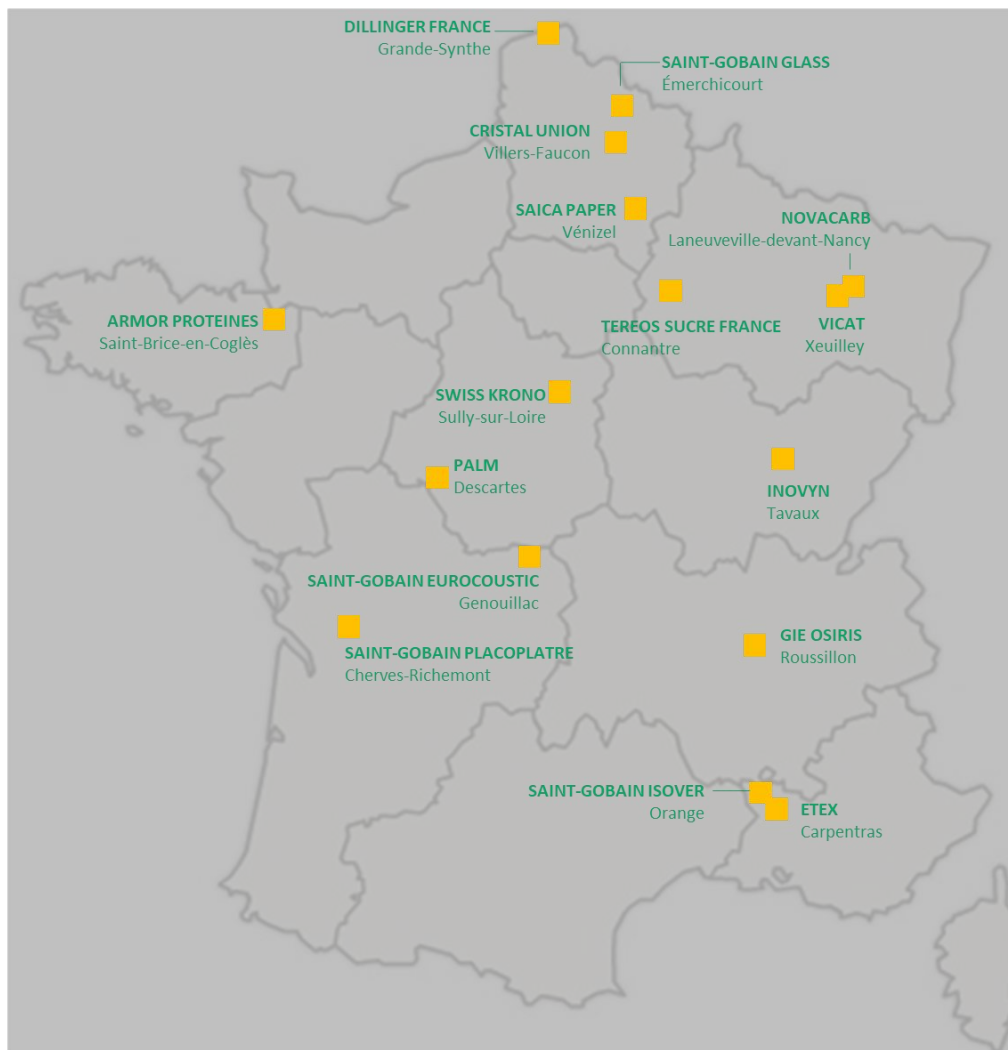


Cartographie des premiers projets retenus



16 projets de décarbonation de l'industrie



Source : DGE, ADEME, DTI

Légende

■ Projets Lauréats Efficacité Énergétique / Transformation des Procédés

Information sur projet

PALM ← Porteur du projet
Descartes ← Commune

Efficacité énergétique et transformation des procédés pour la décarbonation

Présentation des 16 premiers projets retenus

GIE OSIRIS

Chimie - Projet « Décarbonation Roussillon »

Roussillon (38) – Région Auvergne-Rhône-Alpes

Le projet de décarbonation de la plateforme chimique de Roussillon prévoit notamment la mise en place d'une chaudière de valorisation énergétique des 6 000 tonnes par an de résidus de distillation de l'activité « Phénol et Cumène » produits par l'entreprise NOVAPEX (groupe SEQENS), actuellement éliminés sans valorisation énergétique.

