



Développer recherche et innovation

Développer

les technologies de demain

Pour anticiper les besoins futurs, le Groupe développe des partenariats avec des laboratoires universitaires ou des organismes publics pour accéder à des technologies nouvelles et élargir son domaine de recherche.

Le Groupe est à ce titre partenaire :

- de programmes nationaux, particulièrement dans le domaine du captage du CO₂ et de l'oxydation catalytique par voie humide de polluants organiques contenus dans des effluents aqueux industriels ;
- ou régionaux comme la Fondation de l'École des Mines de Nantes.

- Matériaux d'emballage alimentaire : Biocomba
- Procédé pour le captage du CO₂ des fumées d'incinération, Mecafi
- Recherche et développements dans les énergies vertes

Anticiper la demande

des clients

■ Pour apporter à très court terme par l'innovation, aux clients industriels ou collectivités des solutions efficaces, moins coûteuses et anticipant sur les évolutions réglementaires, en vue de renforcer leur compétitivité.

- Valorisation des métaux à haute valeur ajoutée par précipitation sélective : cas du cobalt
- Évapo-concentration de déchets

Soutenir les activités

actuelles du Groupe

Pour répondre aux défis économiques et environnementaux, des projets à court terme à déploiement rapide :

- améliorer les procédés industriels en vue de maîtriser les consommations et diminuer les rejets.

- Un évaporateur pour la concentration des bains chromiques
- Comportement des espèces minérales au cours du traitement thermique des déchets

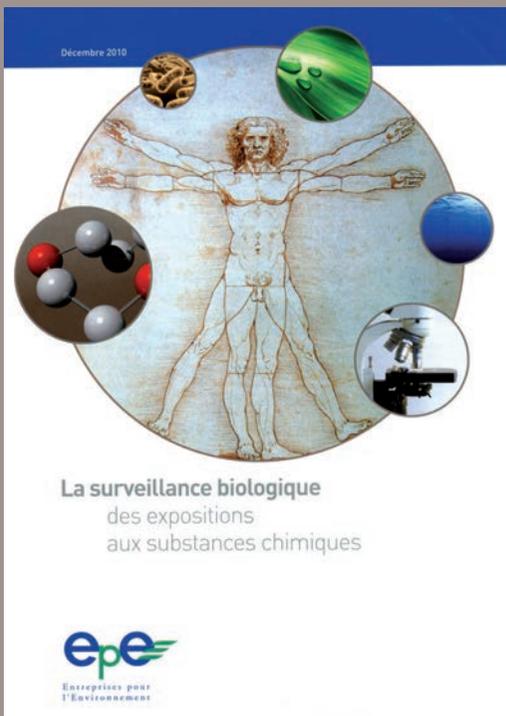
Une stratégie d'acquisition de connaissances

L'innovation :

Une forte culture de l'innovation permet au Groupe de renforcer ses performances mais également de répondre aux défis majeurs qui se posent dans le domaine de l'environnement.

La politique recherche de Sécop Environnement vise à élaborer des solutions innovantes répondant aux attentes des collectivités et des industriels. Anticiper les besoins futurs, apporter des solutions technologiques toujours plus performantes et fiables, telles sont les missions des chercheurs du Groupe.

Les techniques de recyclage et d'élimination des déchets offrent encore de nombreuses opportunités de développement qu'il convient de travailler tant au travers de l'optimisation des process existants, que de la recherche de moyens nouveaux de traitement.



Des recherches aux moyens mutualisés

Séché Environnement est membre de RECORD, un réseau qui permet la réalisation de recherches dans le cadre d'une coopération tripartite tout à fait originale entre industries, organismes publics et chercheurs. Outre les programmes réalisés, cette coopération fait de RECORD un lieu privilégié d'échanges ainsi qu'un outil de veille technologique et scientifique.



Des partages d'expériences

La surveillance biologique des expositions aux substances chimiques

La « biosurveillance » ou « surveillance biologique des expositions » est une pratique qui consiste à mesurer précisément l'imprégnation d'un organisme par une substance à laquelle il a été exposé, donc de mieux anticiper le risque avant l'apparition d'effets sur la santé.

Au-delà de la nécessité d'être en adéquation avec une réglementation encore peu étoffée, elle résulte d'un engagement volontaire de protection de la santé des personnels, et de la maîtrise des risques pour les riverains et l'environnement.

C'est pourquoi Entreprises pour l'Environnement a porté une partie de ses travaux sur cette pratique, encore peu répandue et basée sur des actions volontaires. EpE a publié le résultat de ce travail collectif appuyé sur des retours d'expérience de ses membres.

