

FICHE ACTION ENTREPRISE LABELISÉE



ARC EN CIEL RECYCLAGE

**Tri – Transit – Regroupement
et collecte de déchets non
dangereux et dangereux,
ferrailles & métaux**

Bourgoin Jallieu
81 salariés

www.arcencielrecyclage.fr

Représentée par
Paul BARBAGALLO,
Président
pb@arcencielrecyclage.fr

Descriptif de l'action réalisée en 2025

Certification volontaire de l'ensemble de nos sites au référentiel RED II dans le but de garantir que le bois issu des déchets est durable et conforme aux exigences européennes, permettant sa valorisation énergétique dans le cadre de la transition vers des énergies renouvelables.

Eléments ayant motivé le choix de l'action

- Pour répondre à la Directive (UE) 2018/2001 du Parlement européen et du Conseil du 11 décembre 2018
- Favoriser une énergie plus vertueuse à partir de biomasse afin de se substituer aux énergies fossiles utilisées en chaufferie
- Augmenter la traçabilité de nos produits et répondre au client d'une preuve de durabilité pour une énergie durable
- Palier au tonnage important de bois ne pouvant plus être envoyé aux panetiers pour valorisation matière
- statuer des émissions GES sur cette partie gestion des déchets de bois et dans un second temps, la réduction nos émissions en lien avec la chaîne de traçabilité du déchet,
- Accéder à des marchés

Indicateurs de suivi / résultats atteints

100 % des sites certifiés.

100 % de durabilité du bois sur les deux premiers trimestres = 100 % des approvisionnements garantissent une biomasse durable et conforme RED II, assurant une valorisation énergétique responsable et sécurisée pour le client

Moyens mobilisés pour sa mise en place :

Accompagnement par un cabinet de conseil pour la mise en place
Budget temps : 15 jours+1 journée audit et 1 de formation
Budget financier : 12 120€

Témoignage de Paul Barbagallo

« Notre adhésion à BEE nous oblige à repousser nos limites depuis toutes ces années, notamment pour aller plus loin que nos certifications sur le site de Bourgoin Nous avons choisi de certifier nos sites selon les référentiels RED II via le système volontaire 2BS pour garantir une filière bois durable. Cet engagement n'est pas seulement réglementaire, il reflète notre volonté de contribuer activement à la transition énergétique, en valorisant la biomasse de manière responsable et traçable. Grâce à cette démarche, nous offrons à nos partenaires la certitude que leurs déchets bois participent à une économie circulaire et à la réduction des émissions de CO₂. »

FICHE ACTION ENTREPRISE LABELISÉE



BIGALLET

Fabrication et commercialisation de sirops et alcools

Val de Virieu
43 salariés

www.bigallet.fr

Représentée par
Olivier GIFFARD,
Directeur

ogiffard@bigallet.fr

Descriptif de l'action réalisée en 2025

Passage de notre flotte de camions au biodiesel colza français

Éléments ayant motivé le choix de l'action

réduction des émissions carbone, et permet d'obtenir un sous produit en France : le tourteau de colza qui évite des importations de soja d'Amérique pour les animaux

Indicateurs de suivi / résultats atteints

100 % de notre flotte camion au biodiesel colza en 2030, soit 6 camions au total

Nous avons déjà 2 camions sur 6 qui roulent au colza : le premier a été changé en avril 2024, le deuxième en juin 2024, le troisième est prévu en novembre 2025, les 3 prochains sont prévus en 2027, 2028 et 2030

A chaque changement de camion, le facteur d'émissions théorique passe de 3.10 à 1.21, soit une réduction de 60 % en faveur de l'huile de colza

Moyens mobilisés pour sa mise en place :

Budget temps : 100 heures

Plusieurs réunions de travail pour évaluer le bienfondé de ce changement ; nous avons aussi étudié les pistes de camion au gaz et camion électrique et nous avons dû étudier où installer la cuve

Budget financier :

surcôt du camion 15 000€ soit environ 20% / camion gazole

investissement dans une dalle béton pour accueillir la citerne d'huile de colza 6000€

Difficultés rencontrées

Notre constructeur Renault nous a proposé ce type de motorisation.

La principale contrainte est qu'on ne peut pas faire le plein en dehors de l'entreprise ; on a dû faire installer des réservoirs de plus grande capacité pour être certain que les chauffeurs puissent faire les grandes tournées sans refaire le plein en cours de route

Témoignage de Olivier Giffard :

Ce projet s'inscrit dans notre démarche globale de réduction de nos émissions qui comprend des engagements à différents niveaux.

