



ENTREPRISES & ECOCONCEPTION
LES BONNES PRATIQUES EN HAUTS-DE-FRANCE
Catalogue ECOCONCEPTION 2017



CONCOURS | ÉCOCONCEPTION
[avenir] | 2017

L'ÉCOCONCEPTION, BIEN PLUS QU'UNE INNOVATION, C'EST UNE RÉVOLUTION !

Avoir une approche d'écoconception aujourd'hui, c'est un choix d'entreprise qui apporte de l'innovation et une réelle **transformation de son écosystème** en faveur de l'environnement.

Vous le constaterez dans ce catalogue qui met en lumière les meilleures démarches de celles et ceux qui cherchent à faire bouger les lignes et à « concevoir différemment ». L'écoconception implique tous les services de votre entreprise afin d'implémenter une approche globale et de réduire l'impact de votre produit ou service sur l'environnement et ce, **en prenant en compte toutes les étapes de son cycle de vie** (de la matière première, à la fin de vie en passant par la fabrication, la logistique, la distribution et l'usage).

Ainsi les démarches d'écoconception que vous découvrirez ici utilisent, par exemple, moins de matières premières, sont conçus pour pouvoir être mieux recyclés, ont une production plus économe et saine que d'ordinaire. Tout cela pour contribuer à un avenir plus respectueux de l'environnement, tout en maintenant des **avantages économiques importants** !

Cette année, le concours écoconception porté par la plateforme [avniR] du cd2e s'est **élargi à l'ensemble du territoire des Hauts-de-France**. Découvrez dans ce catalogue les témoignages et bonnes pratiques des acteurs régionaux qui soutiennent que : « L'avniR appartient à ceux qui écoconçoivent ! »

Bonne Lecture !



DES ACTEURS RÉGIONAUX S'ENGAGENT ET CONTRIBUENT À LA DYNAMIQUE ÉCOCONCEPTION RÉGIONALE

Parmi les 38 entreprises de la Région Hauts-de-France présentées dans le catalogue de cette 6^{ème} édition du concours écoconception [avniR], nombreuses sont celles qui présentent leur démarche d'écoconception comme moteur de leur performance et de leur compétitivité, véritable valeur-ajoutée sur leur marché.

Avec sa première édition, en 2012, le concours écoconception [avniR] est une source d'inspiration pour les acteurs économiques de la Région Hauts-de-France, reconnus pour leur force d'innovation.

Découvrez les acteurs qui contribuent à la dynamique d'écoconception régionale !



Portée par le cd2e, la plateforme [avniR] est un centre ressources collaboratif dont la mission est d'initier et d'accompagner la mutation des filières en leur proposant de nouveaux modèles de développement fondés sur la Pensée Cycle de Vie, pour la recherche d'une performance globale. Basée en Hauts-de-France mais à visée nationale et internationale, la plateforme [avniR] travaille dans une dynamique collaborative avec les pôles et clusters, l'enseignement supérieur, les laboratoires et les institutionnels.

www.avniR.org



LES MEMBRES DU JURY 2017



VINCENT DEMONCHY
Conseiller en
Environnement/Sécurité,
CCI Oise



ANNE GRAU
Ingénieur - Chercheur,
EDF R&D - Dépt. TREE :
Technologies et Recherche
pour l'Efficacité Énergétique



LAURA MAGRO
Chef de projet sur des
matériaux bio-inspirés,
CEEBIOS



LUDIVINE MEUNIER
Responsable recherche
et développement, Groupe
VITAMINE T, filiale Envie 2e
Nord



ISABELLE ROBERT
Maître de Conférences,
Université Lille 2



LAËTITIA VASSEUR
Délégue Générale,
Association HOP, Halte
à l'Obsolescence
Programmée



CES SPÉCIALISTES ADEPTES DE L'ÉCOCONCEPTION QUI

COMPOSENT NOTRE JURY DU CONCOURS DEPUIS 2012 !



CAROLINE BARBIER
Arc France
2016



ALAIN BATAILLE
Université d'Artois
2015



CHRISTOPHE BERNES
Institut National de La
Consommation (Inc)
2015



YANNICK BOUCHER
La Voix du Nord
2012



JEAN-LUC MENET
Ensiame
2013



NOLWEN MONDAIN
Slow Deco
2012



LOIS MOREIRA
Pôle Ecoconception
2016-2015-2014-2013



JULIEN MOTTET
Agroé
2016



VÉRONIQUE BRANGER
Apes, Acteurs Pour une
Economie Solidaire
2013



JONATHAN BRUNETTE
Polynt Composites
2016



THOMAS CHUZEVILLE
Lille Design
2015



AGATHE COMBELLES
Yncrea
2014



PHILIPPE OSSET
Président de ScoreLCA
Président du jury 2014



BENJAMIN PERDREAU
Afnor Certification
2015-2014-2013-2012



ANNE PERWUELZ
ENSAIT
Présidente du jury 2016



CRISTINA ROCHA
LNEG
2016



DOMINIQUE CREPEL
Chambre Régionale de
l'Économie Sociale et
Solidaire - Permanent
Régional - 2012



BERTRAND DERÔME
Institut du Développement
des Produits (Québec)
2015-2014-2013-2012



DIDIER DUMONT
Centre des Jeunes
Dirigeants NPdC
2012



HERVÉ GROLIER
Crée Arté
2014



ANNE-MARIE SARGUEIL
Institut Français du Design
Présidente du jury 2013



HÉLÈNE TEULON
Mines Paris Tech
Présidente du jury 2015



PIERRE TITTELIN
Université d'Artois
2016



JEAN-PAUL VENTERE
Ministère De L'écologie, du
Développement Durable et
de l'énergie
2014



COSMIN GRUESCU
Université Lille 1
2012



SABINE JEAN
Centre des Jeunes
Dirigeants NPdC
2015-2014



JEAN-PIERRE LEAC
Nfid
2015



SAMUEL MAYER
Directeur du Pôle d'Eco
conception
2012



UN TROPHÉE

Chaque année, Les organisateurs du concours écoconception invitent un acteur régional à imaginer et réaliser le trophée qui est remis aux lauréats. Vision économique d'entrepreneurs ou mise en application de connaissances théoriques par des étudiants, ce défi est confié à une entreprise régionale ou à un représentant de l'enseignement supérieur. Plus qu'une récompense, ce trophée traduit les réflexions et démarches engagées par les finalistes afin de limiter l'impact environnemental de leurs activités.



TROPHÉE 2016

Réalisation : Julie Decriem

Artisan d'art depuis 7 ans, elle a imaginé et réalisé ces gobelets durables en verre soufflé à partir de moules de bouteilles en plastique écrasées. Proposés pour boire l'eau du robinet, sans en altérer le goût, les gobelets durables se veulent recyclables à l'infini, à contrario des gobelets en plastique. Ce trophée doit garder son rôle utilitaire pour ainsi poursuivre son cycle de vie.



TROPHÉE 2015

Réalisation : CREOBOIS

Un design sobre et contemporain, le disque en érable sycomore symbolise la Pensée Cycle de Vie et le socle, en noyer avec un volume croissant vers la droite symbolise la réussite et l'avenir.



TROPHÉE 2014

Réalisation : SICAL

Un trophée à l'image du cycle de vie multifonctionnel (porte courrier, support tablette, portable...) Fabriqué sur un site certifié ISO 14001, imprim'vert. Conçu pour réduire son impact environnemental, démontable, il ne nécessite aucun collage. Façonné en carton ondulé recyclé, recyclable conciliant un faible grammage et une grande rigidité.



TROPHÉE 2013

Réalisation : Licence Écoconception des Produits Innovants, Université de Lille 1

Une opportunité de mettre en pratique des savoirs théoriques : conception par des étudiants d'un trophée en bois issu d'essences locales, démontable, le tout emballé dans un sac en fibres naturelles fourni par l'entreprise Roquette.



TROPHÉE 2012

Réalisation : Arc International

Conception au travers d'un projet participatif d'un sablier contenant du sable, matière première du verre, et du groisil (déchet issu de la production), surmonté d'une planète faite de chutes de moules en bois, le tout protégé dans un carton recyclé-recyclable.

TROPHÉE 2017

RÉALISATION : Licence Écoconception des Produits Innovants - Université de Lille 1

Concevoir et réaliser les trophées pour le concours écoconception [avniR] 2017 fut une expérience enrichissante pour les étudiants. Ils ont fait preuve de créativité et d'ingéniosité pour proposer un trophée offrant une représentation du cycle de vie d'un produit, en accord avec la famille de normes du cycle ISO 14000. Au-delà de sa forme et de sa capacité à être démonté, l'empreinte environnementale a été réduite au maximum en allégeant les pièces, en utilisant des matériaux recyclés, ou encore en minimisant le nombre d'opérations d'usinage. Ils ont de ce fait, pu mettre leurs connaissances théoriques au service d'une problématique concrète d'écoconception !

Cosmin Gruescu,
Responsable Licence
Écoconception des Produits
Innovants - Université de Lille 1



CATALOGUE DES PRODUITS ÉCOCONÇUS EN HAUTS-DE-FRANCE

SOMMAIRE



RCUBE NORD : Jean Bouteille	12
SAVEURS ET SAISONS : Le Fournil Bio	14



CASTORAMA : Plan de travail Infinite	16
CREOBOIS : Mobilier en bois massif adapté aux établissements de santé	18
PILOTES PLV : Eco PLV	20
POLYNT COMPOSITES : Enviroguard	22



AGORESPACE : Terrain multisports	24
ALKERN : Natur'Bloc	26
BRIQUE ISO	28
BURIE AGENCEMENT : Chambre Futuro-Matériaux	30
EtNISI : Waterials	32
LE RELAIS : Métisse Flocon	34
LE RELAIS : Métisse [eko] baffle	36
O2D ENVIRONNEMENT : Système O2D Green	38
RABOT DUTILLEUL : ASAP	40
SIA HABITAT : Construction BBC	42
TILLIEUX-OPTIWIN : Fenêtre passive Alu2Bois et 2Bois	44
TILLIEUX-REAWIN : Fenêtre type REAWIN – TIP TEP	46



CVP : So Green	48
PACK&VRAC : Je m'appelle reviens	50
SICAL : Caisse carton pour barquettes	52



CREATE INNOVATION CONSULTING : Quick Power Access	54
GECCO : Biodiesel	56
HELIOPAC : Heliopacsystém+®	58
NEXANS : EDRMAX	60
UNEOLE : EoLienne	62



GRUPE ARC : Gamme Color Vibrance de Luminarc®	64
ELISE : ELISEbySarck	66
LA BROSSERIE FRANÇAISE : Bioseptyl	68
MADE IN BIO : Stylo MIB 1.0	70
POCHECO : Ecoveloppe OXYMORE	72



CYRILLUS : Prêt-à-porter	74
DECATHLON : Chaussure Solognac Steppe 100	76
HAPPY CHIC/Gentle Factory	78
LA VIE EST BELT : Ceinture	80



CVP : Corindon	82
INDELEC : Prevectron®3	84
URBANE0 : Gayant	86



JEAN BOUTEILLE

N'ACHETEZ QUE L'ESSENTIEL

LE PRODUIT

Jean Bouteille

Jean Bouteille apporte une solution zéro déchet pour les liquides aux magasins. Ce concept est possible grâce à l'association de la vente en vrac et la bouteille en verre réutilisable. Des embouteilleuses libre-service sont installées dans les magasins pour vendre des huiles, des vinaigres et des vins en vrac, de manière propre, sécurisée et facile d'utilisation pour le client. Les fontaines sont également disponibles pour les liquides non-alimentaires comme la lessive, les produits nettoyants...

Le client peut décider, lorsque sa bouteille est vide, de la réutiliser autant qu'il le souhaite avant de la déconsigner. Ce projet est une première étape pour aller vers l'économie de la fonctionnalité : le consommateur n'achète que l'essentiel, le contenu et non le contenant.

L'ENTREPRISE

RCube Nord est une entreprise proposant des solutions innovantes dans le domaine du développement durable destinées aux entreprises. Jean Bouteille est un projet conçu et développé par RCube Nord. L'ensemble de la gamme de produits de RCube Nord permet aux entreprises d'améliorer leur bilan écologique à travers la promotion des 3 R : Réduire, Réutiliser, Recycler.

"Inspiré par le concept d'innovation frugale, dont le principe consiste à créer plus de richesses en utilisant moins de ressources, je me suis intéressé au système oublié et pourtant innovant de la consigne. Associé à une distribution en vrac, ce nouveau modèle économique, parfaitement viable et respectant l'environnement, répond aux attentes des clients et à leurs nouvelles tendances de consommation. En développant le système à partir d'unités régionales, notre projet est duplicable facilement à l'échelle du territoire national. Mon ambition pour Jean Bouteille : diversifier l'offre sur les fontaines afin de proposer la bière à l'embouteilleuse."



Gérard Bellet, fondateur et gérant de RCube Nord



CONCOURS ÉCOCONCEPTION
[avnir] 2014

LES EMBOUTEILLEUSES LIBRE-SERVICE POUR LIQUIDE ALIMENTAIRE EN VRAC



LA DÉMARCHE

La démarche d'écoconception de Jean Bouteille s'inscrit au cœur même du concept. Chaque élément du processus a ainsi été étudié afin de réduire la consommation de ressources nécessaires lors de son exploitation.

- Avec la réutilisation de ses emballages, engagement de la marque dans une démarche Zerowaste.
- Mise en vente de produits uniquement issus de l'agriculture biologique.
- Création d'une bouteille sérigraphiée adaptée à la consigne et au vrac.
- Processus de lavage écologique pendant lequel les bouteilles sont stérilisées avant d'être remises en circulation.
- Consigne en circuit court : mise en bouteille le plus proche possible du lieu de consommation afin de limiter le transport et donc les émissions de gaz à effet de serre.
- Fabrication des embouteilleuses libre-service à Lille.
- Réalisation d'une ACV simplifiée par les étudiants d'HEI/ISA Lille

LES ENJEUX

- Inscrire Jean Bouteille dans une démarche basée sur la pensée en cycle de vie en restructurant la chaîne de valeur linéaire de la grande distribution afin d'éliminer le statut de déchet des bouteilles.
- Réduire les déchets générés par la consommation courante et limiter l'empreinte carbone du marché du liquide alimentaire.
- Offrir les mêmes performances d'un produit pré-emballé via une solution innovante, éthique, vertueuse et économique.
- Réduire l'impact du coût du recyclage des emballages sur les citoyens.
- Faciliter l'insertion des personnes en situation d'handicap par le travail en externalisant régulièrement avec des ESAT locaux pour l'assemblage des bouchons mécaniques ainsi que le lavage des bouteilles.

LES RÉSULTATS

Jean Bouteille est, à l'heure actuelle, la seule solution qui permet de consommer des produits liquides alimentaires, sans générer de déchets, de manière simple, hygiénique et sécurisée.

- En 2016, Jean Bouteille a permis d'éviter à **32 187 bouteilles** de finir à la poubelle, soit l'équivalent de **16 094kg** de déchets.
- De plus, une bouteille consignée est réutilisée **plus de 25 fois**, ce qui divise donc l'impact environnemental par 25 comparé à des bouteilles en verre jetables. La précision de la fontaine évite également le gaspillage du liquide.
- Les bouteilles sont dotées d'un bouchon mécanique afin d'éviter un déchet supplémentaire et sont issues de produits recyclés et **100% recyclables**.
- Grâce au coût d'approvisionnement réduit, le business model de Jean Bouteille permet au commerce local de générer plus de marge brute, tout en vendant un produit moins cher pour le client.

Site internet : www.jeanbouteille.fr

Contact : Tél. 09 86 20 58 77 – contact@jeanbouteille.fr





le Fournil Bio

LE PRODUIT

Ecoconception de pain

Fabriquant historique de pain biologique, Saveurs et Saisons le fournil bio étoffe son offre avec une gamme de viennoiseries et pâtisseries 100% biologiques. Avec ses 17 variétés de pains bio, Saveurs et Saisons propose la **gamme la plus large du marché** adaptée aussi bien à la restauration collective qu'au grand public et a même rajouté la production de pain et de pâtisserie naturellement sans gluten à sa gamme. Pour compléter sa démarche, la production artisanale du pain est réalisée dans un bâtiment en bois labellisé BBC. D'autre part, Saveurs et Saisons a clôturé une campagne de crowdfunding avec le distributeur d'énergie verte Enercoop pour l'installation de panneaux photovoltaïques en autoconsommation sur le toit de leur fournil leur permettant d'économiser 15% de leur énergie en direct sur leur activité.

L'ENTREPRISE

Thierry Decoster est un ancien négociant en produits phytosanitaires. En 1996, il crée Saveurs et Saisons, un magasin de distribution de produits biologiques mais également un fournil entièrement bio. Ce projet voit le jour suite à une rencontre avec des agriculteurs bio. En 2009, afin de donner une nouvelle impulsion à Saveurs et Saisons, il décide d'agrandir le magasin et de déménager le fournil. Saveurs et Saisons le fournil bio est aujourd'hui installé à Villeneuve d'Ascq dans un bâtiment en bois BBC, complétant ainsi sa démarche développement durable.

“ Notre concept d'un lieu écologique permettant de produire en quantité importante un pain bio artisanal issu de farines françaises est unique. Nous sommes convaincus de l'utilité et de la possibilité de dupliquer ce modèle à l'échelle d'autres régions. Cette démarche permettrait de consolider la filière "pain biologique" et encouragerait la conversion d'agriculteurs conventionnels en agriculteurs bio. Car il existe bel et bien des débouchés pour les céréales bio ! Par ce projet, nous souhaitons démontrer qu'il est possible et économiquement viable d'avoir une démarche globale sur l'environnement intégrant agriculture biologique et écoconstruction. Nous avons également mis en place une filière régionale sur un pain spécifique que nous avons baptisé "Le Petit Nord". Aujourd'hui, nous avons lancé un nouveau projet de fabrication d'un biscuit bio avec emballage écoconçu commercialisé au niveau régional. ”

Thierry Decoster, Gérant de Saveurs et Saisons

LA PLUS GRANDE GAMME DE PAINS, VIENNOISERIES ET PÂTISSERIES BIO



LA DÉMARCHE

Fervent défenseur de l'agriculture biologique, Thierry Decoster a, de la sélection des fournisseurs en amont jusqu'à la vente de ses produits en aval, intégré l'aspect environnemental dans le processus de décision. Son ambition : respecter la nature, le produit et les hommes.

Les moyens mis en place :

- L'écoconstruction d'un nouveau fournil en bois labellisé BBC permettant de réaliser des économies d'énergie.
- L'utilisation de blé biologique et de farines **locales** obtenues par un mode de production préservant les vitamines et minéraux ainsi que la mise en place d'un système de filtration de l'eau.
- L'optimisation des tournées de livraison.
- L'instauration de partenariats menés avec différentes associations afin de récupérer les invendus (Paroisses, Secours populaire, La Tente des Glaneurs...).

LES ENJEUX

- Développer l'agriculture biologique.
- Réduire l'empreinte carbone liée à la production et la distribution des produits.
- Offrir des conditions de travail optimales aux boulangers et à tous les salariés.
- Travailler avec des fournisseurs locaux et des meuniers 100% bio.
- Produire des pains aux qualités organoleptiques supérieures.
- Faire découvrir les produits bio au plus grand nombre au travers de tous les canaux de distribution possibles (marchés, stand dans les sièges sociaux, restauration collective, conciergerie d'entreprise etc...).

LES RÉSULTATS

La démarche globale menée par Saveurs et Saisons positionne cette entreprise en vitrine de l'agriculture biologique en région. Ses efforts menés en termes de production biologique, d'écoconception et d'écoconstruction lui ont d'ores et déjà permis :

- De réaliser des économies d'énergie lors de la phase d'utilisation de notre bâtiment labellisé BBC (consommation inférieure à 50 kWh/m² par an).
- De commercialiser des produits certifiés **100% bio** par l'organisme indépendant ECOCERT.
- D'augmenter la durée de conservation des pains grâce au processus optimisé de fabrication.
- De créer **15 emplois directs**
- De participer à la création de nombreux **emplois indirects** liés à la croissance de l'agriculture bio dans tous les maillons de la filière (fermes, meuniers, boulangers et magasins bio).
- D'ouvrir de nouveaux marchés (hopitaux, EPHAD...).

Site internet :

www.saveursetsaisons.com

Contact :

contact@fermedusens.com

Thierry Decoster - Tél. 03 20 64 62 19

Florent Leroy - Tél. 06 60 56 58 45



CONCOURS ÉCOCONCEPTION
[avnir] 2012





LE PLAN DE TRAVAIL CUISINE OU SALLE DE BAIN COMPOSÉ DE DÉCHETS VALORISÉS

LE PRODUIT

Plan de travail Infinite

Innovation Kingfisher, ce plan de cuisine et salle de bain breveté est composé à **90% de matériaux recyclés** provenant de produits usagés en fin de vie (bois composite). Il préserve ainsi les ressources naturelles.

L'ENTREPRISE

Castorama est une enseigne de Kingfisher Plc, groupe international d'amélioration de la maison qui exploite environ 1 200 magasins dans 10 pays en Europe. Ses principales enseignes sont B&Q, Castorama, Brico Dépôt et Screwfix.

Au sein de ses 102 magasins, Castorama propose **50 000 produits** destinés à l'amélioration de la maison avec une recherche de solutions innovantes, simples et rapides pour concrétiser tous les projets.



“ Membre de la Fondation Ellen MacArthur, Kingfisher a pris très tôt des engagements pour développer l'écoconception de ses produits. L'ambition est d'instaurer une véritable économie circulaire au sein du groupe, dans le cadre du programme Net Positive (voir www.kingfisher.com/netpositive). Projet pionnier, le plan de travail Infinite représente une étape concrète vers un habitat plus sain, plus économe et plus durable. Traduisant cette exigence, Kingfisher se fixe un objectif : la commercialisation de 1 000 projets issus de l'économie circulaire à horizon 2020. ”

LA DÉMARCHE

Dans le cadre de son programme Net Positive, pilier de la stratégie du groupe Kingfisher, Castorama inscrit sa démarche dans un modèle économique basé sur la pensée cycle de vie. Castorama s'est associé à des entreprises françaises spécialisées dans le recyclage et la valorisation des déchets pour développer des matières secondaires à partir des déchets générés par l'activité de Castorama et fabriquer, à partir de ces derniers, des composants et produits finis.

Pour limiter l'empreinte carbone liée au transport, Castorama a veillé à :

- Rapprocher les acteurs : **produit 100% français** et proximité des parties prenantes au projet

LES ENJEUX

- Accélérer la transformation du “business model” vers une économie plus efficace dans l'utilisation des ressources et la gestion des déchets. Et ainsi faire évoluer les process de conception / consommation - distribution / logistique de produits afin de faciliter leur réutilisation.
- Offrir des produits plus respectueux de l'environnement qui restent accessibles à tous.
- En 2015, les magasins Castorama proposent plus de **12 000 éco-produits, représentant ¼ de l'activité.**
- Sensibiliser les collaborateurs à la démarche, accompagner les partenaires dans cette transformation et développer des synergies avec des industriels.
- Anticiper l'avenir sur un marché soumis à la fluctuation des prix, la raréfaction des ressources et les évolutions réglementaires.

