

Vision éco-responsable de la filière carrosserie

Les initiatives de certains professionnels prouvent que, quels que soient les moyens disponibles, chacun peut à son niveau appliquer les principes d'un développement durable et contribuer à l'évolution de l'ensemble de la filière.

Fabricants de peinture : fournisseurs de bons produits

La filière de la réparation carrosserie commence avec les fabricants de peinture. Depuis plus de 20 ans, les stratégies de groupe ont intégré une logique d'éco-conception à tous les niveaux de leur activité : production, composition des produits et management. Pour diminuer l'empreinte CO2, les émissions de solvant, la quantité de produits utilisés, supprimer les substances préoccupantes, les industriels augmentent la part des matières premières renouvelables dans la composition des produits et développent de nouvelles technologies. Les fabricants accompagnent leur dispositif industriel d'un programme d'information et de formation impliquant l'ensemble du personnel. Il vise à favoriser et transmettre les bonnes pratiques au sein de l'entreprise et tout au long de la vie des produits.



« L'ensemble des forces vives de l'industrie, en particulier la R&D, le laboratoire, le marketing et les ventes, sont mobilisées à plein temps pour réfléchir, innover et encourager un esprit développement durable », Jean Papachryssanthou, précédent Président Groupement Peinture Carrosserie du SIPEV.

En suivant les évolutions technologiques des produits et en permettant aux peintres de se former auprès de leur distributeur et/ou fabricant

de peintures, les carrossiers peuvent être sûrs d'optimiser leur poste peinture tant d'un point de vue économique qu'écologique.

Distributeurs : fournisseurs de bons outils

Intermédiaire entre le fabricant de peintures et le carrossier, le distributeur endosse plusieurs rôles, dont celui de logisticien, de technicien et également celui de préparateur de teinte. Son rôle de courroie de transmission est fondamental dans l'approche éco-responsable de l'activité. A titre d'exemples, les initiatives du distributeur Breteault donnent plusieurs pistes de réflexion. En interne, son dirigeant Didier Leduc a lancé un audit pour identifier les points de vigilance en matière d'hygiène et de sécurité afin de mettre en place des procédures de manipulation des produits et de prévention des risques. Vis-à-vis de ses clients, il a mis au point une offre ciblée « hygiène, sécurité, environnement » et encourage l'intégration des nouvelles technologies dans les ateliers.

Prescripteur, technicien, conseil, le distributeur est un chaînon essentiel de la filière sur le terrain et moteur quant à l'évolution du marché et de ses pratiques. Il apporte des solutions au carrossier qui souhaite réduire sa consommation d'énergie, optimiser l'utilisation des produits et limiter l'empreinte environnementale de son activité.

REFERENCES

FDS, fiches techniques et recommandations des fabricants

Bonnes pratiques des carrossiers

Les carrossiers sont la partie visible de la démarche éco-responsable de la filière, du



moins pour les donneurs d'ordre et les automobilistes.

Max Alunni, DG du Groupe Albax Carrosserie, fait partie des professionnels qui en ont pris conscience. Hormis les critères de sécurité et environnementaux qui ont valu au Groupe plusieurs distinctions, l'axe majeur de son management est le facteur humain. Pour Max Alunni, une entreprise ne peut évoluer qu'avec ses salariés et la formation interne a élevé au

niveau du bac 60% des 200 salariés du groupe : « Un personnel qualifié permet l'ouverture au dialogue, à la réflexion, à l'analyse et à la prise de décision. Nous passons ainsi d'une logique d'obéissance à celle de responsabilité qui va dans le sens de la qualité, de la performance, du respect de l'individu, salarié ou client. C'est un aspect fondamental d'une gestion responsable ».

Au-delà de la préservation de l'homme et de la planète, les enjeux d'une démarche éco-responsable sont stratégiques : pérennité des entreprises ; maîtrise des coûts ; anticipation de la législation ; motivation du personnel ; image de marque positive...

Chacun des acteurs de la filière est lié dans l'évolution des bonnes pratiques. De l'amont à l'aval, l'un se doit de fournir des solutions, l'autre de donner les moyens de les appliquer et le dernier de les appliquer.

De nombreux exemples montrent que la chaîne fonctionne et que cette logique d'économie, de prévention et d'écologie, est un levier de croissance.



Cabine avec système de séchage infrarouge modulable haute performance

Le système de séchage prend la forme d'un automate mobile, fixé à l'intérieur de la cabine, qui se place au plus proche de la pièce ou la partie de carrosserie à sécher. Il assure le transfert d'énergie par ondes électromagnétiques (infrarouges) et non par convection (technique la plus courante). Le panneau est alimenté au gaz naturel et génère de la chaleur par réaction chimique catalytique.

Le temps de pré-chauffage est infime (environ 2 minutes, contre environ 20 min avec un système par veine d'air). A la différence des sècheurs infrarouges classiques, il permet de sécher à cœur les peintures, par un principe de séchage dit à « ondes longues ».

Le temps de séchage global est réduit de 70 à 80% par rapport à une cabine veine d'air, d'autant que le séchage entre les phases d'application des couches est supprimé grâce au séchage à cœur. Les consommations énergétiques sont réduites d'environ 80%.

« Mon but en changeant de cabine était d'économiser de l'énergie et d'accroître la productivité. Pour réaliser mon projet, je me suis rapproché de la CARSAT Nord-Est et de la Chambre des métiers de ma région qui m'ont aidé à monter le dossier de demande de subvention auprès de l'ADEME.

Depuis que nous avons installé ce nouveau système de séchage, nous réalisons entre 25 et 35% d'économie. En comparant deux périodes identiques de consommation d'énergie, espacées de 12 mois, nous constatons une économie en kWh et en €HT », Carrossier adhérent FRCI.