FICHE ACTION ENTREPRISE LABELISÉE



**Chambre de Commerce et
d'Industrie Nord Isère**

**Organisme consulaire
services aux entreprises et
centre de formation**

Vienne et Villefontaine
60 salariés
www.ccinordisere.fr

Représentée par
Katy Casaliggi,
conseillère transition
écologique

k.casaliggi@nord-isere.cci.fr

Descriptif de l'action réalisée en 2025 :

Réalisation du bilan carbone de la CCI Nord Isère pour ses trois sites principaux (Vienne, Villefontaine et le centre de formation oCCIgène) et pour les 3 scopes

Éléments ayant motivé le choix de l'action :

Identifier en détail notre empreinte Carbone afin de pouvoir agir sur les causes et réduire notre impact

Action menée dans le cadre de notre participation à la Convention des Entreprises pour le Climat en 2024/2025 ; engagement volontaire

Indicateurs de suivi / résultats atteints :

Etat initial pour 2024 des Tonnes de CO2 émises par site et par catégorie (énergie des bâtiments, achats, pratiques alimentaires et déplacements des salariés et des étudiants/formateurs...)

Le bilan des trois sites est de 769 tonnes de CO2 en 2024 répartis ainsi : Occigène : 462 tonnes (60%), Villefontaine : 160 tonnes (21%) et Vienne : 146 tonnes (19%)

Les 3 postes principaux sont : les déplacements 319 T (41%), achats de biens et service (35%) et énergie (14%),

Cet état initial sera actualisé tous les deux ans

Pistes d'amélioration sur la méthode : intégrer les données liées aux déplacements des visiteurs et avoir une connaissance plus fine de nos impacts liés aux achats

Pistes d'actions : sensibilisation aux mobilités alternatives de tous les usagers (personnel, intervenants, visiteurs), continuité du plan de sobriété énergétique...

Moyens mobilisés pour sa mise en place :

Moyens humains en interne : Responsable transition écologique formée au bilan carbone, Comptable, Personnes en charge du suivi du patrimoine, Directeur formation, DSI, DGA.

Évalué à 10 jours de travail

Témoignage de Katy Casaliggi :

« cette action s'inscrit pleinement dans le cadre de notre feuille de route CEC, il s'agit de connaître notre impact pour chaque site et activités. Après cet état initial, nous souhaitons réduire l'impact lié aux déplacements et évaluer la part liée aux déplacements de nos visiteurs. La collecte des données est fastidieuse et est un élément clef dans ce Bilan carbone. »

FICHE ACTION ENTREPRISE LABELISÉE



DAUPHIBLANC

Location et entretien de Linge

Sablonnières
90 salariés
www.dauphiblanc.fr

Représentée par
Stéphane PAPON,
Directeur de site
spapon@dauphiblanc.com

Descriptif de l'action réalisée en 2025

Rénovation complète de l'outil de lavage de notre atelier de traitement de linge hôtelier (système de tri, tunnel de lavage et séchoirs)

Éléments ayant motivé le choix de l'action

Réduction de l'impact sur l'environnement (eau et énergie), amélioration des conditions de travail du personnel, et optimisation de la capacité de traitement de l'usine.

Indicateurs de suivi / résultats atteints

- Gains sur les consommations d'eau : -10% au l/kg lavé
- Gains sur la consommation de gaz : -13.8%
- Gains sur la capacité de traitement de linge : passage de 1250 Kg/h à 1960 Kg/h
- Amélioration de l'ergonomie des postes de travail au tri : le nombre d'alvéoles de tri a doublé pas de reprise de charge.
- Hausse de la capacité de stockage au sale (nappe sale)

Moyens mobilisés pour sa mise en place :

Budget temps : 1 mois
Budget financier : 3.5 Millions d'euros dont 190 k€ d'aide de la région

Moyens humains internes :

Délestage de la charge sur les 2 autres sites du Groupe :

- Détachement de 15 personnes sur notre site de Thonon les Bains durant 1 mois pour assurer la sous-traitance sur place
- Ouverture des plages de travail sur le site du Luc en Provence

Moyens humains externes :

Recours à l'intérim durant 2 semaines pour permettre une bonne transition entre les premières étapes de démarrage des travaux et l'arrêt de l'usine.
Interventions de différents sous-traitants (maçons, monteurs, chimistes, informaticiens)

Moyens logistiques :

Location de 2 tracteurs et semi-remorques pour les sous-traitances vers Thonon les Bains et Le Luc en Provence.
Transfert temporaire d'une tournée complète entre Soleymieu et Thonon les Bains.
Transport, logement et restauration du personnel détaché sur l'usine de Thonon les Bains.

