

LES ACTIONS COLLECTIVES DE *l'abea*



Association bretonne des
entreprises agroalimentaires

R E P È R E S & T É M O I G N A G E S

 **Indicateurs**
 
Maîtriser **Investissement**
Agroalimentaire

Performance Procédés

 Économies d'échelle

ENVIRONNEMENT 

 Salariés... **Collectif**  **& ÉNERGIE** 

Gestion **2014 & 2016** 
des déchets Normes **Fédérer** **Concertation**

Optimisation des transports  **Société**

 **Bilan carbone®**
Levier économique  **Échanger**  **Dirigeants**

 Certification ISO 50 001

 **Démarche globale**

LE GUIDE DE BONNES PRATIQUES

des entreprises agroalimentaires bretonnes

SOMMAIRE

Opération collective ENVIRONNEMENT & ENERGIE : mode d'emploi	4
Bilan Carbone®	8
Compte Epargne CO2®	11
Diagnostic énergétique	14
Certification ISO 50 001	18
Gestion des déchets	28
Optimisation des transports	32
Ils accompagnent ces entreprises	33
Les partenaires publics	34

LES ENTREPRISES PARTICIPANT A L'OPÉRATION COLLECTIVE ABEA



OPÉRATION COLLECTIVE ENVIRONNEMENT & ENERGIE : MODE D'EMPLOI

Dans la foulée du Pacte électrique breton et du Schéma Régional Climat Air Energie, il s'agit pour la Bretagne d'engager, de manière plus large, la transition énergétique, en incluant toutes les sources d'énergies et les émissions des Gaz à Effet de Serre (GES). Les entreprises agroalimentaires y contribuent.



Forte d'une première expérience en matière de Bilan carbone®, l'ABEA a négocié avec l'ADEME, le Conseil Régional et la DRAAF de Bretagne un programme « gagnant/gagnant » : diminuer l'empreinte carbone des entreprises agroalimentaires régionales en améliorant leur performance énergétique et donc économique. Vouloir améliorer ses consommations énergétiques ou ses impacts environnementaux, c'est bien ! Mais du désir à la réussite, il y a parfois un monde : la com-

plexité des textes, des enjeux ou l'importance des coûts induits... autant d'obstacles qui peuvent freiner la mise en œuvre de démarches pourtant stratégiques. Depuis 2014, une vingtaine d'entreprises (toute taille et toute filière produits confondues) sont accompagnées par l'ABEA afin d'y voir plus clair sur leurs besoins et surtout sur les choix à opérer. Echange de bonnes pratiques entre homologues lors d'ateliers inter-entreprises animés par des professionnels, accès à des bureaux

d'étude reconnus par le réseau ABEA sur ces questions... et tout cela, au rythme de chaque entreprise. L'enjeu fondamental est bien sûr d'éveiller les consciences à ces problématiques, mais surtout, il s'agit au côté de l'ADEME, du Conseil Régional et de la DRAAF de Bretagne de faciliter d'amplifier ces démarches d'entreprises vertueuses pour les territoires, tout en assurant ainsi leur pérennité et leur attractivité.

QUELQUES REPÈRES

2012 À 2013

Opération collective « Bilan Carbone® »

En deux ans, 14 entreprises engagées,
175 bilans carbonés réalisés et 5 255 000 tonnes
de CO2 mesurées

2014 À 2016

Opération collective
« ENVIRONNEMENT & ENERGIE »

En deux ans, 22 entreprises engagées,
six sujets investis, 26 démarches engagées

LE PROGRAMME ABEA EN TROIS POINTS



Accompagnement individuel par des experts sur : bilan carbone®, compte épargne CO2®, diagnostics énergétiques volontaires, certification ISO 50 001, gestion des déchets et optimisation des transports



Parcours collectif : échanges de bonnes pratiques entre homologues d'entreprises agroalimentaires, en bénéficiant de l'intervention de professionnels sur divers sujets



Aide publique : 50% de prise en charge pour les IAA > 250 salariés à 60% pour les TPE-PME



POURQUOI CE GUIDE DE BONNES PRATIQUES ?



Dans le cadre de cette opération collective, l'ADEME, le Conseil Régional, la DRAAF de Bretagne et l'ABEA se sont associés pour réaliser ce guide de bonnes pratiques autour de la réduction des émissions de gaz à effet de serre et des consommations énergétiques.

Et parce que les messages de ce guide vont de pair avec le développement durable, ce guide est réalisé en portant un soin particulier au choix du papier et de l'encre, avec le souci de créer une charte graphique aérée et le tout, imprimé avec la marque « imprim vert¹ ».

Ce guide a pour objectifs de :

- présenter des démarches concrètes d'actions de réduction des émissions des GES et d'efficacité énergétique
- valoriser les actions déployées dans des entreprises agroalimentaires bretonnes
- donner envie à de nouvelles entreprises d'investir ces sujets en leur donnant des clés d'application

➤ Remerciements

L'élaboration de ce guide a été possible grâce à la collaboration des entreprises participant à l'opération collective ABEA, ainsi que les partenaires publics qui ont également relayé leur message. Qu'ils en soient ici remerciés !

Pour plus de renseignements sur ce programme, merci de contacter Léa CLÉDON, chargée de missions à l'ABEA : lea.cledon@abea.bzh - 02.99.55.31.25

¹ La marque Imprim'Vert a pour objectif de favoriser la mise en place, par les entreprises exerçant des activités d'impression, d'actions concrètes conduisant à une diminution des impacts de l'activité sur l'environnement.



GOÛTERS MAGIQUES DÉCLARE LA GUERRE AU CARBONE

En juin dernier, le groupe morbihannais finalisait son premier Bilan Carbone®. Retour sur une démarche volontariste qui répondait à la fois aux préoccupations du groupe et aux attentes de la clientèle. Une démarche accompagnée de bout en bout par l'ABEA.

Le groupe compte quatre sites de production et une plateforme logistique. Ce sont donc au total cinq bilans qui ont été réalisés en un peu plus d'une année car pour déterminer l'empreinte globale des émissions de CO2, il convenait de prendre en compte, sans la moindre exception, toutes les sources potentielles d'émission de carbone.

Accompagnée par le cabinet O2m, une formation a d'abord été engagée à partir de septembre 2014 auprès des principales personnes concernées par le sujet (directions, services QHSE, achats, approvisionnement, logistique, contrôle de gestion, comptabilité, maintenance et moyens généraux).

