



Grand Prix ESSEC des industries de la Consommation Responsable

DOSSIER DE CANDIDATURE

Prix: Gestion des déchets et fin de vie des produits

- **Tous les champs sont à renseigner.**
- **Date limite de renvoi des dossiers complétés : 12 octobre 2016**, par mail à l'adresse suivante : GPrixRSE-chaireGC@essec.edu
- **Principe de notation de chaque prix :**
Les initiatives candidates seront évaluées selon 4 critères : Aspect novateur - Mise en œuvre et communication – Impact et résultats – Vision.
Une note sur 10 points sera attribuée sur chaque critère.
Les critères seront pondérés selon des coefficients : Caractère innovant de l'initiative : coefficient 3 - Mise en œuvre et communication : coefficient 2 - Impact et résultats : coefficient 3 - Vision : coefficient 2.
Une note globale sur 100 points sera ainsi affectée à chaque initiative candidate.

Nom de l'initiative: Recyclage des briques ELA (Emballages Liquides Alimentaires) dans l'usine SCA de Hondouville

Nom de l'entreprise candidate (et logo): SCA

Contact - Personne en charge du dossier : Estelle VACONSIN



PRESENTATION SYNTHETIQUE DE L'INITIATIVE

1. Date de l'initiative : Recyclage des Tetra Packs depuis 2007

2. Pitch :

Résumez en 10 lignes votre projet.

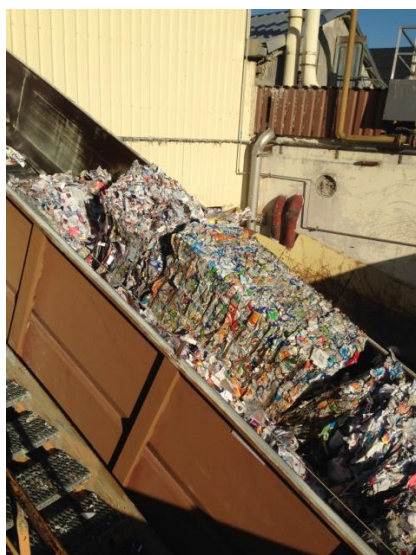
Cette description pourra être reprise sur des supports de communication visant à présenter les différents projets.

Réponse:

Le site SCA de Hondouville en Normandie fabrique des produits Tissue d'hygiène à usage professionnel (Away from Home). Ce site s'est équipé d'une installation permettant de récupérer les fibres présentes dans les briques ELA (Emballage Liquide Alimentaire) type Tetra Pack, et de fabriquer avec ces fibres des produits papier Tissue (Essuie-tout, papier toilette) à usage professionnel.

Les déchets de fabrication de ce procédé (plastique, aluminium) ont également été réutilisés afin de rentrer dans un autre cycle de vie matière.

Ainsi, SCA s'inscrit dans une démarche d'économie circulaire.



PRESENTATION DETAILLEE DE L'INITIATIVE

Critère 1

Caractère innovant de l'initiative

(coeff. 3)

3. Décrire le caractère rupturiste / innovant du projet

En quoi votre réalisation va-t-elle au-delà :

- des pratiques existantes au sein de votre entreprise ?
- de ce qui peut déjà exister dans d'autres groupes ou aux usages du secteur ?
- des contraintes légales et réglementaires ?

Réponse :

Le site d'Hondouville n'utilisait auparavant que des vieux papiers et fabriquait ses produits Tissue à partir de fibres recyclées.

Les ELA contiennent environ 60% de fibres et 40% d'un mélange de plastique et d'aluminium. SCA a développé un procédé innovant qui permet d'extraire un maximum de fibres des ELA et d'isoler le reste de la matière afin de la revaloriser. Ce procédé permet en plusieurs étapes d'extraire un maximum de fibres des ELA.

Ce site est le seul de SCA à recycler du Tetra Pack. Il n'existe que 2 sites en France utilisant le recyclage de Tetra pack pour fabriquer du papier.

D'autres part, une recherche de filière de revalorisation des déchets du procédé d'extraction des ELA a permis une revalorisation matière dans différentes filières (mobilier urbain, cimenterie, dalles pour terrassement)

Les ELA étaient considérés comme des déchets d'emballage ménager et SCA a été moteur pour permettre de réutiliser les ELA dans le process papetier.



Critère 2
Mise en œuvre et communication
(coeff. 2)

4. Qui a donné naissance à ce projet ? (équipe/département) Dans quel contexte ?

Réponse :

Une équipe projet de 4 personnes a démarré en 2006 afin d'étudier la faisabilité du projet. Le but initial était de trouver une alternative économiquement viable au vieux papier.

5. Stratégie de déploiement de l'initiative

- Etapes et dates clés de mise en place

- Ampleur de la mise en œuvre

(nombre de collaborateurs, de marques, de produits, de sites concernés...)

