

# Communiqué de presse

2 décembre 2008



## Trophées des Technologies Economes et Propres 2008 Neuf entreprises récompensées pour leurs démarches innovantes

L'ADEME, en collaboration avec le magazine « Industrie et Technologies », a remis ce mardi, pour la 16<sup>ème</sup> année consécutive, les Trophées des Technologies Economes et Propres 2008 (TEP).

Nathalie Kosciusko-Morizet, secrétaire d'Etat chargée de l'Ecologie a félicité les lauréats pour leurs démarches environnementales innovantes qui vont dans le sens des objectifs du Grenelle de l'Environnement et constituent un facteur de progrès pour l'environnement et la société en général.

Neuf entreprises, de toute taille et de tout secteur d'activité, ont ainsi été récompensées pour leurs réalisations ayant permis d'importantes économies d'énergie et/ou une réduction significative des impacts environnementaux et, pour certaines, une amélioration des conditions de travail de leur personnel.

Dans la catégorie grandes entreprises, SOVAL/ Véolia Propreté à Lapouyade (33) a remporté le 1<sup>er</sup> prix ; la Fromagerie VERDIER à Loubressac (46) est le lauréat de la catégorie PME-PMI.

Les Trophées des Technologies Economes et Propres distinguent, lors du salon Pollutec les entreprises industrielles ou commerciales ayant développé, pour elles-mêmes, un procédé ou un équipement industriel innovant, permettant de réduire les consommations d'énergie et/ou les pollutions.

64 dossiers de candidature ont été déposés cette année, dont les deux tiers en provenance de PME-PMI, preuve du dynamisme des petites entreprises en matières d'innovation.

Les réalisations primées cette année ont permis d'enregistrer des gains énergétiques et environnementaux importants, par exemple :

- la Fromagerie VERDIER (lauréat catégorie PME) a divisé sa facture énergétique par deux en mettant en place une unité de méthanisation de sous-produits de la fabrication du fromage
- grâce à la qualité énergétique et environnementale de son nouveau bâtiment, le SUPER U de Thouars (2<sup>e</sup> prix de la catégorie grandes entreprises) a doublé sa surface sans augmenter sa consommation énergétique

Elles sont également l'occasion d'améliorer les conditions de travail des salariés :

- chez Holcim Géocycle (3<sup>e</sup> prix de la catégorie grandes entreprises), le nouveau procédé de traitement des déchets industriels spéciaux a permis tout à la fois de réduire les nuisances olfactives dues aux COV, les émissions de poussières et les risques d'incendie.

Reproductibles dans les secteurs d'activité concernés, ces innovations sont de véritables moteurs de compétitivité pour ces entreprises, preuve que respect de l'environnement et développement économique sont plus que jamais liés.



### Catégorie grandes entreprises

**1<sup>er</sup> Prix**  
SOVAL /Veolia Propreté (33)

**2<sup>ème</sup> Prix**  
SUPER U (79)

**3<sup>ème</sup> Prix**  
Holcim Géocycle (27)

**Mention spéciale du jury**  
France Galop (92)

### Catégorie PME-PMI

**1<sup>er</sup> Prix**  
Fromagerie VERDIER (46)

**2<sup>ème</sup> Prix Ex aequo :**  
• ARVEL, argile du Velay (43)  
• SOCOPLAN (79)

**Mentions spéciales du jury**  
• INTERXION France (93)  
• Peintures SCHMITT&Fils (68)

Contacts presse ADEME - Lowe Stratéus

Marie-Caroline LEROUX - Stéphanie LAURENT - 01 40 41 55 01 - [servicedepresseademe@lowestrategie.com](mailto:servicedepresseademe@lowestrategie.com)

## LE PALMARES EN DETAIL

### Catégorie grandes entreprises :

**1<sup>er</sup> prix.** **SOVAL**, filiale du groupe Veolia Propreté exploite le centre de stockage de déchets ultimes (CSDU) de Lapouyade (33). Désireuse de rejeter les effluents produits par la station de traitement des lixiviats dans un ruisseau voisin, SOVAL a entrepris la réalisation d'une opération couplant récupération d'énergie et dépollution des lixiviats. Le traitement in situ des lixiviats avec la récupération du gaz de décharge pour produire de l'électricité permet ainsi d'atteindre une qualité de l'eau compatible avec son rejet en rivière, évitant le transfert par camion de 8 000 mètres cubes de lixiviats dans un centre spécialisé (réduction de toutes les pollutions associées). Cette opération est directement transposable à d'autres centres de traitement des déchets.