Une étape fondamentale en termes de prise de conscience et de pédagogie, ce que souligne Laurence Kerhoas, responsable QHSE : « nous avons travaillé sur les données 2013 pour établir une première base de réflexion et la présenter aux équipes. Brainstorming, pistes d'améliorations concrètes... tout le monde a contribué à mise en place du plan d'actions. »

IL FALLAIT SENSIBILISER TOUT LE MONDE

A l'arrivée, c'est un ensemble de solutions qui a été proposé, des plus simples aux plus complexes : penser à éteindre les lumières inutiles, imprimer en noir et blanc et recto-verso,

mais aussi favoriser le covoiturage entre salariés ou optimiser les tournées.

Dans certains cas, des investissements devront être réalisés : installer des détecteurs de présence à la place des interrupteurs classiques, réduire les emballages secondaires, renouvellement de certains fours pour améliorer les performances...

Mais au final, c'est la question des matières premières qui s'est imposée comme devant être traitée en priorité ; on pense bien sûr à l'acheminement des denrées, mais pas seulement. A lui seul, un produit tel que le beurre, très présent dans les productions de Goûters Magiques, repré-

sente un véritable défi, car c'est bien l'ensemble du cycle de production qu'il faut prendre en compte : production, transport et transformation du lait, méthane rejeté par les vaches, production des céréales, poids des fertilisants etc.

CHERCHER DES SOLUTIONS AU PLUS PRÈS

Les solutions passeront donc par un renforcement de la politique d'achat de proximité afin

de limiter les impacts, mais aussi, en instaurant par exemple des runs de production plus longs pour tirer un meilleur parti des fours. Les premiers résultats tangibles apparaîtront en 2018, lorsque sera réalisé le premier bilan comparatif. Enfin, les ateliers collectifs proposés par l'ABEA sont aussi de réels temps d'échanges entre industriels, permettant d'identifier d'autres axes d'amélioration.





Intérêt de la démarche, objectif visé

- Avoir un état des lieux des postes d'émission de Gaz à Effet de Serre, avec une méthode reconnue, en allant plus loin que le bilan GES réglementaire
- Le Bilan Carbone® constitue un élément supplémentaire de la démarche développement durable de Le Gouessant et leur permet de définir des plans d'actions complémentaires

Erreurs à éviter

- Sous-estimer le volume de données à traiter et donc la charge de travail que cela représente
- Démarrer un Bilan Carbone® sans rédiger en parallèle de procédures sur le traitement des données, afin de pouvoir reconduire un nouveau Bilan Carbone® avec le même périmètre et pouvoir ainsi mesurer les évolutions

Difficultés à surmonter

- Récupérer des données et vérifier qu'elles soient complètes et exhaustives vis-à-vis du périmètre fixé
- Structurer les données pour pouvoir les traiter
- Bien vérifier les unités utilisées au niveau du Bilan Carbone® pour chacune des données collectées

Conseils à donner aux entreprises qui vont réaliser un Bilan Carbone®

- Être accompagné pour bien structurer la démarche et identifier le périmètre concerné

Conséquences du Bilan Carbone® sur le fonctionnement de l'entreprise

- Former et sensibiliser des personnes en interne
- Être aidé sur le traitement des données
- Identifier des pistes d'améliorations suite aux résultats obtenus

Intérêt des ateliers collectifs et de l'aide publique accordée

- Faire bénéficier les collaborateurs de l'entreprise d'échanges constructifs et identifier des pistes d'améliorations sur différents procédés
- Obtenir de nouveaux contacts d'entreprises dans le cadre des ateliers collectifs
- Faciliter le déploiement de la démarche grâce au soutien financier public

DOUX REDONNE DE LA VALEUR À SES ÉCONOMIES DE REJETS CO2

Après un premier Bilan Carbone® réalisé en 2011, Doux s'est engagé avec conviction dans une politique de réduction des émissions de CO2. L'entreprise fait partie de la vingtaine d'entreprises bretonnes investies dans la gestion d'un compte épargne CO2®.

Le constat est déjà ancien, la prise de conscience plus récente... et les outils tous nouveaux ! Réduire les rejets de CO2 dans l'atmosphère est devenu un enjeu vital pour la planète et c'est pour appuyer l'engagement des entreprises que le compte épargne CO2® a été créé par une start-up Brestoise en 2013. Le principe est simple : la tonne de CO2 ayant un prix, chaque tonne économisée est monétisée et vient abonder le compte épargne. Libre ensuite à l'entreprise de revendre ce qu'elle a économisé, de le transformer en moyens de paiement auprès de partenaires ou de récompenser les salariés qui adoptent une démarche éco-responsable.

UN VRAI CHOIX DE SOCIÉTÉ...

L'action porte pour l'heure sur les trois abattoirs et le siège social de Doux (entité DOUX SA du groupe). Une démarche globale d'économie d'énergie s'est structurée et accélérée au sein de groupe depuis 2013. Sur chaque site des référents énergie ont été formés et sont en charge de piloter les plans d'action. Des réunions trimestrielles avec l'ensemble des référents énergie permettent l'échange et le benchmark des bonnes pratiques entre les sites. Résultat, entre 2011 et 2014, ce sont 4 400 tonnes d'équivalent CO2 qui ont été économisées sur l'entité DOUX SA soit une baisse de 20% ! Ce résultat est la conséquence de nombreuses actions et investissements réalisés ces dernières années : réduction des temps d'éclairage, amélioration de l'isolation, chasses aux fuites d'air et de vapeur, optimisation du fonctionnement des générateurs (air, vapeur) et des outils de production, mise en place de variateurs de vitesses et de moteurs synchrones ou encore optimisation des installations frigorifiques.

... ET UN ENGAGEMENT DANS LA DURÉE

Et à en croire Laurent Kervarec, responsable environnement du groupe Doux, on n'a encore rien vu ! « D'autres leviers pourront être actionnés pour diminuer les rejets, à commencer par la récupération des calories dans les fumées des chaudières et dans la récupération de chaleur sur les compresseurs des installations frigorifiques ; des installations évidemment rentables mais qui nécessitent quelques investissements. » Le chiffrage des rejets économisés est assuré par le cabinet rennais O2M, qui gère aussi le compte épargne CO2®. Reste encore pour Doux à faire le choix du mode d'utilisation de cette cagnotte : investissements, intéressement des salariés ? La chose devrait être tranchée dans les mois à venir.