Témoignages de :

Equipe de production :

« Le gain de place est très appréciable sur le quai du linge sale. Et nous avons gagné du temps sur le traitement du linge permettant de prendre de l'avance aux expéditions »

Equipe de maintenance :

« L'outil de production est plus moderne et un vrai gain sur l'énergie est observé. »



FASSION TP

Travaux Publics Démolition Recyclage

Meyrié
18 salariés

Représentée par
Adrien FASSION,
Ingénieur travaux

04 74 93 18 37
contact@fassiontp.fr
www.fassiontp.fr

Descriptif de l'action réalisée en 2025

Installation d'une plateforme de recyclage/concassage et déchèterie professionnelle PMCB à Maubec

Éléments ayant motivé le choix de l'action

Nous n'avons pas de carrière donc nous recyclons nos matériaux pour nos propres besoins, à la suite de notre développement nous avons décidé d'étendre nos services. En 2023 la REP PMCB (loi AGEC) apparaît et nous sommes la première entreprise à l'appliquer avec la démolition du garage Renault (en gros volumes) au niveau national. Nous avons alors ouvert notre plateforme en décembre 2024 en lien avec la REP PMCB et petit à petit nous sommes en capacité d'accueillir différents flux de déchets. Nous souhaitons apporter une solution innovante et écologique aux acteurs du BTP.

Indicateurs de suivi / résultats atteints

Gratuité de déchets : validé, service suspendu pour le plâtre uniquement
Volumes : 24 000 tonnes de déchets entrants en 3 mois et 17 000 tonnes de déchets sortants (traités), environ 7 000 tonnes présentes sur la plateforme en cours ou en attente de traitement
Nombres de flux acceptés : 9 flux conforme à l'objectif
Nombre d'entreprises adhérentes au 30 septembre : 21 dont 3 collectivités

Moyens mobilisés pour sa mise en place :

Personnel FASSION TP pour les travaux, CHANUT Génie Civil du pont à bascule, PRECIA-MOLEN pont à bascule et peson, CAP CONTAINER pour accueil, DDPP, DREAL, Eco-organismes
Budget temps : 2 ans de démarches et 3 mois de travaux
Budget financier :
Investissement matériel : 1,2 million d'€
Investissement travaux : 300 000€

Moyens humains en interne et externe :

FASSION Adrien, Ingénieur : conception, démarche administrative, suivis de travaux, développement
Equipe travaux FASSION TP
SAS CHANUT - GC
PRECIA MOLEN - Mesure
VALOBAT - Eco-organisme REP PMCM
Cedric FOULET (audace verte) - assistance pour déclaration ICPE

Moyens logistiques :

Une chargeuse 437 HT
Un concasseur METSO I908S
Un pont bascule
Un peson
Un container pour l'accueil et bureaux

Témoignage de Adrien FASSION

« Ce projet mêle écologie et innovation dans notre secteur, permettant une nouvelle approche de la gestion des déchets du BTP. Avec FASSION TP nous pouvons vous proposer une solution alternative à vos déchets. »



SERGE FERRARI

Fabrication de membranes composites souples

Saint Jean de Soudain
1330 Salariés, 440 collaborateurs
sur La Tour du Pin
www.sergeferrari.com

Représentée par

Luc Tamagno

Responsable ICPE

Tel : 04 74 97 23 77

Luc.tamagno@sergeferrari.com

Descriptif de l'action réalisée en 2025

Former des agents de fabrication à la confection industrielle des toiles et membranes sur les métiers d'installateurs poseurs et confectionneurs (Stores, voiles d'ombrage, structures tendues, chapiteaux...)

Avec le concours de la CCI Nord Isère et de son organisme de formation (oCCIgene) l'entreprise Serge Ferrari organise au sein de son établissement les stages nécessaires sur la connaissance des produits, du savoir-faire et des matériels adaptés au métier de confectionneur.

