du harcèlement, la discrimination et les agissements sexistes au cours des 18 sessions déployées

Favoriser les signalements et l’écoute

Un processus d’alerte et de traitement des signalements a été défini pour encourager toute personne témoin ou confrontée à des situations inacceptables de remonter ses préoccupations en toute sécurité. Les collaborateurs peuvent en parler directement avec leur contact RH, ou contacter la Responsable Engagement et Diversité ou encore contacter le/la référent.e harcèlement employeur ou le/la référent.e harcèlement élu.e, l’infirmier.e, l’assistant.e social.e au la médecine du travail.

Ces personnes sont formées pour gérer ces situations et sauront accompagner dans le respect de la confidentialité des échanges et de la procédure d’alerte applicable dans ces situations. Tous les contacts utiles sont disponibles sur l’intranet ACC.

Apporter un soutien si nécessaire

Un dispositif d’écoute et de soutien des salariés a également été mis en place en 2024. Ce service est gratuit, anonyme, et disponible pour toutes et tous. En cas de détection d’un écart, les référents harcèlement sont formés afin de gérer ces situations et accompagner les collaborateurs dans le respect de la confidentialité des échanges et de la procédure d’alerte applicable.

PROMOUVOIR LA DIVERSITÉ, L’ÉQUITÉ ET L’INCLUSION

Chez ACC, nous reconnaissons l’importance de la diversité et de l’inclusion. Notre entreprise, encore jeune, est au début de son chemin vers la structuration de ces sujets. Pour se donner les moyens de répondre à nos ambitions sur la diversité, l’équité et l’inclusion, le poste de Responsable Diversité et Engagement des Salariés a été créé en 2024.



Favoriser l’égalité professionnelle

Chez ACC, nous sommes attachés à la promotion de l’égalité professionnelle et à la lutte contre toutes formes de discrimination. C’est un sujet sur lequel la DRH travaille étroitement avec les représentants du personnel. Pour soutenir cet engagement, nous avons mis en place plusieurs mesures :

- la formation « **Recruter sans discriminer** » pour sensibiliser et former les managers qui recrutent des personnes pour leurs équipes à des pratiques d’embauche inclusives ;
- la conférence interne sur la **santé des femmes au travail** organisée via le réseau interne de femmes Pow’Her et le Département RSE (voir encadré) durant le mois de sensibilisation contre le cancer du sein auquel ACC participe chaque année depuis 2022, Octobre rose ;

→ la création d’une **commission égalité professionnelle au sein du CSE** pour émettre des propositions à la DRH et garantir le suivi et la mise en œuvre des actions en faveur de l’égalité.

En outre, depuis septembre 2021, **Pow’Her, le réseau interne de femmes** créé à l’initiative de plusieurs salariées, soutient activement la diversité et l’avancement professionnel des femmes chez ACC. Ouvert à tous les collaborateurs, hommes et femmes, ce réseau vise à créer une communauté solidaire et conviviale, favorisant l’intelligence collective, le soutien mutuel, l’échange d’expériences et de conseils, ainsi que le mentorat. En 2024, le bureau a été renouvelé. Il compte 19 membres provenant de tous nos sites.

84/100

Index d’égalité professionnelle



Les actions de Pow’Her en 2024

Par **Lucille Gouton**,
Présidente de Pow’Her

En 2024, le programme Pow’Her a poursuivi ses actions en faveur de la diversité et l’inclusion, l’équilibre vie professionnelle/vie personnelle, la santé au travail, en proposant notamment une projection du documentaire « Responsables » de Welcome to the Jungle, une conférence avec pour thème les salariés aidants, un atelier pour se familiariser avec la langue des signes française, une journée escape game Burn Out, un atelier d’autopalpation pour prévenir du cancer du sein et une journée thématique concernant les violences faites aux femmes.

Nous avons concrétisé le programme de mentoring au travers du partage d’expériences entre collaborateurs et collaboratrices sur les thématiques suivantes : les soins de base, l’écoresponsabilité, la gestion du stress, la gestion des frustrations, la santé des femmes au travail, la santé mentale, la charge mentale, Noël bas carbone.

Concernant la thématique du sexisme ordinaire au travail, nous avons formé 12 ambassadeurs et ambassadrices du jeu « 1 000 pas » chez ACC, dont 4 hommes. Nous allons déployer cette sensibilisation au sexisme en interne en 2025 et remonter les idées partagées par les participants à la DRH et au top management d’ACC.

Nous continuons de promouvoir les métiers de l’Industrie auprès des femmes en collaboration avec notre équipe Communication et une participation régulière aux réunions du CORIF Lille dont le réseau Pow’Her d’ACC est membre.

Enfin l’équipe organise une rencontre mensuelle, les « Morning Coffee », auxquelles tous les collaborateurs qui le souhaitent peuvent participer pour échanger et en savoir plus sur les actions de Pow’Her.

Soutenir les collaborateurs

Nous nous engageons à soutenir nos collaborateurs dans diverses situations, notamment en cas :

- de maladies chroniques avec des aménagements de postes et de temps de travail adaptés ;
- de situation d’aidance : en novembre 2024, pendant Movember, mois de sensibilisation aux cancers masculins et à la santé mentale qu’ACC soutient depuis 2022, le Département RSE a organisé une conférence avec Pow’Her et l’infirmière de l’entreprise, en partenariat avec l’association nationale des aidants, pour informer les salariés sur l’aidance, leurs droits, les dispositifs d’aide existants.



↗ Affiches de conférences organisées par Pow’Her.

Prendre en compte le handicap

En 2024, nous avons désigné **un référent par site pour les questions liées au handicap**, avec une réunion intersites organisée chaque mois. Parmi les actions locales qui ont été menées :

- **l’organisation de DuoDays** sur plusieurs sites ACC, à l’occasion de la semaine européenne pour l’emploi des personnes en situation de handicap. Ces événements favorisent l’inclusion en offrant une journée de découverte d’un métier avec un tuteur volontaire ;
- la réalisation d’un **diagnostic par l’Agefiph** pour notre site de Billy-Berclau Douvrin.

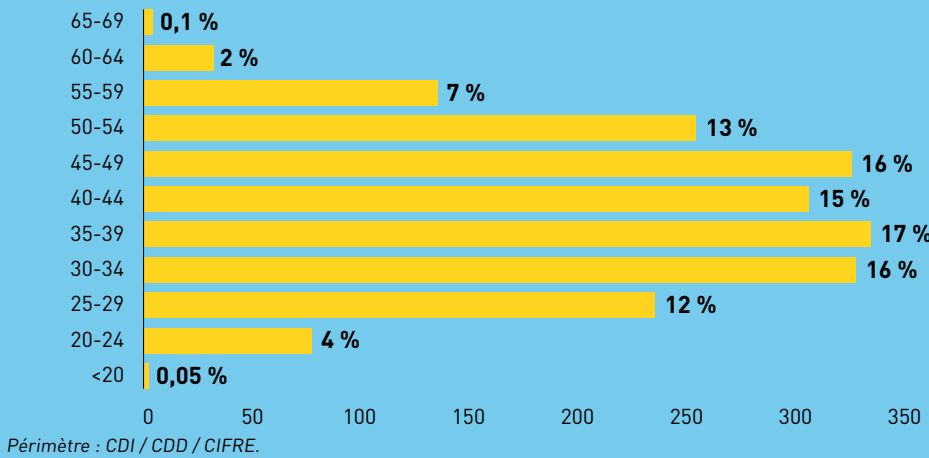
Promouvoir une culture de l’inclusion et du respect

Pour construire une culture de l’inclusion et du respect, nous avons mis en place plusieurs actions :

- **la nomination sur chaque site ACC et au sein du CSE, de référents harcèlement** spécifiquement formés pour appliquer une tolérance zéro pour le harcèlement et la discrimination ;
- **le relais de la campagne ONU Femmes contre les violences faites aux femmes** à l’occasion du 25 novembre, journée internationale pour l’élimination de la violence à l’égard des femmes ;
- **la sensibilisation au sexisme ordinaire au travail** par la formation d’une douzaine d’animateurs internes au jeu de sensibilisation « 1 000 Pas », par Pow’Her et le Département RSE.

LA DIVERSITÉ CULTURELLE ET GÉNÉRATIONNELLE, UNE RÉALITÉ CHEZ ACC, CHIFFRES À LA CLÉ

- 54 nationalités
- Moyenne d’âge : 40 ans



- 117 des stagiaires et apprentis en 2024 dont une promotion de 18 pilotes de lignes de production créée conjointement avec deux lycées professionnels des Hauts-de-France
- 2 promotions d’alternants en bac pro pilotes de lignes de production issus de deux lycées (Behal à Lens et Voltaire à Wingles) que le site ACC de Billy-Berclau Douvrin soutient. Ces jeunes réalisent la partie en entreprise à la Gigafactory d’ACC. 16 alternants viennent de voir leur période d’essai validée en janvier 2025. Il leur reste à obtenir leur bac pro.
- 1 conférence pour promouvoir le multiculturalisme : « Savoir travailler avec les Français »

GARANTIR LE DIALOGUE SOCIAL

Le dialogue social constitue un levier essentiel de notre politique sociale, permettant de concilier les objectifs de l'entreprise avec les attentes de nos collaborateurs. Il joue un rôle essentiel pour maintenir un climat de confiance et d'engagement.

Nos principes directeurs

- 1** **Transparence et communication ouverte :** nous nous efforçons de maintenir un échange constant et ouvert avec les représentants du personnel et les salariés ;
- 2** **Participation et co-construction :** les enjeux humains, en particulier celles ayant un impact direct sur les conditions de travail, sont élaborés en concertation avec les partenaires sociaux ;
- 3** **Prévention et anticipation :** nous privilégions une approche anticipative pour identifier et traiter en amont les problématiques susceptibles de générer des tensions.

Notre système de gouvernance

Pour structurer ce dialogue, nous nous appuyons sur une gouvernance étendue à l'échelle de chacun des sites et du Groupe. Les instances représentatives du personnel (IRP) jouent un rôle central dans la communication entre la direction et les collaborateurs. Nous veillons à ce que ces instances soient impliquées dans les décisions stratégiques qui touchent directement aux enjeux sociaux. Des points d'échange réguliers sont organisés pour discuter des projets en cours et des évolutions prévues.

Nos actions mises en place

- Nous avons mis en place plusieurs initiatives illustrant notre engagement dans le dialogue social :
- **des accords collectifs sur des thématiques clés** telles que le télétravail, l'intéressement, le fonctionnement des instances représentatives du personnel ou encore le droit syndical ;
 - **des dispositifs d'accompagnement lors des phases de changement** (nouvelles organisations, ouvertures de sites, etc.).
- Dans un contexte économique et social incertain, ACC développe son dialogue avec les partenaires sociaux pour trouver des solutions adaptées.

**BAROMÈTRES SOCIAUX :
DES ÉTUDES D'ENGAGEMENT
SONT RÉALISÉES POUR MESURER
LE CLIMAT SOCIAL, RECUEILLIR
LES ATTENTES DE NOS SALARIÉS
ET CONTRIBUER À DÉFINIR
LES PRIORITÉS À ENGAGER.**

CONTRIBUER AU DÉVELOPPEMENT LOCAL

Nous participons sur chacun de nos sites à la dynamique économique des territoires en faisant revivre des sites industriels existants et en recrutant localement. Nous contribuons également à la vie locale via l'engagement citoyen de nos collaborateurs.