- Comment avez-vous appréhendé les enjeux économiques dans le déploiement de l'initiative ?

Réponse :

2006 : Etude du procédé – Dépôt de brevet

2007 : Démarrage de l'installation puis duplication sur les 2 unités de désencrage des machines à papier.

Produit initialement concernés : bobines d'essuyage industriel puis extension d'utilisation des ELA au papier toilette et à l'Essuie-tout en 2012 : des tests de conformité au contact alimentaire ont été effectués.

Le procédé a été encore amélioré à partir de 2010-2011.

Cette installation a nécessité un investissement de plusieurs millions d'€ sur le site de Hondouville.

6. Implication des collaborateurs de l'entreprise dans le déploiement de l'initiative

- Combien de collaborateurs ont été mobilisés ? (le cas échéant)

- Quels moyens et quelles actions votre entreprise a-t-elle mis en place pour motiver et former les collaborateurs concernés par l'initiative ?

- De quelle façon communiquez-vous autour de cette initiative en interne ?



SCA
Care of Life

Nominé

Réponse :

De nombreux départements ont été impliqués dans ce projet : Technique, production, qualité, environnement, R&D etc. ...

L'ensemble des collaborateurs de Hondouville ont été sensibilisés à cette démarche qui donne un véritable avantage compétitif au site. Il leur a permis aussi d'être sensibilisés au recyclage des déchets.

Cette démarche est également communiquée en interne aux forces de vente et mise en avant lors de formations Développement Durable interne.

7. Partenariats noués pour mettre en œuvre le projet.

Réponse : Revipac

Un partenariat avec Revipac a été créé grâce à cette initiative. Revipac gère les recyclages de filières cartons, dont les ELA. Revipac est une association dont SCA fait partie, elle est chargée de collecter les ELA en France en sortie des centres de tri (collectés par les collectivités//particuliers).

SCA Hondouville ne récupère que les ELA issus des ménages (les ELA industriels ayant une contamination bactérienne plus importante).

8. Information du consommateur et des parties prenantes.

- **Quelles actions d'éducation, d'information, de communication aux consommateurs et aux parties prenantes du projet, notamment pour faire évoluer leurs comportements avez vous mises en place ? (Supports, moyens, budgets ...)**
- **Collez un ou deux exemples de communication (visuels développés)**

Réponse :

En parallèle des communications internes, SCA communique régulièrement en externe sur cette démarche de recyclage, comme sur sa brochure de présentation de SCA :

Recyclage de vieux papiers et de briques alimentaires

Dans son usine de Hondouville, dans l'Eure, SCA recycle plus de 110 000 tonnes de vieux papiers et de briques alimentaires par an pour produire du papier toilette, de l'essuie-tout et des serviettes en papier. C'est le site industriel le plus important de France dans son domaine. Un exemple concret d'économie circulaire.



Ces informations font également parti des données communiquées à la presse :

Economie circulaire

SCA recycle en France 96,4 % de ses déchets industriels. Malgré ce bon résultat, SCA continue d'innover pour trouver des solutions permettant de gérer ses déchets. Dans son usine de Hondouville, dans l'Eure, SCA recycle plus de 110 000 tonnes de vieux papiers et de briques alimentaires par an pour produire du papier toilette, de l'essuie-tout et des serviettes en papier. Dans son domaine, c'est le site français de recyclage de vieux papiers le plus important en France. En France, Torik propose à ses clients le traitement et la valorisation des déchets issus de certains de ses produits. L'énergie produite par ce biais peut ensuite être transformée en énergie revendue aux communautés environnantes.

Ceci permet aussi de sensibiliser le grand public au recyclage des déchets.



SCA
Care of Life

Nominé

Critère 3 Impact et résultats (coeff. 3)

9. Quels ont été les résultats quantitatifs de cette initiative ?

- Indicateurs clés (économiques, financiers)
- Chiffres bruts (départ / à date)
- Evolution par rapport à la date de démarrage du projet

Réponse :

Le taux de valorisation de l'ELA est supérieur à 50%.

La consommation d'ELA à Hondouville a plus que doublé entre 2008 et 2016 (7000t vs 15000 tonnes)

En 2008, Hondouville utilisait environ 5% d'ELA par rapport au vieux papier, aujourd'hui elle en consomme environ 12%

En 2010, seul 16% des déchets d'ELA étaient revalorisés alors qu'en 2015, 91% ont été revalorisés.

10. Quels ont été les avantages qualitatifs de cette initiative ?

- Comment cette initiative a-t-elle été perçue en interne et/ou en externe (clients, fournisseurs, consommateurs, partenaires ...) ?

Exemples (ou témoignages) de sites (ou de personnes) emblématiques de la réussite de la mise en œuvre de l'initiative.

>> reconnaissance (s) ayant déjà été obtenu(es) par cette initiative

Réponse :

Cette démarche est également mise en avant lors des communications avec les riverains qui sont effectuées chaque année sur le site de Hondouville.



