



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: Les infusions et thés éco-conçus

Nom de l'entreprise candidate (et logo): LÉA NATURE



Contact - Personne en charge du dossier : Capucine DECOSTER, Chef de projets climat et valorisation RSE

PRESENTATION SYNTHETIQUE DE L'INITIATIVE

1. Date de l'initiative : 2015

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:

Pour Jardin BiO, l'écoconception fait partie des priorités. De la conception au recyclage, la vie des produits est étudiée afin de limiter l'impact sur l'environnement. Chaque gamme et son packaging font l'objet de réflexions poussées, où il faut parfois trouver la meilleure solution alliant praticité et garanties écologiques. Les emballages sont aujourd'hui conçus, chaque fois que possible, en matières recyclables telles que le verre et le carton issus de forêts gérées durablement, ou à partir de matériaux recyclés.

Nos responsables emballages travaillent de manière permanente dans une logique d'amélioration continue et a déjà mis en place des actions concrètes comme la suppression de l'étui des mueslis, des barquettes biosourcées, etc...

Nous avons effectué des améliorations sur les lignes de fabrication de nos infusions et thés en enveloppe papier qui sont nos produits phares en terme de chiffre d'affaires.

Solution 1 (S1) : Les sachets sont sans agrafes et non blanchis, ils sont 100 % compostables. Cela représente 7,8 millions de boîtes d'infusion et thés fabriquées en 2014, soit plus de 60% de nos productions alimentaires du site de Périgny.

Solution 2 (S2) : achat d'une nouvelle machine trieuse-encartonneuse.

Les termes S1 et S2 seront repris tout au long de ce dossier pour distinguer ces 2 actions que LÉA NATURE a mené.

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 :

Nous avons été les premiers à commercialiser des infusions et thés 100% compostables et à avoir obtenu le certificat de compostabilité suivant la norme ISO 14021, dans le respect de la norme EN13432.

En tant que marque bio, l'éco-conception des produits est un sujet majeur. Les infusettes sont 100 % compostables* : sans agrafes, non blanchies. Les encres utilisées sur la cartonnnette sont végétales et biodégradables. Le consommateur peut ainsi jeter directement son infusette au compost après utilisation.

*Garanties de compostabilité suivant la norme ISO 14021, dans le respect de la norme EN13432.

Critère 2

Mise en œuvre et communication

(coeff. 2)

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

Réponse :

Ce projet est issu des convictions environnementales du PDG Charles Kloboukoff et de la direction générale qui sont vigilants sur le cycle de vie des produits : ne pas rejeter dans la nature des produits non recyclables ou non compostables.

Réduire l'impact environnemental de nos produits en supprimant totalement les agrafes présentes dans le processus de fabrication. Mettre en adéquation les valeurs de l'entreprise, les produits et les emballages.

En parallèle, nous avons eu des demandes de nos consommateurs de réduire nos emballages de manière générale (via notre service consommateurs).

Développer l'atelier tout en intégrant des bonnes pratiques d'éco-conception. Réduire les quantités de matériaux utilisés dans le processus de fabrication de nos produits, les déchets sur notre site et chez les consommateurs, notre impact sur la biodiversité et nos émissions de gaz à effet de serre.

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 :

Modalités techniques de développement :

S1 : Proposition de notre fournisseur par rapport aux codes du marché des infusions. Décision rapide et évidente de notre part, cohérence avec nos valeurs. Intégration et travaux sur les machines.

S2 : Développement sur mesure d'une solution technique adaptée à nos besoins de croissance d'activité, flexibilité et de l'amélioration de l'éco-conception. Intégration et ajustements techniques sur notre ligne de fabrication.

Janvier 2015 : appel d'offres de LÉA NATURE.

Puis sélection du fournisseur de carton « wrap » SAICA PACK et développement :

- ✓ 1^{er} RDV: Suite à l'homologation des emballages existants, proposition de remplacement de la caisse par un wrap.
- ✓ 2^e RDV: Différentes déclinaisons de wrap, accompagnées d'un projet de mécanisation.
- ✓ 3^eme RDV: Nouvelle optimisation du wrap.

Achat de 2 nouvelles machines à nœuds (fournisseur allemand IMA). Modification de 5 de nos machines chez notre fournisseur en Allemagne afin qu'elles puissent effectuer des nœuds en coton à la place des agrafes. Nos infusions et thés sont désormais compostables (étude au laboratoire OWS selon la norme NE 13432). S2 : Développement tripartite d'une machine de conditionnement automatique des produits en cartons de regroupement et intégration sur notre ligne.

