



Les équipementiers de la restauration hors-domicile

Octobre 2021

*Reproduction autorisée sous réserve de la mention :  
« SYNEG, octobre 2021 »*

## **La RSE chez les fabricants d'équipements de cuisines professionnelles**

*Reportage réalisé Par Nelly Rioux pour le compte du SYNEG*

**Les fabricants d'équipements de cuisines professionnelles & de blanchisserie réunis au sein du SYNEG multiplient les actions sociales, environnementales et d'achats responsables. Conscients de leur responsabilité dans ces domaines, et face à l'urgence climatique, ils s'engagent au quotidien dans une démarche de responsabilité sociétale des entreprises (RSE).**

La RSE est une démarche volontaire de la part des entreprises pour intégrer, dans leurs activités - de production, commerciales, humaines etc. -, les préoccupations sociales et environnementales de la société et ainsi assumer pleinement les effets qu'elles exercent sur elle. La RSE n'est rien d'autre que leur contribution aux enjeux du développement durable.

Dans ce domaine, les fabricants d'équipements de cuisines professionnelles et de blanchisserie réunis au sein de leur syndicat le **SYNEG**, majoritairement composés de PME, s'engagent au quotidien à travers une multitude d'actions qui ne sont pas toujours formalisées mais qui contribuent à diminuer leur impact.

### **Des outils de production de plus en plus vertueux**



*L'usine ITV installée à Valence en Espagne s'est dotée de panneaux photovoltaïques qui lui permettent d'être auto-suffisante en électricité*

Disposant d'usines, énergivores par définition, les fabricants ont entrepris de rendre leurs outils de production plus vertueux, investissant sans relâche dans des énergies renouvelables, des machines

plus modernes, des pratiques plus respectables, triant et recyclant leurs déchets... Ils mènent des politiques sociales, souvent innovantes, et ont à cœur d'améliorer le bien-être et la sécurité de leurs équipes. Enfin, ils développent depuis de nombreuses années, des produits plus propres, mieux réparables et plus performants et moins consommateurs (eau, gaz, électricité, produits lessiviels).

L'énergie solaire photovoltaïque équipe de plus en plus d'usines. C'est le cas par exemple de l'usine ITV située à Valence en Espagne qui fabrique des machines à glaçons. « Depuis 2004, elle est équipée d'une grande quantité de panneaux solaires positionnés en toiture qui lui permettent d'être auto-suffisante pour toute ses consommations électriques », indique **Matthieu SIBILLE**, qui représente **ITV** en France. « Certifiée ISO 14001 depuis 2015 pour sa politique environnementale et ISO 14067 depuis 2018 pour l'empreinte carbone de ses produits, elle s'est engagée dans une démarche RSE spontanée pour produire de manière responsable. Toutes les chutes de matières sont recyclées et la R&D développe en permanence des nouveaux produits moins énergivores, plus propres, utilisant des fluides frigorigènes n'impactant pas la couche d'ozone (R290) ». Même chose chez **FAGOR** qui appartient à la coopérative **MONDRAGON** et dont certaines usines sont installées au Pays Basque espagnol : « par définition, une coopérative a déjà une RSE dans son ADN et l'histoire de **MONDRAGON** montre bien que l'aspect social a toujours été pris en compte. Sur le plan environnemental, nous avons deux usines équipées de panneaux photovoltaïques qui nous ont permis de produire 3.813.242 KWh d'énergie renouvelable en 2020. Nous avons également mis en place un plan de récupération des eaux de pluie qui nous permet de générer 59% de nos besoins. En parallèle, tous les tests que nous effectuons sur nos machines à laver le linge s'effectuent en circuit fermé. Nous connaissons bientôt l'empreinte carbone de notre groupe car une démarche plus poussée a été initiée dans ce sens », explique **Philippe LEBOT**, Directeur général de **FAGOR** en France.