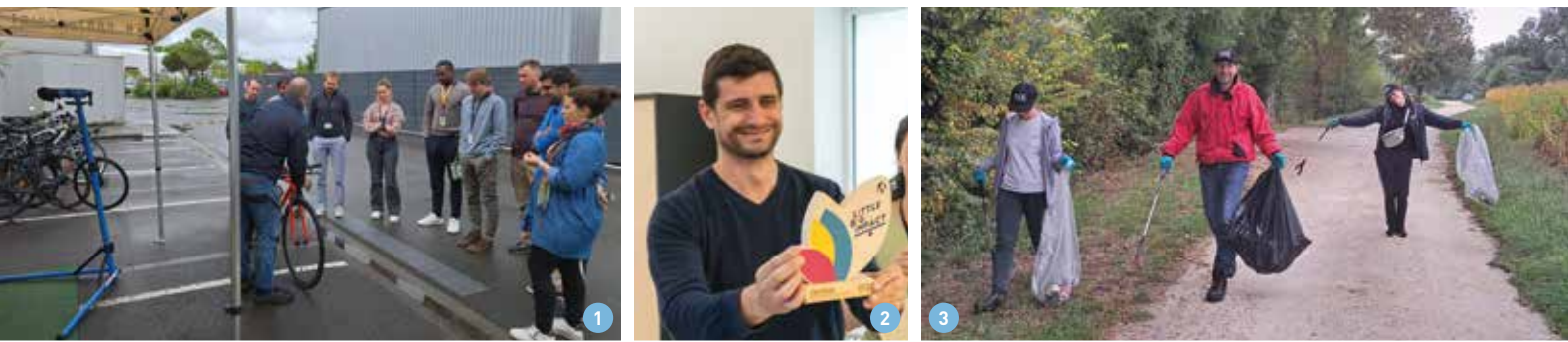
Exploiter le potentiel des sites industriels existants

- Nos trois sites, à Bruges, Nersac et Billy-Berclau Douvrin, ont en commun d'avoir été construits sur des sites industriels existants, à Nersac, un ancien site de Saft et à Douvrin, de Stellantis. Notre Gigafactory se situe sur un site industriel automobile qui était utilisé précédemment par « La Française de mécanique » de Stellantis pour la fabrication de moteurs thermiques. Cette approche présente de nombreux avantages :
- la réduction de la consommation de terres vierges ou terres agricoles ;
 - la préservation de l'environnement ;
 - la réduction de notre empreinte carbone ;
 - une mise en œuvre plus courte grâce à la réutilisation des actifs de la zone industrielle existante ;
 - des coûts d'investissement réduits grâce à cette infrastructure existante ;
 - l'accès à une main-d'œuvre qualifiée.

**LE RÉAMÉNAGEMENT ET
LA TRANSITION DE SITES INDUSTRIELS
VERS DE NOUVELLES ACTIVITÉS
REPRÉSENTENT UNE OPPORTUNITÉ
PRÉCIEUSE POUR ACC MAIS AUSSI
POUR LES TERRITOIRES CONCERNÉS
GRÂCE AUX EMPLOIS CRÉÉS ET À LA
RÉUTILISATION DES ACTIFS EXISTANTS.**

S'investir dans notre environnement local

- Comme les années précédentes, nos sites ont participé à plusieurs événements locaux en 2024.
- **Gigafactory :** les équipes RH ont été présentes aux Rencontres Entreprises et Territoires à Lille, au Salon Innov'Indus au Louvre-Lens Vallée, à Lens, à la semaine de l'industrie, à la journée « Avec le véhicule électrique, mon métier a de l'avenir », à Lille, au challenge interentreprises au SIZIAF, à Douvrin, à la fête de l'éco-mobilité à Billy-Berclau, et à la Route du Louvre, à Lens. Le site de la Gigafactory a également reçu de nombreuses visites dont celle de l'association régionale de l'industrie automobile (Aria) et du comité de pilotage Electro'Mob, celle du sous-préfet de Béthune, de la Directrice générale de Peugeot, d'une délégation du ministère allemand des affaires économiques et du Climat, de ses actionnaires Mercedes et Stellantis, de la BPI ;
 - **Bruges :** le site a reçu les visites des représentants de l'initiative BATTENA à l'occasion de la cérémonie de lancement du programme et de la signature de la convention, et celle d'étudiants en chimie de l'école ESMAC. Dans le cadre du colloque du GERPISA (le réseau international de l'automobile) à Bordeaux, les participants sont venus



1 Atelier vélo (entretien, réparation, sécurité routière) pour Mai à vélo à Bruges (05/2024).
2 Finale du Challenge Environnement Little Big Impact (09/2024). 3 World CleanUp Day près d'Angoulême (09/2024).
4 Participation des équipes de Nersac à la course solidaire Les Bulles roses à Angoulême contre le cancer du sein (octobre 2024).

visiter notre site. Enfin, l'inauguration d'un nouveau bâtiment a été l'occasion de recevoir des acteurs institutionnels de premier plan ;

→ **Nersac** a participé à l'opération Made In France organisée par le Grand Angoulême, visant à mettre en valeur les savoir-faire locaux et les entreprises à fort potentiel dans des vidéos, dont ACC. Quatre femmes de talents du site de Nersac ont participé au prix de la Vocation féminine 2024 organisé par l'UIMM Charente. Toujours avec l'UIMM, notre centre d'excellence a ouvert ses portes à une dizaine de personnes, en reconversion et demandeurs d'emploi, pendant la semaine de l'industrie en novembre.

Faire vivre l'engagement citoyen des collaborateurs

En 2024, nous avons poursuivi nos engagements citoyens initiés en 2022 avec la participation des collaborateurs à plusieurs événements RSE et solidaires de référence :

- participation à « **Mai à vélo** » où l'équipe de Bruges est arrivée première de Nouvelle-Aquitaine, avec 16 880 km parcourus par 67 cyclistes ;
- organisation sur trois mois du **challenge environnemental Little Big Impact** avec près de 100 participants sur nos différents sites, qui ont réussi grâce à des actions individuelles et des défis collectifs à réduire leur empreinte carbone



Mobilisation de nos collègues du siège pour Octobre rose (10/2024), 1 participation à la course Rubans roses à Bordeaux et 3 stand d'information par notre infirmière sur les cancers et pour 2 Movember (11/2024) avec le challenge moustache.



en moyenne d'une tonne de CO₂eq par participant, soit deux fois l'effort demandé par les experts pour atteindre une empreinte personnelle de deux tonnes par an, d'ici 2050, qui est de 5 % par an, ou l'équivalent d'un aller-retour Paris-New York individuel ;

- participation de tous nos sites au **World Cleanup Day** qui a pour objectif de sensibiliser les citoyens de tous âges et tous pays aux déchets dans la nature, leur impact sur notre environnement et les mobiliser pour aller ramasser ces déchets abandonnés ;
- mobilisation en faveur d'**Octobre rose et Movember** – mois de sensibilisation aux cancers du sein, de la prostate,

des testicules et à la santé mentale – avec de nombreuses actions organisées sur les sites : participation aux courses solidaires à Bordeaux, Angoulême et Paris, aux conférences sur la santé des femmes au travail, sur la santé mentale au travail et sur les salariés aidants, animation de stands par nos infirmières, organisation du challenge moustache et de la journée en rose ;

- **collectes de dons en nature** organisées par chaque site en faveur d'une association de son choix soutenue par des collègues ;
- **collectes de don du sang** organisées à Nersac.

FABRIQUER DES PRODUITS SÛRS, DE HAUTE QUALITÉ ET PERFORMANTS

Nous aspirons à être un acteur majeur dans le développement et la production de batteries pour l'industrie automobile, au plus haut niveau de performances en matière de sécurité. Nous nous engageons à proposer des produits de haute qualité et durables, qui respectent ou dépassent les normes strictes applicables afin de satisfaire et de protéger tous nos clients.

Notre approche de la sécurité produit

Parce que la sécurité de nos produits ne doit jamais être considérée comme acquise, la politique "Product Safety" d'ACC est d'aller au-delà du minimum requis par la réglementation.

Pour y parvenir, une équipe pluridisciplinaire d'experts a la charge de l'implémentation des processus, standards et méthodes affectant la Sécurité Produit afin d'assurer le meilleur niveau de sécurité de nos batteries tout au long de leur cycle de vie.

La validation de la sécurité produit est réalisée dans le respect de standards partagés au niveau mondial dans l'industrie automobile et suivant les meilleures pratiques. ACC se tient en permanence informée de l'évolution des connaissances et de l'état de l'art pour assurer la sécurité des batteries lithium-ion. Assurer la sécurité de nos produits ne s'arrête pas au moment où ils sont livrés au constructeur automobile. L'équipe Sécurité Produit assure avec l'équipe Après-Vente le suivi du bon fonctionnement des véhicules équipés de nos batteries.

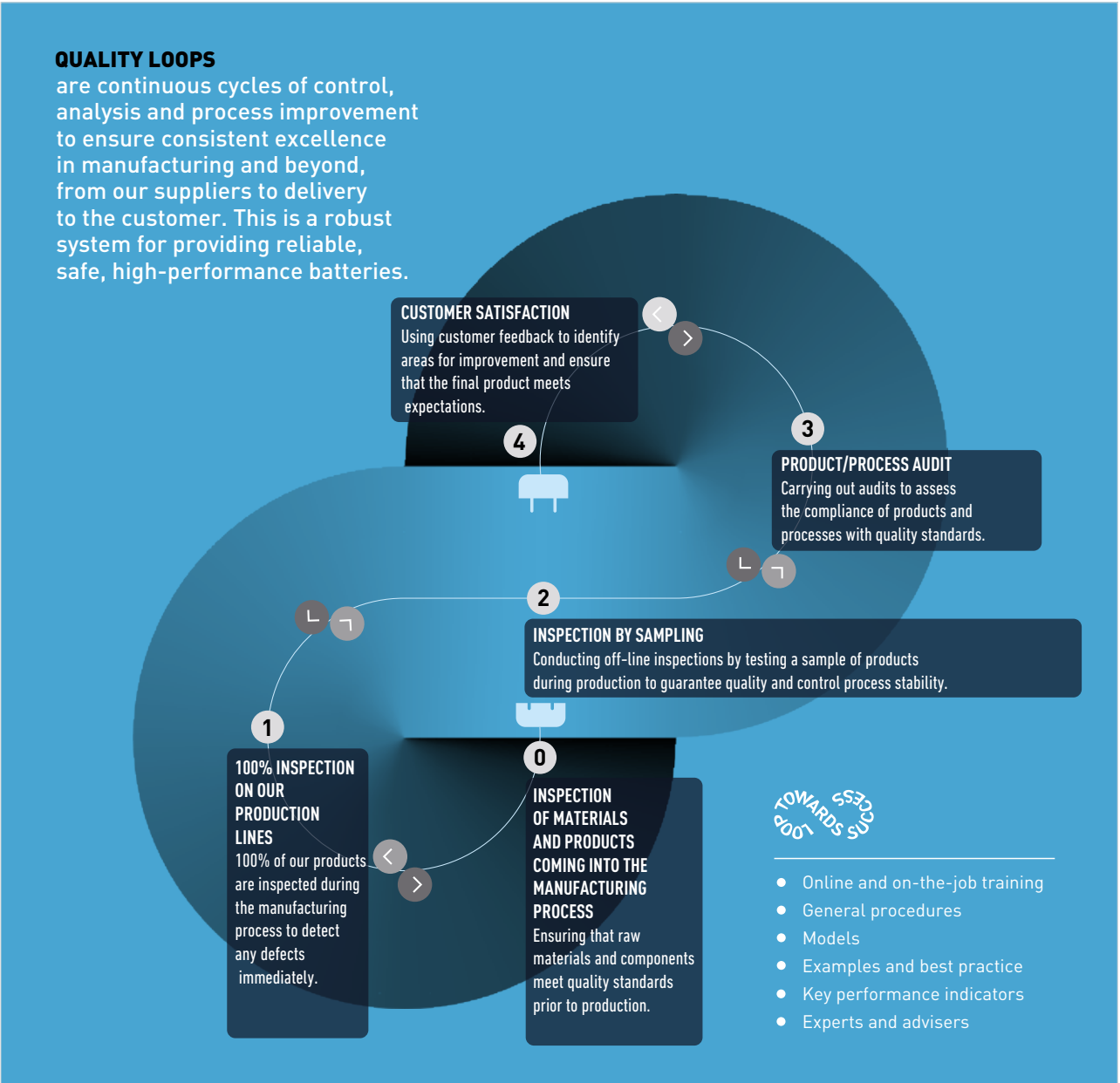
Enfin, la sécurité produit, c'est également une culture d'entreprise. C'est pourquoi, chez ACC, nos experts assurent la promotion d'actions et de comportements de l'ensemble des employés pour démontrer un fort engagement pour la sécurité de nos batteries.