LES RÉSULTATS

- Le plan de travail (cuisine ou salle de bain) est composé à 90% de matériaux recyclés provenant de produits usagés en fin de vie (bois composite).
- Le plan de travail “Infinite - Remade” offre un potentiel de **2500 T de déchets transformés** en matières premières.
- **40% plus léger et aussi résistant** que les plans de travail en agglomérés. Un produit plus léger représente aussi, pour les collaborateurs, une mise en rayon simplifiée. Facile à installer et à manipuler, il s'adapte à toutes les cuisines.
- En bois composite, il est hautement résistant aux rayures, chocs et chaleur. Hydrofuge, il ne craint pas l'eau.
- **Garantie 15 ans**
- Performance économique : atteinte du prix du marché

Site internet :

www.castorama.fr et www.kingfisher.com

Contact :

Pierre Royer, Responsable Développement durable de l'offre
Tél. 03 20 16 75 75
pierre.royer@castorama.fr



CONCOURS ÉCOCONCEPTION
[avnir] 2014





LE MOBILIER ÉCOCONÇU POUR LES ÉTABLISSEMENTS DE SANTÉ

LE PRODUIT

Mobilier en bois massif adapté aux établissements de santé

La région Nord-Pas de Calais est l'une des régions les moins boisées de France mais qui possède néanmoins les plus belles essences de feuillus européens : chêne, frêne, hêtre, châtaignier, merisier, noyer... Face à ce constat, Créobois développe une réflexion sur l'écoconception de ses produits : comment valoriser les ressources forestières locales, à travers un savoir-faire artisanal de haute-technicité ? La taille artisanale de l'entreprise permet de répondre à des besoins très spécifiques, sur des marchés de niche, pour lesquels une fabrication industrielle est inadaptée. Créobois présente ainsi une nouvelle gamme de mobilier dédiée aux établissements de santé et leurs contraintes spécifiques d'utilisation (ergonomie, solidité, qualité).



L'ENTREPRISE

Après une formation de six ans dans le travail du bois, en ébénisterie et construction d'habitat en bois, Guillaume Hénard commence à exercer son métier comme technicien de bureau d'études. En 2009, il part en Centrafrique, pour développer un atelier et un centre de formation artisanale en menuiserie ébénisterie, ainsi qu'une coopérative d'artisans. De retour en 2012, il s'installe en tant qu'artisan ébéniste dans sa région natale et crée la marque Créobois, engagée dans le développement durable. Il développe ainsi une gamme de **mobilier en bois massif** revêtu d'huile, laque ou vernis d'origine naturels ou éco labellisés, pour les particuliers et les professionnels.

En tant qu'artisan, j'ai inscrit ma démarche d'écoconception dans l'ADN de Créobois, valeur-ajoutée face à la concurrence. Plus qu'un positionnement, c'est un véritable pari sur l'avenir, sur les normes qui seront en vigueur dans 15-20 ans. Un axe de différenciation apprécié de ma clientèle, plutôt haut de gamme (avec un panier moyen de 3 à 4 000€) à la recherche d'entreprises éco-responsables. Aujourd'hui, mon objectif est de proposer aux professionnels un mobilier esthétique en bois massif à très haute solidité afin de poursuivre l'évolution de Créobois. Notre activité se développe très bien, un apprenti compagnon a été embauché en septembre 2015 et mon frère m'a rejoint en janvier 2016 pour prendre en charge la partie commerciale.

Guillaume Hénard, fondateur et gérant de Créobois

LA DÉMARCHÉ

- Utilisation d'essences locales et fabrication sans utilisation d'eau, ni de produits chimiques autres que les colles hydrosolubles.
- Etablissement de partenariats avec des fournisseurs locaux favorisant le développement économique en région et le choix d'une matière première adaptée aux besoins et attentes de la clientèle sur les plans environnementaux (provenance, traitement), techniques (qualité et durabilité) et esthétique.
- Filière courte d'approvisionnement.
- Attention particulière portée sur la qualité des accessoires (organes de rotation et coulissants) et sur les engagements des fabricants pour la gestion de leurs impacts environnementaux, et les possibilités de recyclage.
- Utilisation systématique de couvertures de transport ne générant aucun déchet d'emballage.
- Mise en place d'un programme de reboisement, lié à chaque vente de meuble, en partenariat avec Pocheco Canopée Reforestation.

LES ENJEUX

- Répondre à une demande de plus en plus forte pour les meubles en bois massif, provenant de ressources locales et à faible teneur en produits chimiques.
- Être précurseur dans l'écoconception de mobilier en bois et développer l'émergence d'un nouveau marché dédié à l'aménagement des établissements de santé.
- Permettre au bois naturel de retrouver sa place dans l'aménagement de l'habitat et collectif en y apportant du design, de la fonctionnalité et de la qualité.
- S'engager pour un approvisionnement local, coopérer avec les scieurs de la région en vue d'améliorer les process et la qualité du bois et ainsi créer des emplois durables, pour toute la filière.
- Sensibiliser concrètement à la question du reboisement et au maintien de la biodiversité dans la région Nord-Pas de Calais.

LES RÉSULTATS

- Utilisation à plus de **95% du poids du mobilier de matière première locale** et renouvelable et diminution importante des consommables d'assemblage.
- Durabilité structurelle et fonctionnelle apportée par la qualité de fabrication et des composants (coulissants, organes de rotation, etc.) pouvant être facilement séparés pour leur entretien, leur tri et recyclage.
- Bénéfice esthétique par la mise en valeur du matériau bois dans son état naturel.
- Aucun dégagement de solvant de la fabrication à la finition, ni COV dans l'air de l'atelier : amélioration des conditions de travail.
- Valorisation des déchets : sciures, copeaux et chutes de bois utilisés par des céramistes locaux pour leur atelier, couvert végétal ou combustible pour le chauffage de l'atelier.
- La finition du mobilier (huile végétale naturelle) ne génère aucun déchet (hormis les éponges d'application et bidons de conditionnement, recyclables).
- Pour la gamme de mobilier adapté aux établissements de santé, les produits de protection sont certifiés Ecolabel Européen.

Site internet :

www.creobois.fr

Contact :

Guillaume Hénard

Tél. 06 02 51 96 80 - contact@creobois.fr



CONCOURS ÉCOCONCEPTION
[avenir] 2014

L'OUTIL DE CALCUL DE L'IMPACT ENVIRONNEMENTAL DE TOUT MOBILIER COMMERCIAL

LE PRODUIT

Eco PLV

Pilotes PLV a développé un outil d'écoconception, "EcoPLV" permettant de calculer les émissions de Gaz à Effet de Serre, l'acidification, le réchauffement climatique, la toxicité humaine, l'eutrophisation et l'épuisement des ressources abiotiques pour tout mobilier en multi-matériau et ce, dès sa phase de conception.

Cet outil permet de comparer plusieurs mobiliers de manière à mettre en avant les gains carbone, la fin de vie, la recyclabilité des matériaux ainsi que les gains économiques réalisés selon les options choisies lors de la phase conception. Il permet également d'optimiser le produit en termes d'impacts environnementaux. De plus, le pourcentage de matière recyclable ainsi que l'éco-organisme qui la recycle (Valdélia) est indiquée dans une fiche « fin de vie » intégrée au produit, ce qui permet de sensibiliser le client au recyclage.

Enfin, un module d'optimisation de palettisation et de colisage est intégré au calculateur afin d'optimiser les transports et de réduire le nombre de camions sur les routes (donc le rejet de CO²).

L'ENTREPRISE

Pilotes PLV est une entreprise familiale spécialisée dans la création, la conception et la fabrication de mobilier commercial et publicitaire. La PME imagine et réalise des univers merchandising et des présentoirs spécifiques et "sur mesure" en multi-matériaux pour sa clientèle en circuit sélectif, retail et en grande distribution. Pilotes PLV se positionne sur un marché "haut de gamme" pour des matériels pérennes (durée de vie en point de vente supérieure à 1 an). Dès 2007, la société s'est engagée dans une démarche de développement durable en s'associant à la création d'une cellule de réflexion au POPAÏ, son organisation professionnelle. Elle est certifiée Afaq Eco Conception Confirmé, et Eco Popaï, premier standard professionnel de la PLV.



Notre engagement environnemental relève d'une réelle conviction personnelle : oui, il est possible de produire autrement sans révolutionner notre organisation et en faisant évoluer notre compétitivité. Pour nous, l'économie doit rester au service des hommes, l'activité doit privilégier le territoire local si possible, et préserver les ressources et l'environnement dans lesquels elle évolue.

Chez Pilotes PLV, ceci se traduit par : « Un produit bien conçu est un produit bon pour l'Entreprise, pour l'Humain et pour la Planète. » C'est ce que nous nous efforçons d'appliquer au quotidien.

Nous sommes fiers d'être lauréat 2017 des Trophées de l'Economie responsable (réseau Alliances). Cette année, nous renforçons notre démarche en écoconception grâce à l'embauche en CDI d'une nouvelle recrue diplômée en licence ECPI, et nous sommes à nouveau certifiés dans ce domaine (Afaq écoconception).

Charlotte Dedeine, directrice générale et co-dirigeante

LA DÉMARCHÉ

Cette démarche d'écoconception a nécessité la création d'une base commune pour pouvoir comparer plusieurs produits :

- Le calcul de l'impact environnemental (émissions de gaz à effets de serre) intègre :
 - 1 - Le matériau brut de la pièce** : Création de 5 grandes familles de matériaux : bois, plastique, métal, carton, verre ; et de sous-familles (ex pour le bois : bois mélaminé, laqué, molding, MDF...)
 - 2 - Le procédé de transformation** (PET plié, thermoformé ou injecté par exemple).
 - 3 - La finition du produit** (ex : tôle finition peinture epoxy).
- Création en interne, par le bureau d'études, de fiches types répertoriant les caractéristiques du poids obtenu pour 1m³ et le nombre d'unités multiples d'une palette euro (unité fonctionnelle).
- Les facteurs d'émissions ont été élaborés d'après les bases de données Bilan Produit 2011, Ecoinvent et la base carbone ADEME.
- A partir de ces fiches, les chefs de fabrication et acheteurs ont identifié les fournisseurs les plus adaptés, de façon à impacter le transport des pièces jusqu'au lieu d'assemblage.
- Ajout d'un **module complémentaire pour les composants électroniques** (écrans, éclairages...) et d'un module « Ecotransport » pour le calcul et l'optimisation de la logistique (emballage, palettisation, transport).
- Ajout d'indicateurs % matière recyclée, % matière recyclable, utilisation produit, séparabilité, fin de vie (2015) et acidification, réchauffement climatique, toxicité humaine, eutrophisation et épuisement des ressources abiotiques (2016) afin de couvrir tous les impacts environnementaux des matériaux.

LES ENJEUX

- Avoir une meilleure connaissance des produits, matières premières et agir en conséquence afin de limiter les impacts environnementaux.
- Apporter une réponse "sur-mesure" à la politique RSE de ses clients et se différencier par une démarche responsable et citoyenne sur son marché.
- Mieux appréhender les exigences légales et réglementaires en cours.
- Inscrire Pilotes PLV en référence nationale en matière de démarche d'écoconception dans son secteur d'activité.

LES RÉSULTATS

En choisissant d'éco-concevoir ses produits, Pilotes PLV peut agir en amont de la chaîne de production pour prendre en compte les impacts environnementaux dès la source afin :

- D'agir sur la qualité matière
- D'agir sur la quantité matière
- De minimiser en aval des opérations impactantes d'un point de vue environnemental en sélectionnant des matériaux recyclables et ayant une durée de vie plus longue.
- De mesurer l'impact du lieu de production

Aujourd'hui, grâce à son calculateur, Pilotes PLV peut connaître les gains de CO² effectif entre la première version d'une PLV et la seconde et en phase de test sur les critères suivants : l'acidification, le réchauffement climatique, l'eutrophisation, la toxicité humaine.

Site internet :

www.pilotesplv.fr

Contact :

Charlotte Dedeine

Tél. 03 20 78 69 61

c.dedeine@pilotesplv.fr



CONCOURS ÉCOCONCEPTION
[avni] 2013



CONCOURS ÉCOCONCEPTION
[avni] 2016



LE FAUTEUIL HAUT DE GAMME ALLIANT ÉCOCONCEPTION, DESIGN ET CONFORT

LE PRODUIT

Enviroguard

Polynt Composites et Le Designer Frédéric Morand (atelier de design SaintLuc) ont développé un nouveau produit, le fauteuil SaintLuc, en remplaçant la fibre de verre par le lin, afin de donner un nouvel aspect esthétique tout en garantissant ses propriétés mécaniques. Ainsi, ce fauteuil innovant est fabriqué à partir de 5 couches de fibres de lin avec une résine Enviroguard® et un gelcoat transparent. Le procédé RTM (Resin Transfer Molding) a été utilisé pour transformer la résine et le lin en coque de fauteuil lounge destiné à un marché haut de gamme (hôtels, salons d'aéroports, etc.).



L'ENTREPRISE

Polynt Composites est le leader sur le marché mondial des composites thermodurcissables. Cette société est spécialisée dans le développement et la production de résines en polyesters insaturés, vinylesters, gelcoats, compounds de moulage et dérivés. Présent sur les quatre continents avec des installations de production, de commercialisation et de R&D, Polynt Composites fournit à ses clients des solutions innovantes et durables. Polynt Composites allie l'écoconception, la qualité et le progrès pour préserver l'environnement, en tant qu'entreprise leader innovante et responsable.

“ Chez Polynt Composites, le développement durable prend racine au cœur de la cellule R&D. Valorisation de notre savoir-faire et vecteur indispensable d'un marché en renouveau, notre ambition vise à réduire l'impact environnemental en proposant des solutions durables et innovantes. Notre prochain challenge portera sur le remplacement de pièces mécaniques métalliques par des composites, plus résistants et plus durables. Nous ne cesserons jamais d'apporter de nouvelles solutions, bénéfiques à la fois pour nos clients et notre planète. ”

Jonathan Brunette, R&D - Nouveaux Marchés

LA DÉMARCHÉ

Pour Polynt Composites, Le développement durable est un levier majeur de différenciation face à la concurrence, particulièrement sur le marché européen où la réglementation environnementale est la plus poussée. Ainsi, l'entreprise s'attache à :

- employer de façon systématique l'Analyse de Cycle de Vie (ACV), outil majeur permettant de comparer les impacts de ces nouveaux éco-produits par rapport aux standards du marché ;
- poursuivre le développement de nouveaux produits à moindres impacts environnementaux.
- Dernières nées d'une série de projets en écoconception entamée dans les années 70, Les résines de la gamme Enviroguard® :
utilisent des matières premières bio-sourcées et comprennent des résines sans styrène ;
- peuvent reprendre les formulations des meilleures résines actuelles, en substituant les matières premières pétrochimiques par les mêmes synthons bio-sourcés ou être basées sur une formulation inédite tirant parti des nouvelles opportunités offertes par la chimie verte ;
- sont conçues pour minimiser l'impact sur le coût pour l'utilisateur.

LES ENJEUX

- Se positionner face à la concurrence mondiale en répondant aux nouveaux besoins d'un marché global de l'ameublement à la recherche d'un design amélioré, une durabilité, une qualité de produit et l'intégration de produits bio-sourcés.
- Veiller sur les évolutions de la réglementation européenne afin d'anticiper les éventuelles modifications des conditions d'utilisation de certaines matières premières.
- Ouvrir la voie à de nouvelles collaborations, de nouveaux projets et marchés.
- Poursuivre les améliorations en écoconception d'ores et déjà apportées sur les produits Polynt Composites afin de valoriser le savoir-faire de l'entreprise et inciter ses clients à choisir des références développées dans le respect de l'environnement.

LES RÉSULTATS

- Le fauteuil SaintLuc a les mêmes propriétés mécaniques qu'un fauteuil standard tout en ayant un impact moindre sur l'environnement tout au long de son cycle de vie.
- Un produit innovant, design et durable pour le consommateur, favorisant l'emploi local en France (partenariats avec BioRenforts, Plastima, SaintLuc, Polynt Composites, Gazechim).
- Dans la résine Enviroguard® : Intégration de 22% de contenu bio-sourcé issu d'un sous-produit de la transformation des oléagineux (ex : colza) en biodiesel.
- Sur le cycle de vie d'une coque de fauteuil, -31% d'émissions de gaz à effet de serre pour la coque du fauteuil bio-sourcé avec fibres de lin, en comparaison avec un fauteuil de résine standard avec fibres de verre.
- Potentiel captage du CO₂ des matières premières issues de la biomasse (fibres de lin).
- Utilisation d'un gelcoat clair (au lieu d'un traitement de surface au polyuréthane).
- Circuits courts dans la chaîne logistique et d'approvisionnement.
- Valorisation énergétique possible en fin de vie (fibres naturelles vs fibres de verre).

Site internet :

www.polynt.com

Contact :

Jonathan Brunette

Tél. 03 21 74 90 37

jonathan.brunette@polynt.com



CONCOURS ÉCOCONCEPTION
[avnir] 2014



LE PRODUIT

Terrain multisports Aluminium bois - Gamme AB3

La gamme AB3 est le fruit de la réalisation de l'Analyse du Cycle de Vie (ACV) sur l'ancienne gamme Alu-Bois, ce qui permet de proposer une toute nouvelle série de citystades écoconçus. C'est une réelle nouveauté sur le marché du multisports mais c'est également le gage d'une implication et d'un souhait de sensibiliser aux effets de l'activité sportive sur l'environnement.

L'ENTREPRISE

Inventeur du concept de Citystade® en 1989, Agorespace est une entreprise familiale française innovante qui compte aujourd'hui plus de 4350 installations sportives en accès libre en France et en Europe. AGORESPACE est certifiée ISO 9001 : 2015 et ISO 14001 : 2015 sur l'ensemble de ses processus, cette certification montre l'aptitude de l'entreprise à fournir un produit conforme aux exigences du client et aux exigences réglementaires. Le choix des matériaux, l'étude des assemblages, les tests réalisés avant mise sur le marché, contribuent tous à la réalisation des terrains les mieux finis, les plus durables, et les plus attractifs du marché.

LE 1^{ER} TERRAIN MULTISPORTS ÉCOCONÇU



“ Avec l'appui de nos fournisseurs et le soutien de l'ADEME, nous avons engagé une démarche d'écoconception ce qui nous a permis de réduire de manière significative nos impacts environnementaux. ”

Régis Kaskosz, Président



CONCOURS ÉCOCONCEPTION
[avnir] 2017

LA DÉMARCHE

Un constat :

- Le marché des collectivités s'oriente de plus en plus vers le prix de vente, avec une pression concurrentielle forte.
- La demande de garanties environnementales est plus forte chaque jour.
- Il n'existe pas sur le marché de terrains multisports « écoconçus ».

La possibilité de réduire les impacts carbone et les coûts associés en modifiant la conception de la gamme AB² ainsi que le mode d'installation et de livraison est rapidement apparue. Pour ce faire, il est nécessaire de préciser l'impact environnemental de chacun des éléments constitutifs du terrain installé (Analyse du cycle de vie produit), pour :

- Rechercher des solutions plus écologiques pour certains matériaux qui le nécessiteront.
- Mettre en œuvre une innovation en matière d'assemblage (dite AB³) permettant une importante réduction de la quantité d'aluminium utilisée dans la fabrication des terrains.
- Mettre en œuvre une innovation en matière de modèle économique permettant aux clients de réaliser eux même le pré-assemblage et l'installation sur site.

La solution déjà imaginée pour réduire la quantité d'aluminium utilisée (AB³) fera l'objet d'une demande de dépôt de brevet.

LES ENJEUX

L'objectif est de refondre la **conception** et la « **supply-chain** » de la gamme pour :

- Réduire l'impact environnemental.
- Réduire les coûts (objectif -30%) pour un meilleur positionnement prix (objectif -15%).
- Faire évoluer le positionnement marketing vers le développement durable (L'AB³ serait le premier terrain écoconçu).

LES RÉSULTATS

L'ACV du terrain CLASSIC 3000 de la gamme AB² a été réalisée sur la base d'une pratique d'activité multisports par 8 enfants, durant 20 ans à raison de 3h par jour. L'étude a mis en évidence que les étapes de fabrication et d'usage sont les étapes du cycle de vie les plus impactantes :

- Diminution de 20% de la masse d'aluminium utilisée, tout en augmentant sa rigidité.
- Suppression du bois exotique, souvent lié à une déforestation abusive (-124 kg de bois sur tout le cycle de vie du terrain).
- Substitution de l'inox par l'acier galvanisé.
- Suppression des peintures et laquages fortement impactant pour l'environnement (impact positif sur l'empreinte carbone de 390kg équivalent CO₂ économisés).
- Pour la version en kit, l'étape de pré-assemblage en usine est supprimée pour une version économique, compacte et qui limite les impacts liés aux transports (économie supplémentaire de 240 kg équivalent CO₂ économisés).

Site internet :

www.agorespace.com

Contact :

Régis Kaskosz – Tél. 03 44 36 09 64 – info@agorespace.com



LE BLOC BÉTON ÉCOCONÇU, RÉSISTANT ET ISOLANT POUR LA CONSTRUCTION

LE PRODUIT

Natur'Bloc

Alkern propose Natur'bloc : un bloc porteur, isolant et stockant du CO₂. Constitué à **80% en moyenne de copeaux de bois** issus des déchets d'emballages du groupe, le concept de Natur'bloc consiste à stopper le processus d'émissions de CO₂ normalement lié à la destruction du bois en l'emprisonnant dans les bâtiments, via le bloc. Destiné à la **construction de logements BBC avec le label E+C-**, le Natur'bloc aussi résistant qu'un bloc en béton est doté d'un bon pouvoir isolant ($R = 0,85\text{m}^2\cdot\text{K/W}$).

L'ENTREPRISE

Alkern est l'un des principaux fabricants de **produits en béton** en France et en Belgique. Le groupe, dont le siège se situe à Harnes dans le Pas-de-Calais, emploie plus de 1 000 salariés au sein de près de 50 sites de production, dont 2 en Belgique. Alkern intervient principalement sur trois domaines d'activités : bâtiment, aménagement extérieur et travaux publics. Il est l'un des rares fabricants de produits en béton à être certifié **ISO 14001**. D'autres actions sont également menées comme le **recyclage des déchets**, la récupération des palettes et l'élaboration de bilan carbone pour les différents sites de production.



“ Au sein d'Alkern, le respect de l'environnement fait partie intégrante de l'activité de produits béton. La certification ISO 14001 de nos sites de production et notre stratégie d'innovation sont complètement ancrées dans une démarche écologique globale. Ainsi, depuis 7 ans, la société développe une gamme de blocs isolants en roche volcanique, plus respectueux de l'environnement. Avec Natur'Bloc, Alkern affirme son ambition et va encore plus loin en créant le 1^{er} bloc biosourcé, porteur et isolant utilisable par tous. Nous sommes heureux de pouvoir commercialiser ce produit dès cette fin d'année 2017 à l'issue de l'obtention de notre avis technique depuis janvier 2017. Ce lancement marque la première pierre d'un projet de recherche plus global sur l'utilisation de matériaux bio-sourcés. ”

Pauline Dubreuille, Chef de produits



CONCOURS ÉCOCONCEPTION
[avnir] 2013

LA DÉMARCHE

La démarche R&D Alkern est quotidiennement tournée vers la recherche de solutions plus écologiques à produire et permettant des économies d'énergie.