Complémentaire d'autres formes de biosurveillance, la surveillance biologique de l'environnement a des objectifs larges tels que l'évaluation de la qualité des eaux, des sols et/ou de l'atmosphère, que ce soit dans, ou en dehors du site industriel.

Séché Environnement a contribué à l'étude d'EpE en apportant son expérience pluriannuelle et multi-sites en ce domaine, basée sur l'analyse des lichens en périphérie de ses implantations.



Thématiques d'études et de recherche

Connaissance
et caractérisation
des déchets
et des pollutions

Traitement
et valorisation
des déchets
et des sols pollués

Evaluation des impacts
sur la santé et
sur le milieu naturel

Développement
et intégration
des connaissances issues
des sciences sociales





Des technologies de rupture

Biosynthèse bactérienne pour
des matériaux d'emballage
alimentaire à propriétés
barrières, compostables
en fin de vie

Matériaux préparés à partir
de biopolymères



Eprouvettes en PHA



BIOCOMBA

Une gamme d'emballages
alimentaires thermoplastiques
biosourcés, biodégradables et
compostables présentant une bonne
aptitude au contact alimentaire mais
également des propriétés barrières
permettant une conservation
optimale des produits alimentaires.

La filière des producteurs d'emballages plastiques est un secteur dynamique et innovant qui se trouve, aujourd'hui, étroitement liée à celle de l'agroalimentaire premier client et utilisateur d'emballages, avec 65% des débouchés en Europe. Face à l'accroissement des volumes de déchets plastiques ayant des durées de vie moyenne longues, la Commission Européenne a mis en place, depuis 1994, des directives obligeant les industriels à réduire le poids et le volume des emballages, à diminuer leur teneur en métaux lourds et autres substances dangereuses pour l'environnement.

Cette réduction de l'impact environnemental passe par le développement de matériaux alternatifs ayant des propriétés de biodégradabilité et de compostage, combiné au recours à des matériaux issus de ressources renouvelables qui s'affranchissent de la pétrochimie.

Les PHA (les polyhydroxyalkanoates) sont des bio polymères produits par certaines bactéries, dans des conditions de stress. Ils ont des propriétés techniques qui permettent d'envisager leur utilisation dans différents secteurs industriels dont celui de l'emballage.

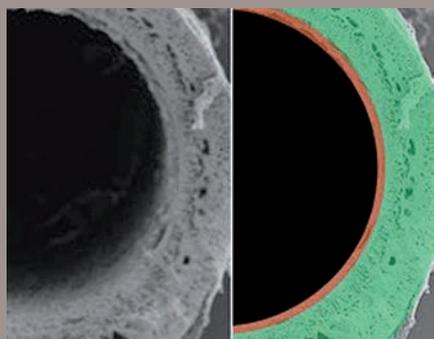
Le projet Biocomba a pour objectif de produire un bioplastique à base d'un bio polymère obtenu par une synthèse bactérienne (PHA) de bactéries marines sur des substrats spécifiques issus de déchets de l'industrie agroalimentaire, avec prise en compte de son impact sur l'environnement tout au long de son cycle de vie.

Financement :



Labellisation :

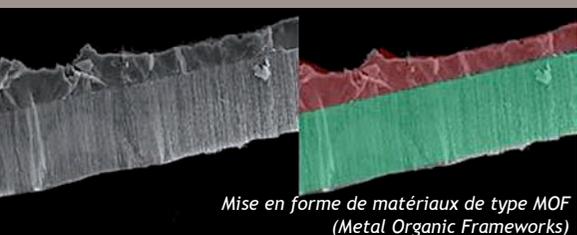




Procédés membranaires pour le captage postcombustion du CO₂ des fumées d'incinération



MECAFI
Un second brevet sur un nouveau
procédé membranaire
pour l'adsorption du CO₂
dans les fumées d'incinération



Mise en forme de matériaux de type MOF
(Metal Organic Frameworks)

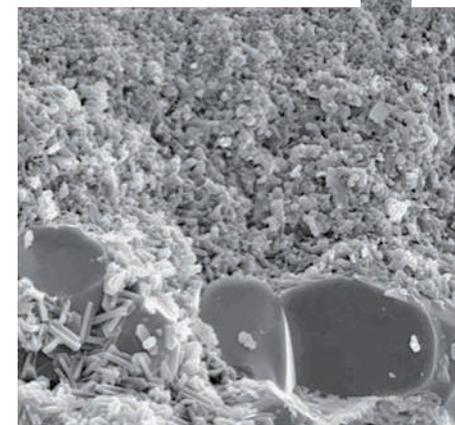


La réduction des émissions des gaz à effet de serre, notamment le CO₂, constitue un défi technologique et sociétal majeur dans la lutte contre le réchauffement climatique. Les actions qui ont été entreprises par le secteur industriel ont déjà conduit à des réductions substantielles. Mais des réductions supplémentaires importantes doivent encore être réalisées.