*La nouvelle usine de CAPIC en Bretagne respecte la norme RT 2012 et a introduit différentes solutions pour réduire son impact sur l'environnement.*

En France, la nouvelle usine de **CAPIC** en Bretagne, construite en 2016, respecte la norme RT 2012 et a introduit différentes solutions pour réduire son impact sur l'environnement. Un gros travail a été fait sur la lumière avec onze Roof top en toiture qui offrent des puits de lumière naturelle dans l'usine et dans les locaux administratifs. Les fenêtres sont équipées de persiennes latérales qui diminuent la chaleur du soleil l'été et évitent le recours à la climatisation qui n'a plus cours dans les bureaux. En toiture, des panneaux solaires permettent de produire l'eau chaude du site. **BONNET-THIRODE GRANDE CUISINE (BTGC)** a de son côté mis aux normes son usine de Poligny dans le Jura et isolé les bâtiments, ce qui lui a permis de réduire de 40% sa facture énergétique.

Les investissements dans des machines plus performantes, moins énergivores et plus sûres se renforcent avec des découpes laser fibre qui ne nécessitent plus de système de refroidissement et qui permettent de réaliser de sérieuses économies d'énergie. Un tel modèle sera bientôt en place à la **CHAUDRONNERIE DE L'ISERE (CDI)** qui a planifié le remplacement de sa découpe laser CO2 après avoir installé une PAC (Pompe à Chaleur) pour chauffer le site ainsi qu'un régulateur varométrique. Depuis la mise en place de ces solutions, l'entreprise a pu faire baisser jusqu'à 3% de sa consommation

énergétique chaque année. D'une manière générale, tous les sites de production ont adopté le "relamping" temporisé qui ne fonctionne qu'en cas de présence humaine avec des éclairages LED, dans les ateliers comme dans les bureaux. Un plus énergétique qui améliore aussi le confort de travail.

### Déchets, emballages, tris, recyclage et revalorisation

Si, en aval, les adhérents du SYNEG adhèrent tous à **Valo Resto Pro**, une filière créée par le syndicat avec son partenaire Ecologic pour gérer les DEEE et les DEA des appareils en fin de vie, les industriels sont tout aussi sensibles aux déchets amont. Ainsi, la collecte et la valorisation des déchets industriels sont systématiques. Les chutes d'acier sont recyclables à 100% mais les autres déchets (carton, plastique, bois...) sont également collectés et gérés. Chez **SANTOS**, fabricant lyonnais de petit matériel de préparation, toutes les tables de montage sont équipées de plusieurs poubelles qui permettent de gérer le tri 5 flux (papier/carton, verre, bois, plastique et métal). « *Ces déchets sont collectés tous les jours par un ESAT avec lequel nous travaillons depuis de nombreuses années et qui se charge de leur revalorisation* » indique **Aurélien FOUQUET**, le directeur général. **WINTERHALTER** fait aussi appel à une entreprise sociale et solidaire (ELISE), éligible AGEFIPH, pour le tri sélectif de ses déchets. ELISE crée des emplois locaux et durables pour des personnes en difficultés ou en situation de handicap. « *Cette entreprise est en mesure de nous fournir un rapport qui indique ce que nos déchets ont permis de générer : économies d'eau, de CO2 et impact sur les emplois solidaires. C'est concret et cela me permet de communiquer auprès de mes équipes pour les sensibiliser* » commente **Éric BUFFET**, directeur général.

Chez BTGC, **Marion SINTUREL**, responsable marketing opérationnel est formelle : « *Alors qu'en 2010 nous triions et valorisons 25% de nos déchets, nous avons atteint 70% en 2015. Et depuis nous progressons encore chaque année* ». CAPIC indique pour sa part avoir divisé par trois sa production de déchets depuis que les poubelles individuelles ont été supprimées au profit de containers sélectifs. Le SAV du fabricant breton réutilise aussi au maximum certains emballages. Et de ce côté là justement, les efforts redoublent. Notamment pour éradiquer le polystyrène omniprésent dans le conditionnement des appareils. **SANTOS** est parvenu, après plus de deux ans de recherches et de tests, à s'en affranchir sur ses gammes de moulin à café qui sont désormais exclusivement emballées dans du carton. « *Ce sont des dossiers très complexes car il faut prendre en compte de nombreux paramètres. Pour valider ce nouveau conditionnement nous avons été obligés de modifier tout le process de maintenance en installant des crémaillères et en revoyant l'ergonomie des postes* » raconte Aurélien FOUQUET. **SERVECO**, spécialisé dans le prétraitement des biodéchets, certifiée ISO 14001 en 2011, éco-conçoit ses produits et travaille à la diminution des emballages qui sont tous 100% recyclables et fabriqués par une entreprise locale.