Éléments ayant motivé le choix de l'action

Un constat a été partagé par les entreprises ayant pour activité la confection industrielle de toiles et de membranes : pénurie de candidats, et absence de filière de formation ou manque de temps de former en interne dans les ateliers. Fort de plusieurs échanges, un plan d'action hybride et innovant a été imaginé :

- Une action de formation menée sur le territoire, et dispensée conjointement par la CCI Nord Isère et la société Serge Ferrari
- Un recensement des besoins mené au travers des clients du réseau de Serge Ferrari, et des candidat(e)s par France Travail
- Un co-financement du projet à titre de « pilote » par France travail.

Créer une synergie nouvelle au sein de France Travail, de la CCI Nord Isère et Serge Ferrari pour répondre à la demande de la profession et de nos clients. Assurer une formation de qualité au sein des demandeurs d'emplois : Permettre à nos clients d'employer des hommes et des femmes formés à ces métiers spécifiques à forte tension sur le recrutement,

Indicateurs de suivi / résultats atteints

L'objectif initial est l'embauche de 50% des stagiaires formés
5 personnes ont été formées,
Évolution de l'indicateur de suivi des progrès : A ce jour 3 personnes ont été confirmées en CDI après une période de CDD (Objectif atteint au delà des 50% visés)

Moyens mobilisés pour sa mise en place :

Atelier de confection : machines diverses et matières premières

Budget temps : 161 heures

Budget financier : 21300 €

Moyens humains en interne et externe : 7 personnes dont 5 internes Serge Ferrari et 2 externes (oCCIgene + entrepreneur indépendant)

Moyens logistiques : Un véhicule de transport, logement durant 6 semaines des stagiaires, repas

Témoignage de : Société Toiles de l'Ouest (Marina Cadorel – Gérante)

« J'ai trouvé un employé déjà informé des différentes toiles du marché, de leurs applications et de la façon dont il convient de les mettre en œuvre. Ce candidat dispose déjà des notions essentielles pour l'utilisation des machines propres à la confection des ouvrages toiles. Depuis, ce candidat a été confirmé en CDI »

FICHE ACTION ENTREPRISE LABELISÉE



FSP one

Fabrication de fils et de torons

Pont de Chéruy
105 salariés

www.fsp-one.com/fr

Représentée par
Anaïs FOROT

Responsable atelier traitement de surface
aforot@fsp-one.com

Descriptif de l'action réalisée en 2025

Remplacement d'une station de traitement physico-chimique par un système par évapo-concentration et recyclage de l'eau traitée

Éléments ayant motivé le choix de l'action

Économie d'eau, plan de sobriété hydrique, réduction de l'impact sur l'environnement (arrêt des rejets)

Indicateurs de suivi / résultats atteints

Objectif 0 rejet 100% atteint (contre 12m3 d'eau en moyenne traitée et rejetée par jour) donc plus aucun polluant chimique rejeté dans l'environnement (La Bourbre)

Réduction de la consommation d'eau de 1000m3 à fin septembre malgré d'autres installations consommatrices.

FSPone assuré de ne pas être soumis au plan de sobriété hydrique

Moyens mobilisés pour sa mise en place :

Budget temps : 1 an

Budget financier : 800k€ hors bâtiment

Moyens humains en interne et externe : Equipe projet 5 personnes

Etude du périmètre de la STEP couplée à un évapo-concentrateur avec 2 fabricants distincts

Moyens logistiques :

Création d'un nouveau bâtiment pour accueillir la STEP 0 rejet incluant l'évapo-concentrateur

Mise en place d'un dépotage régulier des boues à évacuer vers un centre de traitement

Témoignage de Caroline FRANZ, responsable TID et membre du CSE

Chez FSP-one, depuis plusieurs années maintenant, s'est installée une vraie démarche environnementale pour améliorer la qualité de nos rejets atmosphériques & aqueux.

Beaucoup d'investissements en temps et en matériels ont été réalisés dans ce sens, et les résultats aujourd'hui nous prouvent le succès de cette opération. C'est particulièrement motivant de travailler pour une entreprise qui agit pour son environnement local, qui est l'environnement de tous.