Notre approche de la qualité

Grâce à une gestion rigoureuse de la qualité pilotée par notre Direction qualité, à une amélioration continue et au respect de la norme IATF 16949⁽¹⁾, nous visons à fournir des batteries fiables, sûres et efficaces en utilisant l'approche de gestion par les risques. Notre engagement envers la qualité s'étend à l'ensemble de la chaîne de valeur, de nos fournisseurs à la livraison au client, tout au long du cycle de vie de nos produits. Pour cela et afin de le démontrer, nous avons défini un Système de Management de la Qualité (SMQ), qui fait partie du Système de Management Intégré (SMI) aligné avec notre organisation et notre stratégie, et ce depuis le début de nos activités en 2020.

Les exigences qualité issues de notre politique Qualité, qui fait partie intégrante de la stratégie d'ACC, et du SMQ sont prises en compte dans tous les métiers de l'entreprise et sur tous nos sites. Depuis les exigences clients jusqu'à leur satisfaction une fois les produits livrés, nous avons mis en place tout un dispositif à chaque étape des projets pour assurer un très haut niveau de qualité. Nous avons déployé un réseau de contrôle de la qualité de fabrication avec prévention et détection précoces de non-qualités et mesures d'amélioration.

Zoom sur notre système de boucles de contrôle qualité



➤ Affiche ACC sur les boucles qualité.

(1) Basée sur la norme ISO 9001 2015 ainsi que les exigences liées à l'industrie automobile, la norme IATF 16949 a été révisée en 2016 avec les constructeurs et les équipementiers automobiles européens et américains afin de mieux répondre aux enjeux actuels du secteur.

En production, nous avons mis en place un système de boucles de contrôle qualité à chaque étape pour garantir la qualité et détecter au plus tôt un produit qui ne serait pas conforme :

- **la boucle dite zéro** a lieu au moment de la réception des produits venant de nos fournisseurs. Un contrôle de conformité des matériaux et des produits entrants est alors effectué avant envoi en production ;
- **la boucle 1** porte sur les contrôles sur les lignes de production en utilisant des caméras et la démarche Poka Yoke (« anti-erreur », méthode de contrôle de la qualité venue de Toyota dans les années 1960 qui vise à éviter les erreurs en les détectant et éliminant dès la source). Ces contrôles permettent de s'assurer que tout est fait conformément aux normes à respecter à chaque étape du procédé de fabrication ;
- **la boucle 2** repose sur une méthode d'inspection par échantillonnage : des échantillons sont prélevés aux différentes étapes du process et ces échantillons sont vérifiés ;
- **la boucle 3** est constituée par des audits afin de s'assurer de la conformité des procédés de fabrication et produits, avec le support des normes qualité ;
- **la boucle 4** concerne la qualité vue du client. Les équipes ACC utilisent les retours d'informations des clients pour identifier les domaines d'amélioration et assurer que le produit final répond à leurs cahiers des charges.

Nos tests au cœur du process de validation de la qualité

Tester nos cellules et nos modules, cela fait partie du process de validation de la qualité des produits que nous fabriquons. Dans nos laboratoires de Bruges, nous réalisons trois types de tests abusifs : les **essais thermiques** autour de l'emballage thermique et la réaction de la cellule à des très hautes températures au-delà des conditions extrêmes que nous trouvons sur Terre ; les **essais mécaniques** qui simulent des chutes ou des écrasements, voire des perçages de cellules pour simuler des accidents ; et les **essais électriques** vont couvrir les sur-charges, les sur-décharges ou les courts-circuits que l'on pourrait rencontrer lors de cycles de recharges problématiques par exemple. Le contrôle qualité ne s'arrête pas là : chaque semaine, des laboratoires indépendants reçoivent des modules directement depuis les chaînes d'assemblage de notre Gigafactory pour refaire des tests et valider la sécurité des modules qui seront assemblés dans les voitures. Si les modules utilisés ne passent pas les tests avec succès, alors le lot de batterie d'où est issu cet exemplaire sera mis au rebut.

CHAQUE BOUCLE NOUS PERMET DE VÉRIFIER QUE L'ON PEUT CONTINUER LA PRODUCTION. EN CAS DE DÉTECTION D'ÉCART OU DE DÉFAUT, LE PRODUIT JUGÉ NON CONFORME EST SORTI DE LA LIGNE DE PRODUCTION.



Développer une culture qualité

Pour atteindre nos objectifs qualité, il est nécessaire de fédérer les équipes et de promouvoir la culture de la qualité. Ainsi, chaque nouvel arrivant suit un module obligatoire de formation aux fondamentaux de la qualité dans son parcours d'intégration, et de manière générale, tous les salariés sont formés. Le partage régulier avec les différentes équipes des indicateurs qualité constitue également un moyen de sensibilisation efficace à la qualité, en s'appuyant sur des données chiffrées suivies dans la durée.



PRÉVENTION DES COURTS-CIRCUITS INTERNES AU SEIN D'UNE CELLULE

Un court-circuit peut créer un emballage thermique, dont la propagation aurait pour conséquence un feu au niveau du véhicule. Des analyses sont menées pour identifier ce qui pourrait créer un court-circuit, dans la conception ou au moment de la production : analyses de risques, analyses de modes de défaillances et de leur criticité (AMDEC), arbres de défaillances. Sur cette base, les experts de la sécurité des produits définissent des exigences et réalisent des vérifications de la conformité via des tests et des simulations notamment, afin de s'assurer de la détection le plus tôt possible d'éléments pouvant conduire à un court-circuit.



4

NOTRE ENGAGEMENT POUR UNE CONDUITE RESPONSABLE DES AFFAIRES

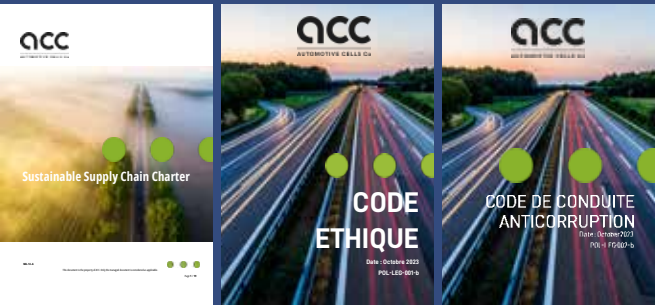
Appliquer les meilleurs standards de conduite éthique des affaires	91
Déployer une politique d'achats responsables	92
Garantir la sécurité des données	98

Éthique & Conduite Responsable des affaires

ACC porte un projet passionnant mais aussi exigeant. Pour conduire nos affaires de manière éthique et responsable, nous nous appuyons sur plusieurs documents mais aussi sur des formations anti-corruption et une procédure d'alerte. Nous travaillons à mettre en œuvre une chaîne d'approvisionnement équitable, transparente et durable, en procédant à des évaluations EcoVadis, en auditant les mines ou encore en adhérant à l'IRMA (Initiative for Responsible Mining Assurance).

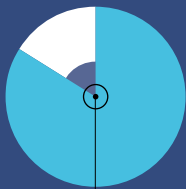
ÉTHIQUE – CONDUITE RESPONSABLE DES AFFAIRES

TROIS DOCUMENTS (PUBLIÉS EN 2021)



Charte de la Chaîne d'Approvisionnement Durable | Code éthique | Code anti-corruption

TAUX DE COMPLÉTION DE LA FORMATION ANTI-CORRUPTION



84 %



Procédure d'alerte accessible aux collaborateurs et à l'externe via le site Internet

ACHATS RESPONSABLES

80 à 90 % DES IMPACTS RSE DE NOS PREMIERS PRODUITS VIENNENT DE NOS FOURNISSEURS



PARTENARIAT AVEC ECOVADIS DEPUIS 2022

DÉPLOIEMENT

DU PROGRAMME DE DEVOIR DE VIGILANCE DANS LA CHAÎNE D'APPROVISIONNEMENT AVEC NOTAMMENT EN 2024 :



Adhésion à l'initiative d'extraction minière responsable IRMA



Audit des mines par RCS global.



CONFIDENTIALITÉ & SÉCURITÉ DES DONNÉES

L'information constitue un actif stratégique pour ACC. Sa protection est une de nos priorités : nous avons déployé un dispositif robuste de sécurité sur l'ensemble de nos entités et activités.

APPLIQUER LES MEILLEURS STANDARDS DE CONDUITE ÉTHIQUE DES AFFAIRES

La conduite responsable des affaires consiste à s'assurer que nos activités sont alignées avec les besoins de la société, aujourd'hui et à l'avenir. ACC applique et respecte les principes directeurs de l'OCDE à l'intention des entreprises multinationales dans ses codes et chartes.

Pour favoriser des pratiques commerciales équitables dans toutes nos implantations, nous avons introduit un code d'éthique et un code de conduite anticorruption dès 2021.

Ces règles, inspirées par notre quête d'excellence et notre engagement écologique, concernent tous nos employés et partenaires. Nous appliquons les normes les plus exigeantes en matière d'éthique, de droits humains, de santé et de sécurité et nous nous efforçons de minimiser notre impact environnemental. Nous pratiquons par ailleurs une politique de tolérance zéro à l'égard de toute fraude ou corruption.

Cette politique est supervisée par le Responsable de la Conformité, qui veille au respect des codes et des procédures associées, telles que le droit d'alerte. Pour s'assurer que nos employés sont formés à notre code de conduite anticorruption, ACC propose une formation obligatoire au code de conduite (e-learning), axée sur le risque d'anticorruption, et les conflits d'intérêts. La formation est obligatoire pour tous les employés ; en 2024, 84 % (78 % en 2023) des employés ont suivi la formation au code de conduite.

En application des codes éthique et de conduite anticorruption, une procédure d'alerte interne et externe a été mise en place. Elle est accessible sur le site Internet d'ACC (<https://www.acc-emotion.com/fr/bienvenue-sur-le-portail-dalerte-dacc>).

Nos achats sont également menés selon les normes éthiques et professionnelles les plus strictes. Nous cherchons à faire progresser les droits de l'Homme tout au long de nos chaînes d'approvisionnement, depuis nos fournisseurs de composants jusqu'aux mines. Nous exigeons de nos partenaires commerciaux qu'ils assurent la conformité légale à tous les niveaux pour protéger l'environnement et respecter les droits de l'Homme conformément aux attentes internationales. Nous exigeons que nos fournisseurs prennent toutes les mesures nécessaires pour s'assurer que leurs pratiques soient conformes au contenu et à l'esprit de notre Charte de la chaîne d'approvisionnement durable. Nous avons, par ailleurs, mis en place un processus de diligence raisonnable conforme aux principes de l'OCDE et aux normes internationales, présenté dans la section suivante de ce chapitre.

DÉPLOYER UNE POLITIQUE D'ACHATS RESPONSABLES

Le projet d'ACC vise à placer la responsabilité sociale des entreprises (RSE) au cœur de ses préoccupations. Les fournisseurs d'ACC jouent un rôle significatif en aidant l'entreprise à atteindre ses objectifs en matière de développement durable. La majeure partie de l'impact environnemental et social de ses produits provient en effet de la chaîne d'approvisionnement. L'extraction et le raffinage des matières premières présentent des enjeux, non seulement pour l'environnement, mais aussi en termes de droits de l'Homme et de droits du travail. Dans ce contexte, l'objectif d'ACC est de mettre en place et de garantir une chaîne d'approvisionnement équitable, transparente et durable qui lui permette de réduire ses impacts négatifs en matière de RSE. En travaillant avec ses fournisseurs tout au long de la chaîne de valeur, ACC crée une transformation durable de l'industrie automobile et de la mobilité électrique.