« Ils ont aussi ouvert un Compte Epargne CO2® »

RETOURS D'EXPERIENCES DES ENTREPRISES ▾



Intérêt de la démarche, objectif visé

- Adopter une dynamique d'amélioration continue suite au Bilan Carbone®
- Comptabiliser et capitaliser les efforts réalisés en matière de gaz à effet de serre rejetés
- Aborder le sujet des rejets de CO2 de manière différente : changement d'angle de vue avec une nouvelle « monnaie »

Erreurs à éviter

- Eviter de voir « trop grand » au départ car le compte épargne CO2® (CE CO2®) demande de fournir régulièrement un certain nombre de données

Difficultés à surmonter

- Définir correctement le périmètre de départ car la collecte peut être fastidieuse par la suite
- Prendre en compte, gérer et expliquer les changements de périmètre (acquisition, vente...) en cours de période

Conseils à donner aux entreprises qui vont ouvrir CE CO2®

- La comptabilisation des émissions liées à la consommation d'énergie demande simplement rigueur et organisation
- Etre accompagné par un intervenant extérieur permet à l'entreprise de se concentrer sur le pilotage des réductions des émissions de CO2
- Bien réfléchir à la valorisation des crédits CO2 : comment et auprès de qui ?

Conséquences de l'ouverture d'un CE CO2® sur le fonctionnement de l'entreprise

- Les conséquences sont modérées. En revanche, elles permettent surtout de sensibiliser les acteurs à la notion de CO2
- Traduire les efforts de chacun dans un système d'épargne qui est connu de tous
- Avoir un vecteur de communication supplémentaire à ces démarches environnementales

Intérêt des ateliers collectifs et de l'aide publique accordée

- Bénéficier d'échanges avec des homologues d'entreprises agroalimentaires
- Favoriser le déploiement des projets grâce à l'aide publique qui, au-delà de l'aspect financier, donne une caution sur les actions





TALLEC À L'HEURE DES DIAGNOSTICS ÉNERGÉTIQUES

Les coûts énergétiques sont élevés et ils sont amenés à augmenter ! C'est en partant de ce constat de bon sens que l'entreprise TALLEC s'est lancée, il y a un peu moins d'un an, dans la recherche de solutions pour réduire ses dépenses. Une démarche volontariste qui a d'abord pris la forme d'audits approfondis.

Avant même d'entreprendre quoi que ce soit sur le terrain des économies d'énergies, il était évident pour les dirigeants de la société TALLEC, implantée sur deux sites finistériens à Bannalec, que les causes de déperdition étaient multi-factorielles : des processus de fabrication à repenser, la vétusté de certaines machines, quelques mauvaises habitudes. Mais une fois ces quelques pistes énoncées, que faire ? Vers qui se tourner pour être épaulés dans la réflexion, les outils à mettre en œuvre et les solutions à attendre ? « Nous ne pouvons plus réfléchir seuls dans notre coin » estime Marie Azzopardi, Responsable qualité, sécurité

et développement produits. C'est donc assez naturellement qu'elle a sollicité les conseils du Groupe Delta, un cabinet d'ingénierie qui avait déjà travaillé en 2013, à l'extension des bâtiments.

PASSER PAR UNE EXPERTISE EXTÉRIEURE : UNE ÉTAPE INDISPENSABLE

Dans le courant de l'année 2015, deux diagnostics ont été menés sur les sites de l'entreprise afin de mettre en évidence les points sur lesquels une action rapide pouvait être entreprise afin d'améliorer les performances énergétiques. Un plan d'actions a lui aussi été présenté et un calendrier

est en préparation. Car la démarche, qui sera forcément complexe, devra s'étaler sur plusieurs mois, voire même plusieurs années.

En interne, les responsables d'atelier ont été sollicités dans le cadre d'une démarche participative afin de procéder à des relevés, à la diminution des fuites d'eau et de vapeur. Une manière de sensibiliser les salariés les plus concernés par ces thèmes, mais aussi de mettre en place les outils et démarches qui permettront à plus long terme, de faire vivre une véritable philosophie d'entreprise.



L'ABEA POUR SE TENIR INFORMÉ DES BONNES PRATIQUES

Reste maintenant à faire les bons choix et orienter des priorités. Pour répondre à cette seconde partie de la réflexion, Tallec poursuivra sa participation aux groupes de travail proposés par l'ABEA, notamment sur les questions

centrales de maîtrise des coûts dans les chaînes de production de chaleur et de froid. « Nous sommes en attente de retours d'expériences, de conseils concrets, d'une sorte de guide des bonnes pratiques et nous savons que le travail réalisé avec l'ABEA est très productif. Il permet une approche extrêmement pragmatique »

poursuit Marie Azzopardi. Tallec s'engage également dans le projet MOOVE porté par l'IFIP sur le pilotage en temps réel de ses consommations électriques dans ses usines.

Entre les jambons et les terrines... il y a pour l'instant beaucoup de pain sur la planche !

« Ils ont aussi réalisé des diagnostics énergétiques... »



Intérêt de la démarche, objectif visé

- Adopter une démarche globale à l'ensemble des sites du groupe
- Se doter d'un outil supplémentaire pour prioriser les actions d'économie d'énergie engagées
- Enrichir les plans d'actions déjà existants et prioriser les actions à mettre en œuvre en fonction des retours sur investissement
- Avoir une cartographie de ses consommations énergétiques
- Mettre en place les bons indicateurs à suivre

Erreurs à éviter

- Ne pas dédier des moyens humains et financiers pour mettre en œuvre les actions listées par le diagnostic sans donner de suite, au risque de démobiliser les collaborateurs
- Ne pas chercher à tout mettre en œuvre en même temps mais prioriser les actions à déployer

Difficultés à surmonter

- Dédier du temps en interne pour la collecte des données indispensables à la réalisation du diagnostic énergétique

Conseils à donner aux entreprises qui vont réaliser un audit énergétique

- Réaliser un appel d'offres et un comparatif auprès de différents prestataires car les tarifs vont du simple au double pour des prestations équivalentes
- S'entourer de collaborateurs disponibles et sensibles au sujet lors de l'intervention
- Collecter au préalable l'ensemble de données nécessaires au diagnostic pour un gain de temps sur le terrain (factures énergétiques, descriptif technique des installations, etc.)