FICHE ACTION ENTREPRISE LABELISÉE



Bourbre Entreprises Environnement



Pierre Martinet Groupe LDC

Fabrication de salades préparées

Saint Quentin Fallavier

www.martinet.fr

Représentée par
Marine PAGLIARELLA,
Responsable environnement
Marine.pagliarella@martinet.fr

Descriptif de l'action réalisée en 2025

Relance d'un projet de lutte contre le gaspillage alimentaire. Pour cela dans un premier temps nous allons effectuer un coût complet du déchet. Grâce à cet exercice nous pourrions par la suite prioriser les ateliers à travailler ainsi que sensibiliser l'ensemble des collaborateurs sur l'impact des pertes.

Éléments ayant motivé le choix de l'action

Nous avons déjà entamé une démarche de réduction du gaspillage alimentaire en 2021 -2022. Nous avons eu une baisse significative des pertes par tonne fabriquée. Nous relançons aujourd'hui pour remobiliser les équipes et donner un second souffle à la démarche.

Les 3 enjeux principaux de la mission sont

- Ethique et social
- Préservation des ressources
- Economique

Indicateurs de suivi / résultats atteints

Nous avons réalisé durant un mois des pesées quotidiennes précises des pertes par atelier. Grâce à cet exercice nous avons pu extrapoler les chiffres sur une année rapportés au tonnage fabriqué (corrélés avec les chiffres globaux de 2024). 93% de nos pertes ont pu être cartographiées

Nous avons par la suite associé des coûts à toutes ces pertes : selon les catégories suivantes :

- Achat de la matière première
- Main d'œuvre
- Energie (gaz – électricité)
- Consommation d'eau + traitement
- Déchets organiques
- Déchets DIB des emballages

En additionnant tous ces coûts nous avons pu calculer le coût complet du déchet. Nous avons environ 20% des pertes qui sont des pertes au sol. Dans un premier temps, nous avons donc axé notre démarche de diminution sur ces pertes-là.

Moyens mobilisés pour sa mise en place :

Budget temps : environ 150h entre les pesées, la récolte des coûts, l'organisation...

Moyens humains en interne et externe : environ une 20aine de personnes pendant 20 minutes/jour pendant 20j de tous ateliers pour la réalisation des pesées précises quotidiennes + 1 personne pour la compilation des informations + 1 personne CDG

Témoignage de Marine Pagliarella

« La démarche engagée sur le gaspillage alimentaire nous donne une vision plus précise de nos pertes et de leurs causes. Cette compréhension va nous permettre d'identifier clairement les sources de pertes économiques et de cibler nos actions de manière plus efficace.

La diminution de nos déchets contribuera naturellement à réduire notre empreinte environnementale, en limitant la consommation inutile de matières premières, d'énergie, d'eau...

Enfin, l'analyse du coût complet nous offre la visibilité nécessaire pour préparer des investissements éclairés, fondés sur des données fiables. Cette démarche pose les bases d'améliorations durables, à la fois économiques, industrielles et environnementales. »

FICHE ACTION ENTREPRISE LABELISÉE



SNAM

Collecte, Tri et Recyclage de piles, accumulateurs et batteries

Saint-Quentin-Fallavier
160 salariés (pour les 2 sites)
www.snam.com

Représentée par
Anne-Julie GAUCLIN
Directrice Adjointe des Opérations

04 74 95 37 49
anne-julie.gauclin@snam.com

Descriptif de l'action réalisée en 2025 :

Optimisation du procédé d'arrosage par la mise en place d'un circuit de distribution séquencé. L'opération inclut l'intégration de vannes pilotées permettant la gestion automatisée des buses d'arrosage.

Éléments ayant motivé le choix de l'action :

À l'issue du traitement thermique, un cycle d'arrosage est nécessaire pour assurer le refroidissement des produits. La démarche d'optimisation vise à réduire la consommation d'eau afin de préserver la ressource et de limiter les phénomènes de colmatage des systèmes de filtration, liés notamment aux émissions de vapeur générées lors du refroidissement.

Indicateurs de suivi / résultats atteints :

Le circuit d'arrosage séquencé a été déployé sur l'ensemble des quatre équipements. Sur la période de mars à octobre, la consommation d'eau a été réduite de 20 %, soit un gain d'environ 4 m³ par semaine par rapport à la même période en 2024. Cette réduction est toutefois inférieure aux prévisions initiales, la durée d'arrosage ayant dû être prolongée pour garantir le niveau de refroidissement requis.

Par ailleurs, l'optimisation du procédé a amélioré la maîtrise des flux thermiques : la diminution des débits instantanés a réduit l'intensité des pics de vapeur générés, limitant ainsi les risques de colmatage des systèmes de filtration.

