

# HISTORIQUE DU PATRIMOINE DE L'ENVIRONNEMENT



- Les années 1960 ont vu** – L'installation d'un des premiers dépoussiéreurs à voie humide du pays pour nos activités de fonderie.
- 1978** – Est devenue une des premières entreprises du pays à débiter le traitement des eaux usées provenant des opérations de traitement de surface.
- 1985** – A installé des équipements sophistiqués de traitement par ultrafiltration permettant d'éliminer les huiles des eaux usées d'usinage et de lavage.
- 1987** – A lancé des initiatives anti-pollution agressives dirigées sur nos centres de production.
- 1988** – A inové dans la ré-utilisation du sable de fonderie afin de diminuer l'émission de polluants dangereux provenant des centres de fonderie de fonte d'acier.  
– A supprimé l'utilisation de métaux lourds dans les pigments pour peintures et les formulations plastiques.
- 1990** – A collaboré avec ses fournisseurs pour concevoir des peintures ayant des niveaux très inférieurs de composés organiques volatiles par la conversion de toutes les peintures.
- 1992** – A remplacé la peinture au pistolet par un revêtement par électrodéposition sur ses gros moteurs afin de réduire les émissions de composés organiques.
- 1994** – A supprimé l'utilisation des solvants chlorés et inflammables employés dans le nettoyage des composants et dans les opérations d'entretien.
- 1996** – A éliminé les polluants dangereux contenus dans nos peintures réalisées au pistolet grand volume, avec pour résultat une meilleure couverture et une diminution des émissions.
- 1998** – A remplacé le revêtement de l'aluminium par électrodéposition par l'application d'une couche antirouille à base d'eau.  
– A réduite en 10 ans, de plus de 90% les rejets de polluants homologués par le TRI (Toxic Release Inventory – l'inventaire américain des rejets de polluants) par rapport à 1988.
- 1999** – A mis en œuvre le traitement de surface des pistons dans nos installations de Poplar Bluff, éliminant ainsi le chrome, le nickel et le cyanure du processus.
- 2000** – Est passée des boîtes en carton ondulé à des emballages consignés pour certains de ses moteurs.
- 2001** – A réduit de plus de 80% en 10 ans les émissions de son processus de peinture de moteurs.
- 2002** – A commencé une évaluation systématique de la qualité de l'air intérieur de toutes ses usines avec l'objectif de réduire les expositions de ses employés aux nuages d'huile d'au moins 80% au cours des cinq prochaines années.
- 2003** – A réduit le nombre de ses réservoirs de stockage enterrés pour tout le groupe d'un maximum de 72 en 1988 à 16 en 2003.
- 2004** – A davantage amélioré les systèmes de contrôle des déversements et de détection des fuites sur tous les réservoirs de stockage en sous-sol restants.
- 2005** – A commencé une procédure d'élimination du chrome VI et du plomb de tous les produits Briggs & Stratton.
- 2006** – A économisé 5.4 millions de Kilowatt heures d'électricité grâce à des rénovations de l'éclairage des installations par les Équipes de conservation d'énergie de Briggs & Stratton. Par comparaison, 556 foyers moyens américains produisent la même quantité d'émissions de CO2 en électricité seulement!  
(Calculateur de l'Agence américaine de protection de l'environnement (US EPA) d'équivalence d'énergie propre et de gaz à effets de serre)
- 2007** – A réussi une baisse de 55% de ses déchets nocifs (des tonnes) pour chaque moteur produit depuis 1998.



down to earth

A Briggs & Stratton Commitment