S1: Recherches et études de faisabilité en 2010. Signature avec le fournisseur en mars 2012, modifications des machines en 2012 et 2013 sur 12 mois. Travaux dans l'atelier pour accueillir les nouvelles machines.

S2 : Recherches et prise de contact fournisseurs en mars 2014, finalisation du contrat en décembre 2014, mise en place sur les lignes de production en juillet 2015.

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 ?**

Réponse :

Formation de tous les opérateurs concernés par les modifications de machines à infusions et thés.

7. Partenariats noués pour mettre en œuvre le projet.

Réponse :

S1 : 3 parties prenantes associées :

- Les fournisseurs des machines IMA et HSTEE ont été des parties prenantes dans toutes les étapes du projet.
- Les collaborateurs de production et de maintenance ont été associés au projet dans les étapes d'intégration, de formation et ils ont été mis à contribution pour les arrivées et formations des nouveaux salariés.
- L'organisme certificateur a été sollicité pour l'étude de compostabilité.

S2 : 3 parties prenantes associées :

- Le fournisseur machine trieuse et encartonneuse MG Tech a été partie prenante dans toutes les étapes du projet (étude, livraison, implantation, formation).
- Le cartonier basé à Chasseneuil-sur-Bonnieure en Charente a participé au développement de la caisse de regroupement en carton. La machine a été conçue en fonction des particularités de celle-ci (dimensions, taille des rabats, matériau...).
- Les collaborateurs de la production et de la maintenance ont été sollicités pour l'implantation de la machine et pour la formation.

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 :

Notre meilleure vente d'infusions : l'infusion Ventre plat Jardin BiO



Des exemples de communication sur notre compte Twitter de LÉA NATURE :





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 :

Total production boîtes d'infusions avec nœuds = 29 063 611 UVC x 20 sachets = 581 millions d'infusettes x 2 agrafes / infusettes = **1,16 milliards agrafes**

En poids d'agrafes = 8.65 tonnes de métal économisées

En km d'agrafe = 14 531 Km de fil métallique.

S1 : Selon quantification des gaz à effet de serre de l'action en 2015 par le cabinet AVENIR 4 selon la méthode ADEME « Quantifier l'impact GES d'une action de réduction des émissions » : **15.5 tonnes de CO₂ évitées par an VS fabrication infusions et thés avec agrafes.**

S2 : 37% de cartons économisés vs solution précédente, **34.2 tonnes de carton économisées en 2015, soit 36 tonnes de CO₂ économisées**. De plus, cette solution a permis de supprimer les intercalaires cartons des palettes, **14 600 intercalaires économisés en 2015, soit 3.65 tonnes de carton et 4.35 tonnes de CO₂**. Ceci grâce aux nouvelles caisses qui comportent des tenons qui s'emboîtent et permettent de stabiliser les caisses sur la palette (sans avoir besoin d'utiliser des intercalaires).

Avant



Après



De plus, depuis 2007 nos plantes pour les infusions et thés sont mélangées dans des « Big bag » grands sacs de conditionnement en polypropylène réutilisables et recyclables (contenance de 310 kg) et non plus des sacs plastiques (PEBD) jetables et non recyclables (contenance de 100 kg). Ceci nous **permet d'éviter l'utilisation de 30 600 sacs plastiques/an** (étude faite pour l'année 2014), **soit 3 tonnes de déchets en moins**.

Conséquences positives sur la palettisation : Meilleure stabilité des produits sur la palette.

Optimisation de la palettisation des emballages livrés (nombre de palettes divisé par 3) avec réduction des :

- coûts de manutention,
- coûts de stockage,
- coûts de transport,
- de l'empreinte carbone.

= En 2015 : 500 palettes de moins à transporter.



Nouvelle palettisation des produits finis d'infusions et de thés

Amélioration de l'ergonomie du poste & Réduction des TMS :

- réduction des gestes
- étiquetage intégré dans la machine
- tri des caisses Wrap en sortie

Avant :

4 intercalaires en carton par palette étaient nécessaires et pas réutilisés en interne.

Après (à partir de 2015):

Caisses « wrap » enveloppées, comportent des tenons qui leur permet de s'emboîter et de maintenir la palette stable.

Plus aucun intercalaire n'est nécessaire.

Un intercalaire pèse 250 g

2014 : 3 650 palettes pour les infusions et thés fabriqués

Total carton économisé : $3650 \times 4 \times 250 = 3.65$ tonnes de carton/an

Soit une économie de 4.35 tonnes de CO₂/an

Avant



Après



Nouvelle machine trieuse-encartonneuse



Capacité de production accrue tout en restant flexible : production possible de 6 références en simultanée grâce au tri des références (lecture code à barre en entrée de machine).