- La proximité des matières premières : Natur'Bloc pourra être à base de **lin, de chanvre ou de miscanthus** selon les ressources de chaque région.
- Une implantation nationale à travers près de 50 sites de production la plupart sont **certifiés ISO 14001** : un maillage court des livraisons auprès de clients locaux afin de limiter les pollutions liées au transport.
- Toutes les palettes sont consignées, seules les palettes en fin de vie sont broyées et utilisées pour la fabrication du Natur'Bloc.
- Un produit plus léger à transporter que ceux fabriqués à base de granulats minéraux et donc économe en énergie.
- **Emballage 100% recyclable** : housse PE et palettes bois qui elles-mêmes permettront de fabriquer le Natur'bloc une fois usées.
- Avis technique CSTB (Centre Scientifique et Technique du Bâtiment) n°16/17-750-V1.

LES ENJEUX

- Initier le principe de l'économie circulaire : en utilisant comme ressources dans la fabrication de nos produits les déchets de nos emballages qui deviennent alors matière première.
- Limiter l'impact énergétique dû à la fabrication des produits en béton fabriqués par ALKERN.
- La nécessité d'éviter d'appauvrir la terre de ses agrégats minéraux et de réduire les énergies grises.
- Rapprocher l'homme à la nature par son habitat : utiliser des matériaux sains et naturels, économiquement et localement accessibles, et correspondant aux méthodes de constructions usuelles, afin d'offrir le développement de cette solution au plus grand nombre.
- Réduire la pénibilité sur chantier grâce à des produits plus légers.
- Permettre des économies d'énergie dans l'utilisation des produits et améliorer le confort de vie.
- Ne pas utiliser de terres agricoles pour la production d'agrégats bio-sourcés (versus : chanvre, lin...)

LES RÉSULTATS

- Le 1^{er} bloc de structure porteur biosourcé, à maçonner, contribuant à initier la réduction des émissions CO₂ pour les produits de la construction, et réunissant **les avantages du bloc béton** : résistance mécanique, durabilité, mise en œuvre traditionnelle en maçonnerie.
- **75 à 85% du produit** est issu de la collecte des déchets d'emballage bois Alkern via le retour client.
- Bloc lui-même **100% recyclable**.
- Innovation permettant une véritable perspiration du mur.
- Produit allégé afin de contribuer à la réduction des troubles musculo-squelettiques et un **confort de pose sur chantier** : facile à poser, à couper, avec un vissage direct.
- Produit sain et naturel : aucun risque pour la santé lors de la mise en œuvre.
- Maintien des activités et emplois : potentiel de développement, déclinaisons locales selon les ressources spécifiques permettant un dynamisme régional, valorisation des emplois à différents niveaux de la filière (fournisseurs de matière première, artisans...)
- Parmi les pistes de déclinaison du Natur'bloc, certaines utilisent des ressources telles que le miscanthus capable de pousser sur des terres impropres pour l'agriculture.

Site internet : www.alkern.fr

Contact : Pauline Dubreuille - Tél. 03 21 79 30 13 - pauline.dubreuille@alkern.fr



UNE ISOLATION THERMIQUE PAR L'EXTÉRIEUR QUI PRÉSERVE L'IDENTITÉ DU PATRIMOINE

LE PRODUIT

Brique Iso

Brique Iso est un procédé d'Isolation Thermique par l'Extérieur, fixé mécaniquement sur le mur support grâce à des chevilles et dont la finition est assurée par des **plaquettes de parement en terre cuite** collées sur les panneaux isolants pré-tramés en usine. La pose du système se fait sur tous types de parois planes (maçonnerie, béton, bois...).

Le système d'isolation Brique Iso s'adapte à **toutes les catégories de chantiers** en construction neuve comme en rénovation. Isolation d'un logement collectif ou individuel, d'un bâtiment industriel ou commercial, ce dispositif assure une protection optimale et offre des performances thermiques conformes à la RT.

Selon les besoins, une assistance chantier peut être mise en place pour l'explication de la pose des panneaux et du parement mural extérieur. Une assistance complémentaire peut également être prévue en cas de doute sur l'état du support à isoler.



L'ENTREPRISE

La société Brique Iso a été créée en 2010, par la Briqueterie Lamour. Le procédé Brique Iso s'appuie sur le savoir-faire de la Briqueterie Lamour, spécialisée depuis le début du 20^e siècle dans la fabrication de briques en terre cuite. En 1981, l'entreprise s'oriente vers le sciage des briques pour la plaquette de parement. Les briques sont fabriquées de manière traditionnelle au cœur de l'usine de production installée à Waziers, dans le département du Nord. Avec près de 15000 tonnes de briques façonnées par an, la Briqueterie Lamour s'affiche comme un acteur incontournable du marché.

“ A court terme, nous souhaitons poursuivre ce travail en réalisant une FDES du système Brique ISO optimisé, c'est-à-dire en prenant en compte des premiers points d'améliorations suite à l'ACV screening (ex. : optimisation des pertes matières, découpe de l'isolant localement...). A moyen terme nous souhaitons réaliser une écoconception du système (recherche de matière et solutions alternatives), en vue de réaliser un nouveau système avec un nouvel affichage environnemental. Une ACV comparative de ces deux systèmes sera ensuite effectuée. ”

Margot Moyaux, Doctorante (Recherche & Développement)

LA DÉMARCHE

- L'ACV screening de système brique ISO a été réalisée au sein de la R&D de Brique Iso pour identifier les impacts environnementaux. L'ACV a également été effectuée avec des **données provenant de fournisseurs, de la littérature et des bases de données**. Un scénario de fin de vie a ensuite été proposé afin d'effectuer l'évaluation des impacts.
- Les **impacts environnementaux** ont été calculés par le logiciel Simapro, en utilisant des indicateurs midpoint conformément à la méthode d'évaluation ILCD et au moyen de la base de données EcoInvent 3 (compétences et logiciel SimaPro mis à disposition par la plateforme [avnir] dans le cadre du projet européen LIFE+, life cycle in practice).
- Depuis la création du système, l'entreprise Brique Iso prend en compte l'aspect environnemental. Elle intègre des approches en cycle de vie afin d'**améliorer les performances techniques et notamment environnementales du système**, tout en faisant en sorte qu'il reste fonctionnel.

LES ENJEUX

- Dans le cadre des travaux de recherche de la thèse de Margot Moyaux (thèse réalisée dans le cadre d'une CIFRE avec la Briqueterie Lamour et le laboratoire DeVisu de l'Université de Valenciennes), il convient de réaliser l'ACV du système Brique Iso afin d'identifier les principales sources qui impactent le système, de manière à **trouver des solutions de développement et d'amélioration technique**.
- L'entreprise cherche à **améliorer la qualité environnementale de l'habitat** mais également la qualité durable des matériaux (ex. réduire l'utilisation des matériaux issus de produits pétroliers).
- Des critères environnementaux vont être intégrés dans la **prochaine réglementation thermique en 2020**, il est donc nécessaire de traiter et prendre en compte ce volet.
- La prise en compte de l'aspect environnemental est une réelle opportunité pour **améliorer** (via une démarche d'écoconception) et **valoriser** (via une démarche de communication autour des performances environnementales) **le produit**.

LES RÉSULTATS

- L'ACV du système Brique Iso ayant été réalisée durant le projet LCiP, les principales sources qui impactent le système ont pu être identifiées. A présent, l'entreprise peut plus particulièrement se pencher sur la recherche de solutions de développement et d'amélioration technique.
- Dans les pistes d'améliorations du produit, l'**impact économique** sera également pris en compte notamment concernant le gain de matière.
- Les **impacts sociaux** sont également très importants : Brique Iso souhaite privilégier les produits provenant de la région. C'est déjà le cas pour la brique, fabriquée localement.
- Le système Brique Iso permet de préserver l'identité du **patrimoine local** en brique.

Site internet :

www.briqueiso.com

Contact :

Margot Moyaux

Tél. 06 31 98 98 07

moyaux.margot@orange.fr



CONCURS ÉCOCONCEPTION
[avnir] 2016

L'AGENCEMENT INTÉRIEUR ÉCOCONÇU À DESTINATION DE L'HÔTELLERIE

LE PRODUIT

Chambre Futuro-Matériaux

Une chambre d'hôtel 3 étoiles écoconçue intégrant des matériaux innovants et vecteur d'une démarche d'écoconception, de sa création à son exploitation. Ce concept de chambre d'hôtel vise à réduire l'empreinte environnementale et à améliorer la qualité de l'hygiène dans les espaces publics. Il utilise des matériaux respectueux de l'environnement, disponibles sur le marché, et choisis en fonction de leurs critères d'usages et de bénéfices d'usages.



L'ENTREPRISE

En 2008, Optilia s'engage dans le projet "Futuro-Matériaux" aux côtés de l'UNIFA (Union Nationale des Industries Françaises de l'Ameublement), en proposant son concept de chambre d'hôtel 3 étoiles écoconçue, précurseur dans les domaines de l'hôtellerie et de l'environnement. Pour élaborer ce projet unique et ambitieux, Optilia, le centre de ressources Innovathèque du FCBA (Institut Technologique Forêt, Cellulose, Bois de Construction, Ameublement) et le lycée Jean Prouvé ont mis en commun leur savoir-faire et leurs ressources. En 2010, l'Institut Français du Design a récompensé le projet "Futuro-Matériaux" par le **prix Janus du commerce**. En 2014, Les entreprises Burie et Optilia sont reprises par le groupe HASAP sous le nom de BURIE.

Le secteur de la construction hôtelière est sensibilisé à l'écoconception par la réglementation (anticipation dès l'intégration des critères environnementaux au sein de label de performance énergétique tel que BBC) mais l'agencement interne des chambres (tant en programme de construction propre qu'en rénovation) connaissait un retard certain. Avec le projet Futuro-Matériaux, notre but était de réfléchir à une chambre qui soit agréable et esthétique, fondée sur les bases de l'écoconception et du design. Pour l'hôtellerie indépendante, des variantes sont indispensables et nous sommes aujourd'hui persuadés que notre travail, mené en collaboration avec tous nos partenaires, sera une source d'inspiration pour les acteurs du secteur.

Maximilien BAEKELANDT, directeur de Site BURIE

LA DÉMARCHE

- La chambre est créée à partir de matériaux nécessitant moins d'eau et de produits chimiques lors de leur élaboration et dont **22%** sont des matériaux recyclés.
- L'accent a été mis sur des produits composés à **100% de ressources naturelles** (comme le bois liquide) ou réalisés à partir de matières recyclées.
- Les meubles réversibles sont assemblés en monobloc (par exemple : pôle lumière en un seul point d'alimentation), privilégiant des moules pré-existants d'usine et réutilisables (tête de lit, bureau) et des colles acqueuses sans solvant.
- Le mobilier est équipé d'usine en appareillage électrique et pré-câblé dès la fabrication.
- Pour l'éclairage, utilisation de capteurs de présence, de matériaux réfléchissants et translucides et de leds.
- **82%** des matériaux utilisés sont recyclables et les plastiques sont marqués afin de faciliter le tri.

LES ENJEUX

- Intégrer des produits et technologies économes en énergie et/ou en déchets.
- Optimiser les actions de la mise en oeuvre jusqu'à l'exploitation (fabrication, emballage, transport, temps d'installation, bénéfices d'usage du personnel hôtelier...)
- Faciliter le changement des pièces d'usure afin de renforcer la durée de vie.
- Améliorer l'hygiène et réduire l'emploi de détergents.

LES RÉSULTATS

La chambre Futuro-Matériaux concurrence toutes les chambres d'hôtel traditionnelles par :

- Une diminution du volume des produits stockés et donc de l'emballage et du transport.
- Les déchets sont **arrondis à 1m³** de par la récupération, la réutilisation ou la recyclabilité des emballages.
- La consommation électrique de l'éclairage de la chambre est de **8 à 10 W/m²** au lieu de 20-25 W habituellement.
- Diminution de **80%** de l'utilisation de détergents sur l'espace douche (utilisation de matériaux autonettoyants et anti-bactéricides).
- Démontabilité du mobilier à **80%** favorisant une maintenance et une fin de vie facilitée.

Site internet :

www.hasap.fr
www.burie.net

Contact :

Maximilien Baekelandt
Tél. 03 20 00 19 19
m.baekelandt@burie.net



CONCOURS ÉCOCONCEPTION
[avnir] 2012





LES ECO-MATIERES À TOUT FAIRE



LE PRODUIT

Wasterials - Matériaux de construction

Les WASTERIALS (« waste » = déchet / « material » = matière), sont des matériaux de construction réalisés à partir de déchets initialement non-valorisés. Elles sont nettement plus résistantes et plus légères que leurs équivalentes non recyclées, et leur légère élasticité évite qu'elles ne se brisent aussi facilement que les matériaux traditionnels. Les techniques utilisées pour leur production permettent de créer une multitude de nouvelles textures et d'obtenir une infinité de rendus : lisses, brillants, mates, à bulles, rugueux, drainants, structurés, transparents etc. La palette de couleurs des produits dépend des matières recyclées utilisées, tout en permettant des couleurs surprenantes par pigmentation si besoin. Cette pigmentation est également obtenue à partir de matières usagées.

L'ENTREPRISE

Lancée en 2015, l'entreprise a mis en place un procédé baptisé Wasterial permettant de créer des revêtements de sols ou encore des objets à partir de tous les déchets non valorisés. EtNISI propose des matériaux d'avant-garde pour la construction, à partir de matières usagées : collections de faïences, carrelages, dalles extérieures et pavés en matières composites innovantes et esthétiques, dans une infinité de géométries, textures et couleurs.

« Mes 13 ans d'expérience dans le BTP et le constat des montagnes de matériaux de déconstruction que j'ai pu voir mettre en décharge sont un premier facteur de motivation. La conviction qu'il existe une alternative économiquement viable à ce gâchis au travers d'une valorisation locale en circuit court m'a fait passer à l'action. Notre objectif est la création d'une matière 100% recyclée dans un domaine où cela n'est pas possible aujourd'hui. Notre ambition est de démontrer la pertinence de produits issus de l'écoconception. Cette pertinence doit répondre aux enjeux économiques, environnementaux et sociaux/sociétaux. »

Espérance FENZY, fondateur

LA DÉMARCHE

- A ce jour, une grande majorité des matériaux de déconstruction est expédiée dans des décharges. L'idée était d'apporter une réponse pour limiter l'exploitation de ressources naturelles alors que le pays bénéficiait de matériaux recyclables de grande qualité.
- Les partenaires de l'écosystème d'EtNISI sont tous dans des démarches d'écoconception ou d'économie circulaire (ex. Néo-Eco).
- Tous les produits EtNISI suivent un audit environnemental, notamment composé d'un test de lixiviation et d'analyse de fin de vie.

LES ENJEUX

- L'évolution de la législation oblige les collectivités à prescrire au moins 50 % de matériaux recyclés dans leurs appels d'offres d'aménagements publics. Les élus sont également soucieux d'asseoir leur crédibilité environnementale en privilégiant les projets favorisant la mise en place de l'économie circulaire.
- Aujourd'hui, au travers des promoteurs, les acteurs publics incitent fortement des réponses tournées vers le recyclage. EtNISI est une offre extrêmement séduisante par ses caractères novateurs, illimités dans la couleur et la forme, et porteurs d'histoires.
- Les wasterials intéressent également les grandes surfaces de bricolage de par leurs caractéristiques techniques qui permettent une grande diversité d'applications tout en proposant des résistances inédites pour des matières alternatives.
- Le contexte social et légal actuels sont extrêmement propices : OPPORTUNITE REV3 (Troisième Révolution Industrielle) & LTE (Loi de Transition Energétique).

LES RÉSULTATS

- Le wasterial est composée d'au minimum 75% de matières recyclées : réduction de la pression sur les ressources (carrière), impact très important sur la réduction des besoins de stockage des matières de déconstruction.
- Large panel d'applications possibles : pavage, mobilier urbain, intérieur, voirie...
- Unité de production locale : diminution des frais logistiques, valorisation du patrimoine...
- Gain de poids des matériaux de 45%.
- Résistances mécaniques augmentées de 200%
- Pas de cuisson haute température : économie importante d'énergie
- Relocalisation des productions actuellement à l'étranger : valorisation du territoire.
- EtNISI remplit tous les critères pour obtenir le Label Gold délivré par la société BioRégional (produit élaboré selon les principes de l'économie circulaire et les critères de la fondation Ellen MacArthur).
- Mise en place d'une stratégie d'emploi basée sur l'insertion avec l'appui d'acteurs spécialisés (Groupe Vitamine T, triselec).

Site internet : www.etnisi.com

Contact :

Espérance Fenzy

Tél. 06 85 64 39 94 - efenzy@etnisi.com



CONCOURS ÉCOCONCEPTION
[avnr] 2017

L'ISOLANT 3 EN 1 RECYCLABLE ET À BASE DE TEXTILE RECYCLÉ

LE PRODUIT

Métisse® Flocon



Métisse® Flocon est le produit d'isolation thermique en vrac à souffler de la gamme Métisse®, véritable solution de recyclage innovante pour les textiles en coton collectés par Le Relais. Soufflé dans les combles perdus, il offre une isolation 3 en 1 :

- **Contre le froid** : par son application, les risques de pont thermique sont évités
- **Contre la chaleur** : le coton est capable d'accumuler et d'atténuer la chaleur
- **Contre le bruit** : le coton, champion historique de l'isolation acoustique

Métisse® flocon contient un traitement anti-feu innovant à cœur (sans sels de bore) qui en fait un produit adapté tant à l'auto-rénovation qu'aux établissements recevant du public (ERP).



L'ENTREPRISE

Le Relais est un réseau d'entreprises qui agit depuis 30 ans pour l'insertion de personnes en situation d'exclusion, par la création d'emplois durables. Le Relais base son action sur la conviction que le retour à l'emploi des personnes en difficulté est un moyen de les aider à préserver leur dignité et à retrouver une place dans la société. Il a développé pour cela plusieurs activités économiques, qui lui ont permis de créer à ce jour plus de 2 700 emplois. Parmi celles-ci, la collecte/valorisation textile a connu un rapide développement. En quelques années, le Relais a développé une véritable filière industrielle, se hissant au rang de leader français : seul opérateur à maîtriser toute la chaîne de la valorisation textile, il assure aujourd'hui 55 % de la collecte en France, gère 19 centres de tri et valorise 97 % des textiles collectés.

Depuis une dizaine d'années, la qualité de la confection textile ne cesse de chuter. Ces vêtements à bas prix se retrouvent très vite dans les collectes du Relais mais il est parfois impossible de leur donner une seconde vie. Pourtant, ces fibres peuvent avoir un réel potentiel en tant que nouvelle matière première. Dans le cadre de son activité de R&D, le Relais s'est mis en quête de ces nouveaux débouchés. C'est ainsi que Métisse®, l'isolant en coton recyclé, est né.



Le Relais expérimente continuellement de nouvelles solutions pour mieux valoriser les matières qu'il collecte. D'une part pour réduire la part de déchets ultimes et d'autre part pour créer toujours plus d'emplois. C'est un choix d'investir dans des programmes de R&D variés. Composés de coton, reconnu pour ses propriétés thermiques et acoustiques, ces "déchets" sont à l'origine de la gamme Métisse®. En 2015, la production s'élevait à 700 tonnes, soit près de 350 000m² isolés en Métisse® (ce qui représente environ 700 000 jean's recyclés). Aujourd'hui, Métisse est commercialisé via un réseau de distributeurs spécialisés pour les professionnels comme les particuliers. Sa fabrication reste 100% made in Nord-Pas de Calais. Nous poursuivons nos recherches pour faire évoluer la gamme mais notre ambition reste la même depuis 30 ans : favoriser l'insertion professionnelle des personnes en difficulté.



Jean-Paul Lopez, Responsable commercial Métisse®

LA DÉMARCHÉ

Les équipes R&D du Relais travaillent au développement de nouvelles solutions pour mieux valoriser les matières, réduire la part des déchets ultimes et ainsi augmenter sa performance économique :

- Métisse® flocon est composé du coton provenant des vêtements non réutilisables en l'état collectés par Le Relais et donc à **100% de matière première recyclée**.
- Une priorité dans la démarche, le choix du traitement feu s'est porté sur des adjuvants respectueux de l'Homme et de son environnement, avec une technique d'imprégnation à cœur (n'émet pas de composés organiques volatiles), dans un circuit d'eau fermé.
- La société partenaire Minot Recyclage Textile a mis au point un **procédé d'effilochage innovant**, peu énergivore, permettant le traitement des textiles issus des vêtements de seconde vie.
- Métisse® Flocon est issu du recyclage et peut être recyclé : la matière peut réintégrer le processus de fabrication de panneaux/rouleaux Métisse®.
- Cette innovation est sous avis technique du CSTB et sous certification ACERMI (Association pour la Certification des Matériaux Isolants) permettant l'accès aux différents dispositifs d'aide à la rénovation.

LES ENJEUX

- Offrir au plus grand nombre une solution d'isolation au meilleur rapport qualité/prix et lutter contre les **30% de déperditions thermiques** d'un bâtiment qui se font par la toiture (source ADEME).
- Trouver de nouvelles applications pour les vêtements de faible qualité qui envahissent le marché, faible qualité qui constitue un frein à leur réemploi en tant que tel.
- Accompagner le développement et la pérennité des emplois de collecte et de tri en France. A terme, le développement commercial de Métisse pourrait créer **200 emplois directs** sur 5 sites en France et **2 000 emplois indirects** (collecte, tri, préparation de la matière, traitement de la fibre).
- Favoriser la réinsertion des personnes en difficultés grâce aux bénéfices générés par l'activité de Métisse.
- Développer, avec le cd2e, une **FDES (Fiche de Déclaration Environnementale et Sanitaire)** afin de communiquer sur les performances environnementales de Métisse® au-delà des frontières.

LES RÉSULTATS

- Une **isolation 3 en 1** : contre le froid, la chaleur et le bruit.
- Métisse® n'émet pas de COV (étiquetage environnemental A+), respecte la santé des habitants et des installateurs.
- Efficacité et légèreté : avec **moins de 8kg/m²**, jusqu'à une **résistance thermique de 8**, Métisse® Flocon peut être soufflé sur toutes les configurations de plafond de combles perdus.
- Métisse® évite la mise à la déchetterie de l'équivalent de **700 000 jean's en 2015**
- Des économies d'énergies : 30% de dépenses de chauffage en moins pour les logements dont les combles perdus sont isolés en Métisse®.
- Facilité de mise en oeuvre et durabilité dans le temps assurant une isolation pérenne.
- Un excellent rapport qualité/prix garantissant un retour sur investissement pour les particuliers.
- Aujourd'hui, la fabrication de Métisse® concerne une **vingtaine d'emplois directs** (conducteurs de ligne, techniciens de maintenance, opérateurs de production...).

Site internet :

www.isolantmetisse.fr

Contact :

Jean-Paul Lopez

Tél. 03 21 69 40 77 - jplopez@lerelais.org



CONCOURS ÉCOCONCEPTION
[avnir] 2014

LA CORRECTION ACOUSTIQUE SIMPLE, RAPIDE D'UTILISATION, EFFICACE ET ÉCOLOGIQUE

LE PRODUIT



Métisse [eko] baffle

Métisse® est une gamme d'isolation thermique et acoustique pour le bâtiment conçue dans une démarche d'économie circulaire, à partir de vêtements de seconde-main majoritairement en coton. Fort de ses performances acoustiques, le Relais a élargi sa gamme avec **Métisse® [eko] baffle**, le seul produit écologique de correction acoustique du marché. C'est un produit écoconçu qui a fait l'objet d'améliorations continues pour être toujours plus respectueux de l'environnement. Simple et rapide d'utilisation, l'[eko] baffle diminue les nuisances sonores tout en mettant en valeur l'espace architectural d'un espace de vie.



