

## La performance énergétique comme levier de croissance

**Monter un site de production à faible impact environnemental, c'est le parti qu'a pris le groupe Aliaxis en déplaçant sa production du site de St Laurent-de-Mure sur la commune de Frontonas. Une conduite exemplaire et un pari ambitieux qui confirme sa volonté de développement en France et en Europe.**

**D**es gains énergétiques de l'ordre de 20 % par rapport à la RT2005. C'est le but visé par SAS grâce au choix de l'approche HQE pour la réalisation de son site de Frontonas. Un résultat doublé d'une opportunité de réorganisation industrielle permettant une optimisation de l'ensemble du processus de fabrication et de distribution. Créée en 1974, SAS

fabrique et commercialise des produits plastiques destinés à l'équipement des appareils sanitaires de la salle de bain, des toilettes et de la cuisine (siphons, bondes, systèmes de chasse d'eau, etc.). Filiale du groupe Aliaxis, où figurent également les sociétés Nicoll et Girpi depuis 1990, l'entreprise réalise un CA de 37 millions d'euros et emploie 200 personnes. Prise

en 2008, la décision de construire ce nouveau site s'accompagne dès le départ de la volonté d'en faire une référence en matière de développement durable. Il est aujourd'hui la preuve d'un engagement de longue date du groupe, très sensible aux problématiques liées au milieu : voilà plus de 15 ans qu'il existe un poste de délégué général à l'environnement en son sein. Un atout pour la filiale qui s'est traduit par un soutien marqué.

### Une gestion raisonnée des ressources

Deux axes ont été suivis pour minimiser l'impact environnemental de l'activité du site : une génération renouvelable d'une partie importante des ressources en eau et en électricité d'une part, et une minimisation des consommations énergétiques et aqueuses d'autre part.

Côté électricité, ce ne sont pas moins de 6 000 m<sup>2</sup> de la surface de toiture qui seront consacrés à un système de production d'énergie renouvelable au travers d'une membrane PVC équipée de cellules photovoltaïques ou de panneaux cristallins. Un dispositif qui assurera, outre l'étanchéité du bâtiment, la production de 310 à 400 MWh par an. Un chiffre qui correspond à une diminution de 38 tonnes de CO<sub>2</sub> chaque année. Cet équipement est complété par une surface de 30 m<sup>2</sup> de panneaux solaires thermiques, dédiés cette fois à la production d'eau chaude sanitaire. Associés à un stockage de grande capacité, ils permettent de couvrir tous les besoins en eau chaude des vestiaires et des parties industrielles.

Un dispositif de récupération des eaux pluviales concentre les eaux de toiture et le ruissellement provenant des surfaces



**Le système de récupération des calories générées par le refroidissement des presses à injecter permet de stocker l'énergie pour chauffer les bâtiments l'hiver.**

imperméabilisées circulables. Ces flux sont drainés vers deux bassins de rétention affichant respectivement 580 et 1080 m<sup>3</sup>. L'eau ainsi récupérée alimente les réseaux d'eau des sanitaires (chasses d'eau), les points de lavage, d'arrosage ainsi qu'une réserve incendie. Un système qui génère une économie d'environ 1 000 m<sup>3</sup> tous les ans.

Du côté des eaux rejetées, le site est équipé d'une micro-station d'épuration. Un équipement qui permet de restituer les eaux de sortie dans les bassins de récupération des eaux pluviales.

### L'outil industriel mis à contribution

Au-delà de ces aspects communs à toutes les activités humaines, la plupart des occupations industrielles génèrent des rejets thermiques qu'il faut prendre en considération. Le moulage plastique par injection n'échappe pas à la règle et nécessite un refroidissement des équipements. Cette nécessité incontournable a été traitée par la mise en place d'un stockage calorifique dans les eaux de nappe.

Accumulées l'été de manière souterraine, les calories sont restituées l'hiver pour le chauffage des locaux par le biais d'une pompe à chaleur. Une récupération d'énergie secondaire permettant de valoriser une partie de la puissance mise en œuvre pour la production des pièces. Côté matière première, la valorisation des déchets et rebuts plastiques est assurée à 95 % dans le processus industriel.

Les bureaux ont pour leur part la capacité de moduler et adapter les apports en chaleur et air frais aux besoins instantanés. Pour cela, un système de Gestion Technique Centralisée (GTC) permet de limiter les consommations en période d'inoccupation des bureaux.

D'autre part, la conception bioclimatique du bâtiment permet de réaliser un complément d'économie grâce à une orientation qui capte le maximum de lumière naturelle, auquel s'ajoute un couloir intérieur de circulation entièrement vitré dans les bureaux afin de bénéficier des apports solaires.

### Une démarche nouvelle en France

Si l'on connaît aujourd'hui de nombreuses réalisations dans le domaine de l'habitat et des activités tertiaires, certifiées Haute Qualité Environnementale, il n'existait à ce jour dans l'Hexagone aucune réglementation

référentiel, qui se trouve être à la base de la certification en cours d'élaboration par l'organisme Certivea, filiale du CSTB.

Pour élaborer son projet, SAS s'est appuyé sur les compétences du cabinet d'architectes AETIC, ainsi que des sociétés Ingeco et Moventeam, spécialistes de



**Bassin de rétention des eaux de type Waterloc de chez Nicoll installé sur le site de SAS à Frontonas.**

pour les sites industriels. Depuis le Grenelle de l'environnement, cette « labellisation » est désormais accessible afin de rendre visible une démarche éco-responsable. Si nos voisins d'outre-Rhin ont depuis de nombreuses années opté pour des nouveaux sites de productions faisant majoritairement appel à des énergies renouvelables et limitant la consommation de ressources, les exemples sont assez rares chez nous. C'est ce qui rend la démarche de l'entreprise SAS intéressante.

En effet, le nouveau site de l'entreprise sur la commune de Frontonas, en région Rhône-Alpes, est l'une des premières réalisations à s'inscrire dans cette démarche nationale (seuls 5 projets pouvaient être recensés en France fin juin 2010).

Si leur nombre est incontestablement faible, ceux-ci permettent d'élaborer un

l'ingénierie générale, ces derniers étant chargés du réaménagement du processus industriel. Avec leur aide, les responsables de l'entreprise ont conduit une analyse environnementale précise. C'est elle qui a permis de mettre en évidence l'impact de l'activité de l'entreprise sur l'environnement, et de déterminer les objectifs de réduction possibles. Lors de cette étude, trois critères essentiels conditionnaient les propositions soumises. Les réalisations doivent permettre de créer un environnement durable, au-delà de la réglementation elle-même, tout en étant fonctionnelles. C'est la condition pour que l'expérimentation puisse se transformer en une démarche opérationnelle durable. Le pari est aujourd'hui réussi puisque toutes les activités de production, de logistique et d'administration générale sont désormais rassemblées à Frontonas, dans le respect de l'environnement, mais avec une rentabilité plus forte de l'activité. ●