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 :

S1 :

Bénéfices environnementaux : Nos infusions et thés sont issus de l'agriculture biologique qui n'utilise pas d'engrais azotés chimiques de synthèse et emploie des engrais organiques, accorde davantage de place aux légumineuses qui fixent l'azote de l'air. Les conséquences positives : aucun rejet de CO₂ provenant de la production très énergivore des engrais azotés minéraux; des rejets réduits en protoxyde d'azote (N₂O) gaz à effet de serre important provenant de la volatilisation des engrais épandus. L'agriculture biologique recycle la matière organique et privilégie la prairie donc séquestre davantage de CO₂ que l'agriculture conventionnelle. De plus, les engrais organiques favorisent la vie microbienne du sol et la production d'humus, source de fertilité.

Bénéfices sociaux, emplois directs : recrutement de nouveaux collaborateurs : 3 conducteurs de ligne de production et 1 technicien de maintenance. Sans compter les impacts sur les effectifs en logistique approvisionnements et expéditions.

De plus, pour la nouvelle conditionneuse à sachets d'infusions et thés (l'IMA), le système Transitube fourni par ARIA Technologie, d'une longueur de 5,5 mètres garantit un convoyage en circuit fermé des matières premières depuis la station de vidange des big bag (grand sac de conditionnement des matières premières). Plus aucune poussière n'est générée sur cette ligne. Ceci a nettement amélioré les conditions de travail des opérateurs tout en limitant les perturbations techniques du matériel. Les cadences ont ainsi pu être portées à 400 sachets par minute, soit les plus importantes sur le marché actuellement. De plus, cette vis sans fin a divisé par 4 les pertes de matières premières et d'emballages (1.6% au lieu de 8%, économie de 19 tonnes de matières en 2015). La vis réduit aussi les besoins de nettoyage de la machine.

Bénéfice image : cette évolution appréciée de nos consommateurs est très positive pour l'image de notre marque Jardin BiO' et de LÉA NATURE. Cependant nous n'avons pas réalisé d'étude consommateurs à ce sujet.

S2: Ancrage local : notre fournisseur est basé à Angers. Situation géographique a été prise en compte et avantageuse pour la mise en place du projet.

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 :

Difficultés :

S1 : Nous avons pris un grand virage technologique dans une période de forte croissance d'activité. Celui-ci a engendré des pertes de productivité. Formation du personnel de production et maintenance nécessaire, 6 à 8 mois d'adaptation en interne. Recrutement de nouvelles personnes. Travaux d'extension de l'atelier et de ré-implantation du matériel qui ont pénalisé l'activité. Nombreuses ruptures de stocks de produits car de la sous-traitance de produits a été nécessaire.

S2 : Intégration de la nouvelle machine durant 1 semaine tout en maintenant le niveau de production. Nous sommes en 3*8 + les week-ends. RH : formation et accompagnement du personnel à l'utilisation de la machine : passage d'un métier d'opérateur à un métier de conduite de ligne.

En GMS : moins de déchets de cartons et visibilité des produits sur la palette : facilité de mise en rayon pour nos merchandisers et chefs de rayon des GMS.

Critère 4
Vision
(coeff. 2)

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

Réponse :

S1 : Notre plan d'investissement industriel 2016-2020 :
Achat d'une nouvelle machine à infusions et thés (fournisseur IMA) en octobre 2016, puis 1 autre en 2018 et 1 autre en 2020.

S2 : Accompagner le développement de notre atelier de fabrication en achetant une nouvelle machine de regroupement de nos infusions et thés. Améliorer l'ergonomie des postes de la ligne. Réduire les coûts de fabrication. Réduire le volume de cartons utilisés pour conditionner les produits finis en caisses de regroupement carton.

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

Réponse :

Ces deux initiatives s'inscrivent pleinement dans la politique RSE de LÉA NATURE.

Notre stratégie à moyen terme:

S1 : Etude en cours sur éco-conception du film de cellophanage des boîtes d'infusions et thés enveloppes papier : recherches de solutions de films, étude du film compostable à base de cellulose : en 2013 tests sur les lignes de production et tests vieillissement des produits, étude de coûts en 2015. Un film est nécessaire pour conserver les arômes.

S2 : La solution n'est pas déployable à ce jour sur nos autres lignes du site de Périgny qui n'ont pas les mêmes volumes de production. Par contre, cette solution a été retenue pour notre site de Bioviver à Bazens (conserverie bio dans le 47) pour 2015 sur la ligne doypack. Bonne pratique communiquée en interne et reprise.

Annexes

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

Réponse ou PJ en format numérique (2max) : aucune

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 :

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

12