

Cinq tours, le climat et un chiffre d'affaires

Comment le climat bénéficie d'une compétitivité accrue



Les entreprises du groupe Perrin, dont le siège est à Nyon, travaillent dans divers domaines du secteur de la construction.

Le groupe Perrin, dont le siège est à Nyon, a consenti, avec l'appui de l'AEnEC, d'importantes mesures pour rendre son exploitation plus respectueuse du climat. L'environnement en bénéficie, mais la société aussi, qui réalise ainsi des économies tout en ayant gagné en souplesse.

À l'époque où les routes étaient pavées, l'assemblage des pavés ne libérait peut-être pas de CO₂, mais le travail était pénible et de longue haleine, et les routes cahoteuses. Aujourd'hui, les routes sont asphaltées. Et toute personne qui aura pris le temps d'observer l'opération se souviendra certainement de la chaleur : en effet, l'enrobé doit être chaud non seulement pour être fabriqué, mais aussi au moment d'être posé.

La production d'enrobé, l'une des activités de Perrin Frères SA, n'est de loin pas la seule du groupe, qui réu-

nit trois entreprises dans une holding. Il s'agit, en plus de Perrin Frères SA, qui travaille dans divers domaines de la construction, de Ronchi SA, spécialisée dans la production et la distribution de matériaux pierreux, et de PQR Béton SA, production et livraison de béton prêt à l'emploi. En collaboration avec l'AEnEC, les trois entreprises mettent en œuvre des mesures qui ménagent l'environnement. Chez Perrin Frères SA, qui fabrique de l'enrobé, les émissions ont toutefois une ampleur inhabituelle. Ces dernières années, deux grands investissements ont donc été effectués dans le but de ménager encore mieux le climat.

Isolation renforcée

Le bitume est un mélange de matières organiques issu du pétrole, qui lie les granulats à l'enrobé et donne à celui-ci sa couleur noire. Or, le bitume a

CAROLE JEANNERET

Responsable environnement,
Perrin Group



Avec sa propre entreprise de construction, le groupe Perrin est lui-même acheteur principal de sa production

d'enrobé, forte émettrice de CO₂. Ce fonctionnement simplifie-t-il la mise en œuvre des mesures de réduction des émissions, et permet-il de les accélérer ?

Oui, tout à fait. Le groupe Perrin planifie ses mandats et les travaux du début à la fin. Des changements comme ceux que nous avons entrepris sont prévisibles et planifiables, ce qui facilite naturellement leur réalisation.

Au sein de l'AEnEC, vous faites partie d'un groupe qui compte d'autres producteurs d'enrobé. Or, la concurrence est vive dans ce secteur. La collaboration fonctionne-t-elle tout de même à l'intérieur du groupe ?

La coopération fonctionne même très bien. Nous avons des discussions très ouvertes, durant lesquelles nous analysons les expériences des différentes entreprises. La collaboration avec nos concurrents n'est donc pas affectée par cette situation.

« Le modérateur de l'AEnEC apporte des idées qui élargissent souvent notre horizon. »

Que vous apporte la collaboration avec le modérateur de l'AEnEC ? Son savoir vous est-il utile compte tenu des spécificités de votre branche ?

Le modérateur apporte des idées qui élargissent souvent notre horizon. Ses impulsions nous amènent à nous questionner sur des sujets auxquels nous n'aurions sans doute jamais songé sans lui. Effectivement, sa connaissance approfondie de la branche et sa forte implication nous apportent énormément.

L'une des mesures destinée à faire diminuer les émissions de CO₂ concerne les chauffeurs de poids lourds, qui doivent suivre un cours de conduite écologique, le cours « Ecodrive ». Comment ont-ils accueilli cette mesure ?



une température d'utilisation minimale de 150 degrés. Certes, le bitume est livré à Perrin Frères SA à haute température. Mais celle-ci doit être maintenue pour l'entreposage, sans quoi le bitume se solidifie.