Les investissements soutenus permettront d'une part, l'arrêt de l'utilisation de charbon sur la plateforme et, d'autre part, d'atteindre une consommation de chaleur à 73% d'origine renouvelable et de récupération, réduisant ainsi les émissions de CO₂ d'environ 30 000 tonnes par an.

Le GIE OSIRIS porte ce projet dans un contexte global de diminution très importante de son empreinte énergétique et climatique, permise par de précédents investissements dans la chaleur biomasse, l'efficacité énergétique et la valorisation de chaleur fatale.

CRISTAL UNION

Alimentation Animale - Projet de renouvellement d'une unité de séchage

Villers-Faucon (80) – Région Hauts-de-France

Cristal Union investit pour sa sucrerie de Sainte Emilie dans une nouvelle unité de séchage indirecte de pulpes de betteraves. Cette nouvelle unité de séchage permettra de valoriser la chaleur fatale et entraînera l'arrêt de l'usage du charbon.

Cet investissement important permettra de diminuer les émissions de CO₂ de l'activité de séchage de 90% (réduction de plus de 40 000 tonnes chaque année) soit une réduction de 5% à l'échelle du groupe Cristal Union. Au-delà de la réduction des émissions de CO₂, l'arrêt du charbon permettra de réduire les émissions de poussières, de soufre et de NOx.

PALM

Papier - Projet de réduction globale des consommations d'énergie

Descartes (37) – Région Centre - Val de Loire

La papeterie PALM à Descartes fabrique des papiers/cartons utilisés pour des emballages en carton ondulé issus à 100% du recyclage. Elle investit avec le soutien de l'Etat dans une filtration par osmose inverse et dans l'amélioration de l'efficacité énergétique de son procédé de fabrication du papier.

Ces projets permettront de réduire les émissions de CO₂ d'environ 4300 tonnes chaque année, soit près de 8% des émissions du site de Descartes, et de réduire également les consommations d'eau du site.

INOVYN

Chimie – Electrification de procédé

Tavaux (39) – Région Bourgogne Franche-Comté

INOVYN France produit annuellement sur le site de Tavaux environ un million de tonnes de produits chimiques essentiels issus de l'électrolyse de l'eau et du sel et emploie directement près de 800 personnes.

Le site engage avec le soutien du plan France Relance son premier projet de grande ampleur pour la décarbonation. L'opération d'amélioration de l'efficacité énergétique repose sur le remplacement du procédé de concentration de la saumure pour la production de sel solide par un procédé plus performant. La saline actuelle, utilisant de la vapeur produite à partir de gaz, sera substituée par une nouvelle saline dotée d'une recompression mécanique de vapeur (RMV) fonctionnant à l'électricité.

Cet investissement très important entrainera à terme une réduction de la consommation d'énergie primaire de 212 000 MWh chaque année et une réduction des émissions de CO₂ de plus de 60 000 tonnes par an.

Saint-Gobain Glass

Verre – Projet « Tri Calcin »

Emerchicourt (59) –Région Hauts-de-France

Le groupe Saint-Gobain s'est engagé à atteindre la neutralité carbone en 2050 et s'est fixé des étapes intermédiaires ambitieuses pour 2025 et 2030. Ainsi, dans une double démarche de décarbonation et de transition vers l'économie circulaire, Saint-Gobain Glass France souhaite investir dans un procédé d'amélioration du tri et du contrôle du calcin (verre issu du recyclage).

L'augmentation du taux de calcin utilisé en substitution des ressources naturelles (notamment le sable) induira une réduction de la consommation d'énergie et une réduction des émissions de CO₂ de plus de 6 000 t CO₂/an.

Saint-Gobain Isover

Matériaux pour la construction – Projet d'augmentation du taux de calcin

Orange (84) – Région Provence-Alpes-Côte d'Azur

Dans le cadre des orientations définies par le plan France Relance et de la future réglementation environnementale pour l'isolation des bâtiments, ISOVER France anticipe une augmentation du besoin du marché en produits isolants et bas carbone.