11. Quelles ont été les pratiques modifiées suite à ce projet :

- en interne (comportements, méthode de travail, perception du changement...)
- en externe vis-à-vis des clients, fournisseurs, partenaires...), envers l'Homme, l'environnement, sur les bienfaits sociaux...

Réponse :

L'ensemble des collaborateurs de SCA Hondouville ont été sensibilisés à l'importance de la revalorisation matière grâce à ce projet.
SCA a par ailleurs contribué à travers ce projet à éviter que les déchets de Tetra Pack ne soient laissés dans la filière déchets ménagers classique et moins revalorisés.

Critère 4
Vision
(coeff. 2)

12. Quel est l'objectif à court/moyen terme ? (quantitatifs et qualitatifs)

Réponse :

L'objectif est d'améliorer encore le rendement de ce procédé en extrayant le maximum de fibre des ELA et de trouver des filières d'utilisation des déchets de plastique et aluminium toujours plus performantes.

13. En quoi cette initiative s'inscrit-elle dans la vision et dans la mission de votre entreprise, ou la fait elle évoluer ?

Réponse :

La stratégie Développement durable de SCA s'inscrit dans une logique de cycle de vie du produit et cette démarche contribue totalement à l'amélioration de la fin de vie des produits.

Annexes

Y a-t-il d'autres éléments utiles que vous souhaitez apporter au jury ?

Réponse ou PJ en format numérique (2max) :

Le site SCA de Hondouville a mis en place un politique déchet très performant afin de



revaloriser un maximum de déchets produits sur le site. Le personnel est également sensibilisé à ce tri des déchets via un affichage sur le tri et un guide du tri très visuel :

VOTRE GUIDE DE TRI DES DECHETS

DANS LA BENNE CARTON	DANS LA BENNE FILM PLASTIQUE	DANS LES COMPACTEURS COTON	DANS LA BENNE BOIS	DANS LA BENNE FERRAILLE
<p>On met :</p> <ul style="list-style-type: none"> Toutes les caisses carton diverses 	<p>On met :</p> <ul style="list-style-type: none"> Tous les films plastiques étirables ou rétractables Les films de palettisation et d'emballage (Tous les plastiques de petites tailles doivent être contenus dans des housses) 	<p>On met :</p> <ul style="list-style-type: none"> Dans le compacteur du blanchiment : déchets coton du blanchiment coton (coton brut) Dans le compacteur extérieur : chutes de nappe, saquelettes, rondines... du convertig 	<p>On met :</p> <ul style="list-style-type: none"> Tous les morceaux de bois Les déchets encombrants en bois Les déchets de coupe Les morceaux de palettes non réparables 	<p>On met :</p> <ul style="list-style-type: none"> Tous les métaux ferreux (acier, ferraille) Tous les métaux non ferreux (aluminium, bronze, cuivre, plomb, zinc)
<p>On ne met pas :</p> <ul style="list-style-type: none"> Des cartons souillés d'huile ou de graisse... 	<p>On ne met pas :</p> <ul style="list-style-type: none"> Des films souillés Les papiers glacés des étiquettes Les pièces en plastique rigide Les feuillards de cerclage 	<p>On ne met pas :</p> <ul style="list-style-type: none"> De la poussière de coton Du coton souillé par des produits chimiques, huile, graisse Du coton imbibé de soude, acide et peroxyde de blanchiment : à mettre dans les caisses palettes 	<p>On ne met pas :</p> <ul style="list-style-type: none"> Les palettes réparables : à mettre sur le plateau palettes 	<p>On ne met pas :</p> <ul style="list-style-type: none"> De matériaux en inox (à mettre dans benne inox sud) De fûts métallique ayant contenu des produits chimiques Des fils de fer (à mettre dans la benne fils de fer)

Par ailleurs, le taux de recyclage des déchets de Hondouville est passé de 21% en 2012 à près de 81% en 2016.

Autorisation de publication des dossiers de candidatures

Les participants autorisent l'Organisateur à rendre public leur dossier de candidature, et ce uniquement à des fins pédagogiques et de communication.

Cette autorisation est accordée à la Chaire Grande Consommation de l'ESSEC, sans frais, pour une durée limitée de deux ans à compter de la remise des prix.

Cocher la case ci-après afin de donner votre approbation : non

La participation au Grand Prix de la Consommation Responsable inclut une connaissance et une acceptation du règlement du concours.

Le règlement peut être téléchargé sur le site www.grandprix-consommationresponsable.com

Le dossier de candidature complété (et annexes) est à retourner à l'adresse suivante:
GPrixRSE-chaireGC@essec.edu

Date limite de renvoi des dossiers : 12 octobre 2016

Pour toute information complémentaire, n'hésitez pas à consulter le site internet

<http://grandprix-consommationresponsable.com/>

ou à nous contacter à l'adresse :

GPrixRSE-chaireGC@essec.edu