### Transports & logistique : être le plus "green" possible

Les transports et la logistique représentent une part très importante des émissions de gaz à effets de serre des industriels de la grande cuisine. Progressivement, ils mettent en place des actions pour diminuer cet impact en ayant recours à des transporteurs investis dans cette démarche et en faisant évoluer le parc automobile des collaborateurs en mobilité. « *Chez METOS nous avons recours à des solutions logistiques durables, pour les approvisionnements comme pour les livraisons* » indique **Bénédicte COMPERE**, Directrice générale de **METOS** France. **WINTERHALTER** a recours à des transporteurs engagés dans une démarche de réduction des émissions de CO<sup>2</sup> comme Kuehne Nagel en Allemagne qui compense ses émissions et vise la neutralité à l'horizon 2030. « *Nous sélectionnons uniquement des acteurs engagés* » confirme **Éric BUFFET**. De son côté BTGC a signé la charte de FRET21 qui l'engage à mettre en œuvre différentes actions pour optimiser ses taux de chargements (optimisation des charges palettisées, des conditions de livraison, réduction des trajets à vide, gestion mutualisée des approvisionnements etc.), en réduisant ses distances parcourues, en améliorant ses

moyens de transport et en sélectionnant des transporteurs labellisés. Les véhicules de son parc automobile bénéficient tous de la fonction Stop & Go qui a permis de réduire de manière conséquente le poste carburant et qui sensibilise les collaborateurs à pratiquer une conduite plus responsable. De son côté, **FRANCE AIR** fait évoluer progressivement son parc automobile vers des voitures propres dans le cadre d'une démarche RSE qui vient de démarrer tout comme **DANUBE INTERNATIONAL** qui a acheté un véhicule hybride et s'apprête à lui adjoindre un véhicule électrique pour le SAV. Chez SANTOS, l'export pèse lourd dans l'activité. Mais ici, les voyages longue distance sont rationalisés : « nous invitons nos collaborateurs à allonger leurs déplacements pour mutualiser les rendez-vous et réduire au maximum le recours à l'avion » indique Aurélien FOUQUET, Directeur Général.

Pandémie oblige, la visio-conférence s'est généralisée un peu partout, évitant les déplacements inutiles et jouant même un rôle inattendu. « Grâce à elle, nous avons récemment dépanné à distance un client en Corée » se réjouit le patron de SANTOS qui, pour fabriquer ses produits, privilégie depuis longtemps les circuits courts. « 80% de nos sous-traitants sont basés en Rhône-Alpes. Les matières premières issues de la fonderie, plasturgie, coutellerie sont françaises. Cette proximité nous offre une précieuse flexibilité qui a largement contribué à notre succès et à l'optimisation des approvisionnements ». CDI, tient le même discours : « en sous-traitance, nous ne travaillons qu'avec des entreprises locales (mécanique, peinture...) ou françaises. Pour les achats, nous privilégions les acteurs européens » complète Alexis JULIEN, Directeur Général.