L'ENTREPRISE

Le Relais est un réseau d'entreprises qui agit depuis 30 ans pour l'insertion de personnes en situation d'exclusion, par la création d'emplois durables. Il a notamment développé pour cela la filière industrielle de la collecte/valorisation textile – dans laquelle il est aujourd'hui le leader français – et a inventé un modèle d'entreprise innovant au plan social. En 2013, 97 000 tonnes de textiles ont été ainsi valorisées. Aujourd'hui, plus de 2 700 salariés ont un emploi au Relais. Depuis une dizaine d'années, la qualité de la confection textile ne cesse de chuter. Ces vêtements à bas prix se retrouvent très vite dans les collectes du Relais mais il est parfois impossible de leur donner une seconde vie. Si le vêtement n'est pas ré-employable en l'état, ses fibres peuvent avoir un vrai potentiel en tant que nouvelle matière première. Dans le cadre de son activité de R&D, le Relais s'est mis en quête de nouveaux débouchés. C'est ainsi que Métisse®, l'isolant en coton recyclé, est né.

Une fois collectés puis soigneusement triés, les textiles en coton (jeans, velours) troués ou déchirés sont défibrés puis transformés industriellement pour constituer des laines d'isolation performantes et de haute qualité.

« L'entreprise a ainsi fait le choix d'investir dans des programmes de R&D variés, afin de trouver de nouvelles applications pour ces vêtements dont la faible qualité constituait un frein au réemploi. Lancé en 2007, Métisse® est le fruit de ces travaux. La R&D nous mène perpétuellement vers de nouveaux projets, et Métisse® [eko] baffle est un nouveau débouché sur un autre marché, le marché des professionnels et des collectivités, avec un baffle de correction acoustique écologique. Il faut savoir que 82% des français se disent préoccupés par le bruit et les nuisances sonores. La généralisation des [eko] baffles permettraient ainsi de créer des cadres de vie plus confortables et agréables. N'oublions pas que le confort est une composante de la qualité de vie, or il est reconnu, notamment au travail, comme un facteur essentiel de productivité et de plaisir. »

Jean-Paul Lopez, Responsable commercial Métisse®

LA DÉMARCHÉ

Le Relais a fait de sa préoccupation pour l'environnement, l'ADN de l'entreprise. Depuis toujours, l'objectif de tous les produits développés est de limiter leur impact sur l'environnement, tout en optimisant le processus de fabrication et en réduisant les coûts de production.

Plusieurs chantiers d'amélioration ont été mis en place :

- Matière première
- Panneau de Métisse®
- Le produit fini
- Le transport

LES ENJEUX

L'enjeu principal s'est centré sur l'amélioration de l'écoconception du produit existant :

- **La matière première** (coton recyclé) : voir double-page précédente
- **Le panneau de Métisse®** (composant du baffle) : amélioration de la productivité et de la production pour éviter les arrêts et les re-chauffes du four qui sont des processus énergivores, grâce à la mise en place d'un planning de production d'une même série, mais aussi le passage d'une production sur 4 jours au lieu de 5.
- **Le produit fini** : modification du processus d'assemblage favorisant la limitation des transports inutiles (réduction des coûts, des émissions de CO₂...)

LES RÉSULTATS

- La nouvelle version des [eko] baffles est **plus durable dans le temps** grâce à sa housse en polyester recyclé (meilleure tenue mécanique / moins feutrée et donc moins sensible à la poussière).
- L'[eko] baffle Select est plus respectueuse de l'environnement, elle est **recyclée et recyclable**.
- Sa fabrication a permis de **diversifier les gammes de produits** et d'accéder à de nouveaux marchés, tout en améliorant le processus de production.
- L'assemblage est désormais réalisé en interne, un transport avec le sous-traitant a donc été supprimé.
- De **nouveaux débouchés** pour les textiles usagés et l'isolant Métisse® ont été trouvés : diminution de la part de déchets textiles, nouvelles applications, accès à un nouveau marché et augmentation des marges, ce qui permet de créer de nouveaux emplois, la raison d'être de l'entreprise.
- Les [eko] baffles sont les **seuls produits de correction acoustique écologique** du marché.
- Grâce à ses fibres naturelles en coton recyclé et sa composition sans formaldéhydes et sans sels de bore, l'[eko] baffle Métisse® respecte la santé des habitants et des installateurs, ainsi que l'environnement.
- Classé A+, le panneau acoustique n'émet **pas de composés organiques volatils**, répondant ainsi aux exigences de la qualité de l'air intérieur

Site internet :

www.isolantmetisse.fr

Contact :

Jean-Paul Lopez

Tél. 03 21 69 40 77

jplopez@lerelais.org



CONCOURS ÉCOCONCEPTION
[avnir] 2015



LA DALLE PRÉ-ENGAGONNÉE POUR UNE GESTION DURABLE DES EAUX PLUVIALES

LE PRODUIT

Système O2D Green

A partir du système de dalles alvéolaires TTE®, entièrement conçues à partir de déchets de plastiques en mélange recyclés, O2D® développe la solution "Dalle gazon O2D Green", dalle pré-engazonnée, prête à poser et à l'emploi pour la création de parkings et aires de circulation perméables végétalisés. Avec une fondation autoportante très résistante à la charge, elle présente de nombreux avantages pour la réalisation d'espaces de voiries et de stationnement "durables", favorisant l'infiltration naturelle des eaux pluviales et la végétalisation des espaces extérieurs.

L'ENTREPRISE

La société O2D® (Option Développement Durable) offre une gamme de produits et services apportant une véritable solution pour la gestion des eaux pluviales, intégrant à la fois des critères de protection de l'environnement, d'intégration paysagère et d'amélioration du cadre de vie. **Partenaire privilégié des bureaux d'études, architectes et paysagistes**, O2D® accompagne pas à pas le développement des projets et leur mise en œuvre.



LA DÉMARCHE

- La dalle TTE®, support du système, est fabriquée à 100% à partir de plastiques en mélange recyclés, issu des refus de tri des emballages ménagers.
- Sans emballage, la dalle est palettisée sans film plastique. Produite en flux tendu, elle bénéficie d'un entreposage court, le produit étant transporté directement du site de production sur le chantier.
- Le système O2D® Green est démontable et réutilisable ou 100% recyclable (Mixed Plastic, substrat, gazon).
- Le trèfle qui compose le gazon apporte les composants azotés indispensables au bon développement du gazon limitant ainsi l'apport de fertilisant chimique. La dalle TTE®, support du système, est fabriquée à 100% à partir de plastiques en mélange recyclés, issus des refus de tri des emballages ménagers.

LES ENJEUX

- Développer un produit pensé comme une alternative écologique aux matériaux traditionnels (enrobés, béton) permettant l'infiltration des eaux pluviales et la végétalisation d'espaces urbanisés.
- Concevoir un produit issu au maximum de matières recyclées.
- En cohérence avec la **démarche HQE®**, commercialiser un produit labellisé et à terme reconnu par l'obtention d'une **FDES** (Fiche de Déclarations Environnementales et Sanitaires).
- Inciter au développement de nouvelles filières de recyclage.

LES RÉSULTATS

En lien avec les préoccupations environnementales de la société O2D®, la démarche d'écoconception menée sur l'innovant système de dalles gazon O2D® GREEN apporte une véritable valeur-ajoutée au produit de base :

- Le système O2D® GREEN est le plus résistant **du marché** dans sa catégorie, ce qui lui confère une meilleure durabilité dans le temps.
- Un test de lixiviation mené fin 2011 a permis de mettre en évidence la neutralité des dalles vis-à-vis de l'environnement sur une longue période.
- Le système créé par O2D®, contrairement aux revêtements traditionnels, permet une thermohygrorégulation de la zone concernée, évitant ainsi l'effet "îlot de chaleur".
- Le gazon assure également une captation du CO₂ et piège les poussières.
- Grâce à la **modularité de ses systèmes (gazon, pavé et minéral)** les solutions O2D® permettent la mise en œuvre de multiples applications et leur parfaite intégration paysagère.

Site internet :

www.O2D-environnement.com

Contact :

Olivier BATAILLE, Gérant

Tél. 03 20 06 83 76

contact@o2d.fr



CONCOURS ÉCOCONCEPTION
[avenir] 2012

LE LOGICIEL INDISPENSABLE À TOUT PROJET DE CONSTRUCTION DURABLE

LE PRODUIT

ASAP

ASAP est un logiciel d'aide à la conception durable des projets de constructions, développé par le Groupe Rabot Dutilleul. ASAP recense toutes les questions (ou presque) relatives au Développement Durable appliquées au Bâtiment. L'outil oriente ensuite son utilisateur vers des techniques et produits éprouvés et innovants, mais aussi vers des panels de compétences internes ou externes, tels des experts ou des associations. ASAP propose ainsi des solutions d'écoconception pragmatiques, concrètes et adéquates en fonction du contexte de chaque opération.



L'ENTREPRISE

Rabot Dutilleul Construction est une entreprise générale de construction, leader régional du secteur en France au Nord de Paris. Elle a réalisé 753M€ de chiffre d'affaires cumulés en Europe, dont 75% en France (34% en Hauts-de-France) en 2016, s'affirmant ainsi comme un acteur incontournable de la construction. Indépendante et familiale, l'entreprise créée en 1920 compte aujourd'hui 1740 collaborateurs qui œuvrent pour des constructions plus responsables, depuis la conception des bâtiments jusqu'à leur réalisation. La démarche d'écoconception de l'entreprise a été évaluée AFAQ au niveau exemplaire par l'AFNOR. 1^{ère} entreprise française à atteindre ce niveau !

“ Rabot Dutilleul est engagé depuis une dizaine d'années dans le développement durable. « Pousser l'écoconception des bâtiments le plus loin possible » est devenu le mot d'ordre pour tous les projets pilotés par le Groupe. Dans ce sens, de nombreux partenariats sont noués pour favoriser l'écologie dans des lieux agréables à vivre. ”

Guy TURNER, Chef de projet Développement Durable & Innovations



CONCOURS ÉCOCONCEPTION
[avnik] 2013

LA DÉMARCHE

Conscient de sa responsabilité environnementale, Rabot Dutilleul Construction s'est engagée depuis plus de 10 ans dans différentes démarches visant à minimiser l'impact environnemental de son activité et notamment de ses chantiers.

- Tous les projets en conception des filiales françaises du Groupe passent désormais au crible d'ASAP, la démarche d'écoconception lancée en 2012 par Rabot Dutilleul. ASAP permet l'analyse complète du cycle de vie des projets et favorise l'intégration de propositions innovantes : produits biosourcés, réutilisation de matériaux, efficacité énergétique, dépollution, mobilité de proximité...
- En fonction du contexte de chaque opération, la démarche oriente les équipes de conception vers des techniques et produits, mais aussi vers des panels de compétences internes ou externes (experts, associations, start-ups, ONG...).

LES ENJEUX

- Construire des bâtiments innovants et plus responsables.
- En interne, développer le sens de l'écoconception dans l'acte de construire, pour tous les acteurs de la chaîne de valeur.
- Être force de proposition auprès des clients du Groupe Rabot Dutilleul en leur proposant une réponse pensée en sur-mesure.
- Accroître la compétitivité du groupe par une offre différenciante, à forte valeur ajoutée et permettant l'accès à de nouveaux marchés.
- Développer l'économie locale autour du projet de construction et favoriser la montée en compétences des forces vives locales.

LES RÉSULTATS

- En chiffres, depuis l'origine d'ASAP (2012) : 250 collaborateurs formés à l'écoconception, 489 projets écoconçus dont 100 livrés ou en conception.
- 3 thématiques clés de l'analyse ASAP : efficacité énergétique, biodiversité, économie circulaire.
- Intégration des enjeux de biodiversité dans la conception de projet en lien avec des associations de biodiversité.
- Intégration sur des projets de solutions innovantes de start-up régionales permettant, par exemple, de proposer du chauffage gratuit grâce à des "radiateurs-calculateurs", une optimisation du fonctionnement des systèmes techniques du bâtiment, en fonction de son utilisation, de son comportement physique et des conditions météorologiques réelles.
- Intégration de produits innovants et biosourcés avec des entreprises locales, permettant le développement d'une économie locale intégrant une dimension circulaire.

Des projets démonstrateurs :

- Nacarat a utilisé un béton à base de granulats recyclés pour la dalle de la terrasse de l'immeuble de bureau « Parc de l'Etoile » à Villeneuve-la-Garenne (92) après le test concluant de Gérin pour la plateforme logistique de Decathlon à Lompert (59).
- Pour le futur siège de la fondation du WWF France (Pré-Saint-Gervais, 93), une démarche de réemploi (upcycling) a permis de valoriser des matériaux récupérés au sein du bâtiment industriel à rénover.

Site internet : www.rabotdutilleul.com

Contact : Guy Turner - Tél. 06 30 71 05 44 - gturner@rabotdutilleul.com



LES BÂTIMENTS BASSE CONSOMMATION POUR LA LOCATION SOCIALE

LE PRODUIT

Construction bbc

Projet de construction BBC à Beuvrequen pour de la location sociale. Il s'agit de **8 logements BBC** proposant une enveloppe quasi-passive, en ossature bois, avec de la ouate de cellulose et une étanchéité à l'air poussée. Ce projet a permis d'obtenir un bâti pérenne, un confort amélioré et des charges réduites pour les habitants.

L'ENTREPRISE

Sia Habitat est un bailleur social privé, dont la mission est de construire et de gérer des logements sociaux. En Nord-Pas de Calais, Sia Habitat gère **32 000 logements** et accueille chaque année **2 400 nouveaux clients**. Sia Habitat appartient au Groupe SIA, deuxième acteur privé du logement social en région Nord-Pas de Calais. L'entreprise s'inscrit dans la dimension sociétale du développement durable et a fait de ses engagements en matière de Responsabilité Sociale d'Entreprise (RSE) un axe déterminant de sa stratégie.



“ Le projet pour lequel nous concourons fait partie d'une série de projets en écoconception que nous menons au niveau du Groupe SIA. Nous intégrons la dimension développement durable au quotidien. Avec deux ans d'avance sur la réglementation, le Groupe SIA a par exemple généralisé la production de logements « Bâtiments Basse Consommation ». Il expérimente également des chantiers de logements passifs ou à énergie positive encore plus performants, et mène un ambitieux programme d'amélioration de la performance énergétique du parc ancien. ”

Franck Mac Farlane, Responsable Développement Durable et Innovation Technique

LA DÉMARCHÉ

Depuis plusieurs années, Sia Habitat anticipe les réglementations en cours. Le projet de Beuvrequen s'inscrit dans une série de chantiers en écoconception mais se démarque à plusieurs niveaux :

- Le projet de Beuvrequen est le premier à intégrer toutes les préoccupations environnementales.
- Construction de ces logements BBC dans une commune dépourvue de gaz de ville.
- Collaboration avec un architecte et un bureau thermique qui ont travaillé en amont du projet avec les entreprises pour assurer une coordination optimale.
- Utilisation de matériaux en grande partie recyclables.
- Sensibilisation des futurs occupants sur la démarche environnementale. Visite pédagogique effectuée avant la remise des clés et retours d'expériences durant deux ans.

LES ENJEUX

- Un enjeu technique : obtenir le label BBC en prenant en compte la contrainte liée au chauffage électrique.
- Un enjeu économique : réaliser ces logements dans une zone ne permettant ni subventions ni aides financières.
- Un enjeu social : sensibiliser les futurs habitants à l'usage de logements BBC.
- Un enjeu environnemental : réussir à être performant d'un point de vue thermique mais aussi environnemental.
- Travailler l'enveloppe des logements pour atteindre un niveau de performance "passif".

LES RÉSULTATS

La démarche d'écoconception menée par Sia Habitat a permis :

- Une réduction de **75% des gaz à effet de serre** par rapport aux modes constructifs classiques et de **40%** par rapport à une construction en ossature bois à niveau de performance thermique moindre.
- Une consommation énergétique divisée par **10** par rapport à un logement de la RT 2005* en cas d'utilisation optimale du logement.
- Utilisation de matériaux moins impactants pour la santé des ouvriers lors de la construction.
- Livraison de logements sains limitant les problèmes d'allergie ou les problèmes liés à la qualité de l'air intérieur.

*RT2005 : Réglementation Technique qui fixe la limite maximale à la consommation énergétique des bâtiments neufs pour le chauffage, la ventilation, la climatisation, la production d'eau chaude sanitaire et l'éclairage.

Site internet :

www.sia-habitat.com et www.groupe-sia.com

Contact :

Franck Mac Farlane
Tél. 03 27 93 07 09
franck.macfarlane@groupe-sia.com



CONCOURS ÉCOCONCEPTION
[avniR] 2012



LA MENUISERIE EFFICACE ET RAFFINÉE EN MATÉRIAUX ÉCOLOGIQUES

LE PRODUIT

Fenêtre passive Alu2Bois et 2Bois

Tillieux Menuiserie produit sous licence Les profils Alu2Bois et 2Bois : menuiserie d'assemblage Bois et capotage extérieur aluminium ou bois. Ce procédé de fabrication permet d'obtenir un **cadre surisolé, fin et élégant** et d'obtenir une **efficacité d'isolation thermique importante** ainsi qu'un montage certifié **sans pont thermique**. En 2013, Le groupement Optiwin a fait évoluer ces produits en les optimisant (gamme Alphawin) avec toujours le souci de l'efficacité thermique, de l'utilisation de matériaux écologiques et recyclables..

L'ENTREPRISE

Depuis plus de 110 ans, Tillieux Menuiserie fabrique des fenêtres et portes en alliant **tradition du savoir-faire et ouverture sur l'avenir** en rejoignant, notamment, le groupement international d'entreprises Optiwin. L'entreprise a ainsi fait évoluer la technicité et l'efficacité de sa fabrication en proposant une très large gamme de fenêtre triple vitrage et porte passives, de menuiseries adaptées à la **rénovation thermique de bâtiments existants**. Tillieux Menuiserie a fait du développement durable sa philosophie : fabrication de fenêtres et portes très isolantes favorisant les économies d'énergies réelles, utilisation de bois PEFC uniquement et d'autres matériaux écologiques recyclables tels que le liège ou la fibre de bois...

« Lorsque nous avons commencé la production de modèles écoconçus en 2010, celle-ci représentait environ 20% de notre activité contre 60 à 70% aujourd'hui. Destinée, à l'origine, à la construction neuve ou à la rénovation thermique de bâtiments anciens, nous voyons encore plus loin pour notre fenêtre passive. Ainsi, nous développons cette même fenêtre avec un capotage élargi (bois ou aluminium) et une isolation par l'intérieur afin de rénover des façades de maison ou bâtiment classés sans en altérer le caractère architectural. Tillieux Menuiserie s'engage également dans un programme de recherche permettant la création d'une fenêtre tout bois isolante adaptée aux exigences architecturales des Bâtiments de France, tout en conservant son efficacité thermique. »



Viviane Tillieux, chargée d'affaires



LA DÉMARCHE

- ACV menée, en collaboration avec le cd2e, sur le produit Alu2Bois. Celle-ci est répertoriée dans l'outil information CAP'EM Compass (www.capem.eu), matériaux sains et écologiques.
- Des matériaux sélectionnés pour leur efficacité énergétique et respect de l'environnement.
- Produits certifiés par l'Institut PHI de Darmstadt (Allemagne) et bénéficiant d'un brevet et d'un **marquage CE**.
- Optimisation de l'outil de travail (machines, aides au levage,...) et de l'organisation des différents postes en interne en **partenariat avec HEI** (projet Eleven weeks).
- Investissement dans une presse à buchettes sans colle afin de valoriser les déchets bois pour chauffer l'atelier de production.
- Optimisation du chargement des camions lors des livraisons et recyclage des palettes de fournisseurs.
- Engagement avec **Pocheco Canopée Reforestation** afin de compenser la consommation de bois en plantant des essences régionales en Nord-Pas de Calais.

LES ENJEUX

- Construire passif pour bâtir l'avenir : une maison passive n'émet quasi plus de gaz à effet de serre sur la phase utilisation car elle ne nécessite que très peu de consommation de chauffage.
- Mener une réflexion et une veille approfondie sur le futur de l'enveloppe du bâtiment.
- Anticiper les évolutions des réglementations thermiques.
- Elaborer un produit technique conforme aux besoins actuels, en recherche constante d'amélioration technique et esthétique.
- Valoriser une méthodologie de pose optimisant l'efficacité des produits.
- Privilégier les fournisseurs locaux.

LES RÉSULTATS

- Des fenêtres parfaitement adaptées aux projets de construction passive ou BBC : un cadre surisolé et élégant, une **efficacité d'isolation thermique importante** ($U_w > 0,8 \text{ W/m}^2\text{K}^\circ$) et une pose sans pont thermique.
- Un meilleur confort garanti pour les habitants : avec 0° à l'extérieur et 20° à l'intérieur la **température de surface vitrage est de 18/19°** contre 16° pour des fenêtres traditionnelles.
- Contribution à une parfaite étanchéité du bâti et au bon fonctionnement du système de ventilation double flux.

Economie en matières premières

- L'utilisation de matières premières écologiques, recyclables et saines garantissant la durabilité du produit : le bois carrelet Pin pour la fenêtre 2Bois et aluminium recyclable pour le profil Alu2Bois.

Bénéfices sociétaux

- Création d'emploi avec l'embauche de 2 compagnons supplémentaires.
- Accueil de nombreux stagiaires attirés par l'enjeu technologique de notre activité.
- Amélioration des conditions de travail : nouveau système d'aspiration des poussières bois pour un milieu assaini ainsi qu'une meilleure répartition de chaleur dans l'atelier grâce au chauffage à bois.

Site internet : www.tillieux-menuiserie.com

Contact :

Viviane Tillieux
Tél. 03 20 94 70 05
viviane.tillieux@orange.fr



CONCOURS ÉCOCONCEPTION
[avnir] 2013



LA FENÊTRE BOIS ALLIANT PERFORMANCE D'ISOLATION ET RECYCLABILITÉ

LE PRODUIT

Fenêtre type REAWIN – TIP TEP

La fenêtre REAWIN système TIP TEP allie la performance d'isolation à la préservation de l'architecture. En lien avec le **Comité National pour le Développement du Bois**, une étude approfondie du marché a permis à Tillieux Menuiserie de concevoir une fenêtre avec des bois de pays pour les cadres et le capotage extérieur bénéficiant d'un traitement acétylé (**système Accoya**). Ce produit apporte une solution innovante en tant que fenêtre isolante (efficacité thermique) et par sa capacité à conserver le cachet architectural du bâtiment.

L'ENTREPRISE

Spécialisée en menuiserie bois et soucieuse de l'environnement, Tillieux Menuiserie a enrichi son activité économique par une réflexion sur la maison passive, lui permettant d'évoluer vers une fabrication en adéquation, voire en avance, sur les réglementations thermiques. Après une formation au sein du **groupement d'entreprises OPTIWIN**, l'entreprise produit sous licence les profils de fenêtres **Alu2Bois** et **2Bois**. Depuis, les époux Tillieux, à la tête de l'affaire familiale, ne cessent d'innover et se lancent dans la fabrication d'une fenêtre spécifique à la rénovation énergétique de bâtiments existants, et particulièrement adaptée pour **l'isolation des monuments historiques**.