Moyens mobilisés pour sa mise en place :

Mise en place de buses d'arrosage, vannes pilotées, et modification du programme d'automate sur l'ensemble des équipements

Budget temps : 70h (Etudes et Réalisation)

Budget financier : 8 760 €

Moyens humains en interne et externe :

Les études et les interventions terrain ont été menées en interne. Les buses d'arrosage ont été achetées chez notre fournisseur habituel local. Le programme d'automatisme a été confié à notre prestataire externe.

Témoignage de Anne-Julie Gauclin :

« L'optimisation de notre circuit d'arrosage s'inscrit pleinement dans notre démarche de maîtrise des ressources, tout comme la valorisation des déchets fait partie intégrante de notre métier. À l'image des gestes de tri qui sont devenus des automatismes, la réduction de notre consommation d'eau doit, elle aussi, devenir une évidence dans nos procédés industriels.

L'eau est une ressource essentielle et de plus en plus fragile. Chaque litre économisé contribue à préserver cet élément vital, tout en limitant l'impact de nos activités sur l'environnement. Grâce à la mise en place du séquençage d'arrosage, nous réduisons non seulement notre consommation, mais aussi les phénomènes de colmatage liés aux émissions de vapeur d'eau, améliorant ainsi à la fois notre efficacité énergétique et notre performance environnementale.

Ce projet montre que même des optimisations ciblées peuvent avoir un impact concret et durable. Chaque action compte, et c'est en accumulant ces progrès que nous construisons un process plus responsable. »



Saint Clair Textiles

Fabrication de textiles enduits

Saint Clair de la Tour
155 salariés

www.saintclairtextiles.com

Représentée par
Sylvie BOSSE,

Resp. Développement Durable

sylvie.bosse@saintclairtextiles.com

Descriptif de l'action réalisée en 2025:

Remplacement d'un des groupes frigorifiques servant à refroidir le tissu en sortie de four, par un groupe avec récupération de chaleur totale. Cette récupération de chaleur permet la réduction de consommation de gaz pour le chauffage des ateliers et la réduction de l'empreinte Carbone.

Éléments ayant motivé le choix de l'action:

L'un de nos 2 groupes froid est devenu sous capacitaire. Nous avons privilégié son remplacement par un équipement moins énergivore et intégrant la récupération énergétique. Nous avons réalisé notre choix en fonction de la capacité du prestataire à proposer une récupération de chaleur importante sur les make-up qui servent au chauffage de l'atelier concerné.

Indicateurs de suivi / résultats atteints:

L'indicateur est basé sur la consommation en m³ de gaz des make-up, ramené à la température extérieure exprimée en DJU. Le DJU est une valeur représentative de la différence entre la température d'une journée donnée et un seuil de température de référence (18 °C).

La mise en service a eu lieu mi-février 2025.

Nous avons eu des difficultés à programmer une bonne régulation jusqu'au 20 mars, et le gain a été progressif : 25% en février, 50% en mars, 90% en avril. Le chauffage gaz a été arrêté en mai.

D'après une moyenne de consommation de gaz de chauffage 2023-2024 de 900 MWh, c'est donc un gain entre 50% et 90% qui est attendu.

Ce dernier trimestre 2025 nous permettra d'avoir des chiffres plus représentatifs. Le gain est dépendant des températures extérieures: au dessus de 6°C l'installation couvre l'ensemble des besoins, en dessous il est nécessaire de compléter avec les make-up gaz.

Moyens mobilisés pour sa mise en place :

Consultation de plusieurs prestataires pour la meilleure offre technique et financière.

Budget temps : 1 mois à temps plein

Budget financier : 186 k€ couvert à 76% par les CEE

Moyens humains en interne et externe : préparation et suivi du dossier par le responsable du service maintenance, et validation des dossiers avec le Directeur Industriel, le responsable travaux neuf et la responsable développement durable.

Témoignage de Xavier CHRISTOPHE, Directeur Général:

« Cet équipement fait parti de notre objectif de réduction de l'empreinte carbone de notre site. Nous avons commencé à réduire cette empreinte dans les années 2012, pour aboutir douze ans après, à une réduction globale de CO₂ de 14% sur les émissions issues de la consommation de gaz et électricité.

Il est attendu un gain d'environ 5% supplémentaire.