Les membranes céramiques peuvent être envisagées comme une solution potentielle pour la séparation CO₂/N₂ dans les fumées d'incinération. La stratégie du projet MECAFI repose sur la sélection de matériaux offrant des facteurs de séparation et des perméances élevés. Le choix s'est porté, d'une part, sur des membranes céramiques hydrophobes rendues sélectives au CO₂ par greffage chimique (MCM) et, d'autre part, sur des membranes modifiées par échange cationique (MFI) pour accroître leur sélectivité. Une approche concerne également la mise en forme membranaire de matériaux de type MOF (Metal Organic Frameworks). Les résultats les plus probants ont été obtenus sur la croissance de MOF à haute capacité d'adsorption du CO₂ sur supports tubulaires poreux en alumine. Ce matériau mis sous forme membranaire pour la première fois a fait l'objet d'un dépôt de brevet. Il présente un potentiel de développement dans de nombreux secteurs industriels.

Une meilleure compréhension des phénomènes mis en jeu au cours des étapes de fabrication de ces matériaux et de leur mise en forme membranaire combinée à une meilleure caractérisation des matériaux synthésés a permis de mieux comprendre les interactions entre matériaux et produits à séparer en vue de l'optimisation de l'application finale.

Sur le plan technique, un nouveau procédé de capture du CO₂ a été envisagé pour répondre aux limitations dues à la présence de vapeur d'eau dans les fumées d'incinération. Ce procédé a fait l'objet d'un second brevet dans le cadre de ce projet de recherche.