“ L'écoconception appliquée dans la production de nos fenêtres bois a non seulement permis de les rendre plus performantes et durables, mais a aussi soudé l'équipe de Tillieux Menuiserie autour du projet et maintenu l'emploi de nos compagnons et apprentis. ”

Delphine TILLIEUX, PDG



LA DÉMARCHE

- Approvisionnement de matériaux en circuit court : choix du bois de France et régional.
- Sélection du procédé Accoya pour le traitement des bois qui permet une meilleure résistance du capotage de la fenêtre aux intempéries et une meilleure tenue de la finition peinture.
- Concertation avec les fournisseurs pour faire évoluer leur production. Exemple : la fenêtre Reawin est équipée de **triple vitrage performant**.
- En complément de la presse à buchette pour chauffer l'atelier, Tillieux devient cliente d'**Enercoop**, fournisseur d'électricité verte.
- Lors des livraisons, le chargement des fenêtres dans le camion est optimisé, les palettes de fournisseurs recyclées et le transport régional privilégié.
- Accompagnement du **cd2e** avec la mise en ligne des produits Tillieux Menuiserie dans sa **matériauthèque** et la réalisation de l'ACV des fenêtres Optiwin.

LES ENJEUX

- Investir le marché de la rénovation énergétique des bâtiments existants pour dynamiser l'activité économique de l'entreprise.
- Apporter aux clients – privés et publics – des solutions d'isolation efficaces, respectueuses de l'environnement et utilisant des matériaux en circuit court.
- Offrir une réponse adaptée à la rénovation de bâtiments historiques ou exigeants un remplacement à l'identique.
- Proposer un produit innovant permettant de réaliser une rénovation énergétique, souvent coûteuse, en plusieurs étapes successives.

LES RÉSULTATS

- La Fenêtre REAWIN A+ et son système de rupteur de pont thermique de pose TIPTEP idéale pour une rénovation énergétique d'un bâtiment « Step by Step » (par étape) pour un meilleur confort thermique et une parfaite étanchéité à l'air du bâti.
- Une fenêtre en bois carrelé Pin, Triple vitrage performant et capotage bois acétylé (procédé Accoya) adaptable à toutes les architectures. L'utilisation du carrelé Pin en provenance des Vosges (ou Jura) permet **une réelle économie de bois d'environ 7%** par rapport au Pin massif ; mais aussi une bien meilleure statique de la menuiserie. L'utilisation d'essence régionale pour son capotage extérieur favorise une consommation en circuit court et durable. Ce capotage traité avec le système Accoya, garantit une résistance aux intempéries d'environ **50 ans** et une tenue exceptionnelle des finitions (lasures, vernis ou peintures) d'environ **10 ans**.
- La fenêtre REAWIN A+ est doublée d'un système d'isolant débordant, innovation brevetée par Tillieux Menuiserie, mettant en oeuvre une rupture de pont thermique de pose par le traitement complet de l'embrasure. Cette dernière technique permet une rénovation énergétique par étapes, le lien avec l'isolant des parois murales étant déjà prévu.
- La Fenêtre REAWIN A+ est entièrement démontable et **100 % recyclable**.

Site internet :

www.tillieux-menuiserie.com

Contact :

Delphine Tillieux

Tél. 03 20 94 70 05

delphine.tillieux@orange.fr



CONCOURS ÉCOCONCEPTION
[avniR] 2014



LE PACKAGING ÉCOCONÇU RECYCLABLE, RÉUTILISABLE OU VALORISABLE

LE PRODUIT

So Green by CVP

So Green est la marque développée par CVP qui regroupe l'ensemble des produits qui allient des innovations techniques et des solutions de développement durable. La marque So Green permet ainsi de repérer facilement les emballages intégrant des plastiques issus de la nature ou valorisés.

L'ENTREPRISE

Créée en 2002, CVP apporte des solutions anticipatrices et quotidiennes de packaging plastique sur les secteurs de la santé, de la beauté-cosmétique, de l'alimentaire et de la chimie. CVP a pour but de faire bénéficier tous ses clients, du grand compte au plus petit, des innovations environnementales économiques sur l'ensemble des produits du spécifique au standard. Depuis 2010, CVP est la seule entreprise de son secteur d'activités à mesurer l'empreinte environnementale de chacun de ses emballages.



« Nous sommes en chemin pour atteindre notre objectif de 50% de produits sous la marque SO GREEN by CVP, et continuons à travailler pour proposer des emballages ayant un meilleur impact pour l'environnement. Tous les nouveaux lancements de packaging spécifiques (ou non) sont travaillés selon les principes de l'éco conception. Nous proposons également de nouvelles alternatives matières pouvant correspondre aux différents projets sous SO GREEN by CVP, qui regroupe désormais, en plus du PE 100% végétal et des RPET (PET recyclé) des alternatives en 100% RPP (PP recyclé) et en PP végétal à hauteur de 30% pour les marchés de la cosmétique, de l'alimentaire, et des produits de la chimie. »

« Nous sommes tous co-acteurs de l'état de notre planète à transmettre à nos enfants » et le leitmotiv des projets de CVP que nous déclinons sur l'ensemble des produits et services.

Jean-Michel Lehenbre, Président de CVP



LA DÉMARCHE

CVP souhaite s'inscrire dans le concept de "Cradle to Cradle", qui garantit qu'un produit fabriqué doit pouvoir, une fois recyclé, être réutilisé ou valorisé dans un autre domaine d'application, assurant ainsi **zéro pollution et 100% de recyclage**. Les points forts de cette démarche :

- 100% de la matière première est issue de déchets, soit d'une source biodégradable - par exemple les déchets de produits agricoles - soit de plastique recyclé.
- Utilisation de moins de matière possible pour chaque emballage individuel.
- Réutilisation au maximum de chaque emballage individuel.
- Simplification du recyclage en uniformisant notamment les différents matériaux constitutifs de l'emballage.

LES ENJEUX

- Proposer une démarche de performance globale.
- Arriver d'ici 2020 à 50% des flacons et pots réalisés en PEHD végétal.
- Proposer un mode de production respectueux de l'environnement.
- Recycler à l'infini grâce au concept du "Cradle to Cradle".

LES RÉSULTATS

- La démarche globale de CVP permet de différencier l'entreprise et de répondre à une attente réelle des clients.
- Economie de CO₂, en passant d'une empreinte carbone positive impactante sur l'environnement à une empreinte négative.
- Réduction du poids des emballages de 15 à 20%.
- Des emballages 100% recyclables en fin de vie.

**UN
BILAN
CO₂
NEGATIF**
**C'EST
+ QUE
POSITIF**



SO GREEN
by CVP
EST UNE MARQUE CVP

Site internet :

www.cvp-packaging.com

Contact :

Jean-Michel Lehenbre

Tél. 03 20 25 96 90

jlehenbre@cvp-france.com



CONCOURS ÉCOCONCEPTION
[avniR] 2012

PACK&VRAC

L'emballage sur mesure



LES CONTENANTS RÉUTILISABLES VERS LE ZERO WASTE

LE PRODUIT

Je m'appelle Reviens

« Je m'appelle Reviens » est une gamme de contenants réutilisables fabriqués en France qui révolutionne les modes de consommation en tendant **vers le zéro déchet**. Cette gamme de contenants durent longtemps et mixe élégance et praticité.

Le premier produit de la collection « Je m'appelle Reviens », c'est « Emballé c'est Pesé ». Pour faire ses courses en vrac de légumineuses, céréales... le sac est en coton biologique (100%), tissé, confectionné et imprimé en France. Il pèse 20g et propose un format innovant pour stocker et transporter, des repères visuels pour avoir la juste dose de produit versé, une élégance dans le design, avec un cordon idéal pour s'adapter au format du bec verseur. Le sac est commercialisé depuis janvier 2016.



L'ENTREPRISE

Pack&Vrac est une micro entreprise proposant des solutions d'**emballages réutilisables** dans le domaine de la consommation quotidienne à destination **des professionnels et des particuliers**.

L'activité principale de Pack&Vrac, la vente, permet aux entreprises, aux commerçants et aux particuliers d'améliorer leur impact environnemental et de réduire les coûts de consommables emballages.

« L'histoire a débuté il y a 2 ans où j'ai décidé d'aller à l'essentiel sur l'emballage. Diplômée de l'ESEPAC, j'ai mené depuis plus de 10 ans des actions de développements et d'optimisations d'emballages pour des marques agroalimentaires (Senséo, Maison du café, Elle&Vire...), de sports (Oxbow, Kipsta...). J'ai travaillé plus en profondeur sur les exigences techniques et réglementaires (réglementation cosmétique, REACH, contact alimentaire...) pour des clients de différents secteurs d'activité. Mon parcours m'a amené sur une réflexion, aller à l'essentiel.

Mon objectif est de qualifier et quantifier la démarche de réutilisation de sac pour les achats de produits secs en vrac, et de fruits et légumes en vrac afin de présenter des chiffres concrets pour argumenter auprès des producteurs, des utilisateurs et de convaincre qu'il est important de consommer autrement avec beaucoup moins d'emballage jetable.



Fanny Allorent, Fondatrice

LA DÉMARCHE

- **Un constat** : Réduction, recyclage... L'emballage a déjà passé tout un tas de régime d'amaigrissement. Pourtant, nos poubelles débordent. Aujourd'hui, un monde sans emballage est inimaginable. Pourtant, l'évolution du mode de consommation et du mode de vie, le développement des circuits-courts, de la consommation responsable... l'emballage reste une préoccupation des consommateurs, des collectivités, des utilisateurs. D'ailleurs, la loi de La Transition Énergétique pour la croissance verte a notamment légiféré la suppression des sacs plastiques pour les fruits et légumes en janvier 2017 (Loi Transition Énergétique).
- **Un chiffre** : 90 milliards d'emballages jetés par an en France, seulement 27% des emballages en plastique sont recyclés.
- **Un objectif** : Réutiliser nos emballages, qui deviennent des contenants, dans une démarche « Zero Waste ». Demain, un monde sans emballage jetable est à projeter. Il faut agir aujourd'hui. La réutilisation est une des solutions pour réduire nos déchets.

LES ENJEUX

- Répondre à une **demande de plus en plus forte** pour réduire nos poubelles qui débordent.
- Favoriser la **fabrication locale** en utilisant le savoir-faire et l'expertise des usines françaises sur des matériaux nobles et respectueux de l'environnement.
- Accompagner **l'augmentation des ventes** en circuit court et commerces de proximité avec une cohérence « emballage ».
- **Réduire nos déchets d'emballages ménagers** en adoptant des gestes simples, des gestes anciens mixés avec le système.
- Apporter des fonctionnalités, des **bénéfices consommateurs et distributeurs**, pour démocratiser l'utilisation de contenants réutilisables dans différents univers, à différentes grandeurs. Des services conjoints peuvent être développés : nettoyage, lavage, remise sur le marché, personnalisation.
- **Créer de l'emploi**, le contenant réutilisable n'est pas qu'un objet.

LES RÉSULTATS

Les contenants « Je m'appelle Reviens » permettent aujourd'hui de :

- Réduire le coût des consommables en magasin.
- Réduire la contribution éco-emballage pour les producteurs.
- Réduire le coût des produits achetés par le consommateur (la juste dose).
- Réduire le coût de traitement des ordures ménagères et déchets recyclables.

Site internet :

www.jemappelle-reviens.fr

Contact :

Fanny Allorent

Tél. 06 87 61 89 53

fanny@packandvrac.fr



CONCOURS ÉCOCONCEPTION
[avnir] 2016



LE CONDITIONNEMENT À L'IMPACT ENVIRONNEMENTAL ÉCO-CALCULÉ ET MINIMISÉ

LE PRODUIT

Caisse carton pour barquettes

Il s'agit d'une caisse de conditionnement de barquettes de charcuterie. L'emballage est fabriqué en simple face avec 1 feuille externe de papier, 1 cannelure papier et 1 feuille interne de papier soit 3 épaisseurs. Ces papiers sont tous d'origine recyclée. L'emballage unitaire fait un poids de 126 gr. pour une surface de 0,288 m².

L'ENTREPRISE

Sical conçoit et réalise des emballages en carton ondulé ou en polystyrène expansé visant à protéger et valoriser les produits de ses clients.



“ La démarche d'écoconception que nous avons engagée nous procure un avantage concurrentiel évident. La signature d'un premier contrat fructueux en témoigne déjà. Et les retombées ne sont pas qu'économiques. L'éco-calculateur est devenu un argument phare de notre communication que nous valorisons au travers de colloques, salons... Il nous permet de nous différencier. ”

Anthony Matula, Responsable Energie/Environnement

LA DÉMARCHÉ

L'éco-calculateur SICAL est un outil d'écoconception qui permet d'évaluer le niveau des impacts environnementaux des emballages conçus et fabriqués par l'entreprise. Il s'applique à de nouveaux produits comme à des emballages existants qu'il s'agit d'optimiser. L'éco-calculateur prend en compte toutes les étapes du cycle de vie des emballages et utilise 5 indicateurs :

- réchauffement climatique
- eutrophisation
- acidification
- émissions de gaz à effet de serre
- consommation en eau

LES ENJEUX

- Réduire les impacts environnementaux des emballages.
- Répondre aux attentes des consommateurs en matière environnementale avec des emballages écoconçus.
- Garantir le respect, et même anticiper le cadre réglementaire en matière d'emballage.
- Optimiser les coûts de production à tous les niveaux : matières premières, énergies...

LES RÉSULTATS

SICAL mesure les résultats de sa démarche d'écoconception à tous les niveaux : extraction des matières premières, production, transport, utilisation du produit, fin de vie. En termes de production, les réductions obtenues sont les suivantes :

- - 21% de consommation d'eau
- - 29% d'émissions de gaz à effet de serre
- - 28% des effets liés à l'eutrophisation (modification et dégradation d'un milieu aquatique)
- - 26% des effets d'acidification
- - 27% de l'impact en termes d'épuisement des ressources.

Site internet :

www.sical.fr

Contact :

Anthony Matula

Tél. 03 21 38 60 75

environnement@sical.rossmann.com



CONCOURS ÉCOCONCEPTION
[avnik] 2012





LE GROUPE ÉLECTROGÈNE NOUVELLE GÉNÉRATION ADOPTANT L'ÉCONOMIE DE LA FONCTIONNALITÉ

LE PRODUIT

Quick Power Access

QPA est la nouvelle génération de groupe électrogène à forte puissance. Le produit, couplé à un dispositif breveté en mai 2012, s'utilise à partir d'énergies renouvelables ou fossiles pour répondre à la problématique des coupures d'électricité prolongées suite aux intempéries ou lors de travaux d'élagage des gestionnaires de réseau de distribution ou entreprises locales de distribution d'électricité.

Son fonctionnement est basé sur un principe de transfert d'énergie des forces motrices disponibles partout dans le monde (tracteurs, camions, engins de chantier, voitures, voitures électriques, bateaux...) en utilisant leur puissance et les couplant à des génératrices. En lien avec l'opérateur de distribution électrique, QPA se connecte ensuite en quelques minutes sur les postes cabines ou directement sur les réseaux électriques Basse Tension Triphasé.



L'ENTREPRISE

Create Innovation Consulting est une Startup dans la mission est d'étudier, concevoir et fabriquer une nouvelle génération de Groupes Electrogènes forte puissance basée exclusivement sur l'économie de la fonctionnalité.

A la base de ce projet, on retrouve Marc Vanbaleghem, ingénieur véritablement passionné par l'univers de l'énergie. Aujourd'hui, il a inventé et breveté sa propre solution tournée vers l'écoconception et qu'il a lui-même breveté, le QPA.

QPA a été pensé en associant des matériels et produits déjà fabriqués et présents sur notre territoire, en y associant un procédé technique innovant et un modèle d'affaire basé sur l'économie de la fonctionnalité.

Ce concept décentralisé s'appuie sur l'utilisation de tracteurs agricoles qui appartiennent aux Entreprises de Travaux Agricoles (FNEDT) de nos Territoires pour effectuer les prestations de secours électriques et travaux programmés.

QPA contribue ainsi à la création et au maintien d'emplois indirects dans nos Régions.

Marc Vanbaleghem, Gérant - Directeur Innovation

LA DÉMARCHE

En matière d'énergie, l'Europe s'oriente vers une politique «Low Carbon System». Les Groupes Electrogènes classiques forte puissance sont générateur de CO₂ à leur fabrication et fortement générateur de NOx en utilisation/émissions rejet. L'objectif est donc de réduire la matière première Acier liée à la fabrication des moteurs, les rejets et le prix avec un service rendu supérieur. Pour ce faire :

- **Limitation des km** et donc des rejets : QPA permet de passer d'une solution centralisée nécessitant beaucoup de transport à une solution décentralisée du territoire.
- Amélioration de la recyclabilité : essentiellement composé de câbles, acier, cuivre... et donc **recyclable à plus de 90%** ! Il est également facilement démontable en petite pièces.

LES ENJEUX

QPA, avec cette innovation, relèvera une partie des défis énoncés dans la base Horizon 2020 et plus particulièrement en matière de sources d'énergie mobiles plus respectueuses de l'environnement avec :

- Utilisation de moteurs dernières générations **moins polluants et générateurs de NOx** que les Groupes Electrogènes Classiques et des énergies fossiles respectueuses de l'environnement (GNR, AdBlue, Biométhane, Biogaz, Electricité...).
- Principe de l'économie de la fonctionnalité : Favoriser l'organisation et le partage en communautés et privilégier l'offre de services et le choix d'une facturation au KW électrique délivré.
- Limitation de la consommation et du gaspillage en utilisant en priorité les **moyens déjà existants** sur notre territoire mais sous-utilisés (voitures, tracteurs, camions...).

Sur le plan social, QPA permettra le développement de l'activité, la création d'emplois, le soutien des filières en difficultés (agriculture, transport...), l'accès à de nouveaux marchés...

LES RÉSULTATS

- QPA permet de fournir de **fortes puissances électriques** avec un système de couplage des forces motrices en favorisant des moteurs dernière génération (gazole désouffré GNR, traitement de NOX (AdBlue), moteurs biogaz, voire moteurs de véhicules électriques...).
- L'utilisation d'un kit QPA au lieu d'un Groupe Electrogène Classique Forte Puissance représente **4 tonnes d'acier** en moins soit **8 tonnes de CO₂** liées à la fabrication de l'acier du moteur économisés (équivalent 80% des rejets de CO₂ «grises» de la fabrication totale). C'est également **4 tonnes d'acier** qu'il ne faudra pas recycler en fin de vie.
- **CO₂ rejets** : également réduction significative des rejets à l'atmosphère car aucune nécessité d'acheminement par poids lourds générant les émissions; avantage du circuit court.
- **NOx** : L'AdBlue utilisée dans les moteurs de tracteurs est une solution de 32,5% d'urée hautement pure diluée dans de l'eau déminéralisée permettant de convertir plus de 85% des oxydes d'azote contenus dans les gaz d'échappement, en azote et en vapeur d'eau.

Site internet :

www.quickpoweraccess.fr

Contact :

Marc Vanbaleghem

Tél. 06 83 18 63 10 - mvanbaleghem@live.fr



CONCOURS ÉCOCONCEPTION
[avniR] 2015





LE FUTUR DU CARBURANT D'ORIGINE VÉGÉTALE

LE PRODUIT

Biodiesel

Le biodiesel est un carburant d'origine végétale ayant pour vocation de remplacer en partie le diesel d'origine fossile dans les moteurs pour la carburation de ces derniers.

L'ENTREPRISE

L'entreprise solidaire d'utilité sociale Gecco collecte les déchets issus de la restauration dont notamment les huiles et graisses alimentaires usagées, le marc de café et les biodéchets et les **valorise en énergie** pour les transports publics ou les chaudières.

Gecco travaille avec un laboratoire de recherche public dans le cadre d'un programme scientifique qui a pour objectif l'optimisation de l'empreinte écologique de la filière, en appliquant les principes de l'écoconception par une approche de l'Analyse par le Cycle de Vie (ACV) environnementale et sociale.



” L'approche environnementale au travers de l'écoconception et de l'analyse de cycle de vie fait partie de l'ADN de Gecco. En effet, depuis le début, le choix a été fait de se baser sur un modèle prenant en compte les trois facteurs économique, social et environnemental pour faire évoluer l'entreprise, et de ne surtout pas se limiter à l'aspect financier.

Le projet BIOHEC-LIFE a démarré et avec lui le déploiement de la filière biodiesel. L'analyse en cycle de vie nous permet de prouver dans chaque région où nous nous implantons une efficacité environnementale accrue par rapport à la filière diesel classique. Nous appliquons la même logique pour chaque nouveau projet que nous développons tel que les buchettes faites en bois et marc de café compressés ou la collecte des biodéchets afin de les envoyer sur des filières de méthanisation. L'ACV aide au remplacement d'anciennes pratiques par des solutions plus vertueuses. **”**

Cédric HIS, ingénieur de recherche

LA DÉMARCHE

- Au début de la démarche d'écoconception du procédé et de la chaîne de valeur, un **bilan carbone** avait été effectué.
- 2012-2014 : Dans le cadre d'une thèse de doctorat dont un volet été consacré à l'ACV, une première analyse avait été réalisée sur le **procédé de synthèse du biodiesel**.
- 2015-2016 : Les frontières de l'analyse du cycle de vie ont été étendues de la collecte à la distribution dans le cadre du **projet LCiP** et l'analyse a été affinée.
- 2017-2019 : modélisation du cycle de vie de toute la filière biodiesel et réplique du modèle dans d'autres régions dans le cadre du **projet européen BIOHEC-LIFE**.

La démarche se veut la plus complète possible. Elle prend en compte **toutes les étapes du cycle de vie du produit** : la collecte des huiles végétales usagées et graisses alimentaires, leur transformation en biocarburant, la distribution de ce dernier et enfin l'utilisation au sein d'un mélange de type B30 (mélange diesel/biodiesel dans des proportions 70/30) et **analyse cinq impacts** : la consommation en énergie non renouvelable, l'émission de gaz à effet de serre, l'eutrophisation des sols et des eaux, le potentiel d'oxydation photochimique et la toxicité humaine.

LES ENJEUX

- Pouvoir extraire les procédés ou les flux les plus impactants dans la chaîne de valeur mise en place par Gecco afin de décider d'**actions correctives** à effectuer.
- Comparer l'entreprise aux filières de biocarburants et carburants existantes afin de pouvoir **agir sur la chaîne de valeur**.
- Démontrer un **avantage concurrentiel** vis-à-vis de procédés ou de filières déjà existants.
- Communiquer sur les résultats au travers de communications scientifiques (publications, congrès) mais aussi publiquement afin de **valoriser le modèle économique** auprès de futurs clients potentiels.
- A terme, concevoir des **filières de valorisation locales** pour chaque déchet issu de la restauration.

LES RÉSULTATS

- En termes d'impact environnemental, les résultats espérés sont une réduction de 90% des GES, une diminution de la consommation des énergies non renouvelables de 70%, une amélioration des effets sur le facteur de la toxicité humaine de 100% et une diminution des potentiels d'oxydation et d'eutrophisation des sols et des eaux respectivement de 20% et 10% vis-à-vis de la filière diesel classique.
- A terme, à volume de carburant identique produit, la filière mise en place par Gecco permettra de créer **10 ETP supplémentaires** (implantés dans chaque région de développement et non délocalisables) par rapport à la filière diesel classique.