### Valoriser le capital humain

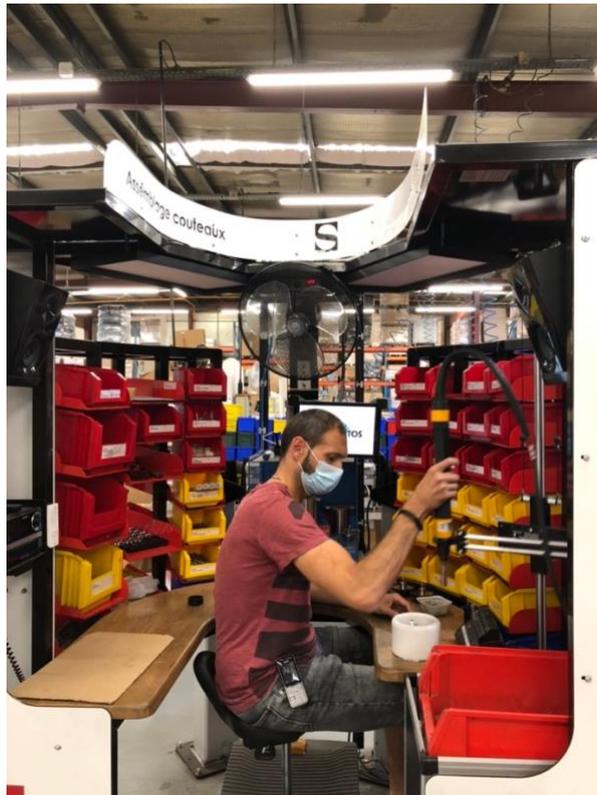


*Des investissements importants sont réalisés pour limiter les tâches répétitives, en faciliter certaines et gagner en performance et en confort.*

Sur le plan social de nombreuses initiatives sont mises en œuvre, en commençant par des politiques en faveur de la sécurité et du confort des salariés qui travaillent dans les usines. Traitement acoustique, solutions de levage, aspiration renforcée dans les box de soudure et de polissage, port d'EPI (Équipement de Protection Individuelle) sont des prérequis mais certains vont plus loin avec des investissements importants pour limiter les tâches répétitives, en faciliter certaines et gagner en performance et en confort. L'ergonomie est un mot d'ordre pour aménager les différents postes de travail. Concernant la manutention, WINTERHALTER a investi dans du matériel high tech (chariot à cabine inclinable avec caméra embarquée) tandis que SANTOS, a instauré un poste autonome adapté (table et siège réglables), dédié aux retours de maladie ou aux mi-temps thérapeutiques, qui ne nécessite pas de déplacement ni de gestes trop complexes. L'entreprise a également acheté des transpalettes électriques et un pont de levage assisté par ventouses qui permet au service expédition d'effectuer les gros chargements plus facilement. Des formations sur les gestes et postures sont

dispensés dans les entreprises pour lutter contre les TMS ou le mal carpien. FAGOR est certifié ISO 45001 (Sécurité, Santé et bien-être au travail) et en 2017, CAPIC a reçu le Prix ACANTHE de la CARSAT pour l'amélioration des conditions de travail de ses équipes (lutte contre le bruit, isolation thermique, réduction des efforts de manutention).

Le bien-être est aussi pris en compte avec des investissements dans les réfectoires pour des pauses déjeuner plus agréables (climatisation, terrasses extérieures), des espaces de détente/méditation (ITV), la mise à disposition d'abris pour les deux roues qui favorisent le recours à ce moyen de locomotion (CAPIC) ou de marche pieds dans les bureaux pour adopter de bonnes postures.



*SANTOS, a instauré un poste autonome adapté (table et siège réglables), dédié aux retours de maladie ou aux mi-temps thérapeutiques, qui ne nécessite pas de déplacement ni de gestes trop complexes.*