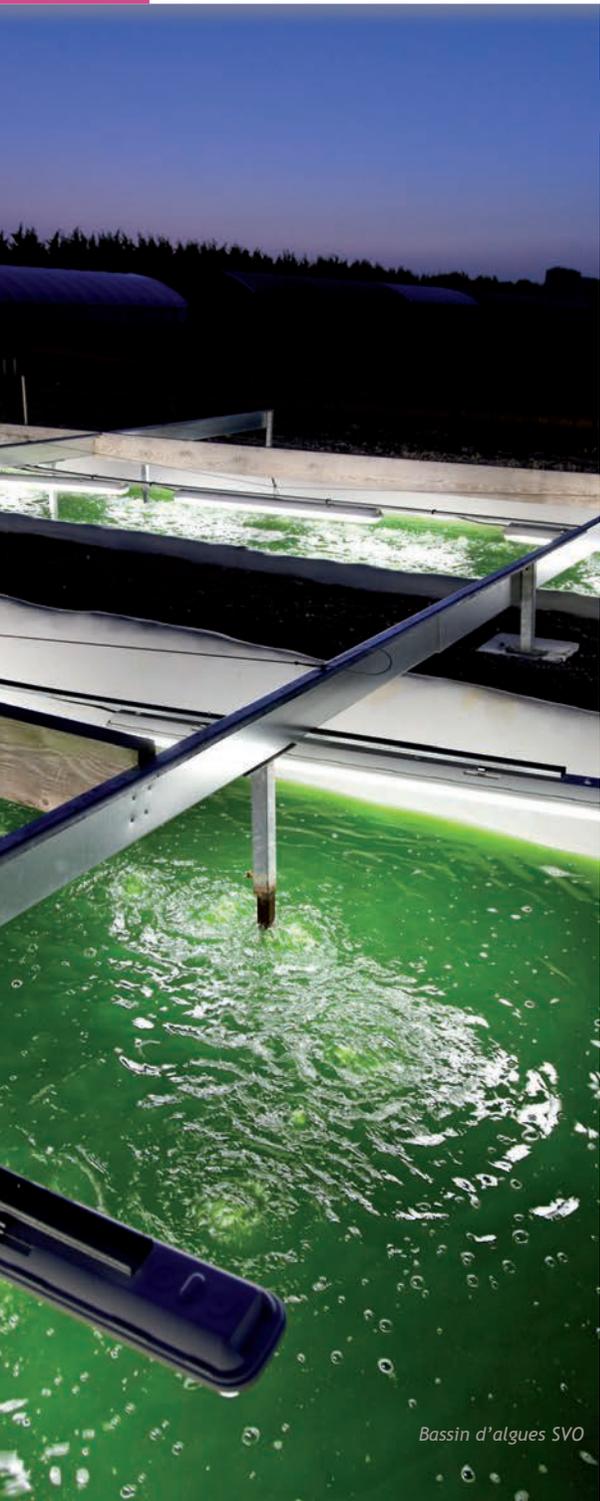


10 mm

Communication
scientifique

Congrès Ecole des Mines
de Paris,
Programme Captage du
CO₂ 18 novembre 2010





Bassin d'algues SVO

Recherche et développements dans les énergies vertes

La culture des micro-algues

La plateforme de R&D sur les conditions de culture des micro-algues est un projet structurant pour l'économie carbone. Il a en premier lieu permis la recherche sur la captation du CO₂ du centre de stockage de déchets, et l'amélioration des récoltes de micro algues produites dans des bassins de plein air. Aujourd'hui le projet s'oriente vers le test d'un outil d'extraction du bioéthanol des micro-algues par mutualisation des productions thermiques d'un miroir de Fresnel et d'un digesteur. L'extraction à bas coût est le verrou technologique actuel.

En partenariat avec VALAGRO, CEA INES et les industriels ALSEN, SVO éco-industries.



La production solaire

Séché Environnement a investi sur son site pilote dans les cinq technologies solaires émergentes, tant dans les matériaux cristallins que dans les films minces. Il dispose ainsi d'un rare outil comparatif qu'il met à la disposition d'un large public professionnel à travers un accord de formation avec l'AFPA.

Cette centrale expérimentale de 200 kW (mise en service en 2009) de l'Ecole des Métiers du Solaire se complétera par une unité autorisée de production de 3 MW. La centrale de production solaire de 3MW autorisée au tarif d'achat de janvier 2010 ainsi que la centrale expérimentale de l'Ecole des Métiers du Solaire de 200 KW raccordé 2009 sont les outils de production photovoltaïque portés par SENERGIES sur le site SVO éco-industries.

Communication scientifique

- Biocarburants de 3^{ème} génération Colloque du MEDDTL
- Innovation en énergies vertes Région Poitou-Charentes

Trophées Croissance Verte

Des recherches récompensées par la remise du prix « Procédé innovant » des Trophées Croissance Verte Innovation 2010 lancés à l'occasion du Salon Croissance Verte et Eco-industries en Poitou-Charentes au Futuroscope.

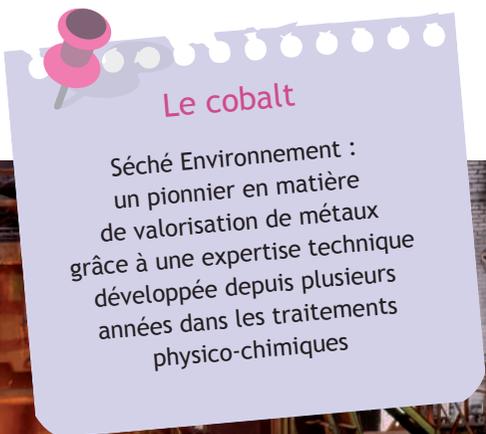




Des réponses aux besoins des clients

Valorisation des métaux
à haute valeur ajoutée
par précipitation sélective :
cas du cobalt

Gâteaux contenant du cobalt après
précipitation sélective de déchets liquides



Solubilisés dans des solutions acides ou en amalgame avec des produits toxiques, les métaux contenus dans les déchets dangereux sont une ressource potentielle importante. Le passage de l'état de déchet à celui de matière première secondaire nécessite la mise en œuvre de solutions technologiques spécifiques dont le Groupe s'est fait une spécialité.

Présent également dans certains déchets liquides industriels il est généralement précipité en mélange avec d'autres métaux. La méthode développée propose comme alternative au traitement traditionnel, une précipitation sélective du cobalt par des réactifs appropriés pour aboutir à une forme chimique valorisable par voie pyrométallurgique.

L'utilisation du cobalt en France :

- environ 60% dans la filière métallurgique, en raison des propriétés thermomécaniques du cobalt métal pour la fabrication des superalliages dont il améliore la résistance mécanique, à l'usure et à la corrosion ;
- Les industries chimiques et pétrolières utilisent le cobalt et ses composés pour la fabrication des catalyseurs ;
- La filière batterie en pleine expansion consomme 5% du cobalt ;
- Les autres utilisations du cobalt et de ses sels concernent les opérations de galvanisation.