ISOVER France a engagé depuis plus de 20 ans une démarche volontaire d'introduction de matières issues du recyclage dans ses produits. L'utilisation de ces calcins externes présente divers avantages dont celui d'une réduction significative de ses émissions de CO₂ lors de la production. Ce projet d'investissement sur le site d'Orange permettra d'augmenter le taux de matières recyclées dans son four de fusion verrière et de réduire les émissions de CO₂ de 2 800 tonnes par an.

Vicat

Ciment – Projet « ARGILOR »

Xeuilley (54) – Région Grand Est

La production de clinker est la composante la plus émettrice de CO₂ lors de la production de ciment. Le groupe Vicat investit dans des capacités de production d'argiles activées qui seront utilisées en substitution du clinker afin de produire du ciment bas carbone.

La production d'argiles calcinées permet à la fois une réduction de la consommation d'énergie par rapport à la production de clinker et une réduction des émissions de CO₂ liées aux matières premières utilisées.

Le projet ARGILOR permettra à terme de réduire les émissions de CO₂ du site de Xeuilley d'environ 48 000 tonnes chaque année, soit une réduction d'environ 16% au niveau du site. Il s'inscrit dans les objectifs du groupe Vicat qui vise la neutralité carbone sur sa chaîne de valeur en 2050.

Saint Gobain Eurocoustic

Matériaux pour la construction – Projet d'efficacité énergétique et matière

Genouillac (23) – Région Nouvelle Aquitaine

L'usine Eurocoustic de Genouillac fabrique notamment des dalles de plafonds acoustiques en laine de roche. Le projet porté par Eurocoustic vise à optimiser la consommation de matière et ainsi la consommation d'énergie nécessaire à la production des dalles.

En complément du bénéfice climatique qu'il apporte, l'investissement réduira également la quantité de déchets induite par la production du site.

La réduction des émissions de GES sera de plus de 600 tonnes de CO₂ par an.

SAICA Paper

Papier - Projet d'efficacité énergétique

Vénizel (02) – Région Hauts-de-France

Le site de SAICA Paper à Vénizel produit du papier destiné à la fabrication de carton ondulé issu à 100% de papiers et cartons recyclés. Il est équipé depuis 2019 d'une chaudière biomasse.

Pour ce nouveau projet, le site investira dans l'installation d'une turbine de production d'électricité décarbonée utilisant la vapeur issue de la chaudière biomasse du site. Cette production en autoconsommation permettra de réduire la consommation d'énergie primaire du site de plus de 65 GWh chaque année.

Le projet permettra ainsi une réduction de plus de 1 150 tonnes de CO₂ chaque année.

DILLINGER FRANCE

Production de tôles fortes – Redémarrage et refonte d'un four poussant en améliorant ses consommations d'énergie

Dunkerque (59) – Région Hauts-de-France

DILLINGER France, producteur de tôles fortes d'acier basé à Dunkerque, investit pour moderniser un de ses fours poussant de réchauffage des brames, principaux consommateurs d'énergie de l'usine. Outre des améliorations techniques pour s'adapter à la demande du marché, le projet prévoit de revoir tous les équipements thermiques du four et de le doter des meilleures technologies disponibles.

Cet investissement permettra d'améliorer la performance du four de 11%, soit 12 GWh par an d'économie de gaz naturel. Cela correspond à une diminution des émissions de CO₂ de 2300 tonnes par an, soit 2.7% des émissions du site.

ETEX

Produits en plâtre - Projet de séchoir très performant énergétiquement

Carpentras (84) – Région Provence-Alpes-Côte d'Azur

Le site de Carpentras du groupe ETEX produit des éléments en plâtre pour le secteur de la construction. Le séchoir est l'équipement le plus énergivore, son renouvellement permettra de réduire sa consommation spécifique de 24%.

Cet investissement s'inscrit dans la volonté du groupe ETEX d'atteindre une réduction de 30% des émissions d'ici 2025 et permettra une réduction de l'ordre de 4 900 tonnes de CO₂ par an.