Site internet :

www.gecco.fr

Contact :

Cédric His

Tél. 06 37 74 33 32

cedric.his@gecco.fr



CONCOURS ÉCOCONCEPTION
[avniR] 2016



LE SYSTÈME DE PRODUCTION D'EAU CHAUDE SANITAIRE ET D'ÉLECTRICITÉ D'ORIGINE RENOUVELABLE

heliopacsystem+®

LE PRODUIT

Heliopacsystem+®

Heliopacsystem+® est une solution adaptée aux bâtiments à très faible consommation d'énergie qui nécessitent à la fois des apports d'électricité et de chaleur d'origine renouvelable pour couvrir leurs besoins. Conçue pour les immeubles de logement collectif, c'est une solution de production d'eau chaude sanitaire centralisée qui produit également de l'électricité. Le système est constitué de pompes à chaleur couplées à des capteurs solaires hybrides. Ceux-ci sont composés d'un échangeur thermique adossé à un panneau photovoltaïque à haut rendement. Favorisant l'autoconsommation, Heliopacsystem+® est un produit permettant de réduire l'impact environnemental des bâtiments en diminuant les consommations d'énergies d'origine fossile ou nucléaire au profit de sources renouvelables.



L'ENTREPRISE

La société française HELIOPAC SAS, conçoit, fabrique en France et commercialise depuis 25 ans Heliopacsystem+® : une solution performante pour l'eau chaude sanitaire en logements collectifs et tertiaire. La société HELIOPAC SAS met au service des professionnels un savoir-faire et une expérience uniques en France dans le domaine des pompes à chaleur eau/eau et des réseaux d'ECS collectifs.

“ L'impulsion pour l'écoconception chez Heliopac n'est pas une tendance ponctuelle mais les énergies renouvelables, l'enjeu du développement durable... sont au cœur du métier et des innovations. Chaque service travaille dans cette direction et chaque événement est prétexte à la sensibilisation de la société aux enjeux environnementaux. La première ACV réalisée pour Heliopacsystem+® nous a confortés dans l'idée que nous travaillons sur la bonne voie et elle nous a donné les axes d'amélioration à suivre. ”

Romain Jost, Ingénieur R&D



CONCOURS ÉCOCONCEPTION
[avniR] 2015

LA DÉMARCHÉ

- La performance en isolation des bâtiments neufs a permis de réduire la demande en chauffage et c'est naturellement le besoin en eau chaude sanitaire qui représente un **réel enjeu énergétique** aujourd'hui.
- Les évolutions de la réglementation thermique et la volonté qu'à terme les bâtiments produisent plus d'énergie qu'ils n'en consomment ont poussé Heliopac à améliorer certains points qui avaient été mis à jour par l'ACV d'Heliopacsystem+®. C'est dans ce contexte que l'évolution Heliopacsystem+® a vu le jour.
- Nous souhaitons enfin développer un produit qui soit adapté aux logiques et modèles économiques de demain. La décentralisation des productions d'énergie, la pertinence grandissante de l'autoconsommation aussi bien sur le plan économique qu'environnemental et le développement de réseaux de type Smart Grid vont profondément modifier notre manière de consommer de l'énergie. Heliopacsystem+® a été pensé pour s'inscrire dans cette dynamique et répondre à nos besoins futurs.

LES ENJEUX

Economiques :

- Baisse de la facture énergétique : Le consommateur final augmente la part d'ENR dans la production de son ECS. Cette énergie provient du soleil, elle est donc gratuite.
- Accès à de nouveaux marchés : 90% d'énergie issue des ENR pour l'ECS ouvre le marché des bâtiments à énergie positive.

Sociaux :

- Les utilisateurs finaux sont les résidents de logements collectifs, et souvent locataires de logements sociaux. Ce système réduit leur dépendance énergétique et limite ainsi la précarité énergétique dont ils sont le plus souvent victimes.
- Heliopacsystem+® est fabriqué en France. Il permet donc la création de postes délocalisables en amont et en aval de la fabrication de notre solution.

Environnementaux :

- La réduction de la consommation d'énergie fossile entraîne une diminution de l'impact environnemental (baisse de la consommation du gaz, de l'électricité ou du fioul) ainsi que la réduction de la production de CO₂.
- La fabrication française permet également une réduction des transports

LES RÉSULTATS

Outre les points d'amélioration présentés ci-dessus, la démarche d'écoconception liée à Heliopacsystem+® a permis l'amélioration de la **performance de l'installation** en termes de :

- **Productivité** : Le capteur atmosphérique situé au dos du panneau photovoltaïque récupère la chaleur du panneau - et de la chaleur habituellement perdue - tout en réduisant la température de celui-ci, ce qui le rend plus performant.
- **Energie** : L'ACV du produit a permis de mettre en lumière le fait que la phase la plus coûteuse énergiquement était la phase d'utilisation (les pompes à chaleur utilisent de l'énergie électrique pour fonctionner). Heliopacsystem+® permet de fournir l'électricité qui pourra alimenter les pompes à chaleur (de 70% à 90% d'apport d'EnR).

Site internet : www.heliopac.fr

Contact : Romain Jost - Tél. 03 20 27 10 60 - romain.jost@heliopac.com



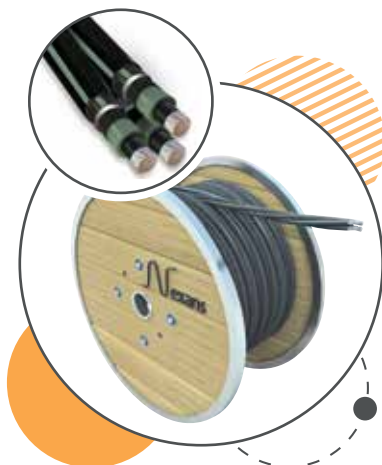
LE CÂBLE MOYENNE TENSION SPÉCIAL RÉSEAU D'ÉNERGIE RENOUVELABLE

LE PRODUIT

EDRMAX by Nexans™

L'EDRMAX est un **câble moyenne tension** destiné au raccordement au réseau des sources d'énergie. Fabriquée par le site français du Groupe, la solution EDRMAX by Nexans™ est spécifiquement conçue pour permettre la **connexion au réseau de sources d'énergie renouvelable** (fermes photovoltaïques ou parcs éoliens). Son développement, en collaboration avec le fournisseur majeur d'électricité français, illustre la contribution du Groupe en réponse à la demande croissante d'énergie à travers le monde.

La surgaine de ce câble permet une installation facilitée et apporte une protection du câble contre les chocs et l'abrasion. Ce type de pose offre également les avantages suivants : Sécurité accrue, Economie d'énergie pendant le chantier, Gain de productivité, Gain financier, Réduction des déchets inertes. Conforme à la norme NFC 33-226, EDRMAX by Nexans™ est disponible en version uni- ou tripolaire, avec conducteurs aluminium ou cuivre. Il permet une IMAP (intensité maximale admissible en permanence) supérieure à 400 A (pour le 240 mm² aluminium en régime d'été) et une classification C2 pour la non-propagation des flammes.



L'ENTREPRISE

Nexans, leader mondial de l'industrie du câble, propose une large gamme de câbles et systèmes de câblage dans quatre principaux domaines d'activités : le transport et la distribution d'énergie, les ressources énergétiques, les transports et le bâtiment. Présent industriellement dans 40 pays et avec des activités commerciales dans le monde entier, Nexans emploie près de 26 000 personnes. En 2015, le Groupe a réalisé un chiffre d'affaires de 6,2 milliards d'euros.

» Suite à ce projet pilote d'écoconception, l'objectif est de déployer la démarche dans les autres unités de Nexans, en s'appuyant également sur les centres de recherche et les centres techniques. Afin de faciliter l'intégration de la démarche Cycle de Vie, et en fonction de la sensibilité des sites et des clients, la démarche d'écoconception pourra être intégrée à deux niveaux ; une approche **séquentielle et qualitative**, prenant en considération les étapes successives du cycle de vie et une approche **globale et quantitative** basée sur l'analyse de cycle de vie conformément aux ISO 14040 et 14044.

L'intégration de ces démarches dans le système de management environnemental permettra également de répondre aux exigences de la norme ISO 14001 - 2015 intégrant la prise en compte des aspects cycle de vie lors de la conception des produits.



Sophie Barbeau, Responsable technique Développement Durable

LA DÉMARCHÉ

- Depuis 2010, l'ACV est pris en compte pour la réalisation de déclarations environnementales des produits (PEP : Profil Environnemental Produit). Cette première étape a permis à une dizaine de sites de production, en France et à l'étranger de se familiariser avec l'évaluation de l'impact environnemental des produits. Dans ce cadre, un projet pilote d'écoconception a été lancé avec le site de Bourg-en-Bresse pour les câbles moyenne tension.
- 2013 : Mise en avant d'une des substances critiques pour l'indicateur « consommation des ressources » aboutissant à une première modification du design du produit.
- 2015 : Poursuite de l'étude en focalisant sur la réduction des pertes (par effet Joule).
- Démarche d'écoconception multi-étapes et multicritères sur tout le cycle de vie du produit.
- ACV comparée sur trois câbles : le câble standard (sans gaine supplémentaire), le câble EDR ancienne version et le câble EDR nouvelle version.
- Indicateurs étudiés : Appauvrissement de la couche d'ozone, Toxicité humaine, Ecotoxicité aquatique eau douce, Ecotoxicité aquatique marine, Ecotoxicité terrestre, Oxydation Photochimique, Acidification, Eutrophisation. Avec un focus spécifique sur : **Epuisement des ressources abiotiques** (éléments & fossiles), **Réchauffement climatique**, **Demande Cumulée d'Énergie**, **Consommation nette d'eau**.
- Modélisation : Grâce aux données LCI de la base de données Ecoinvent V3.1 et du logiciel Simapro 8.

LES ENJEUX

Les câbles EDR (Enterrabilité Directe renforcée) sont composés d'une **surgaine supplémentaire**. De par la présence de cette surgaine, les échanges thermiques entre le câble et son environnement étaient diminués. Cela induisait des pertes d'énergie importantes en phase d'utilisation et donc un surcoût et un impact environnemental supérieur par rapport aux versions standards (sans surgaine). L'objectif du projet était donc de développer une solution de câble à **impact environnemental réduit**, en conservant la **facilité d'installation** des versions EDR tout en augmentant leur **efficacité énergétique**.

LES RÉSULTATS

Sur le cycle de vie total du produit, l'amélioration de l'impact environnemental de l'EDRMAX by Nexans™ par rapport à l'ancienne version EDR est de -8 à -8.5% pour tous les indicateurs environnementaux considérés en prenant en compte une utilisation durant 40 ans à 100% et 466A.

Ce cas de figure étant peu probable, une nouvelle étude de sensibilité sur un scénario moyen d'utilisation a été réalisée, soit ¼ du temps à 25, 50, 75 et 100% de I_{max} avec I_{max} = 466A [1 km de câble EDR 3x240mm² aluminium, durée de vie de 40 ans, un mix énergétique français moyen]. Résultats :

- Tous indicateurs : entre -11 et -13%
- Impact potentiel sur le réchauffement climatique : -12%
- Phase d'utilisation uniquement : -17% de moyenne sur les pertes

Pour le client, l'intérêt est économique (réduction des pertes en utilisation) représentant potentiellement plusieurs dizaines de milliers d'euros sur la vie du produit.

Site internet : www.nexans.com
Contact : Sophie Barbeau
Tél. 06 11 62 31 02
sophie.barbeau@nexans.com



CONCOURS | ÉCOCONCEPTION
[avnir] | 2016





L'ÉOLIENNE URBAINE ÉCOCONÇUE ET INTELLIGENTE

LE PRODUIT

Eolienne Unéole

L'éolienne à taille humaine d'Unéole s'adapte à la qualité du vent et à l'urbanisation. Elle est une source de production d'énergie Low Carbon. Elle s'installe sur les toits plats et permet de générer jusqu'à 2000kWh par an. Ce système de production s'intègre parfaitement avec d'autres sources d'énergies renouvelables comme les panneaux solaires, et/ou d'autres éoliennes. Elle est silencieuse, design et facilement installable. Ces caractéristiques lui permettent de s'intégrer parfaitement au milieu urbain. Elles intègrent une solution de stockage innovant, le système est piloté par une application web, MesWatts. Il s'agit de permettre aux utilisateurs de prendre conscience de leur consommation d'électricité, dans le but de mieux la gérer.

L'ENTREPRISE

Unéole est une start-up fondée en 2014 dont l'activité principale est la **conception, la fabrication et l'installation d'éoliennes innovantes en zone urbaine**. Leur particularité vient de la forme unique de leur pâles et du fait qu'elles se veulent les plus écoresponsables possible. Les éoliennes sont fabriquées en interne et leur installation se fait en une journée directement sur le lieu d'utilisation.

“ L'écoconception est un projet énorme au cœur de la troisième révolution industrielle. Elle est à la fois présente dans nos produits et dans nos valeurs, il est important qu'elle soit intégrée au sein de l'entreprise et qu'elle soit respectée. Notre équipe veille au respect de ce principe qui leur tient à cœur. Cependant l'écoconception est un projet majeur et qui nécessite des spécialistes pour être gérés dans les règles de l'art. C'est pour ça que nous avons recruté un ingénieur matériaux qui étudie le choix des pièces, des produits, pour que notre éolienne soit la plus responsable possible. Ainsi dans le cadre de marchés comme celui du BEPOS ou encore de la RT 2020, Unéole permettra aux bâtiments désirant être positifs énergiquement de ne pas avoir un coût carbone d'installation trop lourd. L'écoconception est donc un modèle de valeurs et économique d'avenir. ”

Quentin Dubrulle, CEO



LA DÉMARCHE

- La démarche d'écoconception est au cœur de l'entreprise et de sa création. Unéole est née de cette idée : « créer le premier système d'énergie qui ne coûte rien à la planète ». Evidemment, l'arrivée imminente de bâtiments à énergie positive est un facteur clef de réussite pour Unéole.
- Une ACV a été réalisée sur la 1^{ère} version de l'éolienne (2016) en collaboration avec le pôle AvniR du cd2e et l'université ISA. Toutes les décisions pour que la deuxième version de l'éolienne soit plus « éco-responsable » ont été prises.
- Une seconde ACV sera réalisée sur cette version 2 dès qu'elle sera stabilisée.
- En interne, Unéole possède un ingénieur matériaux qui veille à l'empreinte carbone de l'éolienne et permet l'amélioration de chaque pièce présente sur l'éolienne.

LES ENJEUX

- L'ambition d'Unéole s'inscrit dans un contexte de **développement durable et d'économie d'énergie**.
- Unéole s'est donné pour objectif de **réduire au maximum l'empreinte carbone** de son éolienne. L'ACV paraissait, à juste titre, un bon outil pour aider Unéole dans cette démarche.
- Le projet a également pour intention de **sensibiliser le consommateur** aux bonnes pratiques par le biais de conseils et par la création d'une communauté d'utilisateurs.
- Parallèlement, il est aussi question de **valoriser cette démarche** pour en faire un outil de communication concret. Le produit est développé à l'aide de nombreux partenariats, laboratoires universitaires de recherche, plus de nombreux partenariats industriels comme l'association des paralysés de France et Durisotti.

LES RÉSULTATS

- A l'heure actuelle, l'objectif d'Unéole s'axe autour de l'évolution de son prototype. Cela passe par le changement de certains matériaux, tels que le composite à base de fibres de lin, remplacé par l'aluminium recyclé...
- Les matières premières proviennent majoritairement des **Hauts-de-France**, permettant de diminuer le coût carbone rien que par les déplacements réduits de ces matières.
- Le produit permet aux entreprises de produire de l'énergie, tout en consommant le moins possible. Le bilan carbone lié à la fabrication du premier prototype a été réduit de 7,2% après l'ACV. Pour la deuxième version, l'objectif est de **passer ce chiffre à 20%**.
- De par son prix, l'éolienne permet d'ouvrir la porte aux énergies renouvelables à des personnes qui n'y auraient pas forcément eu accès par le biais d'autres solutions.
- Grâce à sa démarche d'écoconception et de responsabilité sociale, Unéole a été désigné **Espoir de la RSE** des trophées de l'économie responsable 2017.

L'objectif global est de développer la **première machine de production d'énergie zéro carbone**. Pour ce faire, lorsque l'éolienne sera industrialisée et son bilan carbone entièrement optimisé, Unéole mettra en place des zones de biodiversité (plantation d'arbres, arbustes, fleurs, etc.) pour totalement compenser le bilan carbone de chaque éolienne vendue.

Site internet :

www.uneole.fr

Contact :

Quentin Dubrulle

Tél. 06 22 91 29 08

quentin.dubrulle@uneole.fr



CONCOURS | ÉCOCONCEPTION
[avniR] | 2016



CONCOURS | ÉCOCONCEPTION
[avniR] | 2017



LA VAISSELLE EN VERRE RESPECTUEUSE DE L'ENVIRONNEMENT ET DE L'HOMME

LE PRODUIT

Gamme Color Vibrance de Luminarc®

Color Vibrance est une nouvelle collection de vaisselle en verre, décorée avec des encres organiques, ne contenant aucun métaux lourds et respectant ainsi l'environnement, le bien-être des consommateurs et leur santé. Couleurs intenses, design pur... Les assiettes de la collection Color Vibrance s'inscrivent dans l'air du temps pour une table toujours plus inventive !

L'ENTREPRISE

Le Groupe Arc emploie **10 565 collaborateurs dans le monde dont environ 5 265 en France**. Le Groupe, originaire d'Arques, dans le Pas de Calais, a réalisé un chiffre d'affaires de 884 millions d'euros en 2016. Fort de son savoir-faire verrier, il s'est développé à l'international et distribue aujourd'hui ses concepts complets d'art de la table dans plus de 160 pays. Le Groupe évolue sur les marchés grand public et de l'hôtellerie/restauration à travers les marques de son portefeuille (Luminarc®, Arcoroc®, Cristal d'Arques® Paris, Chef & Sommelier®). Depuis plus de 40 ans, Le Groupe s'adresse également aux clients professionnels avec un éventail de solutions sur mesure répondant à des problématiques précises. Le Groupe Arc veille à équilibrer les exigences économiques, la responsabilité sociale et le respect de l'environnement et inscrit ses activités dans la démarche de développement durable, notamment par son adhésion au **Pacte Global Compact de l'ONU** en 2003.



“ L'innovation est un axe stratégique pour Le Groupe Arc : les projets R&D sont améliorés en continu. Notre connaissance des produits, des modes de production et de nos marchés nous a poussés à aller plus loin dans la réflexion sur nos enjeux d'avenir. La veille réglementaire et l'anticipation sont la clé de voûte d'innovations souvent longues à aboutir. Le projet Color Vibrance est ainsi né : des attentes des consommateurs pour un produit plus sain et plus résistant, de l'anticipation de la réglementation sur les métaux lourds et d'un travail de R&D réalisé en interne avec la collaboration de partenaires (universités, laboratoires, pôles de compétitivité). Ce mode de production innovant, répondant dans un premier temps à une problématique environnementale, a permis d'offrir une largeur de gamme inégalée et un pari commercial réussi pour Le Groupe Arc ! ”

Caroline Barbier, Responsable Environnement et Développement Durable

LA DÉMARCHÉ

- Le verre blanc utilisé contient environ **30% de groisl** (verre recyclé). Les matières premières utilisées arrivent à plus de **90% par voie fluviale**.
- Une amélioration du process de fabrication du support uni en verre sodocalcique qui permet de diminuer les émissions de CO₂ : depuis 2012, l'ensemble des fours de fabrication est équipé de filtre permettant de limiter les émissions primaires.
- Les rebus de production sont **recyclés à 97%** : circuit fermé en interne.
- Les décors organiques, issus d'un long travail de R&D, sont fabriqués sans métaux lourds. Ils sont par ailleurs cuits à **moins haute température** (200°C au lieu de 600°C), permettant de supprimer l'étape de trempe.
- +93% du poids total des emballages primaires et secondaires est composé de **carton**. Ils sont améliorés de manière continue pour limiter la « gâche » et optimiser le taux de remplissage des camions de livraison.

LES ENJEUX

- Garder une longueur d'avance sur des concurrents qui produisent pour la plupart dans des pays bas coût et sans contrainte environnementale.
- Proposer aux consommateurs des produits innovants, plus résistants, plus légers, moins impactants pour l'environnement, recyclables (en recherche de filière) tout en garantissant des collections esthétiques et ludiques.
- Maintenir une compétitivité industrielle pour conserver une production française et donc préserver l'emploi (ou production locale pour les marchés en dehors de l'Europe).
- Anticiper les réglementations et accompagner les clients dans leur démarche environnementale.

LES RÉSULTATS

- Résistance et hygiène : une assiette en verre trempé est **2-3 fois plus résistante**. Le verre ne s'ébrèche pas et ne devient pas poreux.
- Allègement : une assiette **allégée de 10%** (480g à 430g) par rapport à la précédente version, qui conserve sa résistance (25% par rapport à une assiette en céramique de même taille).
- Brillance des couleurs et nouveaux effets : création de couleurs vives et lumineuses et de nouveaux effets type photo, fluorescent, fondu et dégradé et donc d'élargir le marché des articles décorés.
- Baisse de la température de cuisson qui a permis de réduire les émissions de CO₂ d'environ **6% pour la fabrication du support et de 70% pour le décor organique**.
- Santé protégée : Les décors organiques sans métaux lourds réduisant les risques sur la santé des consommateurs et des collaborateurs du Groupe Arc travaillant à leur élaboration et à leur mise en œuvre.
- **Maintien de l'emploi sur le site d'Arques** grâce au développement de ces nouvelles techniques et à la réussite commerciale de ces décors

Site internet :

www.arc-intl.com

Contact :

Caroline Barbier
Tél. 03 21 95 46 67

caroline.barbier@arc-intl.com



CONCOURS | ÉCOCONCEPTION
[avnir] | 2013

LAUREAT
2013





LA GAMME DE CORBEILLES 100% RECYCLÉES 100% RECYCLABLES

LE PRODUIT

ELISEbyStarck



Le designer Philippe STARCK, séduit par le projet ELISE – développer le recyclage des déchets de bureau avec des emplois solidaires – a offert une corbeille à ELISE “pour que le recyclage soit tout sauf une punition”. La corbeille ELISEbyStarck est en plastique 100% recyclé, entièrement recyclable. En outre, la corbeille, déclinée en couleurs constitue une gamme homogène pour collecter essentiellement le papier de bureau.

L'ENTREPRISE

Créé en 1997, ELISE s'impose aujourd'hui comme une référence incontestable dans la **collecte et le recyclage des déchets de bureau en France**. En employant des personnes en situation de handicap ou en difficulté d'insertion professionnelle, ELISE constitue un modèle économique et social vertueux qui valorise 11 types de déchets : le papier, le carton, les bouteilles plastique, les gobelets, les canettes en fer ou en aluminium, les piles, les cartouches d'encre d'imprimantes et fax, les DEEE (Déchets Electriques et Electroniques : matériel informatique), les lampes et les tubes néons, ou encore le mobilier de bureau. Avec un réseau national de **35 sites** et plus de **10 000 entreprises clientes**, ELISE a créé plus de **325 emplois** et fédère l'ensemble de ses collaborateurs autour d'un projet éco-citoyen.