Filtre-pressé utilisé pour
la précipitation sélective





Evapo-concentration : essais de concentration d'effluents chargés d'encres pour dimensionner une installation

L'évapo-concentration est employée depuis une cinquantaine d'années dans les procédés de fabrication des industries chimiques et agroalimentaires. Pendant longtemps, elle n'a pas été appliquée à la dépollution, en raison principalement de son coût de fonctionnement jugé excessif par rapport aux autres techniques de dépollution. Aujourd'hui, les améliorations du process d'évaporation par les constructeurs et le durcissement des contraintes réglementaires font que cette technique s'applique au traitement des effluents.

Les contraintes réglementaires et l'impact financier du traitement hors site des déchets liquides poussent les industriels à étudier les solutions alternatives qui permettent de prévenir la pollution et idéalement d'atteindre le rejet zéro sur site.

La filtration membranaire et l'évapo-concentration permettent d'atteindre ces objectifs cette dernière est moins sensible aux phénomènes d'encrassement que les procédés membranaires en présence d'un effluent concentré en matières en suspension et en substances organiques.

La complémentarité de ces techniques, plus que leur concurrence, rend possible le traitement d'effluents complexes et les économies d'eau.

Des essais laboratoire et/ou pilote doivent être menés avant d'investir dans un tel équipement pour déterminer la technique d'évaporation la plus adaptée ainsi que les performances attendues : qualité du distillat, facteur de concentration et nature des prétraitements et des post-traitements.



Filtration avant évapo-concentration des effluents



Mesure du pH sur le concentrat



Des améliorations de performances

Un évaporateur pour la concentration des bains chromiques



D'une capacité de 400 t/an, cette unité de purification des bains de chromage sépare par échange d'ions les métaux contaminants de l'acide chromique. L'efficacité du traitement de purification est élevée (plus de 99% d'abattement du fer et 97,5% du cuivre), ce qui permet de restituer le bain au client, dans le cadre d'une gestion sélective des flux en vue de sa réintroduction dans l'opération de fabrication.

*Evapo-concentrateur
pour bains chromiques*

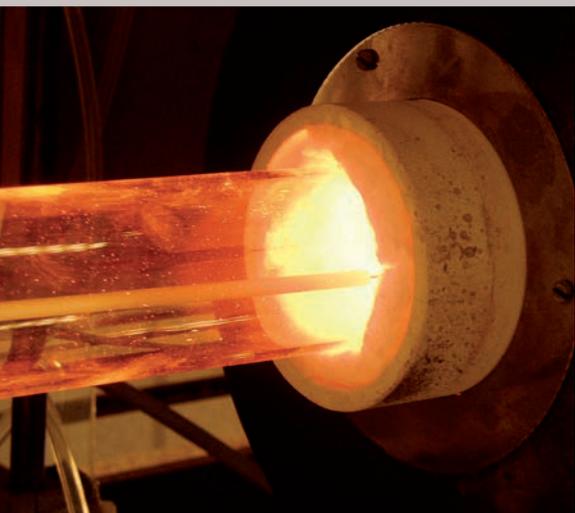
L'éluât issu de la régénération des résines est traité par voie physico-chimique sur site. Cette dernière opération conduit à augmenter le volume du bain restitué avec des caractéristiques de composition différentes. Pour pallier ces difficultés de gestion technique, volumique et de transport, il est nécessaire de concentrer les bains régénérés par évaporation.

Ainsi pour proposer une gamme élargie de service dans ce domaine, le Groupe a réalisé des essais de concentrations des bains chromiques recyclés à l'aide d'un évaporateur pilote d'une capacité de production de distillat de 100 l/h. La particularité technologique de cet évaporateur sous vide repose sur la mise en œuvre d'un équipement à circulation à froid pour la production d'énergie d'évapo-

ration et de condensation. En vue d'arriver à un optimum d'économie en énergie, les équipements ont fonctionné sous vide à environ 80 mbar. Ceci correspond à une température d'ébullition de 38°C.

Les essais réalisés à la demande des clients du Groupe ont été concluants, ils ont permis une restitution des bains régénérés concentrés auprès des chromeurs pour une validation effective de leur qualité. Une installation industrielle d'évapo-concentration des bains régénérés est désormais disponible sur le site Trédi à Hombourg (68).