La première mesure d'importance prise pour ménager l'environnement chez Perrin Frères SA a consisté à faire installer quatre nouveaux réservoirs verticaux dans lesquels le bitume est maintenu à chaud. Alors que les anciens réservoirs, de forme horizontale, étaient chauffés au mazout, c'est l'énergie électrique, utilisée de manière ciblée, qui assure maintenant la température désirée. En plus de la méthode de chauffage plus efficace, c'est surtout la meilleure isolation qui réduit la consommation énergétique : la couche isolante du nouveau conteneur de bitume a vingt centimètres d'épaisseur, contre huit centimètres seulement pour les anciens réservoirs.

Au moment où les nouveaux réservoirs de bitume ont été installés en 2008, la consommation d'électricité nécessaire pour les chauffer a augmenté de 95 MWh. Mais les économies de mazout se montaient à 1104 MWh, d'où une diminution des émissions de CO₂ de 293 tonnes.

« Depuis que la nouvelle tour de production est utilisée, le pourcentage d'enrobé réutilisé a passé de 25 % à 60 %. »

Recyclage plus poussé

Deuxième grande nouveauté, le remplacement de la tour de production au printemps 2011. La tour sert à chauffer des granulats, dont la taille dépend de l'utilisation de l'enrobé, puis à les mélanger au bitume. Des matériaux recyclés peuvent aussi être inclus dans le mélange, comme par exemple des matériaux provenant de chaussées abîmées.

Deux procédés existent pour le recyclage : soit l'introduction dans le mélange se fait à froid, soit les matériaux sont chauffés avant leur introduction.



Un recyclage qui paie : la nouvelle tour de production du groupe Perrin

Dans le cas du recyclage à chaud, dans lequel les matériaux sont chauffés dans un tambour parallèle, il est possible de mélanger une proportion beaucoup plus importante de matériaux de recyclage à l'enrobé. Depuis que la nouvelle tour de production est utilisée avec son tambour parallèle, le taux d'agrégats bitumineux recyclés est de 60 %. À l'époque du recyclage à froid, il était de 25 %.

Ce taux élevé de recyclage présente un avantage financier, puisqu'il est possible de diminuer l'apport de nouveau bitume : le bitume est chaque fois réutilisable.

Et lorsque l'on ajoute les économies réalisées dans le transport (de nouveau bitume et d'agrégats), la mesure est non seulement intéressante financièrement, mais aussi efficace du point de vue énergétique.

Un autre avantage non négligeable de la nouvelle tour est sa capacité : la production a passé de 120 tonnes à 200 tonnes à l'heure. L'entreprise est ainsi en mesure de répondre bien plus sagement à la demande de ses clients, ce qui améliore aussi son chiffre d'affaires.

Lorsque nous leur avons annoncé qu'ils devraient suivre le cours, ils n'étaient d'abord pas très enthousiastes. Mais à la fin du cours, ils étaient ravis : ils avaient beaucoup appris et avaient modifié leur vision des choses. Le cours les a amenés à changer leur façon de conduire.

L'eau chaude du bâtiment qui abrite vos bureaux est produite par une installation solaire. Cette installation est-elle financièrement rentable ? Et permet-elle de produire l'eau chaude nécessaire à tous les collaborateurs ?

Oui, à long terme, l'installation est rentable. Et pour ce qui est du volume produit, l'eau chaude suffit pleinement pour tous les collaborateurs. Alors que ce sont une quarantaine de personnes qui utilisent les installations sanitaires et prennent régulièrement une douche après le travail.

Le groupe Perrin en bref

- Collaborateurs : 300
- Béton produit en 2010 : 65 000 m³
- Enrobé produit en 2010 : 45 000 tonnes
- Consommation d'énergie en 2010 : 14 172 MWh
- Économies d'énergie 2006 - 2010 : 1179 MWh (augmentation de 10 % de la production)
- Émissions de CO₂ en 2010 : 892 tonnes
- Réduction des émissions de CO₂ : 343 tonnes

Contacts

DANIEL WENGER / modérateur AEnEC
daniel.wenger@enaw.ch
021 635 45 25

MARTIN KERNEN / membre de la Direction et modérateur AEnEC
martin.kernen@enaw.ch
032 933 88 55

CAROLE JEANNERET / participante AEnEC
Perrin Group
cjeanneret@perrin-freres.ch
www.perrin-freres.ch
022 354 43 43