“ Avoir été choisi par Philippe Starck est un honneur pour ELISE. Au-delà du sentiment de fierté et d'appartenance à l'entreprise que cette collaboration a suscitée en interne, ce partenariat permet à ELISE de toucher une nouvelle clientèle, jusqu'alors réfractaire à l'utilisation d'une corbeille de tri encarton. Sur un sujet qui peut paraître rébarbatif – les déchets – Philippe Starck a su concevoir un produit esthétique et valorisant. ”

Bruno MEURA, Co-fondateur

LA DÉMARCHÉ

- Pour des raisons de durabilité et de tenue, Philippe STARCK souhaitait une corbeille en plastique. ELISE, qui voulait un plastique respectueux de l'environnement et en adéquation avec son activité a cherché un **plastique 100% recyclé**, entièrement recyclable.
- Ce plastique est conçu avec les déchets en plastique issus de l'industrie.

LES ENJEUX

- Proposer une **corbeille 100% recyclable** dans les filières traditionnelles du plastique.
- Compléter l'offre de tri déjà proposée par ELISE.
- Développer la pénétration du tri, et donc du recyclage, auprès d'une clientèle potentielle, réticente jusqu'alors à l'utilisation de corbeilles en carton.
- Assurer la production de la corbeille ELISEbyStarck en région Hauts-de-France.
- Utiliser un **plastique 100% recyclé et 100% recyclable**.

LES RÉSULTATS

Originale à la fois par son design et par son matériau, la corbeille ELISEbyStarck a permis de :

- Constituer une gamme écoresponsable et design pour trier le papier de bureau.
- Créer un nouveau marché avec une clientèle jusque-là réticente à l'utilisation de corbeilles de tri, jugées peu esthétiques.
- Diversifier la gamme de corbeille d'ELISE.
- Créer des emplois locaux et durables supplémentaires pour des personnes en difficulté ou handicapées.
- Depuis le lancement de la corbeille ELISEbyStarck, ELISE a mis en place un réseau de **35 agences en France** et a créé **plus de 325 emplois** essentiellement pour des personnes en difficulté d'insertion professionnelle et/ou en situation de handicap.

Site internet :

www.elise.com.fr

Contact :

Stéphanie BRASSART
Tél. 03 20 78 87 13
sbrassart@elise.com.fr



CONCOURS | ÉCOCONCEPTION
[avnir] | 2012

LAUREAT
2012





LE PRODUIT

Brosse à dents bioseptyl

Bioseptyl est une gamme de brosses à dents écocitoyennes **recyclées et recyclables** !

Cette brosse à dents est produite à partir de plastiques recyclés, bioplastiques et filaments à **base végétale**. Sa tête est interchangeable, ce qui permet au client de la renvoyer à l'usine après usage pour qu'elle puisse recycler les matériaux.

Les manches des brosses à dents sont injectés à Berd'huis, dans Le Perche (61), puis acheminés à Beauvais pour l'étape d'empilage et de conditionnement. Les produits complémentaires sont quant à eux fabriqués dans Le Gers.

L'ENTREPRISE

Activité autrefois florissante sur les rives du Thérain, un affluent de l'Oise, le savoir-faire brossier est aujourd'hui maintenu grâce à l'usine La Brosserie Française. L'entreprise est en effet la dernière représentante de ce secteur en France. Le concept, la marque, les produits, la production et la commercialisation sont uniques.

L'entreprise mise sur une **fabrication locale et de proximité**, utilisant les atouts du patrimoine industriel français dans une perspective d'innovation et d'expertise.



Fort des expériences passées, les dirigeants ont un projet basé sur un modèle économique aux engagements citoyens.

Notre production Made In France associée à notre démarche écocitoyenne conforte bioseptyl sur un positionnement unique et éthique.



Olivier REMOISSONNET, Directeur Général

LA BROSSE A DENTS RECYCLÉE ET RECYCLABLE



LA DÉMARCHE

En France **5200T de plastiques sont nécessaires par an** pour les brosses à dents. Bioseptyl ne puise plus sur les ressources pétrole mais recycle au maximum des plastiques qui ont déjà eu une première vie, utilise des bioplastiques à base d'algue, de liège ou de coquilles Saint-Jacques. Mais la démarche de l'entreprise est issue d'une implication globale dans l'écoconception.

- Bioseptyl est positionnée comme une marque **made in France** et **écocitoyenne**.
- Parallèlement à l'engagement pour une production éco-responsable, **la sécurité, la qualité et l'expertise** sont au cœur de la démarche (solutions en accord avec les normes françaises NF22254 et NF20126, qui qualifient les brosses à dents).
- L'organisation certifiée est audité régulièrement, gage d'une transparence sur toutes les étapes de fabrication et de commercialisation.
- L'outil de production est impliqué (recyclage des calories des moteurs pour chauffer l'atelier, recyclage des cartons avec les sous-traitants, énergie électrique 100% verte (éolien ou hydrolien)...)
- La distribution se fait principalement sur internet en livrant directement le client ou en magasin BIO (circuit vertueux). Dans les deux cas, il existe une **solution de recyclage** des brosses à dents usagées pour les rapatrier à l'usine.

LES ENJEUX

- Actuellement, il n'existe pas de solution générale pour la fin de vie du produit Brosse à dents. Toutefois, Bioseptyl propose une solution de recyclage permettant de **réduire considérablement l'impact de ces produits sur l'environnement**.
- Seul le manche se recycle. En effet, la présence d'ancres métalliques retenant les filaments dans la tête de la brosse à dents ne permet pas de recycler la tête. Le consommateur doit donc couper la tête de sa brosse à dents avant de renvoyer uniquement le manche. La tête doit être jetée au tout venant mais en coupant la tête au plus près des filaments, il est possible de recycler **90% du produit**.

LES RÉSULTATS

- **100% made in France**, la production de la brosse à dents limite les coûts et autres impacts liés au transport.
- **92% de la brosse à dents se recycle**, ce qui limite la production de déchets ménagers.
- Suppression de l'utilisation de ressources pétroles.
- Une charte d'écoconception est en cours de définition avec le bureau VERITAS.
- Maintien du savoir-faire et de l'activité en France
- Progression de 300% de la marque entre 2012 et 2017.
- **Maintien de l'emploi** sur le territoire.

Site internet :

www.bioseptyl.fr

Contact :

Olivier REMOISSONNET

Tél. 03.44.02.83.88

olivier.remoissonnet@labrosseriefrancaise.net



CONCOURS ÉCOCONCEPTION
[avnir] 2017





Agir maintenant pour demain **madeinbio.fr**
Stylos-recycles

LE PRODUIT

Stylo MIB 1.0

Le MIB 1.0 est le premier stylo en plastique 100% recyclé fabriqué en France et assemblé par du personnel handicapé en ESAT. Fruit de plus d'un an de développement, cet objet publicitaire propose une communication durable et véhicule les valeurs et l'image de l'entreprise. Le stylo MIB 1.0 est proposé avec 2 versions de pochettes, Pack Start ou XXL, standards ou personnalisables aux couleurs de l'entreprise.



L'ENTREPRISE

Made in Bio est une entreprise de communication par l'objet, dont la particularité est de promouvoir le développement durable et le commerce équitable. Créateur en 2000 de Cotton Blue, société de négoce de vêtements publicitaires, Hugues Dhellemmes décide en 2008 de développer son activité en mode "durable". L'équipe d'achats sélectionne ainsi quelques **800 références**, provenant de **80 fournisseurs**, pour composer l'offre "Cotton Blue - Made in bio", distribuée sur internet. Tous les articles sont conçus dans une optique de développement durable, présentant une ou plusieurs caractéristiques écologiques : biodégradabilité ou recyclage possible, usage de matières naturelles (comme le bambou ou coton bio) ou recyclées, soin porté à l'emballage, réflexion sur le poids et le volume, économie de transport.



**LE 1^{ER} STYLO
 EN PLASTIQUE
 100% RECYCLÉ
 ET FRANÇAIS**

Epaulés par la CCI Grand Lille dans le cadre de l'opération collective "Ecoconception", nous avons bénéficié de l'expertise d'un cabinet conseil spécialisé en ACV. L'objectif était de chiffrer les différentes options concernant le choix des matières afin d'utiliser les moins impactantes pour l'environnement. Ainsi est née notre démarche d'écoconception. Celle-ci a été menée en étroite collaboration avec nos industries partenaires, toutes implantées en France, qui nous ont fait bénéficier de leurs compétences R&D. Le stylo MIB 1.0 prouve qu'écologie peut rimer avec économie et sans compromis : compétitivité, qualité et design. Au cœur de notre projet, le "Made in France" est un véritable atout, une valeur ajoutée pour notre société.



Hugues Dhellemmes, Fondateur de Cotton Blue et de la gamme Made in bio

LA DÉMARCHE

Made in Bio a bénéficié du renfort du cabinet bruxellois RDC Environnement, pour réaliser l'analyse du cycle de vie d'un modèle de stylo en plastique recyclé, à l'origine de la création du MIB 1.0.

- Utilisation de matières **100% recyclées** : Utilisation de matières 100% recyclées pour : Le tube / la tête et le bouton poussoir (provenant d'anciens appareils électroniques) / le ressort (en acier de récupération).
- Fabrication **100% française** : Les pièces issues d'usine en Auvergne, en région lyonnaise et dans le Nord-Pas de Calais sont ensuite assemblées dans quatre établissements d'aide par le travail de la métropole lilloise.
- Optimisation du poids du stylo et des emballages (**à 70% recyclés**) afin de réduire la taille des colis.
- Utilisation de pochettes personnalisables en carton FSC (issu de forêts éco-gérées) imprimées avec des encres végétales.

LES ENJEUX

- Concevoir un objet publicitaire qui soit à la fois utile, durable dans le temps et à l'impact environnemental réduit.
- Relocaliser la production en France afin de soutenir les industries hexagonales.
- Favoriser l'insertion professionnelle de personnes handicapées.

LES RÉSULTATS

- Pas d'extraction de matières premières, le corps et le ressort du stylo sont composés de matières recyclées.
- Le MIB 1.0 est en moyenne **48%** plus léger qu'un stylo classique.
- La production de ce produit écoconçu a permis une diminution de **30%** de la consommation énergétique par rapport à un stylo standard et de **65%** des émissions de CO₂. Le corps et le ressort du stylo sont recyclables ce qui représente **85%** de son poids.
- **1 800 mètres d'écriture garantie** pour ce produit rechargeable (avec des cartouches X20 standards disponibles dans le commerce).
- Un produit ne contenant aucune substance dangereuse : sans COV, ni phtalates, ni métaux lourds.

Site internet :

www.stylos-recycles.fr

Contact :

Hugues Dhellemmes et Valentine Delaby

Tél. 03 59 03 36 01

contact@stylos-recycles.fr

LAUREAT
2012



CONCOURS ÉCOCONCEPTION
[avnir] 2012





OUVERT
BUREAU D'ÉCOLOGIE

L'ENVELOPPE DURABLE PLUS LÉGÈRE MAIS PLUS RIGIDE

LE PRODUIT

Ecoveloppe OXYMORE

OXYMORE est une écoveloppe, développée par Pocheco, fabriquée à partir de déchets non blanchis provenant de forêts gérées durablement et de cartons recyclés. Elle est naturellement plus rigide et d'un grammage plus faible (75g au lieu de 80g, le grammage d'une enveloppe blanche classique). Aujourd'hui, Pocheco la propose sous un nouveau mode de conditionnement : la Boîte aux Lettres, système de conditionnement **100% consigné et supprimant tout déchet**.

L'ENTREPRISE

POCHECO est le spécialiste de l'enveloppe de mise sous pli automatique (enveloppe dite "de gestion") respectueuse de l'environnement. L'écoveloppe, inventée par cette société de **114 collaborateurs** et dirigée par Emmanuel Druon, est une enveloppe écoconçue afin de minimiser son impact environnemental, par : Le choix des matières premières, le processus de fabrication, son transport et sa fin de vie. Pocheco a fait de l'innovation son leitmotiv.



LA DÉMARCHE

- L'écoveloppe OXYMORE est née avec un grammage baissé et des processus de blanchiment supprimés. Elle est **100% recyclable**.
- Mise en place du système de consigne par le biais de palettes et cartons réutilisables.
- Les parois en bois du système remplacent les anciennes protections supplémentaires (film plastique, coiffes, intercalaires, cornières...)
- Les Boîtes sont rigides permettant de les empiler et donc d'optimiser leur transport.
- Les cartons sont conçus sans couvercle.

LES ENJEUX

- Réduire l'impact sur l'environnement et prévenir les pollutions.
- Réduire le risque au travail et la baisse de la pénibilité des postes.
- Améliorer la productivité de l'activité et du site industriel.

LES RÉSULTATS

- L'écoveloppe OXYMORE génère **7%** de déchets en moins qu'une enveloppe classique 80g.
- Réduction de **30%** des émissions de CO₂ grâce à la réduction des matières premières de l'enveloppe.
- Le nouveau système de consigne supprime tous les déchets pour les clients et permet à Pocheco d'économiser **80%** de matière première comparé à un conditionnement classique.
- Le conditionnement et le transport optimisés des Boîtes aux Lettres offrent une réduction de 50% des émissions de CO₂ par rapport à un conditionnement standard.
- Les nouveaux modes de production génèrent une réduction de **100%** des consommations de gaz et de **30%** des consommations d'électricité.
- Les conditions de travail sont **plus sécuritaires** : plus d'utilisation de cutters pour l'ouverture des cartons, une charge plus légère à manipuler et la suppression de plastique qui diminue les risques toxiques.

Au sein de Pocheco, nous sommes des fervents défenseurs de "l'écolonomie". Ce courant de pensée envisage l'entreprise comme un écosystème dans lequel chaque élément (financier, social, nature, culture) interagit sur le long terme. Il est donc moins coûteux de produire en respectant l'environnement : moins de gâche, moins de consommation pour mieux produire. Aujourd'hui, tous nos produits intègrent une démarche d'écoconception. Cet enjeu prioritaire est devenu au fil des ans le moteur de notre innovation. Ainsi, la Boîte aux Lettres de Pocheco est le premier conditionnement pour enveloppes ne produisant aucun déchet.

”

Emmanuel DRUON, Président

Site internet :
www.pocheco.com

Contact :
Kevin FRANCO
Tél. 03 20 61 90 90
kevin.franco@pocheco.com



CONCOURS ÉCOCONCEPTION
[avnik] 2012



CYRILLUS

LA COLLECTION PRÊT-À-PORTER EN FIBRES RECYCLÉES

LE PRODUIT

Collection Capsule à base de fibres recyclées

La collection Cyrillus se compose de T-shirts, Pulls, Totebags, bonnets et écharpes pour hommes, femmes et enfants et dont la particularité tient dans les fibres qui composent les vêtements et accessoires, réalisés à base de fibres textiles recyclées récoltées en partenariat avec Le Relais.

- Tee-shirts : Coton/Polyester recyclés
- Pulls : Laine recyclée
- Totebags : Coton/Polyester recyclés
- Bonnets/Echarpes : Laine/Acrylic/Polyamide recyclés

L'ENTREPRISE

Cyrillus raconte l'histoire d'une jeune maman, Danielle Telingue, qui, désireuse de trouver des lignes de vêtements stylées et de qualité pour ses enfants, décida de dessiner sa propre collection. En 1977, elle créa Cyrillus, nom inspiré de son fils Cyrille. Sa petite marque remporte très vite un franc succès avec un premier catalogue familial. Aujourd'hui, la famille a bien grandi et Cyrillus propose un catalogue complet pour hommes, femmes, enfants, bébé et maison ! Les collections émanent des valeurs de savoir-vivre, savoir-être, et ont pour vocation de durer et de joliment passer l'épreuve du temps.



La pensée de Cycle de Vie est toute nouvelle pour Cyrillus et n'existait pas avant le début du projet recyclage. Cyrillus possédant déjà une collection Made in France ainsi qu'une gamme de produits en coton biologique pour le bébé. L'objectif de la marque était alors de faire un pas vers l'économie circulaire en limitant son impact sur l'environnement, réduisant ses déchets et en réalisant des produits éco-conçus.

Sacha BOYADJIAN, Acheteuse

La prochaine étape est la signature d'une convention avec ECO TLC pour faire des boutiques Cyrillus, des PAV permanents dès février 2018 et offrir ainsi à nos clients la possibilité de donner une seconde vie à l'ensemble de leurs vêtements, et ce, toute l'année. Notre objectif collectif est d'arriver à zéro déchet textile d'ici juin 2018 et produire d'ici 5 ans, 20% de nos collections de manières éco-responsable.



Laurent PUSKARCZYK, Chef de projet

LA DÉMARCHE

Une motivation simple : rendre la marque plus responsable en agissant positivement sur l'environnement. Une conviction personnelle devenue aujourd'hui un engagement de marque porté par l'ensemble des collaborateurs de l'entreprise au travers de :

- Campagnes de **collecte de vêtements** au sein des boutiques Cyrillus en partenariat avec Le Relais / Emmaüs en France et Le Groupe TERRE en Belgique.
- **Objectif zéro déchets** sur le siège : Recyclage de tous les textiles/accessoires usagés, via l'association Lille Sud Insertion qui revalorise les dons ou les utilise dans un but éducatif.
- Récolte de chaussettes solidaires effectuée au sein du siège pour l'association Sock en Stock.
- Partenariat avec Solidarité qui récupère tous les shoppings ou prototypes afin de les revendre pour une **cause sociale**.
- Valorisation de l'ensemble des défectueux sur les boutiques via les partenaires de collecte.
- Pour aller plus loin dans l'écoconception, le facteur des **émissions de CO₂** a été pris en compte :
 - Les matières recyclées sources en France auprès de La Filature du Parc et Malterre.
 - Le choix d'une confection en France pour les tee-shirts et totebags.
 - Le choix d'une confection en proche import au Maroc pour les pulls et accessoires.
- Lancement de www.secondehistoire.fr, **site collaboratif** de revente de produits Cyrillus entre particuliers.

LES ENJEUX

Plusieurs Analyses de Cycle de Vie ont été réalisées, premièrement sur l'utilisation de fibres recyclées par rapport à l'utilisation de fibres vierges puis en comparaison, la production en proche et la production en grand import. Les résultats ont été très révélateurs et marquants pour les employés de Cyrillus.

- **Conception** : ne plus considérer seulement l'objectif d'un chiffre d'affaires important mais réfléchir à leur impact environnemental. A l'origine de la démarche, l'indicateur le plus important était la réduction de l'utilisation des matières premières pour être en lien avec la collecte de vêtements qui permet par l'intermédiaire du Relais de récupérer des fibres recyclées.
- **Packaging** : réduire au maximum les éléments superflus.
- **Collecte de vêtements** : La rendre pérenne au sein des boutiques de la marque.
- **Transport** : Réduire les émissions de CO₂.

LES RÉSULTATS

- Les ACV ont été réalisées sur tous les produits de la collection capsule en fibres recyclées.
- Réduction de **74%** de l'acidification et l'eutrophisation de l'eau.
- Réduction de **45 à 55%** de la pollution de l'air, de la consommation d'énergie et du réchauffement climatique.
- Réduction des **rejets de CO₂** par le changement d'épaisseur et de matière pour le polybag.
- Afin de réduire les ressources et l'impact sur l'environnement, les produits de cette collection possèdent le moins d'étiquette possible et pas d'antivol.

Site internet : www.cyrillus.fr

Contact :

Laurent PUSKARCZYK

Tél. 03 20 76 10 25 - LPuskarczyk@cyrillus.com



CONCOURS ÉCOCONCEPTION
[avnir] 2017



DECATHLON

LA CHAUSSURE DU CHASSEUR COMPOSÉE DE 25% DE PRODUITS RECYCLÉS

LE PRODUIT

Chaussure Solognac Steppe 100

La Steppe 100 est une chaussure conçue pour la chasse. Résistante et légère, sa tige extérieure est composée en polyester **100% recyclé à base de bouteilles plastiques**. Sa semelle est en thermoplastique composé à **15% de poudre de coquilles d'huîtres recyclées** (fabriquée en France). La semelle et la tige sont assemblées, par injection, en Espagne. La part de recyclé représente 25% au total de la chaussure.



L'ENTREPRISE

Decathlon rassemble deux métiers principaux : créateur de produits sportifs et de marques ; et commerçant local et en ligne. Decathlon maîtrise donc l'ensemble de la chaîne de développement du produit - de la recherche et développement à la vente, en passant par la conception, le design, la production et la logistique - pour mieux créer des équipements sportifs et rendre le sport accessible à tous. Solognac, la marque chasse du réseau Decathlon, conçoit et développe des produits et des services pour pratiquer la chasse et aller à la rencontre de la nature sauvage.

“ Nous avons lancé cette démarche car nous avons identifié 4 enjeux environnementaux majeurs pour le réseau Decathlon : l'effet de serre, la gestion des ressources non renouvelables, la gestion de l'eau et la gestion des déchets. L'écoconception était, pour nous, la meilleure façon de répondre à ces enjeux par rapport à notre activité. L'innovation proposée avec la chaussure Solognac Steppe 100 va permettre d'intégrer de nouveaux matériaux dans le domaine des chaussures de sport et du chaussant plus généralement. ”

Raffaele Duby, Chef de projet environnement

LA DÉMARCHÉ

Quatre grandes pistes d'écoconception ont mené la démarche de Solognac :

- Allègement du produit.
- Utilisation de matière recyclée.
- Process d'assemblage à moindre impact.
- Fabrication en Europe de l'Ouest plutôt qu'en Asie.

LES ENJEUX

- Permettre aux chasseurs et passionnés de nature de pratiquer leur passion tout en réduisant les impacts environnementaux liés à leur pratique, via l'utilisation d'un produit ayant suivi une démarche d'écoconception.
- En interne, fédérer tous les acteurs de la chaîne de valeur autour de l'écoconception.

LES RÉSULTATS

Innovant techniquement, la chaussure Solognac Steppe 100 propose une nouvelle approche de la chaussure de sport. Solognac propose ainsi :

- Une chaussure présentant au final **25% de part de recyclé**.
- Un produit **allégé** par rapport au produit concurrent.
- Une utilisation de 15% de coquilles d'huître dans la semelle (à la place de craie) et de PES recyclé issu de bouteille pour le tissu extérieur.

Site internet :

corporate.decathlon.com / www.decathlon.fr

Contact :

Raffaele Duby
Tél. 03 20 33 50 00
Raffaele.duby@decathlon.com



CONCOURS ÉCOCONCEPTION
[avenir] 2012



Happychic



LE PRODUIT

La Gentle Factory

La Gentle Factory conçoit, distribue et vend en ligne et dans le réseau des marques Happychic des vêtements modes et responsables et des services dédiés grâce à son sourcing innovant. Le but du projet est d'offrir **la plus longue vie possible à tous les vêtements**. Le projet repose sur la commercialisation de produits durables grâce à l'utilisation de fibres recyclées (post consommation ou post industrie), de fibres biologiques et de production locale dès que cela est possible (traçabilité de la chaîne de production en France et proche import).

Une plateforme de services collaborative a été créée et mise en ligne pour permettre aux clients de s'échanger, se louer ou revendre les vêtements qu'ils ne portent plus. Quand le vêtement n'est plus utilisable, grâce à un partenariat avec Le Relais, une filière de recyclage a été mise en place avec des opérations de collectes en magasins.

L'ENTREPRISE

Créée en 2009, HAPPYCHIC est une **entreprise multicanal de mode française**. Leader du prêt-à-porter Homme en France, HAPPYCHIC fédère 3 marques : BIZZBEE, BRICE et JULES. Leur mission : Offrir à chacun le bonheur de se sentir beau. Leur ambition : Ensemble, partager la passion de La Mode pour devenir leader de l'homme.