Conséquences de la réalisation d'un audit énergétique sur le fonctionnement de l'entreprise

- Forte sensibilisation des salariés aux économies d'énergie
- Evolution possible du process et de l'organisation du travail, au cas par cas, suite aux initiatives identifiées lors des diagnostics

Intérêt des ateliers collectifs et de l'aide publique accordée

- Obtenir des retours d'expérience enrichissants sur les sujets traités lors des ateliers collectifs et les croiser avec des avis de professionnels.
- Etre informé sur les évolutions réglementaires, bien interpréter les prescriptions/exigences, anticiper les actions à déployer en entreprise et ainsi gagner du temps
- Faciliter la prise de décision par la prise en charge d'une partie de la prestation et déclencher ainsi la réalisation du diagnostic





DAUNAT DANS LES STARTING-BLOCKS DE LA CERTIFICATION

C'est sur la base de l'audit énergétique obligatoire que Daunat a engagé sa démarche de certification ISO 50 001. Daunat suit depuis plusieurs années ses consommations d'énergie afin de les diminuer. Pour aller encore plus loin, la certification apparaissait dès lors comme la meilleure méthode pour avancer de façon pérenne dans une démarche de gains énergétiques.

Sur les quatre sites de production du groupe, celui de Guingamp est pour l'instant le seul à s'être lancé dans l'aventure, jouant en quelque sorte le rôle de pionnier. Au terme du diagnostic, deux secteurs clés sont apparus comme pouvant être déterminants dans la recherche de performance énergétique : la gestion du froid et la production d'eau chaude.

Pour ce qui est du froid, ce sont d'abord les compresseurs des chambres froides qui vont être passés au peigne fin. Même si dans l'idéal le changement d'au moins un compresseur s'imposerait, un premier travail de réglage et de programmation devrait permettre de réaliser des économies sensibles pour un moindre coût.

PRIORITÉ AUX LEVIERS LES PLUS IMPORTANTS

Deuxième secteur identifié, parce que particulièrement énergivore : la production d'eau chaude. Chaque semaine, ce sont près de 140 m² qui sont utilisés pour le nettoyage !

Le système fonctionne pour partie au gaz et représente 1/3 de la consommation de gaz de l'entreprise.

UNE DÉMARCHE INSCRITE DANS LA DURÉE

Au total, les investissements à réaliser pour parvenir au niveau de consommation souhaité sont estimés à quelques 70 000 € ; une somme importante qui ne pourra pas être engagée sur un seul exercice. Daunat pose les bases du projet et définit les prochaines étapes opérationnelles, dans un premier temps une question

centrale à trancher, celle des priorités. « L'important pour nous est d'intervenir au plus vite sur les points qui peuvent à court terme se révéler les plus rentables et pour un moindre coût ! » souligne Stéphanie Bertho, Assistante QSE.

Reste pour cette première étape un investissement incontournable : la pose de compteurs électriques sectorisés, ceci afin de mieux piloter l'avancement réel de la démarche et surtout de chiffrer les résultats.

La certification est à ce prix... elle est attendue pour cet été.



MOULIN DE LA MARCHE : QUAND CERTIFICATION RIME AVEC COHÉRENCE

Le producteur de saumons fumés implanté à Châteaulin a été l'un des bons élèves du groupement Intermarché dans la course à la certification ISO 50 001. Le graal a été décroché en avril dernier, mais cette certification vient récompenser une démarche plus ancienne.

Cela fait plus de 10 ans que l'entreprise s'est engagée dans une démarche éco-responsable visant à faire des économies d'énergie tout en rejetant moins de CO₂ dans l'atmosphère. Elle a déjà fait son Bilan Carbone® et pouvait bénéficier du doublement des certificats d'économie d'énergie grâce à la certification ISO 50 001. Les actions entreprises au cours de ces dix années ont permis une économie de 5 millions de kW soit, en coût électrique de 2014, une économie annuelle de 378 200 €. Le site s'est étendu en 2014 (+ 25% de surface d'ateliers) et les consommations énergétiques en 2015 sont d'ores et déjà en deçà des consommations d'avant l'extension.

LES CLÉS DE LA RÉUSSITE ? SE CONCENTRER SUR TOUS LES EXTRÊMES

Pour obtenir ce résultat, chaque poste a été optimisé techniquement et suivi journalièrement à commencer par la chaîne du froid mais aussi l'éclairage, les productions d'air comprimé, du vide, de l'eau chaude...

Tout en changeant les gaz de réfrigération pour répondre aux exigences réglementaires concernant l'interdiction d'exploiter des gaz fluorés type R22 dans les installations frigorifiques et privilégier des produits moins nocifs pour l'ozone, l'installation a été repensée et recrée pour être plus performante au niveau énergétique. De même, la chaleur des compresseurs a été récupérée et contribue désormais à la production d'eau chaude pour le nettoyage du site. Enfin, de simples aménagements des horaires de dégivrage ont permis de jouer sur les heures creuses pour faire baisser les tarifs.

Côté fours de fumage, on a cherché à optimiser les tournées, par exemple, en expérimentant avec succès le fumage dans le même four de deux types de saumons jusqu'alors séparés. Une sensibilisation a été faite auprès des opérateurs pour ne pas lancer tous les fours en même temps et ainsi éviter les pics de production. Des fours dont on envisage d'ailleurs, à l'horizon 2018 de récupérer aussi la chaleur pour d'autres usages.

« IL A SURTOUT FALLU PRIVILÉGIER LA PÉDAGOGIE »

C'est ce que reconnaît Murielle Gasser, responsable qualité. « Il y avait déjà dans l'entreprise une culture forte autour de la maîtrise des énergies mais il a fallu l'étendre et la faire partager par tous les salariés ». Le chantier le plus important aura été engagé auprès des opérateurs, beaucoup plus centrés sur la production que sur ses « à-côtés ». Il a fallu définir les bonnes pratiques en la matière et procéder à des audits de suivi. L'accompagnement à l'ISO 50 001, co-financé dans le cadre de l'opération collective de l'ABEA, a permis de partager avec d'autres entreprises les bonnes pratiques et les moyens pédagogiques utilisés vis-à-vis des équipes de production comme par exemple, le création d'un logo interne d'identification des documents ISO 50 001. Résultat, ce sont les opérateurs eux-mêmes qui ont suggéré, par leur expérience, de réduire le séchage des fumoirs, coûteux... et finalement inutile.



S.C.O, POUR UNE APPROCHE PRAGMATIQUE DES ENJEUX ÉNERGÉTIQUES

Comme bon nombre d'entreprises du groupe Agromousquetaires, la Société Charcutière de l'Odet (S.C.O) a très vite engagé la démarche en vue d'obtenir sa certification ISO 50 001. Leur objectif ? Améliorer la performance énergétique du site tout en respectant les contraintes réglementaires.