**SOVAL**  
300 camions citernes en moins sur les routes grâce au traitement in situ de 8 000 m<sup>3</sup> de lixiviat

**2<sup>ème</sup> prix.** **SUPER U de Thouars (79)**, a engagé en 2005 une réflexion globale sur la qualité environnementale de son futur bâtiment à Thouars dont la superficie devait passer de 7 000 à 13 000 m<sup>2</sup>. Les solutions qui ont été retenues ont fait appel à toutes les technologies les plus performantes en termes de consommation d'énergie et de gestion de l'eau: pompe à chaleur, gestion technique centralisée, utilisation d'éclairages performants, production d'électricité photovoltaïque en toiture, récupération de chaleur sur les groupes froid, récupération des eaux pluviales. Résultat : la consommation d'énergie pour son nouveau bâtiment est identique à celle de son ancien bâtiment alors que la surface a presque doublé.

**SUPER U**  
Une consommation d'énergie qui passe de 2 700 MWh à 2 500 MWh malgré une augmentation de 90% de la surface

**3<sup>ème</sup> prix.** **Holcim Geocycle** est spécialisée dans le traitement et la valorisation de déchets industriels spéciaux et produit notamment un combustible solide alternatif en substitution du coke, du gaz ou du charbon pour les cimenteries. Afin de moderniser et d'améliorer les conditions de travail et sa productivité, Holcim Geocycle a été amenée à repenser tout son processus pour optimiser sa production de combustible à partir de déchets solides, liquides ou pâteux. Ce nouvel outil permet d'élargir la gamme de déchets pouvant être traités. Le confinement des zones de travail a permis de réduire les nuisances olfactives dues aux COV et les émissions de poussières (réduction de 70% à 100% suivant le poste de travail).

**Holcim Geocycle**  
Emissions de poussières réduites de 70 à 100% selon les postes de travail

**Mention spéciale du jury.** **France Galop**, association sous tutelle des ministères de l'Agriculture, des Finances et de l'Intérieur, a en charge l'organisation des courses parisiennes de plat et d'obstacle. Certifiée ISO 14001 depuis 2005 pour Auteuil et 2006 pour Longchamp, France Galop a entrepris de réduire les impacts environnementaux des phytosanitaires employés par les services des jardins des sites. Elle a mis au point, avec une PME (Biotisa), un procédé de traitement biologique des effluents de produits phytosanitaires (effluents issus du rinçage et du lavage des pulvérisateurs) des services des jardins de l'hippodrome d'Auteuil basé sur la microflore du sol. Ce procédé, permet d'éviter le rejet de 1 000 litres de produits phytosanitaires par an dans l'environnement. Le système est entièrement autonome et ne nécessite que très peu de main d'œuvre. Après un an d'exploitation sur le site d'Auteuil, France Galop utilise ce procédé sur le site de Longchamp et prévoit son extension au site de Saint-Cloud en 2010. Très suivie par les équipes de recherche de l'INRA cette technologie de dégradation des phytosanitaires est parfaitement adaptable à tout le secteur agricole.

**France Galop**  
1 000 litres de produits phytosanitaires qui ne seront pas rejetés dans l'environnement chaque année

## Catégorie PMI PME

**1<sup>er</sup> prix La fromagerie VERDIER**, basée dans le Lot près de Rocamadour, fabrique des fromages de vache, de brebis et de chèvre. Soucieuse de trouver un débouché au lactosérum produit lors de la fabrication des fromages, autre que celui de l'alimentation animale au coût de transport élevé, la fromagerie a investi dans un procédé de méthanisation du lactosérum. Le méthane ainsi produit alimente les nouvelles chaudières de la fromagerie, équipées de brûleurs mixtes biogaz-propane. L'économie réalisée sur le poste énergie est de 90 tonnes de propane par an, soit 50% d'économie d'énergie. Cette réalisation est la seule en France, dans ce secteur d'activité, à gérer parallèlement une digestion aérobie et une digestion anaérobie.