Four vertical pour les études de comportement des espèces minérales

Comportement des espèces minérales au cours du traitement thermique des déchets



Une recherche en partenariat

avec le Laboratoire Gestion des Risques & Environnement de l'Université de Haute Alsace

Le traitement thermique de déchets et effluents industriels repose sur différents processus de transformation thermo-chimique de la matière et de l'énergie. Ces processus mettent en œuvre des transferts de masse et de chaleur, associés à la réactivité de la matière à traiter dans les différents environnements réactionnels créés à la fois par l'oxydation de leur fraction organique et par la fusion des résidus minéraux.

Cette solution industrielle, nécessaire et indispensable à une gestion des déchets respectueuse de l'environnement, s'inscrit dans un processus d'optimisation écologique et économique impliquant en permanence des améliorations techniques.

Le sujet proposé vise à étudier le comportement d'espèces minérales dans un dispositif de laboratoire lors de l'incinération de déchets pour déterminer les facteurs de transfert de ces éléments lors de ce processus et calculer leur coefficient de partage entre les différents compartiments constitutifs du procédé. Les objectifs sont d'une part de connaître les espèces chimiques et minéralogiques produites puis de définir les conditions opératoires de combustion qui limiteront leur transfert dans la phase gazeuse.

Dispositif expérimental pour les études de comportement des espèces minérales

Communication scientifique

- Unités de destruction thermique des déchets : Traitement des oxydes de soufre et d'azote
- Journées à CPE sur le traitement des effluents gazeux industriels, Lyon 20 octobre 2009



Pilote d'incinération pour les études de comportement des espèces minérales





Enrichir les compétences pour tous



La culture d'entreprise, un catalyseur de compétences

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

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

Un parcours de formation professionnel et performant

Pour parvenir à cette « excellence métier » le Groupe développe des modules de formation en interne, animées par du personnel lui-même formé à cet effet.

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

Ce parcours est complété par deux modules transverses permettant à chaque salarié de s'identifier dans l'ensemble de la vie du Groupe : connaissance des déchets et responsabilité sociétale.

**Durée moyenne
de formation en 2010**

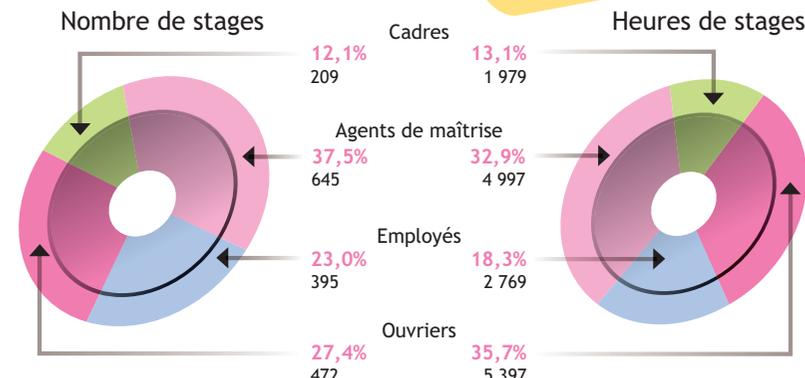
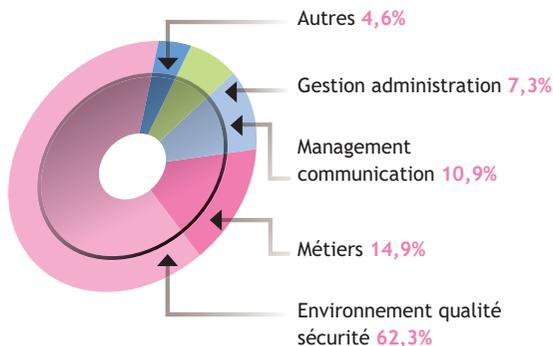
10 heures par salarié

**Droit Individuel
à la Formation (DIF)
à disposition
des collaborateurs**

652 heures accordées en 2010
139 000 heures de droits restants
ouverts pour le futur



Les formations en 2010



Plus de 1720 stages ont été effectués en 2010



Le Groupe intervient à 4 niveaux

- 1 En sensibilisateur
- 2 En contributeur économique
- 3 En enseignant
- 4 En chercheur

La contribution à la formation des générations montantes

Mondial des métiers

Une fois de plus, Sécché Environnement était aux côtés de l'Union des Industries Chimiques pour animer le Mondial des Métiers. Cette 14ème édition en Rhône-Alpes a accueilli 1,5 millions de visiteurs venus découvrir les métiers de la chimie à travers les présentations et échanges avec les professionnels du secteur.