Gouvernance de l'approvisionnement responsable

Afin de garantir la prise en compte des critères RSE lors de la sélection des fournisseurs, l'équipe Approvisionnement responsable a été créée au sein du Département des achats.

L'équipe est placée sous la responsabilité directe du Directeur des Achats et, sur le plan fonctionnel, de la Directrice développement durable. L'équipe chargée de l'approvisionnement responsable a pour mission de mettre en œuvre la Charte de la chaîne d'approvisionnement durable d'ACC, de mettre en place un système robuste de gestion de diligence raisonnable, de sélectionner les fournisseurs en fonction de critères RSE et de travailler avec eux pour améliorer leurs performances en matière de RSE pendant toute la durée du contrat. Dans la réalisation de ces activités, l'équipe est soutenue par l'équipe des Achats Directs, l'équipe Carbone et Climat et l'équipe de Conformité Juridique.

L'équipe Approvisionnement responsable participe activement aux comités de sélection des fournisseurs, au cours desquels une évaluation RSE, basée sur les réponses des fournisseurs aux questionnaires RSE, est présentée. Cette évaluation est obligatoire au cours du processus d'appel d'offres. L'équipe recommande le fournisseur qui présente la meilleure maturité en matière de RSE et les meilleurs résultats en matière d'empreinte carbone. En tant que membre de ce comité, l'équipe a le droit d'alerter et de retirer un fournisseur du panel proposé, si ce candidat ne répond pas aux exigences de la Charte d'ACC précitée.

Nos politiques d'approvisionnement responsable

ACC a développé des politiques exigeantes auxquelles les fournisseurs doivent se conformer.

ACC a adopté un ensemble de règles claires pour promouvoir des pratiques des affaires responsables dans tous les pays et régions où l'entreprise est présente. Ces règles



↳ Réception de la première presse de calendrage pour le deuxième bloc de la Gigafactory.

sont énoncées dans le Code éthique d'ACC, le Code de conduite anti-corruption et la Charte de la chaîne d'approvisionnement durable applicables à tous les employés d'ACC, à ses partenaires commerciaux et à sa chaîne d'approvisionnement.

LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT ET LE RESPECT DES DROITS DE L'HOMME, CONFORMÉMENT AUX PLUS HAUTS STANDARDS INTERNATIONAUX, SONT FONDAMENTAUX POUR CONSTRUIRE UNE RELATION FOURNISSEUR-CLIENT SOLIDE.

Charte de la chaîne d'approvisionnement durable

En 2021, ACC a formalisé la première Charte de la chaîne d'approvisionnement durable, définissant les exigences en matière de RSE pour ses fournisseurs directs, qui fournissent des composants pour les produits d'ACC.

Ce document se concentre principalement sur les pratiques commerciales responsables, telles que l'éthique, la lutte contre la corruption, la santé et la sécurité des travailleurs, la traçabilité de la chaîne d'approvisionnement et l'environnement, afin de promouvoir une chaîne d'approvisionnement transparente, respectueuse et socialement responsable.

Concernant plus particulièrement les employés des entreprises intervenant dans la chaîne d'approvisionnement d'ACC, les fournisseurs qui travaillent avec ACC doivent veiller au respect de l'interdiction du travail des enfants dans leurs propres activités et dans l'ensemble de leur chaîne d'approvisionnement, sans exception. Les fournisseurs doivent respecter les conventions de l'OIT et des Nations unies relatives au travail des enfants. Les fournisseurs doivent veiller à ce que leurs pratiques en matière d'emploi soient conformes aux directives établies par les conventions de l'OIT sur le travail forcé et à la loi sur l'esclavage moderne (Modern Slavery Act).

Les fournisseurs garantissent la liberté d'association de leurs employés, le traitement équitable et respectueux de tous les employés (égalité des rémunérations et des chances, non-discrimination), des conditions de travail équitables (rémunération, horaires de travail).

Les fournisseurs doivent établir des règles claires en matière de santé et de sécurité au travail (environnement de travail sûr, limitation de l'exposition des travailleurs aux substances chimiques, cancérigènes, mutagènes ou toxiques au niveau le plus bas qu'il soit raisonnablement possible d'atteindre et adoption d'un programme d'amélioration continue) et mettre en place un système de protection de la santé.

En 2024, cette Charte a été révisée et s'applique désormais à tous les fournisseurs d'ACC, y compris les fournisseurs indirects, qui fournissent des services, des équipements, de l'énergie et des prestations pour la construction.

Elle définit nos principes directeurs pour le réseau de fournisseurs, en suivant les normes et standards internationalement reconnus et les directives établies en matière de préoccupations environnementales, sociales et de gouvernance. ACC attend de ses fournisseurs qu'ils transposent les exigences de la Charte au sein de leur chaîne d'approvisionnement. Cela signifie que nos fournisseurs doivent veiller au respect des droits de l'Homme et du travail, ainsi qu'au respect des lois et réglementations environnementales au sein de leur chaîne d'approvisionnement.

Notre processus de sélection et d'évaluation des fournisseurs

Au cours de la procédure d'appel d'offres, ACC sélectionne ses fournisseurs sur la base de critères tels que les spécifications techniques, la qualité, le prix, le service et la technologie, l'impact environnemental et social.

ACC a mis en place un processus d'évaluation de la performance RSE et de l'empreinte carbone des fournisseurs, basé sur sa Charte de la chaîne d'approvisionnement durable, sur une évaluation documentaire réalisée par EcoVadis et sur un questionnaire interne conçu par ACC pour aborder les thèmes de la RSE, de l'environnement et de la traçabilité des matières premières. Chaque information fournie à ACC doit être justifiée par des documents de référence.

Les fournisseurs souhaitant travailler avec ACC doivent se soumettre à ce processus afin d'évaluer leur maturité et leur conformité aux exigences d'ACC en matière de RSE.

ECOVADIS

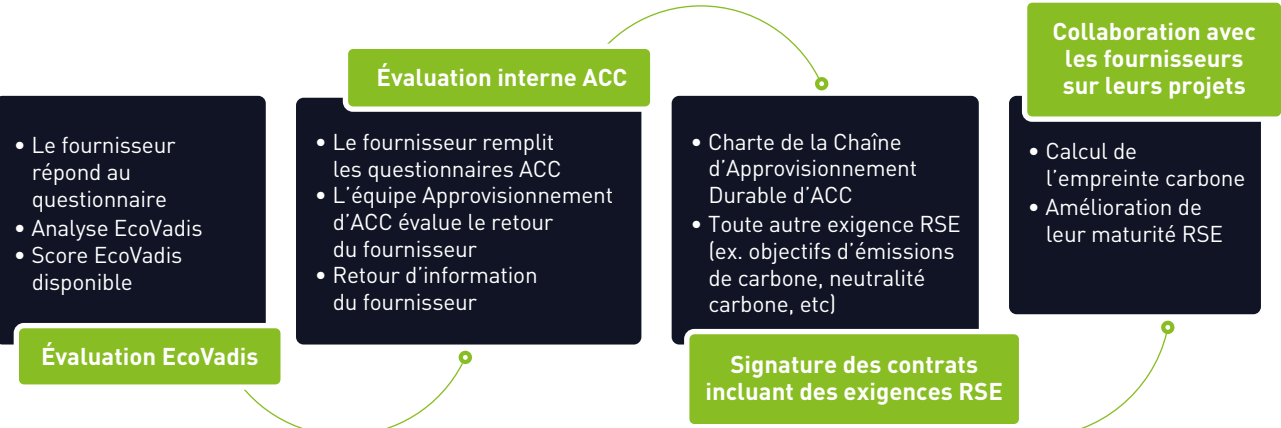
Depuis sa création en 2007, EcoVadis est devenu un organisme de notation RSE reconnu à l'échelle mondiale, avec un réseau de plus de 130 000 entreprises évaluées. EcoVadis combine un système d'information et un réseau d'experts pour mettre à disposition de ses clients acheteurs et fournisseurs des notations simples, fiables et comparables couvrant 200 catégories d'achat et 21 indicateurs (depuis les « émissions de CO₂ » au « travail des enfants »), divisés en quatre thèmes : environnement, droits sociaux et humains, éthique et achats responsables.

En outre, les fournisseurs d'ACC doivent se conformer aux politiques d'ACC et appliquer les normes minières les plus exigeantes, en veillant à ce que leurs pratiques n'entraînent pas de violations des droits de l'Homme, de pollution et de dommages environnementaux, de risques pour la santé et la sécurité, ou de manquements à la conformité. C'est pourquoi la Charte de la chaîne d'approvisionnement durable fait partie intégrante des documents contractuels et s'applique à tous les fournisseurs d'ACC et à leur chaîne d'approvisionnement. ACC est en droit de procéder à des inspections ou à des audits, par l'intermédiaire d'un auditeur tiers, afin de vérifier le respect de cette Charte.

Le respect des exigences d'ACC par les fournisseurs constitue un défi majeur. Étant donné que leur maturité RSE varie d'un fournisseur à l'autre, ACC a développé des processus d'accompagnement afin d'améliorer de façon continue leur performance en la matière.

En effet, après le processus de sélection des fournisseurs, ACC procède à des évaluations régulières et travaille en étroite collaboration avec les fournisseurs, notamment en les aidant à calculer leurs émissions de CO₂ et à améliorer de façon continue leur performance RSE.

Processus de sélection RSE des fournisseurs d'ACC



Notre système de gestion du devoir de vigilance dans la chaîne d'approvisionnement

Le Système de gestion de la diligence raisonnable, ou devoir de vigilance dans la chaîne d'approvisionnement, est un autre élément important de l'approche d'ACC en matière d'approvisionnement responsable. ACC fonde son approche sur les principes directeurs de l'OCDE en matière de diligence raisonnable.

La diligence raisonnable concerne les aspects liés à l'éthique, aux conditions de travail, aux droits de l'Homme et à l'environnement au sein de la chaîne d'approvisionnement. Il s'agit d'évaluer chaque étape de la chaîne d'approvisionnement, depuis l'approvisionnement en matières premières jusqu'à la livraison du produit final, afin de garantir le respect des réglementations et de promouvoir la transparence et la responsabilité. Il s'agit du cadre conçu pour évaluer et gérer les risques liés à la conformité, aux exigences réglementaires et aux pratiques opérationnelles.

Les principes directeurs de l'OCDE en matière de diligence raisonnable

« Le processus par lequel les entreprises peuvent identifier, évaluer, prévenir et/ou atténuer et rendre compte de la manière dont elles traitent les impacts négatifs réels et potentiels dans leurs propres opérations, chaînes d'approvisionnement et relations d'affaires. »

Il est basé sur un processus en 5 étapes.



En 2023, ACC a fait appel à un organisme externe pour mener une analyse des écarts sur les processus existants liés à la diligence raisonnable au sein de l'entreprise, et les actions requises pour garantir un système de gestion de la diligence raisonnable complet et robuste, conforme à la réglementation.

Sur cette base, ACC a défini le programme d'action, avec les principales étapes et actions à accomplir. Après la publication du règlement européen sur les batteries en juillet 2023 (règlement (UE) 2023/1542 du Parlement européen et du Conseil du 12 juillet 2023), qui inclut le thème de la diligence raisonnable, ACC met progressivement en œuvre son Système de Gestion de la diligence raisonnable en :

- **mettant à jour la Charte de la chaîne d'approvisionnement durable** (selon les principes de l'OCDE et de l'OIT) et ses questionnaires aux fournisseurs en 2024 ;
- **renforçant le processus d'évaluation des fournisseurs** sur la base des exigences actualisées de la Charte de la chaîne d'approvisionnement durable ;
- **réalisant une cartographie des risques** pour les principales matières premières ;
- **cartographiant la traçabilité de la chaîne d'approvisionnement** jusqu'à la mine ;
- **réalisant des audits** par des tiers sur les sites miniers avec RCS Global.