**La fromagerie  
VERDIER**  
Economie de 336  
tonnes EqCO<sub>2</sub>

**2<sup>ème</sup> prix ARVEL**, basée à Saint Paulien (43), est un producteur d'argile verte, utilisée, suivant la granulométrie, pour les litières pour chat ou pour la cosmétique et les bains de boues. Désireuse de réduire ses coûts de production, ARVEL a modifié son procédé de recyclage des fines et poussières en utilisant un compactage à sec sans aucun apport de matière liante. L'argile est ainsi recyclée sous forme de boulets réalisés grâce à une machine de compactage innovante. Ce procédé permet de réduire la consommation d'énergie de 28 % et la consommation d'eau de 6 000 mètres cubes par an.

**ARVEL**  
6 000 m<sup>3</sup> d'eau  
économisés  
1 000 tonnes de CO<sub>2</sub>  
évités

**2<sup>ème</sup> prix exaequo SOCOPLAN** basée à Arvaut (79), est une entreprise spécialisée dans l'impression pour l'emballage de produits cosmétiques. La technique qu'elle utilise, l'héliogravure, rend très difficile l'utilisation d'encres sans solvant et est à l'origine d'émissions importantes de composés organiques volatils (COV) à base d'éthanol et d'acétate d'éthyle. Afin de réduire ses émissions, SOCOPLAN a recherché une solution fiable ne consommant pas d'énergie fossile. La mise en place d'un biofiltre a permis une économie d'énergie par rapport au procédé de destruction de ces émissions par oxydation thermique (incinération). Cette innovation, importante pour ce secteur d'activité, peut être dupliquée chez tous les imprimeurs en héliogravure qui utilisent de l'acétate d'éthyle.

**SOCOPLAN**  
- 64 tonnes de COV  
sur 6 mois  
d'exploitation  
- 350 tonnes de CO<sub>2</sub>

## Mentions spéciales du jury

**INTERXION France** a opté pour une végétalisation des 3 000 m<sup>2</sup> de toiture de son datacenter de Saint-Denis (93) avec du complexe Sopranature qui s'auto-entretient, sans engrais, ni pesticide. Le tapis de verdure ainsi réalisé permet une isolation thermique de la toiture. En restituant l'eau dans l'atmosphère par évapotranspiration, le toit végétal améliore le climat local, notamment en été puisqu'il refroidit la surface de la toiture et réhumidifie l'air asséché par la pollution urbaine. Afin de réaliser des économies d'énergie, INTERXION France s'était déjà équipée d'un système de refroidissement en free cooling pour ses ordinateurs. L'entreprise réalise annuellement une économie d'électricité de 60 MWh sur les postes chauffage et climatisation du bâtiment. INTERXION France utilisera ce type de toiture végétalisée pour un de ses nouveaux bâtiments.

**INTERXION France**  
60 MWh économisés  
chaque année sur le  
chauffage et la  
climatisation

**L'entreprise Peintures SCHMITT & Fils** à Sainte Croix en Plaine (68), est une entreprise artisanale de peinture en bâtiment qui emploie cinq salariés et un apprenti. Désireuse de trouver une solution permettant d'éviter le rejet des eaux de lavage, elle a mis en place un système de nettoyage des rouleaux et pinceaux permettant de récupérer les déchets de peinture et de les faire traiter comme des DIS (Déchets Industriels Spéciaux). L'entreprise SCHMITT est une entreprise particulièrement exemplaire pour ce secteur de l'artisanat tant au niveau de la protection des travailleurs que de l'environnement (hottes aspirantes, gestion des déchets, récupération de l'eau de pluie). Son procédé permet une économie annuelle d'eau d'environ 7 mètres cubes et une économie sur les temps de nettoyage. Il s'agit d'une opération modèle qui peut être rapidement diffusée dans ce secteur d'activité important mais très diffus.

**Peintures SCHMITT  
& Fils**  
7 m<sup>3</sup> d'eau  
économisés chaque  
année  
3 350 litres d'eau  
récupérés par la  
pluie