Dès 2014, anticipant d'une année l'obligation légale de procéder à un audit énergétique, la S.C.O a mis en place les outils nécessaires à l'obtention du précieux certificat. Information et sensibilisation des salariés, développement des indicateurs de suivi, planification et chiffrage des actions à entreprendre... En mars dernier, l'entreprise obtenait sa certification.

Comme souvent dans les productions agroalimentaires, c'est autour des postes de production de chaleur et de froid que se situent les enjeux principaux. C'est ainsi par exemple qu'il a fallu près de six mois aux équipes techniques pour tester et valider certains paramètres de production aboutissant en année pleine à plusieurs dizaines de milliers d'euros d'économies.

EFFET TÂCHE D'HUILE

Au-delà des résultats bruts, le plus remarquable est évidemment l'effet « tâche d'huile » que la démarche peut avoir : bon nombre de petites économies sont le fruit du patient travail de sensibilisation engagé auprès des salariés. C'est ainsi que la mise en route de certains appareils, qui se faisait souvent dès la prise de fonction des salariés, a été abandonnée au profit d'un allumage au plus près de l'horaire d'utilisation. Comme le souligne Stéphane Guyader, directeur maintenance et travaux neufs, « les économies d'énergie passent souvent par un ensemble de petites démarches, qui, au final, génèrent de vraies économies d'échelle. Nous devons être très pragmatiques dans le message que nous faisons passer à nos salariés ».

UNE DÉMARCHÉ TOUJOURS RENOUVELÉE

Après cette première phase, d'autres projets sont en cours de finalisation. C'est notamment le cas des réductions de consommations d'eau chaude utilisée dans les procédés de fabrication, obtenue à l'aide de traitements spécifiques et innovants, qui permettent une diminution considérable des vidanges, économisant ainsi de l'eau et de l'énergie. Enfin, dans le secteur du froid, c'est aux prestataires qu'il est désormais demandé de travailler sur les compresseurs afin de lisser les pics énergétiques et de limiter la surconsommation. S'agissant d'une démarche globale de responsabilisation, tous les acteurs (salariés, chefs de service, direction, prestataires...) devraient à terme être capables de jouer le jeu pour pérenniser un véritable engagement de société.



SVA JEAN ROZÉ À L'HEURE DES GRANDES MANŒUVRES ÉNERGÉTIQUES

Le site Costarmoricain de Trémoré, spécialisé dans l'abattage de bovins vient d'achever la première étape de la certification ISO 50 001 et entame la dernière ligne droite. Retour sur une démarche qui demandait à être particulièrement structurée.

Avant même de s'engager dans les premières étapes de la certification, Jérôme Danielou, responsable énergie de SVA Jean Rozé, connaissait l'ampleur du dossier : un site important (plus de 500 salariés), plusieurs locaux et des installations d'une grande complexité. A cela s'ajoutaient des projets d'ores et déjà programmés d'extension de la chambre froide et de réorganisation de la production et distribution du froid.

UN TRAVAIL MINUTIEUX DE MISE EN PLACE DES OUTILS

Les phases préparatoires ont donc occupé une large place dans la démarche globale car il était crucial de valider point par point chaque étape de la certification : revue énergétique complète, validation de l'existant documentaire, approbation de la politique mise en place sur le site, communication et management.

Reste que le site de Trémoré, qui jouit depuis 2004 d'une certification ISO 14 001, a pu s'appuyer sur l'encadrement déjà en place pour faire avancer de front et sur une même logique le renouvellement de la norme ISO 14 001 et l'obtention de la certification ISO 50 001, obtenant ainsi une meilleure intégration des deux démarches. L'accompagnement du cabinet Okavango Energy a été nécessaire tout au long de la mise en place de l'ISO 50 001 qui a duré une année complète.

UN INVESTISSEMENT CONSÉQUENT POUR DES ÉCONOMIES SIGNIFICATIVES À VENIR

La cartographie complète des utilisations énergétiques du site a été réétudiée afin de déterminer au plus juste les points d'impact des évolutions à venir. Le plus gros des travaux portera sur la chaîne du froid, notamment le passage de l'ammoniac pour transporter le froid à l'eau glycolée, afin d'accompagner l'extension de la chambre froide. Un investissement de plus de 2 000 000 €.

De même, une pompe à chaleur sera installée pour récupérer la chaleur produite par les compresseurs et chauffer l'eau sanitaire du site en divisant par deux la consommation de fuel, pour un coût de 400 000 €. Un deuxième changement de chaudière devrait intervenir à l'horizon 2018 pour la production de vapeur. On misera sans doute ici sur le gaz naturel, en remplacement du fuel. Au final, c'est un gain de 150 000 € par an qui est attendu, pour une action qui ne fait que débiter. L'implication de l'ensemble des salariés du site, les nouveaux indicateurs de performance, ainsi que les objectifs de consommation demandés aux fournisseurs permettront d'obtenir une meilleure maîtrise des coûts et des diminutions de consommations supplémentaires.

La certification ISO 50 001 quant à elle a été obtenue au mois de mai 2016.

CERTIFICATION ISO 50 001 : ET DE TROIS POUR TRISKALIA !

C'est sur son site de Dirinon, spécialisé dans le stockage, conditionnement et expédition de plants de pommes de terre, que Triskalia a choisi de travailler à l'obtention de la certification ISO 50 001. L'objectif est de structurer la démarche en matière de développement durable du groupe, mais aussi de bonifier des certificats d'économies d'énergie.

Deux autres unités, parmi les 300 sites que compte le groupe, avaient déjà obtenu cette certification, mais le site de Dirinon revêtait un intérêt tout particulier en raison de l'ampleur des travaux à réaliser. En effet, les installations de production de froid étaient jugées obsolètes alors que l'énergie produite pour conserver les plants de pommes de terre à une température constante de 3 à 5°C pesait pour 95 % dans le total des dépenses énergétiques.

En résumé, il fallait donc envisager un investissement important, auquel venait s'ajouter des coûts d'audit énergétique d'un cabinet spécialisé.

Le rôle de l'ABEA s'est alors révélé décisif, puisqu'au-delà des réunions collectives proposées sur le sujet, l'association a permis l'accès à un co-financement public intéressant. Ce que Jean-Michel Prono, responsable des énergies pour le groupe, qualifie de « coup de fouet à la décision ».

IL A FALLU REPENSER TOUTE LA CHAÎNE DU FROID

Tout le système de réfrigération a donc été revu et doté de compresseurs de dernière génération proposant notamment une régulation très fine des paliers ; un véritable « plus » en terme de qualité de conservation des plants.