La Gentle Factory est un véritable projet porteur de sens pour nos clients, qui nous permet non seulement d'atteindre un nouveau marché de clients prêts à consommer autrement mais aussi de fidéliser les clients existants. C'est un projet qui apporte une vision globale de la consommation responsable, grâce aux achats et aux services dédiés.

La Gentle Factory est la preuve qu'il est possible d'allier mode et achat responsable, de produire en France, de développer un partenariat avec des producteurs locaux, de permettre à un collaborateur en entreprise d'entreprendre un projet qui lui tient à cœur et de le mener à son terme.



Christèle Merter, Directrice de La Gentle Factory

LES COLLECTIONS DE VÊTEMENTS MODES ET RESPONSABLES



LA DÉMARCHÉ

- 2009 : Premières ACV et premier bilan carbone. Constat : La moitié de l'empreinte environnementale provient de la phase d'utilisation et de fin de vie du produit.
- Mise en place d'une démarche de **filière de recyclage locale** : Autosuffisance en matières premières, limitation des impacts liés à la production de matières premières et des opérations d'ennoblissement]
- 2013 : Volonté de donner aux clients la **possibilité d'agir responsable** (Acheter des produits « durables » et services dédiés à la réutilisation des anciens vêtements non-utilisés)
- Elargissement de la gamme de matières utilisées avec des **fibres biologiques** et **traçabilité complète de la filière de production**
- 2014 : Création d'une nouvelle marque-label répondant aux valeurs de l'entreprise mais aussi aux nouvelles tendances de **consommation responsable et collaborative**.

LES ENJEUX

L'enjeu principal ayant amené tout le développement de la démarche d'écoconception était de donner aux clients la possibilité d'acheter responsable. Cela a naturellement amené divers enjeux comme notamment :

- Réduire l'empreinte carbone
- Favoriser le **commerce national**, le made in France
- Favoriser la **réinsertion professionnelle** et la création d'emplois
- Travailler avec des **matières premières écoresponsables**
- Optimiser la gestion des déchets

LES RÉSULTATS

- Chaque produit respecte **au moins 1 de ces critères** : Production française / Matières premières biologiques / Matières premières recyclées
- 50.000 pièces produites en 2014 : 28% avec des fibres biologiques, 14% avec des fibres recyclées et 82% totalement produits en France (tricotage ou tissage, teinture et confection).
- Empreinte environnementale **réduite de moitié** par rapport à un vêtement fabriqué à partir de coton vierge.
- Recours à la **fabrication locale de proximité** : Favorise le recrutement de salariés chez les fournisseurs, réduit l'empreinte carbone liée au transport et promeut le savoir-faire français.
- Coton issu d'une **filière de recyclage** : Optimisation de la gestion des déchets, limitation des impacts environnementaux sur la production du coton vierge et la teinture [1 seul lavage nécessaire durant l'ennoblissement], réduction de la consommation d'eau.
- Réduction de température de lavage [-10°C] et non-utilisation du sèche-linge : économies d'énergie
- Phase d'utilisation (responsable de 36% de la consommation d'eau, 25% de l'eutrophisation d'eau, 71% des émissions de gaz à effet de serre) : **Réduction de 11% de l'impact** sur le réchauffement climatique de **5% de la consommation d'eau**.
- 5 créations de poste en interne depuis le lancement.
- Produits principalement produits en France, si possible.
- Si la conception n'est pas possible d'être en France, on fait du proche import
- Produits à partir de matières biologiques (Ex. bizzbee & La Gentle Factory)
- Produits à partir de matières recyclées

Site internet :

www.lagentlefactory.com

Contact :

Christèle Merter - Tél. 03 20 99 36 12 - cmertter@happychicgroup.com



CONCOURS ÉCOCONCEPTION
[avniR] 2015





LE PRODUIT

Ceinture en pneu de vélo

Tout est dit ! La Vie est Belt recycle le caoutchouc des pneus de vélo pour fabriquer des ceintures ! Elles donnent du style à une tenue vestimentaire et permettent d'affirmer un engagement pour une cause sociale et environnementale.

L'ENTREPRISE

La vie est Belt est une marque d'accessoires de mode en matières recyclées, façonnés par des hommes et des femmes **initialement éloignés des filières de l'emploi**. La première gamme de produits développée par la société est les ceintures en pneus de vélo usagers.

L'ECO-CEINTURE, UNE AFFAIRE QUI ROULE



“ En 2016, je pars vivre à Bogota pour clôturer mon cursus ingénieur. J'ai soif de découvertes, de rencontres, ainsi que d'utilité sociale. Je m'implique dans un groupe indépendant qui permet l'éveil des jeunes dans un bidonville des quartiers sud. J'y découvre 2 grandes problématiques : des gens au quotidien triste et morose (exclusion sociale), des déchets qui s'accumulent (pollution).

Je cherche alors un projet, quelque chose à faire faire à ces gens afin de leur donner un sujet de motivation, une raison d'être dans leur environnement. Sachant que leurs seuls biens sont des déchets : « faisons quelque chose à base de déchets, afin de leur rendre la vie plus belle ! ». La vie est Belt naît de cette histoire. ”

Hubert MOTTE, fondateur

LA DÉMARCHÉ

- Constat : Le pneu de vélo est un déchet que l'on ne recycle pas ! En 2016, plus de 10 millions de tonnes de pneus et chambre à air de vélo ont été incinérées en Europe. L'impact sur la pollution de l'air et des sols est considérable.
- Envies : favoriser la **réinsertion sociale** et développer le recyclage.
- Janvier 2017 : première ceinture en pneu de vélo réalisée.

LES ENJEUX

- La mission de base de La Vie est Belt est de redonner vie à un déchet de manière locale et simple (ce sont des personnes initialement non qualifiées qui vont concevoir les produits) afin de faire des produits fonctionnels et originaux. **Recyclage, réinsertion et confection locale** permettent ainsi aux produits La vie est Belt de générer une empreinte carbone minimisée !
- S'ajoute à cela la sensibilisation au grand public quant au « consommer intelligemment » pour la planète et les Hommes.

LES RÉSULTATS

La Vie est Belt limite l'empreinte environnementale liée à la production de ses ceintures à différents niveaux :

- **Matière** : Pour concevoir 1 ceinture en pneu de vélo : 75% du caoutchouc d'un pneu de vélo standard est recyclé (les bords de pneus ne sont pas tous recyclables) soit 225gr de caoutchouc synthétique épargné de l'incinération.
- **Confection** : Leurs transformations se font à la main, à l'aide d'outils ou machines mécaniques manuelles, alors que la majorité des ceintures du marché sont faites en cuir ou en matières synthétiques, des matières énergivores à travailler.
- **Transport** : Les ceintures La vie est Belt sont produites en France.
- La phase de confection a également un **impact social positif** car elle est réalisée par des personnes éloignées de l'emploi. Elle permet à des personnes éloignées de l'emploi de retrouver un projet, une activité au sein de notre système économique. 3 personnes éloignées de l'emploi sont en cours de réinsertion avec une structure adaptée experte : AlterEos.

La Vie est Belt a reçu 2 prix :

- **Environnement** : Grand Gagnant de la rubrique Environnement du concours national La Fabrique Aviva 2017.
- **Economique** : Prix du public de la bourse entrepreneuriale Bravo Les Jeunes 2017.

Site internet :

www.lavieestbelt.fr

Contact :

Hubert Motte

Tél. 07 50 92 87 62 - hubert@lavieestbelt.fr



CONCOURS | ÉCOCONCEPTION
[avniR] 2017





LE PRODUIT

Corindon

Le corindon est un minéral composé principalement d'oxyde d'aluminium dont les principales caractéristiques sont la **dureté** et l'**isolation thermique** (caractéristique réfractaire). Il est ainsi le deuxième minéral naturel le plus dur après le diamant. Les grains de corindon brun et blanc sont utilisés comme **abrasifs par les industries du sablage** des métaux, verres, pierres, bois..., du décapage et de la préparation des traitements de surfaces avant peinture ou application d'un revêtement de protection (anticorrosion).

L'ENTREPRISE

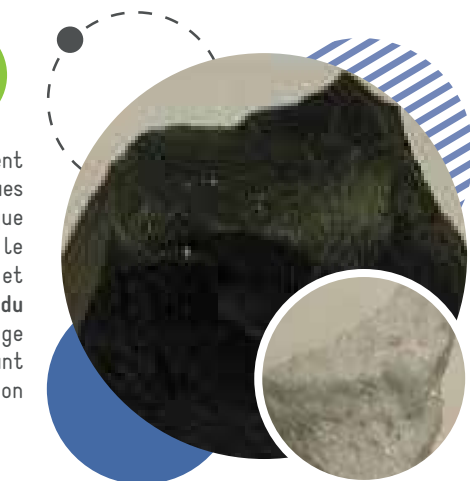
Le département "abrasif et broyage" de CVP apporte des solutions anticipatrices et quotidiennes en matière de traitement de surface de broyage et d'additifs techniques secs. L'entreprise veille à la qualité et à la traçabilité de ses produits ainsi qu'au respect de l'environnement. Dans le cadre de la valorisation des déchets industriels et la préservation des ressources naturelles PRN®, CVP propose à ses clients le **recyclage des corindons usagés**. Après analyse d'un échantillon représentatif du produit usagé, elle organise la reprise des corindons bruns et blancs usagés.

“ La démarche d'écoconception menée au sein de l'entreprise représente une véritable opportunité de développement et un catalyseur d'innovation. En tant que Président de CVP, j'ai ainsi intégré le Réseau Alliances, réunissant plusieurs chefs d'entreprise de la région autour de la question de "l'économie de la fonctionnalité". L'ambition : faire évoluer notre business model vers des marchés d'avenir afin d'accroître notre performance tout en respectant les principes du développement durable. Avec notre offre locative de corindon, nous répondons à un double objectif : la mise sur le marché de produits 100% valorisables et la préservation des ressources naturelles grâce à un modèle économique circulaire. ”

Jean-Michel Lehembre, Président de CVP

LE TRAITEMENT DE SURFACE
SO GREEN by CVP

je suis
recyclé et
recyclable
à 100 %



LE RECYCLAGE ET LA VALORISATION DU CORINDON (MINÉRAL NATUREL)

LA DÉMARCHÉ

Au lieu d'évacuer les déchets de corindons après usage en sablage pour un enfouissement en décharge sans aucune recherche de valorisation, CVP propose à ses clients de les recycler.

- CVP propose également une nouvelle offre : la **location du corindon**. C'est le concept de **l'économie de la fonctionnalité** qui consiste à remplacer la vente du bien par celle de la vente de l'usage du bien.
- Partenariat avec un centre de valorisation en France.
- Pas d'extraction de matière première (100% économie) avec préservation du milieu naturel.
- Pas de transport des sites d'extractions (les plus gros gisements se trouvent en Chine) vers l'utilisateur en Europe.
- Economie d'énergie lors de la production : pour fabriquer du corindon neuf, la matière première "Bauxite" doit être chauffée à 2100°C dans un four à Gaz, puis un four à arc électrique.
- L'utilisation du consommable est optimisée au maximum, la durée d'utilisation est améliorée.
- Le déchet est recyclable comme abrasif ou valorisé vers une nouvelle utilisation (principalement charge réfractaire).

LES ENJEUX

- Amener une réflexion sur **l'économie circulaire** : les déchets des uns deviennent les matières premières des autres.
- Passer d'une société de consommation à une société plus respectueuse de l'environnement et du développement durable.
- Favoriser le développement de **filière de recyclage et de valorisation** dans la région.
- Optimiser l'utilisation des ressources avec pour objectif de réduire l'impact environnemental.
- Valoriser le capital humain en intégrant tous les collaborateurs dans une démarche de développement durable.

LES RÉSULTATS

Environnementaux

- Moins de production de déchets
- Moins de mise en centre d'enfouissement technique
- Valorisation des déchets industriels
- Préservation des ressources naturelles
- Le recyclage consomme moins d'énergie que la transformation de matière première

Economiques

- Tarif de location plus économique que le tarif de vente
- Pas de coût d'enfouissement
- Baisse des coûts de production du corindon

Sociaux

- Responsabilisation des utilisateurs qui ne considèrent plus les résidus de production comme des déchets mais comme une matière première valorisable
- Des ateliers plus propres, plus sains, favorisant la sécurité des collaborateurs

Site internet :

www.cvp-abrasif-broyage.com

Contact :

Jean-Michel Lehembre - Tél. 03 20 25 96 90 - jlehembre@cvp-france.com



CONCOURS ÉCOCONCEPTION
[avenir] 2013



MÉCANIQUE

LA NOUVELLE GÉNÉRATION DE PARATONNERRES ÉCOCONÇUS AUX

PERFORMANCES OPTIMISÉES

LE PRODUIT

Prevectron®3

Fabricant de paratonnerres depuis plus de 40 ans et fort de son expérience dans le domaine de la protection foudre, INDELEC a développé un nouveau produit **intégrant une nouvelle technologie et l'écoconception** : Le PREVECTRON 3. Cette nouvelle génération de Paratonnerre supplante son prédécesseur sur plusieurs aspects (techniques, technologiques, environnementaux).

Ce produit fait partie de la famille des Paratonnerres à Dispositif d'Amorçage (PDA) qui améliore les performances d'un paratonnerre « classique » (pointe simple) grâce à un dispositif électronique embarqué.

L'ENTREPRISE

Leader sur son marché en France, Indelec **conçoit et fabrique** des produits de protection contre la foudre conformes aux dernières normes techniques (paratonnerres, parafoudres, accessoires, mats et pylônes métalliques, balises lumineuses pour la navigation aérienne) qu'elle propose aux entreprises ou collectivités.

En installant ces produits, l'entreprise propose une prestation « clé en mains » et en assure le service après-vente.

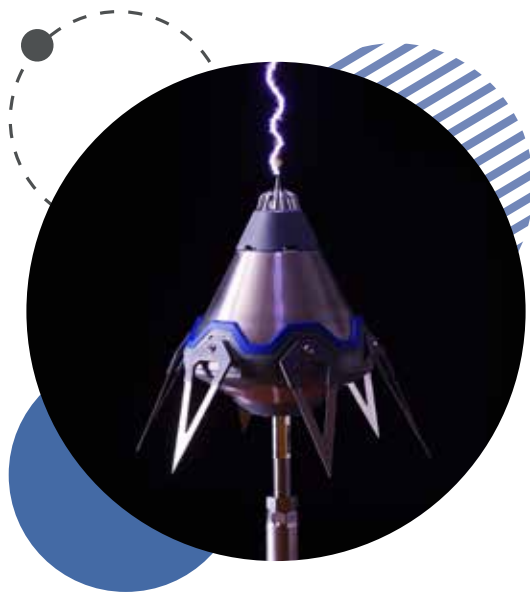


Avec la 4^e génération de PREVECTRON®, nous avons intégré pour la première fois l'écoconception tout en lui ajoutant une nouvelle technologie brevetée, l'OptiMax®, ayant pour effet d'optimiser ses performances. Ce fut donc un réel challenge technique pour nous car il a fallu réduire le poids, le nombre de composants, le volume de matière utilisé... sans pour autant détériorer le niveau de qualité du produit.

Tout cela a été possible grâce à une refonte complète de l'architecture du paratonnerre. Cette nouvelle conception repose sur la modularité et la rationalisation des composants et offre ainsi de nouvelles possibilités comme le retrofit de nos produits et la valorisation de 100% de nos déchets. Mais nous ne voulons pas nous arrêter là : l'écoconception est désormais un axe incontournable de nos cahiers des charges et sera intégrée à nos futurs développements !



Franck Thirion, Responsable Recherche & Développement



LA DÉMARCHE

- 2007 : Mise en place d'une démarche RSE (traitement des déchets, utilisation de matériaux recyclables pour ses emballages...) et création de l'association Fair Planet by INDELEC (financement d'actions durables dans les pays en voie de développement) >> 1 produit vendu = 2€ à l'association
- 2012 : Intégration du principe d'écoconception lors du développement de nouveaux produits
- 2015 : Concrétisation avec le projet PREVECTRON 3

LES ENJEUX

- Réduction des quantités de résine utilisées (indispensable à la protection de la carte électronique)
- Réduction du nombre de composants et des matières premières (moins de cuivre...)
- Rationalisation des composants
- Travail sur l'aspect démontable et le recyclage des produits
- Optimisation des flux de livraison
- Réduction du poids

LES RÉSULTATS

- L'alimentation autonome permet au produit de récupérer 100% de son énergie grâce au champ électrique d'orage (aucune source d'énergie fossile n'est nécessaire).
- L'utilisation de résine a diminué de **57%** sur l'ensemble des gammes (Moins de produits, moins d'acheminements, moins d'impact carbone).
- L'emballage des produits se fait avec du **papier 100 % recyclé**.
- Le produit est plus léger (jusqu'à 30% du poids total sur certains produits de la gamme = 3T de marchandises économisées/an = moindre empreinte carbone)
- La nouvelle technologie est **brevetée**.
- Le produit est 100% démontable **puis recyclable**.
- Les déchets sont **valorisés à 100%**.
- Il est désormais possible de réparer un produit endommagé sans devoir le remplacer ou le déclasser.
- Les aspects santé/sécurité ont encore été améliorés.
- Le nombre de références par rapport à la version 2 a **diminué de 27%** ce qui impacte directement les flux logistiques
- Le nombre de composants a également diminué (~22%)
- Ces deux derniers points ont engendré une **réduction de 15% du poids du produit**.
- En interne, l'organisation, l'espace et l'ergonomie des ateliers a été améliorée.
- Les **fournisseurs régionaux** ont été privilégiés : 85% du NPdC
- L'assemblage des produits est garanti **100% Français** et contribue au développement économique de la région.

Site internet :

www.indelec.com

Contact :

Franck Thirion

Tél. 03 27 94 42 95

ftthirion@indelec.com



CONCOURS ÉCOCONCEPTION
[avniR] 2015





LE POTEAU D'ARRÊT DE BUS ÉCOCONÇU ULTRA FONCTIONNEL POUR LES NON-VOYANTS

LE PRODUIT

Gayant

Le poteau d'arrêt de bus Gayant est totalement écoconçu, et respecte la démarche d'écoconception adoptée en 2008 par l'entreprise Urbanéo (anciennement Nord Technique) avec l'abri voyageur CIRRUS. L'originalité dans l'écoconception de ce poteau réside dans l'intégration de nouvelles fonctions : l'identification sonore pour les non-voyants du nom d'arrêt, de la direction de la ligne de bus et du prochain horaire de passage du bus ; et la visibilité de nuit du cadre horaires du poteau d'arrêt grâce à des LED intégrés.



Poteau Gayant accessibilité

L'ENTREPRISE

Acteur écoresponsable sur le marché du mobilier urbain non

publicitaire de transport en commun, Urbanéo éco-conçoit, pose, maintient et entretient abribus et poteaux d'arrêt pour des collectivités territoriales, des Autorités Organisatrices de Transport (AOT) et des exploitants privés. Depuis sa création en 1996, Urbanéo étoffe progressivement son offre de produits et de prestations. A l'écoute des préoccupations de ses clients, l'entreprise s'est engagée, en partenariat avec un designer, dans une démarche d'écoconception de son mobilier urbain. Cette nouvelle génération de mobilier concilie contraintes d'exploitation, enjeux environnementaux et design résolument novateur.

“ Le renouvellement de nos mobiliers urbains, à travers l'écoconception et l'innovation, est un enjeu prioritaire de notre stratégie d'entreprise. Grâce à cette démarche, nous avons gagné de nouvelles parts de marché et développé notre notoriété. Chaque nouveau produit écoconçu permet à Urbanéo de se structurer davantage. L'exemple de l'abri CIRRUS, primé en 2008, fut un levier de croissance pour notre entreprise : plus de 600 abris posés dans toute la France, un chiffre d'affaires multiplié par 2,5 et un recrutement en conséquence. La prochaine étape emmènera Urbanéo vers un nouveau modèle économique : l'économie de la fonctionnalité incitant nos clients à des changements de comportement d'achat plus durable et accessible à tous. ”

Thierry Delcourt, dirigeant



CONCOURS ÉCOCONCEPTION
[avenir] 2013

LA DÉMARCHE

D'une innovation écoconçue, Urbanéo s'engage dans un nouveau modèle économique : l'économie de la fonctionnalité – passer de la fourniture de mobilier urbain à une offre d'accessibilité globale.

- Etude de l'impact environnemental – en partenariat avec l'ADEME – concernant l'utilisation des matériaux recyclables composant ses mobiliers urbains, la faible consommation d'énergie de son éclairage, la facilité d'installation et d'entretien...
- Le Bureau d'Etudes Urbanéo privilégie dorénavant les matériaux recyclables dans la conception de prototypes de mobilier urbain, veille à l'optimisation des matériaux, à la limitation des traitements de surface...
- Évaluée selon la norme ISO26000, Urbanéo s'est engagée dès 2006 dans la démarche “Progrès Développement Durable” du Réseau Alliances.

LES ENJEUX

- **Un service public accessible à tous les usagers de jour comme de nuit** : Anticipation des réglementations PMR obligatoires en 2015 en permettant aux non-voyants et malvoyants l'accessibilité au transport public avec l'aide d'une télécommande universelle (utilisée pour les feux tricolores) et éclairage autonome des cadres d'information permettant à tous les usagers une visibilité de nuit des horaires et informations.
- **L'innovation par l'écoconception, un pilier du développement durable de l'entreprise** : Faire de l'environnement un facteur nouveau de dynamisation et de créativité lors des processus de création et de conception de mobiliers urbains tout en impliquant la valeur humaine (usagers et techniciens Urbanéo).

LES RÉSULTATS

Environnementaux

- Réduction du nombre de composants du poteau Gayant, permettant une économie de **23% du poids de la structure** impliquant intrinsèquement une diminution de la consommation des ressources et du coût d'assemblage en phase de production.
- Maîtrise du cycle de vie du poteau avec une meilleure valorisation en fin de vie du produit (**95 % des éléments structurants sont recyclables**).

Economiques

- L'autonomie énergétique du poteau grâce à ses panneaux solaires engage les collectivités à réaliser implicitement des économies budgétaires et énergétiques (pas de travaux de voirie pour un raccordement à l'Electricité Publique, pas de consommation d'électricité...).
- Une fabrication et un assemblage réalisés en Nord-Pas de Calais.
- Des effectifs Urbanéo multipliés par 4.

Sociaux

- Le respect des **normes françaises et européennes PMR obligatoires dès 2015**.
- Un produit répondant aux attentes (éclairage, indications sonores...) et à la sécurité (profilés arrondis) de tous les usagers.
- Une amélioration des conditions de travail pour les techniciens Urbanéo : une facilité de pose et dépose du poteau, des pièces moins lourdes, un entretien simplifié, une maintenance plus rapide et plus aisée.

Site internet : www.urbaneo.eu

Contact : Thierry Delcourt – Tél. 03 21 37 89 10 – t.delcourt@urbaneo.eu

NOTES :

This image shows a full page of white paper with horizontal dotted lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page, providing a guide for handwriting practice. There are no margins, text, or other markings on the page.

NOTES :

[illegible]

NOTES :

This image shows a full page of white paper with horizontal dotted lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page, providing a guide for handwriting or typing. There are no margins, text, or other markings on the page.



Envie d'en savoir plus sur
l'écoconception ?
Rendez-vous sur
www.avniR.org

Concours écoconception [avniR], organisé par :



Soutenu par :



Dans la dynamique :