Sécché Environnement développe des relations privilégiées avec des établissements d'enseignement supérieur dans un cadre d'échanges industrie/universités, en particulier en détachant ponctuellement certains cadres pour des missions d'enseignement.



Accueil de stagiaires

17 de plus d'un mois en 2010

Taxe d'apprentissage
75 k€ versés aux établissements d'enseignement dont 90% à des implantations régionales

Convention de recherche

signée en 2010

Avec le fonds de dotation de l'Ecole des Mines de Nantes en accompagnement d'une recherche émergente

Thèse de doctorat :

Evaluer les pertes surfaciques de biogaz sur un centre d'enfouissement technique de classe 2 (CET 2) suivant les conditions d'exploitation les plus discriminantes.

Dimensionnement d'un pilote :

Améliorer la connaissance des propriétés intrinsèques du biogaz issu d'un CET 2 du Groupe en vue d'en optimiser la valorisation énergétique.

Evaluation de risques et de dangers éventuels pour les opérateurs :

Identifier les filières, les gisements, les typologies de nanoparticules, de nanomatériaux ou de matériaux nano-structurés dans les déchets, et préconiser des mesures de sécurité adaptées.





Mobiliser les moyens financiers



Conseil d'administration en 2010

Nombre de réunions : **4**

Taux de présence moyen
(présents et représentés) : **100%**

Jetons de présence versés :
60 000 euros répartis de
façon égalitaire entre tous les
administrateurs.

Assemblée générale ordinaire et extraordinaire

6 mai 2010

L'ensemble des résolutions
présentées a été approuvé par les
actionnaires.

L'actionnariat et la gouvernance

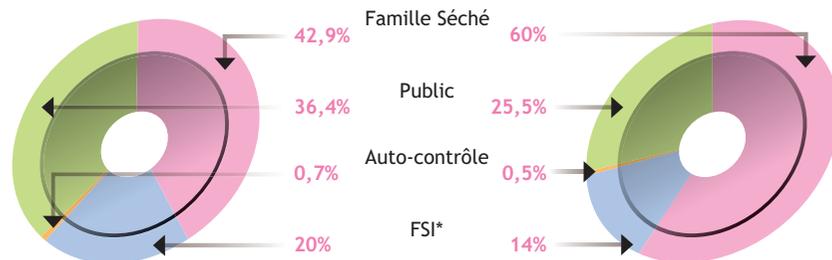
Les fonctions de Président et de Directeur général sont assumées par Joël Séché. Aucune limitation formelle n'est apportée à ses pouvoirs. Du fait de la structure d'entreprise patrimoniale du Groupe, avec un actionnariat familial prédominant et une présidence exercée par le principal actionnaire, le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

Le Conseil d'administration applique des règles de fonctionnement internes qui découlent de l'application de la loi de sécurité financière (règles présentées dans le « document de référence 2010 » et reprises dans le chapitre « gouvernance » des indicateurs développement durable GRI 3). Il s'est par ailleurs doté d'un code de déontologie financière qui s'applique aussi bien aux administrateurs qu'aux salariés concernés au titre de leurs fonctions.

Détention du capital

Fin 2010

Détention de droits de vote



*FSI : Fonds Stratégiques d'Investissement

Situation au 31 décembre 2010	Administrateurs	Date de 1 ^{ère} nomination
Joël Séché	P-D-G	19/01/1981
Fonds stratégique d'Investissement (FSI) (Jean Bensaïd)	Administrateur représentant permanent	12/12/2006
Thérèse Bignon	Administrateur	19/10/1981
Jean-Pierre Vallée	Administrateur indépendant	29/11/1993
Philippe Valletoux	Administrateur indépendant	11/05/2007



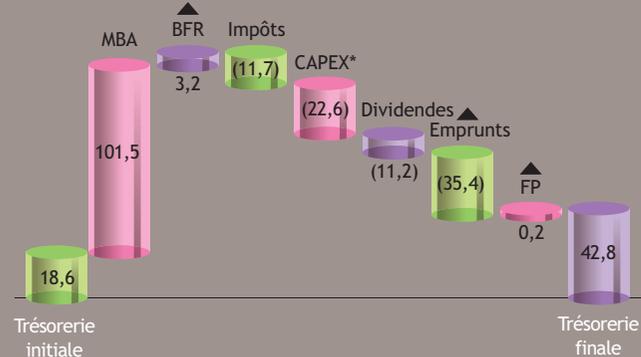
Progression de l'autofinancement et forte génération de trésorerie