RCS GLOBAL

RCS Global Group - qui fait désormais partie de SLR Consulting - est le premier fournisseur de services de cartographie de la chaîne d'approvisionnement, d'approvisionnement responsable, d'exploitation minière responsable, de performance ESG et de traçabilité. En se concentrant sur les chaînes de valeur des ressources naturelles à tous les niveaux de la chaîne d'approvisionnement, SLR fait progresser les objectifs d'amélioration continue de ses clients et partenaires grâce à des efforts d'assurance et à des solutions techniques basées sur les données.

ACC a commencé à effectuer des **audits sur site** avec le soutien de SLR en 2024. Ces audits permettent de vérifier la conformité et, si nécessaire, d'aider les fournisseurs en leur faisant des recommandations et en assurant le suivi des plans d'action d'amélioration.



En outre, dans le cadre de sa gouvernance, ACC a mis en place un système de remontée d'alerte pour avertir immédiatement l'entreprise en cas de problèmes internes. En 2024, dans le cadre de la mise en œuvre de son Système de Gestion de la diligence raisonnable, ACC a étendu le portail d'alerte à tous les griefs pouvant survenir dans sa chaîne de valeur. Les alertes provenant de la chaîne d'approvisionnement en amont seront évaluées par ACC, conformément à son mécanisme de règlement des griefs.

ACC élaborera et mettra en œuvre une approche d'atténuation. Afin de remédier au grief, le fournisseur doit coopérer avec ACC et mettre fin à la violation des règles, à respecter et à réduire au maximum les effets négatifs. En dernier recours, et si les actions mises en œuvre échouent, ACC se réserve le droit de mettre fin à la relation commerciale avec le fournisseur.

Enfin, ACC encourage vivement ses fournisseurs à se référer aux normes minières les plus strictes et à prendre part à des initiatives collaboratives sur les meilleures pratiques de la chaîne d'approvisionnement. Les normes minières sont des cadres élaborés pour promouvoir des pratiques éthiques, durables et transparentes.

IRMA

Au cours d'une décennie, IRMA a élaboré la première définition commune au monde de l'exploitation minière responsable, le standard IRMA pour l'exploitation minière responsable. Ce standard est aujourd'hui la définition la plus complète et la plus rigoureuse des pratiques minières responsables. Bien que le standard décrive les meilleures pratiques, IRMA invite les mines, quel que soit leur niveau d'avancement en matière de responsabilité environnementale et sociale, à être évaluées en fonction de ce standard.

En 2024, **ACC** est devenu un **membre actif de l'Initiative for Responsible Mining Assurance (IRMA)**, qui promeut des pratiques minières responsables tout au long de la chaîne d'approvisionnement.

En tant que membre, ACC contribue à façonner l'avenir de la norme et du système de vérification et se joint à d'autres pour faire progresser la vision d'IRMA : un monde où l'industrie minière respecte les droits de l'Homme et les aspirations des communautés concernées, offre des lieux de travail sûrs, sains et solidaires, minimise les dommages causés à l'environnement et laisse un héritage positif.



LE RÈGLEMENT EUROPÉEN SUR LES BATTERIES

Les exigences du règlement de l'UE sur les batteries concernant le devoir de diligence dans la chaîne d'approvisionnement

Le règlement européen sur les batteries (UE) 2023/1542 vise à garantir que les batteries mises sur le marché de l'Union européenne (UE) sont durables, efficaces et sûres tout au long de leur cycle de vie. Il comprend des exigences de développement durable portant sur l'empreinte carbone, l'intégration de contenu d'origine recyclée, la performance et la durabilité. Les opérateurs économiques (notamment les constructeurs automobiles) sont responsables de l'ensemble du cycle de vie des batteries, y compris la collecte, le recyclage et l'élimination. Chaque acteur de la chaîne d'approvisionnement des batteries, de la mine au produit final, doit faire preuve de diligence raisonnable pour gérer les risques sociaux et environnementaux, en se concentrant sur des matériaux tels que le cobalt, le lithium, le nickel et le graphite naturel.

Les entreprises doivent identifier et hiérarchiser les risques dans leurs chaînes d'approvisionnement, y compris les impacts sur l'environnement et les droits de l'Homme, et mettre en œuvre des mesures pour traiter et atténuer ces risques. Elles sont également tenues de contrôler l'efficacité de leurs processus de diligence raisonnable et de communiquer leurs efforts de manière transparente, ainsi que d'apporter des solutions à tout impact négatif identifié.

Ce règlement s'inscrit dans le cadre de la stratégie plus large de l'UE visant à promouvoir une économie circulaire et à garantir un approvisionnement responsable en matières premières.

En se conformant à ces exigences, les opérateurs économiques garantiront un approvisionnement responsable et contribueront à la durabilité et à la transparence de la chaîne d'approvisionnement des batteries. Le non-respect de ces exigences pourra entraîner des sanctions ou l'exclusion du marché de l'UE.

GARANTIR LA SÉCURITÉ DES DONNÉES

L'information constitue un actif pour l'entreprise qu'il faut préserver tout en suivant les règles de conformité et notamment celles sur les données personnelles. Nous avons défini et déployé un dispositif robuste de sécurité sur l'ensemble de nos entités et activités en nous appuyant sur une gouvernance, des procédures et des contrôles adaptés revus chaque année.

Gouvernance et organisation

La direction d'ACC porte l'engagement de l'entreprise en matière de protection de l'information et les moyens nécessaires à la mise en œuvre de la politique associée. Nous avons mis en place une gouvernance permettant de respecter la législation française et européenne en vigueur. Le CISO (*Chief Information Security Officer*), au sein de la Direction en charge de l'informatique et des systèmes d'information, est en charge de toutes les questions de sécurité au sein du Groupe. En outre, un bureau de protection des données est chargé des questions relatives aux données à caractère personnel. Il est composé du RSSI (Responsable de la sécurité des systèmes d'information) adjoint et du Directeur juridique.

Tous les collaborateurs sont tenus de connaître et d'appliquer les règles de sécurité de l'information définies par ACC. Ils sont responsables de la mise en œuvre des politiques et des normes de sécurité de l'information et des SI à travers l'organisation globale d'ACC.

Un système d'alerte et de remontée d'informations par les utilisateurs est en place en cas de suspicion ou de constat d'une activité frauduleuse, d'une tentative d'accès à des informations de l'entreprise, d'intrusion, de modification de données non autorisée, etc.



Politiques et procédures en vigueur dans l'entreprise

Les politiques de sécurité informatique sont à la base du dispositif de sécurité du Groupe. Elles doivent être suivies par tous les employés et par nos partenaires, tels que les fournisseurs et sous-traitants. Elles déterminent la ligne de conduite de la direction et définissent les exigences en matière de sécurité des comportements (personnes), des pratiques (processus) et de l'environnement (technologie) dans l'ensemble de l'entreprise.

Pour assurer la sécurité de nos informations, nous mettons en œuvre des moyens et des processus de sécurité.

Toutes les informations et documents sont classifiés suivant quatre niveaux de confidentialité : public, interne, confidentiel, secret. Chaque employé contribue à protéger ces informations et documents en respectant le niveau de classification de la confidentialité et en utilisant les outils de protection appropriés. Par ailleurs, tous les fournisseurs doivent signer un contrat de confidentialité (NDA) au moment de leur réponse aux appels d'offres d'ACC et pour la prestation, s'ils sont retenus. Il en va de même pour les sous-traitants. Nous veillons également à contrôler l'accès physique à nos locaux contenant des activités confidentielles pour éviter tout dommage ou intrusion conformément aux règles internes sur la protection des biens et des personnes et à la politique sûreté de l'entreprise.

Concernant la gestion de la protection et de la confidentialité des données, toutes les données personnelles traitées par ACC sont soumises au respect de la réglementation applicable en France et dans l'Union européenne en matière de protection des données personnelles et de la vie privée, notamment.

Sensibilisation et formations

Un programme de sensibilisation des collaborateurs fait partie du processus d'arrivée. Une formation obligatoire à la protection des données fait partie du parcours d'intégration des nouveaux arrivants. Un *e-learning* explique ainsi comment protéger l'information, reconnaître une tentative de phishing, assurer la sécurité de l'information et de son matériel informatique et téléphonique en déplacement et en télétravail. Des modules spécialisés pour approfondir des thématiques le complètent. Des campagnes continues de phishing et un apprentissage en ligne continu sont également organisés.

Glossaire

Anode : électrode négative.

Boucles de qualité : les boucles de qualité sont des cycles continus de contrôle, d'analyse et d'amélioration des processus mis en place par ACC afin de garantir une excellence constante dans la fabrication et au-delà, de nos fournisseurs à la livraison au client.

Cathode : électrode positive.

Calandrage : l'étape de calandrage permet de donner l'épaisseur et la porosité choisies aux bandes d'électrodes.

Cellule : élément de base d'une batterie, composé d'électrodes, d'un électrolyte et d'un séparateur. Les cellules sont assemblées dans des modules au sein d'une batterie.

COV : les Composés Organiques Volatils sont des substances formées d'au moins un atome de carbone et d'un atome d'hydrogène. On les trouve à l'état gazeux dans l'atmosphère.

Diligence raisonnable (ou devoir de vigilance) : processus par lequel les entreprises peuvent identifier, évaluer, prévenir et/ou atténuer et rendre compte de la manière dont elles traitent les impacts négatifs réels et potentiels dans leurs propres opérations, chaînes d'approvisionnement et relations d'affaires (définition de l'OCDE).

Électrolyte : substance conductrice en raison de la présence d'ions mobiles. Il existe des électrolytes liquides et solides.

Enduction : étape de production des cellules qui consiste à appliquer l'encre (composée de poudres de matériaux actifs, additifs et solvants) sur un feuillard d'aluminium pour la cathode et un feuillard de cuivre pour l'anode.

ERC : éviter, réduire, compenser. Les impacts d'un projet, d'un plan ou d'un programme sur l'environnement peuvent se traduire par une dégradation de la qualité environnementale. La démarche « éviter, réduire, compenser » (ERC) a pour objectif d'éviter les atteintes à l'environnement, de réduire celles qui n'ont pu être suffisamment évitées et, si possible, de compenser les effets notables qui n'ont pu être ni évités, ni suffisamment réduits.

Étuvage : lors de la fabrication des cellules, c'est l'opération de « séchage » pour réduire au maximum le taux résiduel d'humidité.

GES : les gaz à effet de serre sont des composants gazeux qui absorbent le rayonnement infrarouge émis par la surface terrestre et contribuent ainsi à l'effet de serre.

GWh : symbole du gigawatt-heure, unité de mesure d'énergie échangée par un temps équivalent à la puissance d'un gigawatt agissant pendant une heure.

ICPE (installation classée pour la protection de l'environnement) : certaines installations peuvent avoir des impacts (pollution de l'eau, de l'air, des sols, etc.) et présenter des dangers (incendie, explosion, etc.) pour l'environnement, la santé et la sécurité publique. Pour ces raisons, elles sont soumises à la réglementation des ICPE.

LFP : une batterie LFP pour lithium-fer-phosphate est une batterie lithium-ion dont la cathode est faite de phosphate, de fer et de lithium.

Matérialité : de l'anglais *materiality*, terme issu du registre de l'audit financier, la matérialité se caractérise à l'origine par le choix d'indicateurs comptables permettant de mesurer le niveau de performance et de fiabilité d'une entreprise. Transposée dans l'univers de la RSE, l'analyse de matérialité vise à établir une hiérarchie pertinente des enjeux d'une stratégie de développement durable, en regard des priorités d'une entreprise, ainsi que des attentes des diverses parties prenantes.

Module : un module contient plusieurs cellules, plusieurs modules sont assemblés par le constructeur automobile pour fabriquer le pack batterie.

Net Zero Initiative : initié en juin 2018, la Net Zero Initiative est un concept créé par Carbone 4, un cabinet de conseil spécialisé sur la stratégie bas-carbone et l'adaptation au changement climatique. Son objectif est de préciser les fondements d'une stratégie climat d'entreprise qui soit alignée avec les observations scientifiques et en phase avec objectifs de neutralité issus de l'Accord de Paris.