De même, les évaporateurs ont été équipés de variateurs de vitesse, permettant là encore de réduire les consommations d'électricité, les études réalisées ayant mis en évidence un surdimensionnement des puissances de ventilation.

La certification, obtenue en novembre dernier, est venue valider une économie d'énergie qui devrait dépasser les 10% en année pleine. A la marge, les tarifs d'abonnement à l'électricité ont été revus à la baisse, dans la mesure où les pics de consommation ont purement et simplement disparu.

SENSIBILISER LES COLLABORATEURS

Mais le plus important dans cette course à la certification restera peut-être le gros chantier qui a dû être mené sur le terrain de l'information et de la pédagogie auprès des équipes. Ce que souligne Jean-Michel Prono : « Nous avons besoin de faire travailler les équipes sur la maîtrise des dépenses énergétique, leur faire comprendre tout l'intérêt qu'il y avait dans la mise en place et le suivi des indicateurs énergétiques... les responsabiliser sur ces points stratégiques. » Une démarche volontariste, bien comprise par les équipes et dont on sait que c'est sur la durée qu'elle portera tous ses fruits.



CERTIFICATION ISO 50 001: UN VRAI CHALLENGE POUR LES PME

En continuité avec des démarches de qualité engagées depuis plusieurs années sur ses deux sites, l'entreprise Brient termine le marathon qui lui a permis de positionner ses outils, sa méthode et ses attentes. Retour sur 10 mois de travail.

C'est tout un système de management de l'énergie qu'il fallait construire. Evaluer les points sur lesquels il fallait porter en priorité les actions, sensibiliser les équipes, mettre en place des éléments de mesure et, avant toute chose, parvenir à isoler les différents postes de consommation énergétique dans l'ensemble du process de fabrication. Comme le confirme Sandrine Laurent, responsable QSE, « nous devons réussir une sorte d'étalonnage de départ en vérifiant toutes les arborescences, les points de mesure, en analysant les profils de consommation... tout cela, nous ne l'avions jamais envisagé. » Même si certaines actions ont d'ores et déjà été engagées, la phase de mise en place des outils n'est pas achevée et la tâche s'avère d'autant plus délicate que les surfaces sont amenées à augmenter et qu'il faudra les intégrer dans les calculs à venir : en un mot, produire davantage en consommant moins d'énergie.

UNE ÉQUIPE « ÉNERGIE » EN FER DE LANCE DE LA DÉMARCHE

Pour faire avancer la démarche auprès des collaborateurs, des éléments de vocabulaire ont été décryptés et affichés, ainsi que les indicateurs de consommation énergétique. Par la suite, c'est par emails que des bulletins ont été envoyés aux agents pour donner des éléments de comparaison à travers des repères de consommation. A ce titre, les salariés de la maintenance ont été placés en première ligne pour constituer une équipe « énergie ». Une démarche qui a plutôt séduit par son approche pragmatique.

Certains investissements ont pu être réalisés rapidement. C'est ainsi que des leds ont vite remplacé les ampoules à incandescence ou que sur la chaîne du froid, les évaporateurs ont été changés sur le site de Mordelles pour faire place à du matériel moins énergivore. Le travail sur la chaîne du chaud viendra ensuite.

L'ABEA COMME UN POSTE D'AIGUILLAGE

Reste que pour une PME l'engagement représente un véritable investissement en temps et en travail. Une démarche pour laquelle Virginie Gobin, responsable administrative et financière de la société souligne le rôle incontournable de l'ABEA car c'est à travers sa participation aux groupes de travail et ses échanges avec d'autres industriels que Brient a pu se lancer dans la bataille des économies d'énergie. Un soutien de l'ABEA redoublé par les journées d'informations et la prescription de cabinets conseils partenaires.

Au final, une démarche gagnant-gagnant qui a su fédérer les énergies en interne et donner de la liberté dans la recherche de solutions.



CAPITAINE COOK : CAP SUR LES ÉCONOMIES D'ÉNERGIE

Sous l'impulsion du groupe Agromousquetaires et avec l'ambition de réduire ses dépenses énergétiques, l'usine de Clohars-Carnoët a décroché sa certification en décembre dernier. Retour sur un plan d'action qui n'a pas fini de porter ses fruits et que pilote Elodie Laproye, responsable qualité sécurité environnement, Jean Delefosse, responsable maintenance et travaux neufs, ainsi que l'équipe énergie.

D'un côté, la pression amicale du groupement Agromousquetaires, de l'autre, l'effet d'aubaine que représentait la possibilité de bénéficier d'une aide financière publique en s'engageant dans la démarche d'accompagnement de l'ABEA... Et au final, l'intérêt évident à rechercher des économies d'énergie à travers une démarche de certification. Capitaine Cook s'est vite mis en ordre de marche autour des trois points susceptibles d'évoluer rapidement. Le maintien du froid dans les ateliers, la production d'air comprimé et enfin celle du gaz, que ce soit pour la génération de vapeur ou d'eau chaude sanitaire.

EN MATIÈRE D'ÉNERGIE, IL N'Y A PAS DE PETITES ÉCONOMIES

Côté froid positif, ce sont surtout des réglages et des optimisations qui ont été entrepris, avec un ajustement au plus serré des températures souhaitées. Rien de spectaculaire, mais des économies d'échelle importantes pour un secteur qui à lui seul pèse pour moitié dans la consommation électrique de l'entreprise. D'un point de vue plus « technique », on a démarré l'intégration d'une GTC (Gestion Technique Centralisée) permettant de coupler les deux installations « froid » présentes sur le site et d'améliorer leur pilotage.

On attend sur ce chapitre une économie de 5 à 10% pour une consommation qui tourne aux 3 000 mégawatts annuels.

Côté air comprimé, ce sont les fuites qui ont été pourchassées ; une tâche confiée à une société extérieure qui a procédé par ultra-son pour une meilleure détection. Dans le même temps, le site a ajusté les réglages des compresseurs et surtout investi dans un nouveau compresseur d'air nouvelle génération. Là encore, sur les 300 mégawatts dépensés chaque année sur ce poste, on espère une économie de 5%.

AVANCER DANS LA PRISE DE CONSCIENCE

Le secteur du gaz va quant à lui faire l'objet d'une programmation de différents chantiers, afin de poursuivre les actions suite à l'isolation des vannes et la réalisation d'un audit sur tous les purgeurs. Enfin, la dernière pierre à l'édifice des économies d'énergie sera apportée par

la mise en place d'un plan d'actions auprès du prestataire extérieur en charge du nettoyage...