Nous avons aussi équipé notre site de panneaux photovoltaïques cette année, qui viennent couvrir 4% de notre consommation électrique. D'autres actions sont planifiées pour réduire encore cette consommation et nos émissions liées.

Cet équipement a aussi permis une amélioration de confort thermique dans les ateliers sur les périodes d'intersaison, où nous n'avions pas l'habitude de chauffer en continu cet atelier. »

FICHE ACTION
ENTREPRISE
LABELISÉE



STRATUS
décomatic®

décomatic

Emballage

La Verpillière (38)
110 salariés

www.decomatic-sa.fr

Représentée par
Jean-Christophe MILLIAT,
Responsable technique

04 74 94 93 16
jc.milliat@stratuspackaging.com

Descriptif de l'action réalisée en 2025

Remplacement de nos compresseurs par des compresseurs à vitesse variable

Éléments ayant motivé le choix de l'action

Continuité de notre plan d'action sur les économies d'énergies

Indicateurs de suivi / résultats atteints

Diminuer de 25% la consommation électrique nécessaire à la production d'air comprimé, soit un gain de 30 000 kwh annuel

Moyens mobilisés pour sa mise en place :

Interne + sous-traitance

Budget temps : 16h en interne

Budget financier : 30k€

Moyens humains en interne et externe : étude en interne avec soutien externe

Témoignage de Damien Piolat et Thomas Esteban

L'optimisation de notre production d'air comprimé était une des étapes dans la continuité de notre projet Optim'Energie.

Cette optimisation s'est concrétisée par le remplacement de nos compresseurs par un compresseur à vitesse variable. L'objectif de réduction de consommation électrique est largement atteint avec un gain de 25% soit 30 000kWh par an.

De plus le rendement et la stabilité de production d'air sont nettement améliorés.

FICHE ACTION ENTREPRISE LABELISÉE



VEOLIA RONAVAL

Usine de Valorisation Énergétique des déchets

Bourgoin-Jallieu
33 salariés
veolia.com

Représentée par
Vincent BARNOUD
Directeur adjoint site

04.74.43.19.90
vincent.barnoud@veolia.com

Descriptif de l'action réalisée en 2025

Adapter les programmes de formation de montée en compétence métier selon les contraintes de disponibilité et de mobilité personnelle des personnes à former. Déployer un autre programme de formation dit en "e-learning" ne nécessitant pas de déplacement et permettant à l'apprenant d'obtenir le même niveau de compétences en fin de formation.

Éléments ayant motivé le choix de l'action

Identification d'un profil potentiel pour la montée en compétences dans un contexte de vie familiale rendant impossible les déplacements répétés. Ce profil était celui d'un collaborateur ayant travaillé 20 ans dans l'industrie a qui l'entreprise souhaitait donner l'opportunité d'évoluer sans perturber son équilibre vie personnelle / vis professionnelle dans un contexte où le nombre de candidat est faible et les compétences métier limitées pour atteindre le niveau nécessaire en quelques mois.

Indicateurs de suivi / résultats atteints

Passage en tant que chef de Quart en remplacement dès novembre 2025 et envisagé en tant que titulaire à l'horizon de début 2026 pour un objectif de devenir chef de Quart pour occuper un poste vacant dès que possible. Évaluation de l'étape "e-learning" le 07 août 2025 avec un résultat "en cours d'acquisition".
Planification de période de doublon en Quart et de remplacement avant prise de fonction

Moyens mobilisés pour sa mise en place :

Formation e-learning.
Recrutement en CDD de ~6 mois d'un agent sur le même poste pour permettre le temps de formation.
Modification du planning de Quart et mobilisation des chefs de Quart pour le tutorat (conduite en doublon).

Budget temps : 7 mois

Budget financier : formation : 7500€ + CDD : 2600€ brut x 7 = 18500€ Total = 26000 €

Moyens humains en interne et externe :

Interne : Chefs de Quart

Externe : Deux réunions avec formateur du Campus Veolia + Evaluation sur site par le même formateur

Moyens logistiques : 1 ordinateur.

Témoignage de Sébastien DELBES

"La formation m'a permis d'acquérir de nouvelles compétences en incinération. Le e-learning m'a permis d'accéder aux connaissances techniques et spécifiques liées à ce métier que j'ai pu compléter à des connaissances de terrain. Le fait d'être formé sur le site m'a permis de bénéficier du support de mes collègues de travail et de mon tuteur. J'ai pu progresser sereinement »