NMC : une batterie NMC pour nickel-manganèse-cobalt est une batterie lithium-ion dont la cathode est faite d'un oxyde de nickel, de manganèse, de cobalt et de lithium.

IPCEI (PIIEC en français) : le Projet Important d'Intérêt Européen Commun (IPCEI) est un mécanisme européen visant à promouvoir l'innovation dans des domaines industriels stratégiques et d'avenir au travers de projets publics des États membres à financer des initiatives au-delà des limites habituellement fixées par la réglementation européenne en matière d'aides d'État.

Parties prenantes : dans la norme internationale ISO 26000, les parties prenantes sont définies comme les organisations ou individus qui ont un ou plusieurs intérêts dans une décision ou activité quelconque d'une organisation.

Propriété intellectuelle : le terme « propriété intellectuelle » désigne les œuvres de l'esprit : inventions ; œuvres littéraires et artistiques ; dessins et modèles ; et emblèmes, noms et images utilisés dans le commerce. La propriété intellectuelle est protégée par la loi, par exemple au moyen de brevets, du droit d'auteur et d'enregistrements de marques, qui permettent aux créateurs de tirer une reconnaissance ou un avantage financier de leurs inventions ou créations.

Refendage : les feuillets enduits sont découpés afin d'obtenir la largeur de bande d'électrode souhaitée, c'est l'étape de refendage.

Salle blanche : selon la norme ISO 14644, une salle blanche (*cleanroom*) est définie comme un local dans lequel la concentration de particules est hautement contrôlée. L'objectif est d'avoir des environnements contrôlés (ou zone à atmosphère contrôlée) dans lesquels les niveaux de contamination sont strictement réglementés et surveillés en permanence. L'air est brassé et hautement filtré. La température, l'humidité ainsi que la pression peuvent être régulées et maintenues à des niveaux contrôlés suivant les spécifications.

Salle sèche : une salle sèche est généralement une salle propre dont l'atmosphère est contrôlée en température et en humidité avec un taux d'humidité relative inférieur à 20 %.

SEVESO : les sites SEVESO produisent ou stockent des substances pouvant être dangereuses pour l'homme et l'environnement. Ils sont soumis à une réglementation très encadrée qui vise à identifier et à prévenir les risques d'accident pour en limiter l'impact.

Stacking : étape d'assemblage de la partie active de la pile, via empilage des électrodes en combinant les électrodes positives et négatives isolées par un séparateur. La forme et la technologie dépendent des caractéristiques dimensionnelles de la cellule.

TRIR : *Total Recordable Injury Rate* est le taux d'incidents enregistrés, avec ou sans arrêts de travail, par million d'heures travaillées.

WLTP : la norme WLTP pour *Worldwide harmonised Light vehicle Test Procedure* est un protocole en vigueur depuis 2019, de portée mondiale, pour déterminer les rejets d'émissions et la consommation des véhicules thermiques, ainsi que l'autonomie des véhicules électriques, tout en étant le plus proche possible des conditions d'utilisation quotidienne.

Annexes

ANNEXE 1 - EXTRAIT DE LA DPEF ACC 2024

Analyse de matérialité et évaluation des risques extra-financiers liés à l’activité d’ACC

ACC a réalisé un premier exercice d’analyse de matérialité en 2021 pour accompagner sa démarche RSE. Cette première version a été complétée en 2023 avec l’identification d’une liste d’enjeux extra-financiers matériels pour ACC. Capitalisant sur ces travaux, une analyse de double matérialité a été conduite en 2024 avec le concours d’un cabinet de conseil, suivant les préconisations de l’EFRAG (*European Financial Reporting Advisory Group*) et les normes européennes CSRD/ESRS correspondantes. Cette analyse de double matérialité intègre la matérialité d’impact – l’évaluation des effets des activités de l’entreprise

sur l’environnement et la société (dimension *inside out*) – et la matérialité financière – les enjeux, risques et opportunités environnementaux, sociaux et de gouvernance, susceptibles d’avoir un impact sur la performance économique et financière de l’entreprise (dimension *outside in*).

Dans le cadre de la Déclaration de Performance Extra-Financière, l’analyse de double matérialité ainsi que la procédure de gestion des risques Groupe ont servi de point d’appui pour affiner l’analyse des risques extra-financiers liés à l’activité d’ACC.

1. Analyse de double matérialité

Afin de conduire l’analyse de double matérialité, il a été décidé de capitaliser sur l’analyse menée en 2023, notamment sur les enjeux identifiés dans ce cadre (36 enjeux, voir tableau en annexe) et sur la série d’entretiens menés alors avec les parties prenantes externes et internes d’ACC.

Enjeux potentiels

La liste des enjeux potentiels identifiés en 2023 a été rapprochée et mise en concordance avec les enjeux tels que définis par la CSRD (cf liste de référence de l’acte délégué du 31 juillet 2023– ESRS 1 – AR16). Elle a été réorganisée, simplifiée et certains enjeux ont fait l’objet d’une reformulation. Ce travail a donné lieu à une liste revue, ramenée à 22 enjeux potentiels, détaillée dans le tableau ci-dessous.

#	Enjeux potentiels	Correspondance ESRS (Thème)	Correspondance ESRS (Sous-Thème – Sous-sous thème)
ENVIRONNEMENT			
1.	Adaptation au changement climatique	E1 -Changement climatique	Adaptation au changement climatique
2.	Atténuation du changement climatique	E1 – Changement climatique	Atténuation du changement climatique
3.	Utilisation des ressources et économie circulaire	E5 – Économie circulaire	Ressources entrantes, y compris utilisation des ressources Ressources sortantes liées aux produits et services
4.	Pollution	E2 – Pollution	Pollution de l’air Pollution des sols Pollution des eaux Substances (extrêmement) préoccupantes
5.	Eau	E3 – Ressources aquatiques et marines	Eau Consommation d'eau Prélèvements d'eau Rejet des eaux
6.	Déchets	E5 – Économie circulaire	Déchets
7.	Biodiversité et écosystèmes	S1 – Biodiversité et écosystèmes	Incidences sur l’étendue et l’état des écosystèmes

#	Enjeux potentiels	Correspondance ESRS (Thème)	Correspondance ESRS (Sous-Thème – Sous-sous thème)
SOCIAL			
8.	Dialogue social	S1 – Effectifs de l’entreprise	Conditions de travail <i>Dialogue social</i>
9.	Santé et sécurité	S1 – Effectifs de l’entreprise	Conditions de travail <i>Santé et sécurité</i>
10.	Formation et développement des compétences	S1 – Effectifs de l’entreprise	Égalité de traitement et égalité des chances pour tous <i>Formation et développement des compétences</i>
11.	Équilibre vie professionnelle et vie privée	S1 – Effectifs de l’entreprise	Conditions de travail <i>Équilibre entre vie professionnelle et vie privée</i>
12.	Diversité et inclusion	S1 – Effectifs de l’entreprise	Égalité de traitement et égalité des chances pour tous <i>Égalité de genre et égalité de rémunération pour un travail de valeur égale</i> <i>Emploi et inclusion des personnes handicapées</i> <i>Mesures de lutte contre la violence et le harcèlement sur le lieu de travail</i> <i>Diversité</i>
13.	Travail forcé et travail des enfants	S2 – Travailleurs de la chaîne de valeur	Autres droits liés au travail <i>Travail des enfants</i> <i>Travail forcé</i>
14.	Qualité produit	S4 – Consommateurs et utilisateurs finaux	Sécurité des consommateurs et/ou des utilisateurs finaux <i>Sécurité de la personne</i>
15.	Sécurité produit	S4 – Consommateurs et utilisateurs finaux	Sécurité des consommateurs et/ou des utilisateurs finaux <i>Sécurité de la personne</i>
16.	Impact économique de la réindustrialisation	Spécifique ACC	
17.	Droits des communautés	S3 – Communautés touchées	Droits économiques, sociaux et culturels des communautés Logement adéquat <i>Eau et assainissement</i> <i>Incidences liées à la terre</i> <i>Incidences liées à la sécurité</i>

CONDUITE DES AFFAIRES			
18.	Engagement avec les parties prenantes	G1 – Conduite des affaires	Engagement politique et lobbying
19.	Transparence et divulgation	Spécifique ACC	
20.	Sécurité et protection des données	S1 – Effectifs de l’entreprise S2 – Travailleurs de la chaîne de valeur S4 – Consommateurs et utilisateurs finaux	Autres droits liés au travail Incidences liées aux informations sur les consommateurs et/ou les utilisateurs finaux <i>Protection de la vie privée</i>
21.	Éthique et anti-corruption	G1 – Conduite des affaires	Corruption et versements de pots de vin <i>Prévention et détection, y compris les formations</i> <i>Incidents / Cas</i>
22.	Transparence et traçabilité de la chaîne de valeur	G1 – Conduite des affaires	Gestion de la relation avec les fournisseurs, y compris les pratiques en matière de paiement

Évaluation de la matérialité des enjeux

Impact, Risques et Opportunités

À partir de la liste d’enjeux potentiels, le travail d’analyse a été complété par l’identification des Impacts, Risques et Opportunités (IROs), reposant sur :

- un ensemble de documents internes et externes tels que le DMS (système de gestion documentaire interne comprenant la cartographie des processus, les procédures générales et spécifiques), le registre des risques Groupe, les rapports antérieurs (rapport RSE 2022 et 2023, DPEF 2023), l’analyse de double matérialité antérieure ;
- une nouvelle série d’entretiens avec les parties prenantes internes pertinentes. Quinze experts internes des sujets environnementaux, sociaux et de conduite des affaires ont ainsi été interviewés permettant d’affiner l’identification des IRO.

Évaluation de la matérialité

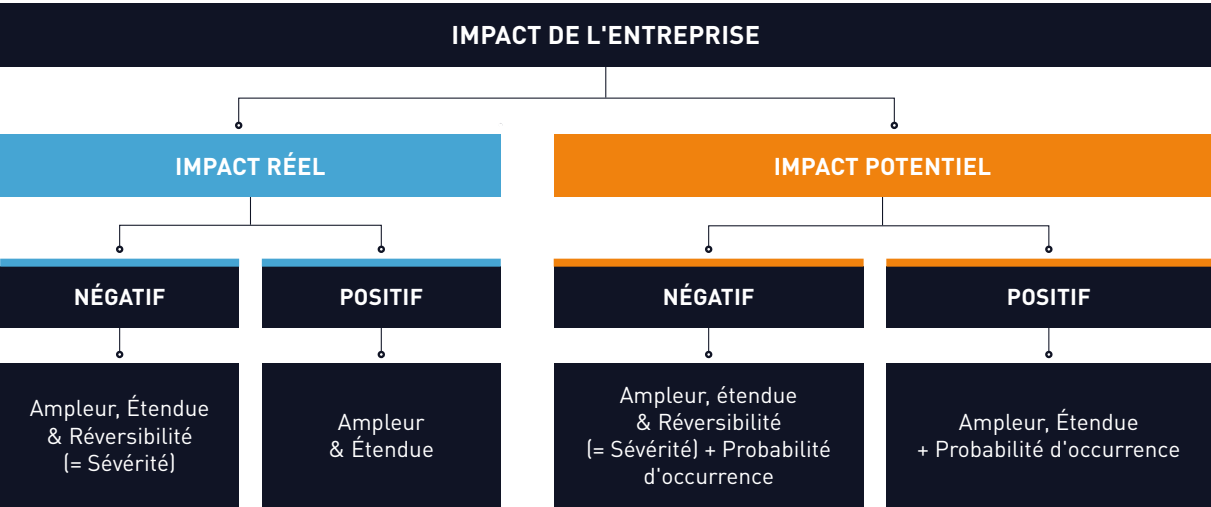
L’étape suivante a consisté à évaluer la matérialité de chaque enjeu selon la double dimension de la matérialité d’impact (*Inside Out*) et de la matérialité financière (*Outside In*).