La démarche de certification aura alors atteint tous ses objectifs : générer des économies, mieux respecter l'environnement et favoriser la « prise de conscience des équipes... » y compris des partenaires extérieurs.



« Ils sont aussi certifiés ISO 50 001 ou certification en cours... »

RETOURS D'EXPIÉRIENCES DES ENTREPRISES ▾



Intérêt de la démarche, objectif visé

- Comprendre les enjeux énergétiques
- Avoir une meilleure gestion de l'énergie par l'ensemble des collaborateurs, par les différents services de l'entreprise
- Conserver la maîtrise de la démarche au-delà des aspects réglementaires
- Préparer l'évolution interne de l'entreprise
- Faire partie d'un progrès collectif

Erreurs à éviter

- Ne pas sous-estimer le travail et le temps nécessaire au déploiement de la norme dans l'entreprise et ce, malgré des certifications déjà en place : certaines exigences de la norme nécessitent un travail de fond important
- Ne pas sous-évaluer l'utilité d'un accompagnement ou d'une bonne expérience de la norme pour la mettre en place ; de nombreux savoirs techniques et normatifs sont nécessaires
- Éviter les oublis ou les mauvaises interprétations de la norme

Difficultés à surmonter

- La définition d'actions de terrain cohérentes et suffisantes pour respecter les exigences du référentiel
- La mobilisation de l'équipe, au-delà du pilote énergie

Avez-vous noté ou ciblé une diminution des dépenses énergétiques ? Dans quelle proportion ?

- Une diminution des dépenses de l'ordre de 3% à 5% en moyenne
- Une augmentation du volume de production (de + 2% à + 13%)
- Une diminution significative des émissions de CO2

Conseils à donner aux entreprises qui souhaitent être certifiées ISO 50 001

- Qualifier au préalable l'enjeu (économique, environnemental, image)
- Réaliser un état des lieux de départ : les énergies utilisées par secteur, par ligne, par fonction
- Prendre en compte certains aspects du SM QSE : cartographie des postes de consommations, calcul de consommations de référence, prescriptions d'achats, surveillance et traitement des écarts opérationnels
- Constituer une équipe projet pluridisciplinaire (production, maintenance et QSE) soudée et dédiée au projet

Conséquences de l'accompagnement à l'ISO 50 001 sur le fonctionnement de l'entreprise

- Une compréhension et une mise en œuvre facilitées du travail à accomplir par les outils proposés par les intervenants extérieurs
- Une meilleure attribution des sujets aux membres du groupe de travail selon leurs compétences grâce à une clarification des attentes
- Une vision nouvelle sur la justesse des indicateurs retenus et leur pilotage. Certaines habitudes bien ancrées ont dû être remises en cause et/ou renforcées

Intérêt de l'opération collective ABEA

- Des échanges sur l'état d'avancement et sur les écueils rencontrés par les autres industriels inscrits dans la même démarche dans le cadre des ateliers collectifs organisés par l'ABEA
- Une aide publique comme motivation supplémentaire, un facilitateur dans la prise de décision économique. C'est aussi une reconnaissance de l'engagement des entreprises dans la démarche.





LA COOPÉRATIVE LE GOUESSANT AFFINE SON TRAITEMENT DES DÉCHETS

En lançant son audit sur le tri et la valorisation des déchets, la Coopérative Le Gouessant, spécialisée dans la nutrition animale, cherchait à faire d'une pierre trois coups : contribuer au respect de l'environnement, vérifier sa conformité vis-à-vis de la réglementation et réduire ses coûts. Après plusieurs mois de travail, le dispositif est en place.

L'un des principaux enjeux de la démarche consistait à répondre à la grande diversité des déchets traités et à la complexité des filières de traitement ; la bonne nouvelle étant que la coopérative ne partait pas de rien. Les différents sites de l'entreprise effectuaient déjà un tri de leurs déchets pour une grande partie, envoyés alors vers des filières de valorisation.

Suite au programme lancé par l'ABEA, auquel Le Gouessant a souhaité participer, un cabinet d'étude a été sollicité pour faire un diagnostic et proposer des axes d'amélioration. Une partie de cette étude a été financée par le Conseil Régional, la DRAAF et l'ADEME de Bretagne. Objectif : mieux

valoriser les déchets d'activités économiques (anciennement DIB) et réduire la quantité de déchets ultimes.

LA COOPÉRATIVE NE PARTAIT PAS DE RIEN

Trois sites représentatifs ont été choisis pour effectuer l'étude et établir des préconisations. Très vite, le constat a été fait que le tri de certains déchets n'était pas correctement réalisé (présence de cartons ou de papiers dans les containers de déchets ultimes). Alors, une fois le constat posé, des préconisations ont suivi. La première d'entre elles consiste à améliorer la communication auprès des salariés et leur sensibilisation afin d'éviter

les erreurs de tri. Pour certains sites, des containers spécifiques pour le tri seront ajoutés, le registre de suivi des déchets a été remis à jour et des indicateurs de suivi ont été établis afin de pouvoir piloter la démarche.

MIEUX INFORMER LES SALARIÉS : LA CLÉ DE VOÛTE DU DISPOSITIF

Pour Adeline Picot, chargée d'études environnement, il est nécessaire de partir d'un constat réaliste pour ensuite étendre la démarche. « Nous avons choisi ces trois sites parce qu'ils nous semblaient très représentatifs de la diversité de nos activités et de nos installations.

La preuve en est que pour deux des sites, la baisse des quantités de déchets ultimes attendue se situe autour de 10%. Concernant le troisième site, un objectif de réduction de 50 % est envisageable. » Il ne restera plus qu'à étendre peu à peu le dispositif, en

profitant de cette action pour homogénéiser l'affichage et les codes couleurs sur les bennes et surtout, rendre l'information plus efficace au sein du groupe. Cela passera bien sûr par une communication dans leur journal interne mais aussi par

des réunions d'informations spécifiques.

Au final, une opération gagnant-gagnant avec de véritables économies à attendre et une optimisation de leur fonctionnement.