Désendettement confirmé : ratio dettes nettes / EBE à 1,91

Dividende maintenu à 1,30 € par action soit un taux de distribution de 41% du BPA

Génération de free cash flow

Données consolidées en M€



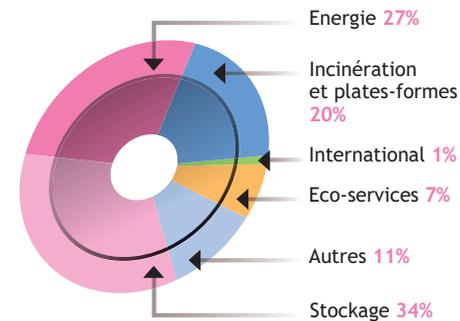
* Décaissés net y compris financiers

Les CAPEX décaissés nets intègrent les intérêts perçus sur Obligations Convertibles Hime (5,5 M€)
Le solde « remboursement des emprunts » intègre la mise en place de nouvelles lignes de crédit à hauteur de 5,5 M€ (financements adossés à des investissements)

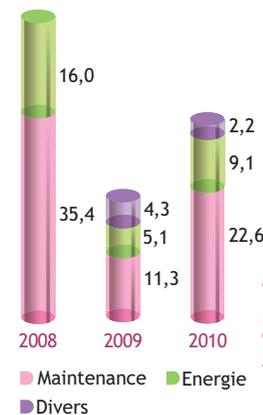
Les grands équilibres des flux financiers

Maitrise des investissements de maintenance et développement dans l'énergie

Investissements industriels comptabilisés



Au 31 décembre 2010



Investissements industriels comptabilisés : 33,9 M€ soit 8,4% CA

Désendettement rapide et solidité financière renforcée

Les cash flows opérationnels progressent de + 40% à 66,0 M€ sous l'effet principalement de la hausse de la marge brute d'autofinancement (101,5 M€ contre 94,6 M€ en 2009), de l'évolution positive du BFR, de la diminution des impôts décaissés et de la maitrise des investissements industriels nets (comptabilisés pour 34 M€ soit 8,4% du CA).

L'endettement net consolidé se contracte fortement à 195 M€, soit 0,53x fonds propres et 1,91x EBE (contre 245 M€ en 2009, soit 0,68x FP et 2,53x EBE).





Les perspectives 2011



Séché Environnement se développe sur les marchés réglementés et à forte valeur ajoutée du traitement et de la valorisation des déchets.

En 2011, ces marchés continueront d'être orientés par les réglementations européennes et nationales qui renforcent les obligations faites aux producteurs de déchets en matière de traitement et de valorisation. Ils devraient toutefois s'inscrire au sein d'une conjoncture économique plus normalisée après l'effet de reprise constaté en cours de l'exercice 2010.

La croissance de la filière Déchets Dangereux s'appuiera sur la solidité des marchés de niche sur lesquels le Groupe est implanté. Auprès de sa clientèle industrielle, Séché Environnement poursuivra sa croissance en direction des marchés de l'externalisation de la gestion de déchets et du management environnemental.

Au sein de la filière Déchets Non Dangereux, le Groupe privilégiera le développement des métiers d'avenir liés à la valorisation des déchets et à la production d'énergie verte (valorisation du biogaz, production de combustible de substitution, énergie solaire ...).

Séché Environnement envisage ainsi l'exercice 2011 avec confiance.

Le Groupe se fixe une hypothèse de croissance de son activité de 7% environ, portant son chiffre d'affaires consolidé à près de 430 M€.

La réalisation de cette hypothèse est confortée par les importantes prises d'affaires réalisées en 2010 (incinérateur de Strasbourg, dépollution du site de La Gabarre en Guadeloupe...) qui contribueront mécaniquement à la croissance de l'activité.

Cette hypothèse n'intègre pas les investissements réalisés au titre du contrat de Strasbourg et qui seront refacturés à la collectivité en application de la norme IFRIC 12.

Ce niveau d'activité devrait permettre au résultat opérationnel courant (ROC) de progresser de nouveau pour s'établir à plus de 70 M€ en 2011.

Séché Environnement poursuivra le développement de ses métiers en direction de ses nouveaux marchés et anticipe ainsi un montant d'investissements de l'ordre de 50 M€ en 2011, dont une partie consacrée aux énergies renouvelables.

La bonne tenue de son activité et de ses résultats opérationnels devrait permettre au Groupe de conforter sa solidité financière.