Matérialité d’impact

Dans le cas d’un impact négatif, la matérialité est déterminée en fonction de sa sévérité, elle-même déterminée par trois facteurs : ampleur (importance de l’impact sur une échelle de 0, aucune, à 5, totale), étendue (portée de l’impact sur une échelle de 0, aucune, à 5, totale) et réversibilité de l’impact (sur une échelle de 0, totalement réversible, à 5, irréversible), et de son caractère réel ou potentiel. Dans le cas d’un impact potentiel, il est tenu compte de la probabilité d’occurrence.

Concernant les impacts positifs, les mêmes critères sont retenus hormis le caractère irrémédiable de l’impact.

REPRÉSENTATION GRAPHIQUE DU PROCESSUS D'ÉVALUATION



Pour évaluer la Sévérité de l’impact, ACC fait une moyenne des trois critères en suivant la grille suivante :

- ampleur : échelle de 0 (aucune) à 5 (totale) ;
- étendue : échelle de 0 (aucune) à 5 (totale) ;
- réversibilité : échelle de 0 (totalement réversible) à 5 (irréversible).

Une probabilité d’occurrence est appliquée aux impacts potentiels avec 3 niveaux de référence, chacun comportant une valeur associée : Improbable (1), Probable (3), Hautement probable (5). Cette échelle est cohérente avec celle relative à la gestion des risques Groupe.

Le tableau ci-dessous reprend les éléments de la grille de notation en détail.

Ampleur	Étendue	Réversibilité	Probabilité d'occurrence
0. Aucun	0. Aucun	0. Réversible	1. Improbable
1. Minimal	1. Limité	1. Réversible relativement aisément à CT	3. Probable
2. Modéré	2. Concentré	2. Réversible avec effort (temps & coût)	5. Hautement probable
3. Moyen	3. Moyen	3. Difficilement réversible ou à moyen terme	
4. Élevé	4. Étendu	4. Très difficilement réversible ou à long terme	
5. Total	5. Total	5. Irréversible	

La matérialité d’impact (MI) est notée de la façon suivante :

MI = Sévérité (moyenne des 3 critères Ampleur, Étendue, Réversibilité) x Probabilité d’Occurrence,

Le seuil de matérialité est défini selon le schéma ci-dessous pour les impacts potentiels.

IMPACT POTENTIEL				
Sévérité (Moyenne de l'Ampleur, Étendue & Réversibilité)	5	5	15	25
	4	4	12	20
	3	3	9	15
	2	2	6	10
	1	1	3	5
		Improbable (1)	Probable (3)	Hautement probable (5)
(Cf. Registre des Risques d'ACC)				

Matérialité

Pour les impacts réels ainsi que pour les enjeux relatifs aux droits humains (en l’espèce, travail forcé et travail des enfants), un facteur multiplicatif équivalent à la probabilité d’occurrence maximale (5) est systématiquement retenu.

Matérialité financière

Le processus décrit ci-dessous s’aligne sur les attentes réglementaires de la CSRD et s’appuie également sur les méthodologies d’évaluation des risques internes à ACC pour la cotation.

Importance des risques et opportunités

Pour évaluer l’importance des risques et des opportunités, ACC a retenu deux critères d’évaluation :

- la probabilité d’occurrence, avec 3 niveaux de référence, chacun comportant une valeur associée : Improbable (1), Probable (3), Hautement probable (5) ;
- l’ampleur potentielle des incidences financières (risques et opportunités), avec 3 niveaux de référence, chacun comportant une valeur associée : Modéré (1), Sérieux (3), Majeur (5).

Évaluation des seuils de matérialité financière

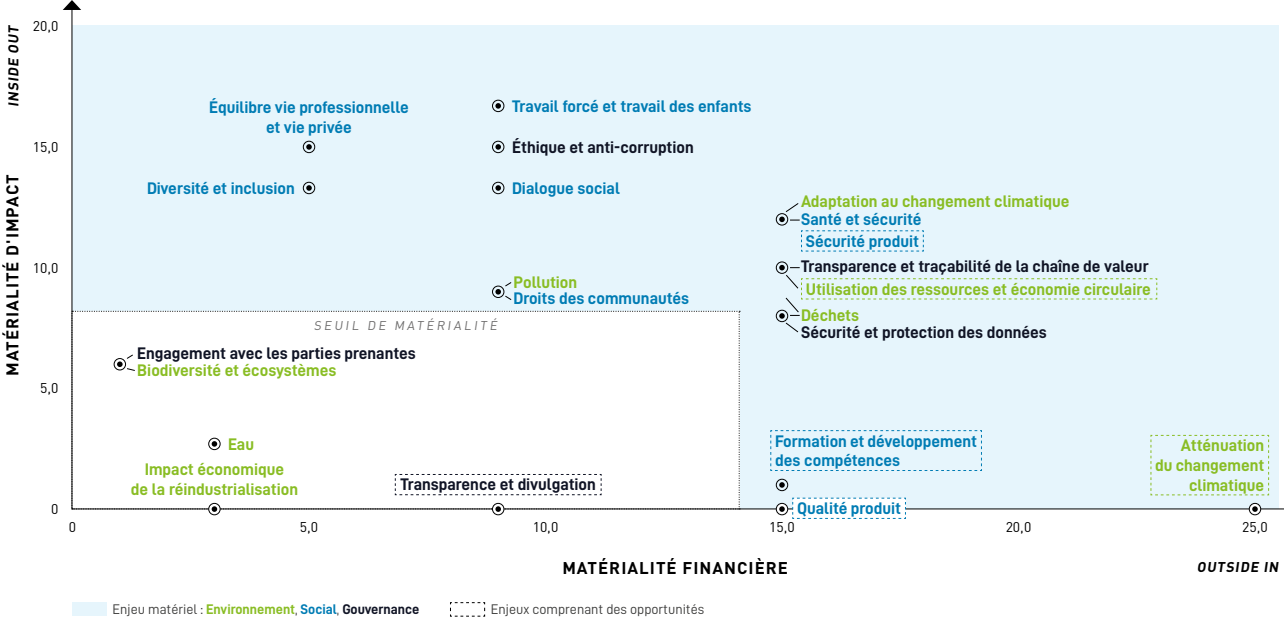
La Matérialité Financière (MF) a été notée de la façon suivante :

MF = Ampleur x Probabilité d’Occurrence

Le seuil de matérialité est défini selon le schéma ci-dessous.

		Probabilité d'occurrence			
		Improbable (1)	Probable (3)	Hautement probable (5)	
Ampleur	Majeur (5)	5	15	25	Matérialité
	Sérieux (3)	3	9	15	
	Modéré (1)	1	3	5	

ENJEUX MATÉRIELS – MATRICE DE DOUBLE MATÉRIALITÉ



* Libellé entouré en pointillé lorsque l'enjeu présente des opportunités en sus des risques.

- La consolidation et l’analyse des résultats ont fait ressortir les enseignements suivants :
- à partir de la liste initiale de 22 enjeux, 17 enjeux sont ressortis matériels
- **5 enjeux environnementaux** : adaptation au changement climatique, atténuation du changement climatique, utilisation des ressources et économie circulaire, pollution et déchets,
 - **9 enjeux sociaux et sociétaux** : dialogue social, santé et sécurité, formation et développement de compétences, équilibre entre vie professionnelle et vie privée, diversité et inclusion, travail forcé et travail des enfants, qualité produit, sécurité produit, droits des communautés,
 - **3 enjeux de conduite des affaires** : sécurité et confidentialité des données, éthique et anti-corruption, transparence et traçabilité de la chaîne d’approvisionnement.
- L’eau et la biodiversité n’ont pas été jugés matériels au sens de la CSRD, s’appuyant sur les éléments suivants :
- concernant l’eau, l’étude d’impact pour la Gigafactory de Billy-Berclau, qui qualifie l’impact de la consommation d’eau de « moyen » en raison de l’historique industriel du site et de la consommation annuelle moyenne de l’usine ACC,
- concernant la biodiversité, l’implantation sur des sites industriels existants (approche brownfield : favorisant la reconversion de sites industriels existants plutôt que la construction de nouveaux bâtiments) et les mesures de préservations prises, conformément au principe ERC et à la réglementation des ICPE ;
- un groupe de **5 enjeux matériels se dégage plus particulièrement, traduisant une matérialité élevée sur ses deux dimensions**, impact et financière : atténuation du changement climatique, santé et sécurité, sécurité produit, transparence et traçabilité de la chaîne d’approvisionnement, utilisation des ressources et économie circulaire ;
- un groupe de **3 enjeux** présente **une matérialité quasi exclusivement financière** : adaptation au changement climatique, qualité produit et formation & développement des compétences ;
- un groupe de **5 enjeux** présente **une matérialité principalement d’impact** : travail forcé et travail des enfants, équilibre entre vie professionnelle et vie personnelle, diversité et inclusion, éthique et anti-corruption, dialogue social ;
- les **4 enjeux** restants sont **proches des seuils de matérialité** : pollution et droits des communautés, proches du seuil de matérialité d’impact et non matériels sur le plan financier, déchets et sécurité & protection des données, proches du seuil de matérialité financière.

2. Évaluation des risques extra-financiers dans le contexte DPEF

À partir de l’analyse de double matérialité, conduite avec l’aide d’un cabinet de conseil externe, et du cadre d’évaluation et de gestion des risques Groupe, ACC a défini les risques extra-financiers les plus critiques ainsi que les indicateurs de performance associés pour leur suivi.

Risques RSE et indicateurs de Performance

Description du risque et impacts principaux (source Analyse Double Materialité)	Mesures de gestion du risque	Indicateur de performance
ENVIRONNEMENT		
RISQUE Incapacité à maîtriser les émissions carbone	- Procédure de gestion des GES fixant les principes de l’élaboration de la stratégie carbone, les modalités de calcul et de suivi de l’empreinte carbone, la conformité réglementaire, la communication et sensibilisation - Comité carbone mensuel instauré en 2024 avec pour objectif de piloter la stratégie et la performance GES de l’entreprise, communiquer les dernières évaluations d’empreinte carbone de chaque projet, suivre le déploiement de la feuille de route carbone et reporter les points bloquants <i>Nb : Le plan de transition n'est pas encore détaillé car l'entreprise vient de réaliser son premier bilan carbone et a besoin d'identifier les scénarios pour structurer le plan d'action</i> <i>Les principaux leviers d'optimisation ont été identifiés.</i> - Stratégie d’approvisionnement en électricité visant la réduction des émissions de CO₂. L’objectif étant d’atteindre 70 % d’électricité décarbonée à horizon 2029 par la mise en place de contrats LT garantissant l’approvisionnement en énergie décarbonée, le recours à des PPA et des garanties d’origine ainsi que la production d’énergie sur site (panneaux solaires) - Développement d’un système de gestion environnementale et sociale (ESMS) posant les principes et objectifs guidant l’activité d’ACC afin de minimiser son impact environnemental - Processus de certification ISO14001 et ISO50001 en cours - Accompagnement des fournisseurs dans l’identification et le suivi de leur empreinte carbone ; cascading d’objectifs CO₂ aux fournisseurs de matériaux clés, compatibles avec la trajectoire carbone par module (<40 kg CO₂eq/kWh en 2030) - Actions de sensibilisation des collaborateurs (fresque du climat – 10 fresques en 2024, c/100 participants ; ateliers my CO₂)	- Empreinte carbone ACC (scope 1 , 2 & 3) - Empreinte carbone des modules** - % électricité bas carbone* - % énergie renouvelable*
RISQUE Difficulté à maîtriser le cycle de vie et la circularité des produits (dont les déchets)	- Approche « Brownfield » : favorisant la reconversion de sites industriels existants plutôt que la construction de nouveaux bâtiments (site de Billy Berclau fruit d’une reconversion d’un site de fabrication de moteurs diesel de la Française de Mécanique) - Procédures générales et spécifiques encadrant la gestion des déchets (classification, tri, emballage, traitement, tenue des registres, information, propreté, sécurité) - Audits internes réguliers des sites du Groupe (3 sites audités en 2024) suivis, le cas échéant, de plans d’actions correctifs - Actions de valorisation des déchets : recyclage des rebuts solides (contrats avec deux partenaires européens spécialisés), actions continues en vue d’optimiser la valorisation des déchets (étude technico-économique en cours pour évaluer la possibilité de traiter les effluents contenant de l’eau, tests à venir pour explorer la possibilité de régénérer la NMP contenue dans les effluents liquides issus du lavage des mixeurs cathode) - Actions de sensibilisation et communication : « Essentials » déchets, formations coordonnées avec prestataires	- Taux de valorisation des déchets*** - Taux de recyclage des déchets***
IMPACT Défiance des parties prenantes (dont les clients) Réputation		

* Nouvel indicateur.
** Nouvel indicateur non disponible.
*** Les deux indicateurs de circularité, nouveaux par rapport à la DPEF 2023 viennent remplacer l’indicateur initialement pressenti « Taux de recyclabilité » car plus pertinents pour traduire le pilotage du risque, les données correspondant à l’empreinte carbone ne sont pas encore stabilisées et non disponibles.