NOVACARB

Production de bicarbonate et carbonate de sodium - Electrification : remplacement d'un turbocompresseur par un moto-compresseur

Laneuveville-devant-Nancy (54) – Région Grand Est

Le projet porté par NOVACARB prévoit le remplacement d'un turbocompresseur vapeur par un moto-compresseur électrique plus performant et permettant d'éviter la consommation de vapeur issue de la combustion du charbon.

Cet investissement apportera une économie d'énergie de plus de 3 000 MWh par an et une réduction des émissions de CO₂ de plus de 4 000 tonnes de CO₂ équivalent par an aux bornes de l'équipement utilisé.

Le projet moto-compresseur de NOVACARB s'intègre dans un programme plus global de l'entreprise visant à sortir complètement du charbon, aujourd'hui utilisés pour la production de vapeur haute et basse pression sur son site de production.

L'objectif pour 2024 est de faire du site de NOVACARB un benchmark européen en matière de transition énergétique et de décarbonation, avec une réduction de plus de 60% des émissions de CO₂ générées par la production d'énergie.

Saint-Gobain Placoplatre

Fabrication en plâtre - Récupération de chaleur sur le sécheur et réduction de la quantité d'eau à évaporer dans le procédé

Cherves-Richemont (16) – Région Nouvelle-Aquitaine

Placoplatre Cherves-Richemont (16), spécialisé dans la fabrication de plaques de plâtre et de produits transformés à partir de gypse naturel, prévoit de récupérer la chaleur fatale issue de son sécheur et de diminuer la quantité d'eau nécessaire à son process.

Ce projet s'inscrit dans une démarche volontariste de l'entreprise en faveur de la transformation environnementale. Il permettra d'éviter l'émission de plus de 3500 tonnes de CO₂ par an, équivalentes aux émissions annuelles de 427 habitants de Nouvelle-Aquitaine.

TEREOS SUCRE FRANCE

Sucrerie - Projet de récupération de chaleur pour le pré-séchage de pulpes

Connantre (51) – Région Grand Est

Le projet porté par TEREOS SUCRE FRANCE est de minimiser la consommation d'énergie fossile utilisée pour les activités de déshydratation des pulpes de betteraves, au niveau de 4 unités de séchage réparties sur 4 sites du groupe TEREOS situées à proximité du site de la sucrerie.

La mise en place d'un pré-séchage alimenté par la valorisation de différents types de chaleur fatale du site de la sucrerie permettra une économie d'énergie d'environ 60 GWh par an et le gain de plus de 18 000 t de CO₂ par an sur ces 4 autres unités de séchage.

Le projet de TEREOS SUCRE FRANCE s'intègre dans un programme plus global à l'échelle de tout le groupe TEREOS visant à mettre en place une stratégie de performance énergétique et de décarbonation globale.

ARMOR PROTEINES

Produits laitiers – Refonte des procédés « produits à haute valeur nutritionnelle ajoutée » en vue d'un doublement de la production tout en diminuant les consommations énergétiques.

St-Brice-en-Coglès (35) – Région Bretagne

Le site Armor Protéines de St Brice (Groupe Savencia) transforme du lait cru de ferme en composés du lait destinés à d'autres industriels agro-alimentaires ou pharmaceutiques (caséine, protéines, lactoferrine, calcium, hydrolysats, ...). Le site a pour objectif d'augmenter sa capacité de traitement tout en optimisant ses consommations énergétiques (-16,3% de consommation au m³ de lait traité).

SWISS KRONO

Matériaux pour la construction - Projet de remplacement de sécheur

Sully-sur-Loire (45) – Région Centre-Val de Loire

Le projet porté par SWISS KRONO prévoit l'installation d'un sécheur basse température nécessaires à la fabrication de panneaux de bois OSB et la mise en place d'équipement de récupération de chaleur sur la chaudière biomasse.

Cet investissement apportera une réduction des émissions de CO₂ de plus de 2400 tonnes par an.

L'investissement de SWISS KRONO s'intègre dans un projet plus global visant à accroître la part de bois énergie dans son mix énergétique et à faire quasiment disparaître l'usage de gaz naturel.