« Ils ont aussi entrepris une démarche d'amélioration de la gestion des déchets... »

RETOURS D'EXPÉRIENCES DES ENTREPRISES ▾

DistriVert

Nutréa
Une force pour l'élevage

Intérêt de la démarche, objectif visé

- Valoriser plus de déchets dans le respect de la réglementation :
 - Mesurer l'impact de certains types de déchets sur les méthaniseurs et leurs boues (épandage)
 - Améliorer la gestion des déchets à l'échelle d'un réseau de distribution

Erreurs à éviter

- Ne pas partir de données empiriques : il s'agit de bien identifier l'ensemble des pratiques afin de les comparer avec les bonnes pratiques réglementaires
- Bien connaître la composition exacte des déchets
- Avoir une vision macro et micro du déchet et donc de son traitement et/ou de sa valorisation

Difficultés à surmonter

- Identifier les sources de déchets et surtout distinguer ou séparer facilement ce qui est du déchet « pur » de ce qui est un « rebus » de fabrication
- Disponibilité des personnes concernées pour le respect des délais de l'étude

Conseils à donner aux entreprises qui souhaitent entreprendre une démarche autour de la gestion de leurs déchets

- Prioriser les déchets à traiter ; deux entrées possibles : impact et facilité de mise en œuvre de l'action de réduction
- Travailler d'abord sur la réduction des déchets et surtout sur l'identification des déchets. Ensuite, il convient de voir les sources de valorisation et enfin statuer sur ce qui doit être détruit

Conséquences de l'amélioration de la gestion de vos déchets sur le fonctionnement de l'entreprise

- Diminuer le coût de traitement des déchets dans un métier comme la fabrication d'aliment du bétail qui est un métier de volume dans lequel chaque centime par tonne produite est important
- Identifier de nouveaux schémas de collecte et de valorisation, à l'échelle d'un réseau de distribution
- Intégrer une démarche écoresponsable

Intérêt des ateliers collectifs et de l'aide publique accordée

- Partager les bonnes pratiques en terme de gestion de déchets, échanger sur l'aspect réglementaire et « s'inspirer » des actions mises en place dans les autres entreprises même si le secteur d'activité n'est pas strictement le même
- Mettre en lumière des sources de valorisations de déchets, avoir des sources d'économies et enfin communiquer de façon positive et écologique
- Faciliter le financement d'une étude et améliorer le retour sur investissement. De plus, l'aide publique donne une caution sur les actions



OPTIMISER LE DERNIER KILOMÈTRE : UN ENJEU STRATÉGIQUE POUR JEAN STALAVEN

Une centaine de véhicules pour assurer, partout en France, les livraisons de proximité pour ses clients bouchers, charcutiers et traiteurs. Des tournées complexes, peu d'anticipation possible... Le dernier kilomètre coûte cher ! Raison de plus pour travailler à une meilleure organisation.

« Quand l'ABEA nous a parlé d'une réflexion possible autour de l'organisation des tournées, j'ai immédiatement pensé à notre service de livraison ! Ils nous ont présenté la société Optilogistic et nous nous sommes tout de suite compris... ». C'est ainsi que David Casalino, directeur logistique du Pôle alimentation d'Euralis résume la genèse de la démarche.

La quadrature du cercle tient en deux contraintes opposées : prévoir des tournées stables pour les livreurs et les clients réguliers, et dans le même temps, être à même de répondre à tous les aléas : commandes de dernière minute, variation des volumes, etc. Un défi logistique quasi insurmontable pour un esprit humain... d'où le recours à l'accompagnement informatisé par Optilogistic.

EN AMONT, UN GROS TRAVAIL DE RENSEIGNEMENT

Après avoir précisé les objectifs et les enjeux principaux, la région parisienne a été choisie pour expérimenter l'optimisation possible pour Stalaven. Il est vrai qu'elle concentre à elle seule 1/5 de la flotte du groupe !

Une étude des flux et des itinéraires a été réalisée durant cinq semaines pour constituer une base de référence. Ensuite, c'est l'informatique qui s'est chargée de proposer les meilleures solutions en synchronisant les plannings et les contraintes de livraison.

Très vite, les équipes de chauffeurs ont été associées à la réflexion pour intégrer leur vision du terrain et valider les choix à opérer.

A ce stade, différentes versions ont été testées, plus ou moins ambitieuses, plus ou moins compliquées... Mais avec une volonté affirmée : ne jamais mettre en péril la relation client au seul profit

d'une économie budgétaire. L'optimisation devra être trouvée sur un meilleur réglage des plannings de tournées, de meilleures répartitions de charges et un passage des horaires au peigne fin. Une tâche particulièrement compliquée quand on sait que ce sont chaque mois environ 35 000 livraisons qui sont effectuées !

EN AVAL, UNE RÉELLE AMÉLIORATION DES PERFORMANCES

Les premiers résultats pour Paris devraient être connus au début du printemps, pour une entrée en service courant avril. La deuxième région à se lancer dans l'aventure sera le Grand Ouest avant de généraliser le dispositif à l'ensemble du territoire en cours d'année.

A terme, le nombre de kilomètres devrait être sensiblement réduit, l'appel à l'intérim mieux maîtrisé, avec à la clé, une économie attendue de 50 000 € à minima.

Ils accompagnent ces entreprises...

Le déploiement de ces actions nécessite de faire appel à des professionnels experts sur ces sujets. Ils ont accompagné les entreprises qui restituent leurs démarches dans ce guide :



L'ADEME, le Conseil Régional et la DRAAF de Bretagne comme facilitateurs des démarches de développement des entreprises bretonnes

Dans le cadre du Schéma Régional Climat Air Energie (SRCAE) et le Plan Agricole et Agroalimentaire pour l'Avenir de la Bretagne (P3AB), les pouvoirs publics souhaitent agir de manière volontariste vers la triple performance économique, environnementale et sociale en accompagnant les industries agroalimentaires bretonnes dans cette démarche. C'est la raison pour laquelle le Conseil régional de Bretagne, la DRAAF et l'ADEME soutiennent l'action « Environnement et Énergie des Industries Agroalimentaires » animée par l'ABEA, association régionale portant l'expression collective des préoccupations des industries agroalimentaires bretonnes.

Au travers des ateliers collectifs favorisant les échanges d'expériences entre industriels et des suivis individuels, cette action doit permettre aux IAA de renforcer leurs performances énergétique et environnementale, enjeux majeurs de la compétitivité des entreprises. Cette action s'attache à mobiliser l'ensemble des entreprises avec une priorité affichée en faveur des PME. Elle doit participer à une dynamique régionale globale pour renforcer la durabilité de la filière alimentaire bretonne.



Area with horizontal dotted lines for taking notes.



Association bretonne des
entreprises agroalimentaires

8, rue Jules Maillard de la GOURNERIE
CS 83939
35039 RENNES CEDEX
Tél. : 02.99.31.55.25

contact@abea.fr
www.abea.fr