Description du risque et impacts principaux (source Analyse Double Materialité)	Mesures de gestion du risque	Indicateur de performance
SOCIAL		
RISQUE Difficultés à instaurer un environnement de travail assurant santé et sécurité	- Charte des droits de l’homme et politique du travail décrivant les engagements d’ACC auprès de ses collaborateurs directs et vis-à-vis des sous-traitants et des fournisseurs - Politique de Sureté, Santé et Sécurité au travail et mise en place d’une charte HSE signée par les sous-traitants ; tableau de bord HSE permettant le suivi des indicateurs principaux (dont le TRIR) - Présentation des plans d’action HSE et des résultats à chaque Comité Exécutif - Outils dédiés : déploiement d’un système de signalement des événements HSE (accidents, quasi-accidents, situations à risque) : TESS ; nouvelle plateforme dédiée à la gestion des produits chimiques - Contrôles réguliers et suivi du respect des protocoles : audits internes, « Prevention walks » et « Safety minutes » permettant de contrôler le respect des protocoles de sécurité ; comités HSE mensuels par site avec suivi des KPIs et des plans d’action (dashboard) - Actions de formation : formation systématique HSE pour chaque nouvel arrivant, formations HSE pour les managers, formation SST, ateliers santé autour des TMS, sensibilisation à la radioprotection et aux gestes qui sauvent - Actions de communication et sensibilisation : 15 « Safety Essentials » (+5 en 2024), journée mondiale de la sécurité et de la santé au travail, visio conférences avec des intervenants externes, un escape game, actions de sensibilisation aux risques psychosociaux (formation obligatoire), - mise à disposition sur le site intranet d’informations par site des contenus clés, les contacts et les numéros de téléphone d’urgence - Nouvelle politique en matière de harcèlement sexuel et de comportements sexistes (affiches) et nomination de référents - Actions mises en œuvre pour le bien-être au travail, telles que l’accord sur le télétravail	- TRIR (nombre total d’incidents enregistrés par million d’heures travaillées)
IMPACT Désengagement des collaborateurs Défaut d’attractivité de nouveaux talents / Dévalorisation de la marque employeur Coût financier		
RISQUE Difficultés à créer un environnement de travail inclusif	- Charte des droits de l’homme et politique du travail décrivant les engagements d’ACC auprès de ses collaborateurs directs et vis-à-vis des sous-traitants et des fournisseurs - Valeurs ACC favorisant la diversité (commission diversité avec représentants salariés) - Mesures de gestion des risques psychosociaux, du harcèlement au travail, du handicap et de la non-discrimination (référénts handicap, référénts harcèlement, systèmes d’assistance sociale, d’écoute et d’accompagnement des salariés), formations et communications - Réseau interne des femmes de l’entreprise Pow’her (créé en 2021) œuvrant à faire de l’entreprise un lieu de travail solidaire et convivial, propre à soutenir la diversité et l’avancement professionnel des femmes via des actions transversales	- Proportion de femmes parmi les managers*
IMPACT Dévalorisation de la marque employeur Défaut d’attractivité des nouveaux talents Désengagement des salariés		

* Nouvel indicateur.

Description du risque et impacts principaux (source Analyse Double Materialité)	Mesures de gestion du risque	Indicateur de performance
RISQUE Difficultés à attirer, développer et retenir les collaborateurs	3 leviers principaux activés pour attirer les talents : (i) présence en ligne, campagne programmatique ciblant les profils de fabrication, campagnes médiatiques; (ii) mise à disposition d'une application de cooptation (iii) création de compétences et relations avec les écoles, programme d'apprentissage, avec les lycées professionnels locaux, lancement d'ACC UNITED, programme d'ambassadeurs pour les étudiants, programme pour les écoles et programme de formation professionnelle « conducteur d'Installations et de machines Automatisées » en partenariat avec France Travail.	- Taux de rotation des effectifs - Nombre moyen d'heures de formation par an et par employé
IMPACT Perte de compétences clés Difficultés opérationnelles et/ou commerciales Coût financier	- Stratégie de formation à destination des collaborateurs : mise à disposition de 3 plateformes dédiées : Place de la formation, 360Learning, goFLUENT Language academy, programmes de formations spécifiques (ex - parcours leadership, formations techniques spécialisées) - Programme « Empower » et outils numériques pour soutenir le développement des employés, y compris l'évaluation des performances, le dialogue sur la carrière et le plan de succession - Engagement au sein d'initiatives externes (BATTENA et ElectroMob), visant à former des talents dans les métiers d'avenir soutenus par France 2030 ; participation avec le Fraunhofer Institute sur le projet EBBC pour la formation continue en technologie des batteries - Recherche du meilleur cadre et des meilleurs rythmes de travail qui répondent aux besoins de l'entreprise tout en offrant aux collaborateurs un bon équilibre entre vie professionnelle et vie privée et une juste reconnaissance - Politiques de rémunération et d'avantages sociaux en vue de rémunérer les employés de manière compétitive et équitable - Entretien d'un dialogue social régulier et constructif avec les partenaires sociaux (réunions CSE mensuelles, NAO sur les sujets salariaux, intéressement , télétravail, bien-être au travail...)	
CONDUITE DES AFFAIRES		
RISQUE Difficultés à mettre en place une chaîne d'approvisionnement responsable	- Nouvelle version de la Charte de la chaîne d'approvisionnement durable, étendue à l'ensemble des fournisseurs d'ACC, y compris les fournisseurs indirects pour 2025, annexée aux contrats commerciaux conclus avec les fournisseurs - Processus d'évaluation des fournisseurs défini à partir de la Charte de la chaîne d'approvisionnement durable, une evaluation par EcoVadis (systématique pour les fournisseurs directs) et un système d'évaluation propre à ACC comprenant des critères RSE complets et de traçabilité des matières premières - Programme de suivi approfondi engagé en 2024 pour 5 matières premières clés : Lithium, Cobalt, Nickel, Manganèse et Graphite naturel, avec des objectifs de cartographie détaillée de la chaine d'approvisionnement amont jusqu'aux mines d'où sont issus les matériaux entrant dans la composition des cellules fabriques par ACC, et des exigences de certification par un tiers indépendant des mines en fonction du profil de leur profil de risque. - Accompagnement des fournisseurs dans leur processus d'évaluation Ecovadis - ACC est un membre actif de l'Initiative for Responsible Mining Assurance (IRMA) qui promeut les pratiques minières responsables tout au long de sa chaîne d'approvisionnement	- Taux de signature de la Charte de la chaîne d'approvision-nement durable
IMPACT Défiance des parties prenantes (dont les clients) Réputation		
RISQUE Non-respect des réglementations et des meilleures pratiques en matière d'éthique des affaires	- Code éthique et politique de tolérance zéro - Code de conduite anti-corruption - Formation des collaborateurs (dont le module anti-corruption) - Dispositif d'alerte auprès du responsable de la conformité pour ACC et la chaîne d'approvisionnement amont	- Taux de validation de la formation anti-corruption
IMPACT Défiance des parties prenantes (dont les clients) Réputation Pénalités ou amendes		

ANNEXE 2 - INDICATEURS 2024

À partir de l’analyse de double matérialité et du cadre d’évaluation et de gestion des risques Groupe, ACC a défini les enjeux extra-financiers les plus critiques, ainsi que les indicateurs de performance associés pour leur suivi. Ils sont présentés dans le tableau ci-dessous. Ils ont tous fait l’objet d'un audit par un organisme tiers indépendant, EY, début 2025.

Indicateurs de performance ESG	2023	2024	Objectif	Commentaires
ENVIRONNEMENT				
Empreinte carbone ACC Scopes 1 & 2	7 902 t CO ₂ eq	18 432 t CO ₂ eq	En cours de définition**	Périmètre : France. Augmentation liée à la montée en production du site de Billy-Berclau
Empreinte carbone ACC Scope 3	NA	149 281 t CO ₂ eq	En cours de définition**	Périmètre : France
Empreinte carbone des modules	En cours de construction	Non pertinent	< 40 kg CO2 eq/kWh d'ici 2030	2024 non pertinent car en phase de démarrage (volumes non représentatifs de vie-série)
% Énergie Renouvelable***	NA	NA	Mix énergétique intégrant des énergies renouvelables via des mécanismes de type PPA et la production d'énergie sur site avec des panneaux solaires	Stratégie d'approvisionnement visant à favoriser l'approvisionnement en électricité bas carbone dont le recours à des énergies renouvelables. Le poids de la consommation de gaz dans le mix est appelé à décliner.
% Électricité bas carbone***	NA	NA	70 % à horizon 2029	Stratégie d'approvisionnement visant à favoriser l'approvisionnement en électricité bas carbone (contrats LT, PPA, Garanties d'origine)
Taux de valorisation des déchets	NA	83 %	En cours de définition**	Nouvel indicateur
Taux de recyclage des déchets	NA	55 %	En cours de définition**	Nouvel indicateur
SOCIAL				
TRIR	7,00	4,80	Inférieur à 1 d'ici 2030	Taux Global reporté pour les employés ACC & sous-traitants
Taux de rotation des effectifs	8,9 %	11,4 %	8 % d'ici 2030	Périmètre France uniquement (93 % des effectifs totaux). Augmentation liée au site de Billy-Berclau Douvrin sur un bassin d'emploi concurrencé
Proportion de femmes parmi les cadres	21,95 %*	23,32 %	30 % d'ici 2030	Plan d'action pour rattraper l'objectif
Nombre moyen d'heures de formation par employé par an	8,78 h	14,33	En cours de définition	Augmentation en 2024 liée à l'arrivée des salariés de Billy-Berclau à former sur les équipements installés
CONDUITE DES AFFAIRES				
Taux de signature du code de conduite fournisseurs directs	90 %	90 %	100 % d'ici 2030	Fournisseurs de matières entrant dans la composition des produits.
Taux de validation de la formation anti-corruption	78 %	84 % (Q3 2024)	75 % tous salariés confondus	2023 et 2024 circonscrits aux employés en capacité de participer, disposant d'un ordinateur individuel et ajusté des « personnes non migrées ». La progression résulte du plan d'action mené en 2024.

* Valeur 2023 corrigée pour répondre à la définition du nouvel indicateur – le taux de la DPEF 2023 de 26,6 % correspondait à un ratio femmes/hommes.
** Les objectifs moyen terme relatifs à l’empreinte carbone et à l’économie circulaire pourront être fixés lorsque la phase de production aura atteint un régime stabilisé.
***Stratégie de diversification des sources d'approvisionnement en électricité en cours de déploiement en 2025.

NOTES



acc

AUTOMOTIVE CELLS Co

www.acc-emotion.com



**ACCELERATING SUSTAINABLE
MOBILITY FOR ALL**

Crédits photos © Photothèque ACC

Conception & réalisation  **LABRADOR** +33 (0)1 53 06 30 80