Des efforts notables pour l'industrie sont également à relever en matière de parité hommes-femmes et de prise en compte de la parentalité avec des horaires parfois aménagés pour mieux concilier vie privée et vie professionnelle (CAPIC). BTGC indique que « selon l'UNEDIC, la métallurgie emploie en moyenne 20% de femmes. Dans nos usines nous sommes actuellement légèrement en-dessous de ce chiffre car nos collaborateurs, pour la plupart issus de filières techniques, restent majoritairement masculins. Néanmoins, nous améliorons sensiblement cette tendance avec nos réseaux commerciaux, au-dessus de cette moyenne, et nos services centraux où l'égalité est totale (50/50) ». SANTOS revendique 34% de femmes, « c'est un bon score pour l'industrie et aussi peut-être parce qu'historiquement nous avons des bobineuses, une tâche plus féminine qui demande une grande précision, et que nous avons gardé lorsque le bobinage s'est automatisé » analyse Aurélien FOUQUET. La contribution des industriels à la formation est également très importante. Les apprentis sont légion, les formations continues des soudeurs, électriciens, éleveurs etc. systématiques (DANUBE INTERNATIONAL) afin de respecter et mettre en œuvre les réglementations. Enfin, on peut citer l'initiative de **TOURNUS EQUIPEMENT** qui a instauré l'actionnariat salarial avec 50% des salariés qui sont actionnaires de leur outil de travail. « Nous avons créé en 2013 un FCPE (Fond

*Commun de Placement Entreprise) Tournus, agréé par l'AMF, logé dans notre PEE (Plan d'Épargne Entreprise) qui nous a permis d'être aujourd'hui indépendant. La mise en place de ce dispositif a permis d'aligner les intérêts et les objectifs des salariés avec l'entreprise » explique Pierre MARCEL, le Président de la société.*

### Des productions responsables

Ces dernières années ce sont surtout sur les productions que se sont portés les efforts des fabricants de matériels professionnels, leurs services R&D se mobilisant pour éco-concevoir au mieux les machines, en utilisant moins de matières premières et de meilleure qualité sur le plan environnemental, pour de meilleures performances. C'est le cas d'**ODIC**, entreprise française basée à Ecuisses (71) et spécialisée dans le froid, qui s'est lancée dans un ambitieux programme de refonte de ses gammes. Ses nouvelles armoires et cellules à chariot, conçue en partenariat avec le CETIM, ont d'ailleurs été récompensées par plusieurs prix (Trophée Valo Resto Pro et Trophée Eco-Innovez). D'une manière générale, dans le froid, tous les fabricants ont développé des gammes avec des nouveaux fluides frigorigènes à faible pouvoir de réchauffement planétaire, pour se conformer aux nouvelles réglementations mais aussi pour participer à la réduction des GES. Chez **ACFRI**, des cellules de refroidissement autonomes fonctionnant au CO2 ont été développées en partenariat avec des acteurs de premier plan spécialisés dans l'utilisation de ce fluide.

Du côté du lavage, du linge comme de la vaisselle, ce sont les économies d'eau et d'énergie qui sont scrutées ainsi que la réduction des produits lessiviels (**DANUBE INTERNATIONAL**, **COMENDA**, **FAGOR**, **HOBART**, **METOS**, **WINTERHALTER**). L'ergonomie et la performance des lave-vaisselle a été optimisée, avec l'automatisation de nombreuses fonctions (relevage automatique des machines à capot, récupération des casiers en fin de chaîne sur les convoyeurs pour éviter les manutentions lourdes...), et les consommations énergétiques ont été réduites significativement. L'ajout de pompe à chaleur ou de condenseurs à buées ont amplement améliorés les conditions de travail de la plonge et les lave-verres équipés d'osmoseurs permettent de supprimer l'opération fastidieuse de séchage au torchon qui s'avère aussi dangereuse pour les opérateurs (coupures).

Côté cuisson, les consommations énergétiques ont, elles aussi, été réduites (en moyenne de 40%) et les appareils ont gagné en densité avec des appareils plus petits, plus polyvalents, mais offrant les mêmes ou de meilleures performances. Les nettoyages des appareils s'effectuent automatiquement avec des consommations d'eau réduites. Les appareils sont de plus en plus connectés ce qui permet de les commander à distance, de tracer les process et de garantir un respect des réglementations sanitaires.

Enfin, du côté du petit matériel de préparation, l'accent a été mis sur la réparabilité et **SANTOS** a même travaillé à l'obtention du label *Long Time*, une équivalence professionnelle de l'indice de réparabilité mis en place par le ministère de l'Écologie et de la transition énergétique au niveau du grand public. Ces appareils sont conçus en France (**DYNAMIC**, **SANTOS**) et les industriels s'engagent sur la mise à disposition des pièces détachées pendant plus de 10 ans.

Enfin, plusieurs démarches fleurissent pour réhabiliter certaines machines d'occasion afin de donner une seconde vie au matériel de 1<sup>ère</sup> main (**WINTERHALTER**) tandis que la location longue durée (LLD) se généralise un peu partout. Des actions se mettent aussi en place avec les réseaux d'installateurs pour reconditionner certains matériels.

### Des actions de solidarité ou en faveur de la biodiversité

Impossible de conclure ce dossier sans signaler les nombreuses initiatives solidaires déployées par cette filière qui les mène généralement en toute discrétion. En voici quelques-uns qui méritent d'être cités en exemple : prêt de matériel à des associations ou à des entreprises sociales et solidaires

(SANTOS : projet Capucine & Gaston, un traiteur bio et social), vente de casiers à vaisselle rose dans le cadre d'octobre rose avec dons des ventes à la Fondation contre le cancer (METOS), adhésion à l'Entreprise des possibles (France AIR) qui est un collectif d'entreprises engagées pour aider les sans-abris et les plus fragiles, mécénat pour soutenir des concours engagés par des ONG (CAPIC)... Sans oublier que sur certains sites, les espaces verts sont valorisés pour favoriser la biodiversité : recours aux ESAT pour les entretenir (SERVECO), mise en place de ruches (CDI, SANTOS), potager d'herbes aromatiques (SANTOS), permettent aussi de fédérer les collaborateurs autour de la RSE.



Comme dans de nombreuses PME, la RSE des fabricants d'équipements de cuisines professionnelles n'en est qu'à ses balbutiements même si l'on peut constater les multiples efforts que ces industriels font pour la prendre en compte. Les plus gros d'entre eux ont entamé de vraies démarches qui lui sont totalement dédiée mais dont les résultats chiffrés se font encore attendre. Pour les plus petits, le temps et les ressources manquent encore pour formaliser plus concrètement la démarche. L'urgence climatique donnera sans doute un nouveau coup d'accélérateur à ces acteurs déjà engagés sur le chemin du développement durable.

***A propos de l'auteur de ce dossier : Nelly Rioux, est journaliste professionnelle depuis de nombreuses années. Elle écrit régulièrement pour le magazine professionnel RPF Cuisine PRO (PYC Media), collabore au magazine Restauration21, réalise des biographies d'entreprises et a publié un ouvrage qui retrace 80 ans de Restauration Collective (Éditions de la RHF). Elle a une parfaite connaissance de toute la filière Grande Cuisine.***

## Le cadre réglementaire de la RSE\*

La France s'est dotée progressivement d'un cadre législatif et réglementaire pour prendre en compte la responsabilité sociétale des entreprises.

On peut retrouver sur le site du ministère de l'Écologie et de la transition écologique, l'ensemble de [ces données](#).

Il faut noter que depuis l'entrée en vigueur de la [loi PACTE du 22 mai 2019](#), de nouvelles dispositions sont entrées en vigueur pour renforcer la RSE :

- L'[article 1833 du Code civil](#) a été modifié afin que l'objet social de toutes les sociétés intègre la considération des enjeux sociaux et environnementaux,
- L'[article 1835 du Code civil](#) a été modifié pour reconnaître la possibilité aux sociétés qui le souhaitent de se doter d'une raison d'être dans leurs statuts,
- Le statut d'entreprise à mission a été créé.

En complément, la norme ISO 26000 indique que la responsabilité sociétale des organisations est la responsabilité d'une organisation vis-à-vis des impacts de ses décisions et de ses activités sur la société et sur l'environnement, se traduisant par un comportement transparent et éthique qui :

- Contribue au développement durable y compris à la santé et au bien-être de la société.
- Prend en compte les attentes des parties prenantes.
- Est intégré dans l'ensemble de l'organisation et mis en œuvre dans ses relations

\* Source : ministère de l'Économie, des Finances et de la Relance, ministère de l'Écologie et de la Transition énergétique