

COLLECTIF ENGAGÉ

2024



GEPIA
Activateur de business³

“FRENCH TOUCH”

POUR UNE OFFRE
FRANÇAISE D’EXCELLENCE

RSE

POUR CONTRIBUER AU PROGRÈS
TECHNIQUE, SOCIÉTAL ET
ENVIRONNEMENTAL

COLLECTIF

FAIRE MIEUX,
ENSEMBLE

ENGLISH
VERSION



LA FRANCE À L'HONNEUR

Tout l'été, les yeux du monde entier ont été braqués sur la France.
Notre pays a montré qu'il était capable de jouer collectif pour briller et performer.

Le moment me semble tout indiqué pour rappeler que les équipementiers français du process et du packaging ont eux aussi leur collectif, et montrer comment ils travaillent à maintenir notre pays sur le podium des meilleurs fournisseurs mondiaux.

3 salons internationaux d'envergure vont se tenir en ce mois de novembre 2024 : All4Pack Emballage Paris en France, PackExpo à Chicago et Gulfood à Dubai. Les équipementiers français y seront notamment représentés au travers d'une soixantaine de membres du GEPPIA, que je vous invite à aller rencontrer.

Ils vous parleront de leurs solutions mais aussi de tout ce que le « collectif France » met en oeuvre pour vous accompagner plus vite, plus haut, plus fort dans chacune de vos problématiques.

Je souhaitais également profiter de cette fin d'année pour proposer une vue d'ensemble de l'engagement des constructeurs et équipementiers français en matière de RSE. C'est ainsi que nous avons compilé dans les pages qui suivent les résultats de l'interview d'une trentaine de nos membres.

Vous verrez en les parcourant que notre industrie est engagée sur la voie du progrès technique, sociétal et environnemental, et qu'elle compte sur l'intelligence collective pour démultiplier l'effet des actions individuelles.



Laurent Chasset
Président du GEPPIA

Les adhérents interviewés :

Sont majoritairement des constructeurs de machines de process et d'emballage (64%)
Mais aussi leurs partenaires techniques français et européens (36%)

Sont essentiellement des PME (78%)
Mais aussi des ETI (22%)

La plupart sont très présents à l'export, certains y réalisant jusqu'à 80% de leur chiffre d'affaires

Pour une offre française d'excellence

La « French touch » dans le domaine des équipements de process et d'emballage

La spécificité de l'offre française s'inscrit dans l'histoire de la promotion de savoir-faire gastronomiques et cosmétiques propres à notre pays, ainsi que dans le développement des plus grandes marques françaises à l'international.

« Nous nous inscrivons depuis toujours dans l'environnement de l'industrie française et du conditionnement, et sommes membre historique d'Evolis, du GEPPIA, d'Elipso, ainsi que membre d'excellence de BPI. Nous militons pour collaborer dans la conquête des marchés à l'export en accompagnant les grandes marques françaises telles que Danone, Lactalis, LVMH et l'Oréal. »
Bruno du Plessix - **Sleever**

Les équipementiers français sont par exemple reconnus mondialement dans les équipements de boulangerie, ou encore dans le traitement des produits laitiers, dont la France est le deuxième producteur européen. Ils ont souvent été pionniers dans le développement de solutions de traitement et de conditionnement novatrices, demandées par leurs clients.

« Nous ne sommes pas seulement un équipementier, mais également un partenaire clé, accompagnant nos clients au-delà de la livraison de leurs produits finis, avec une expertise approfondie du secteur. » Margot Allart - **Panem**

« Les constructeurs français se sont distingués par leur capacité à répondre aux exigences strictes de l'industrie laitière, qui nécessite des machines à la fois hygiéniques, précises et rapides. »
Dominique Ledru - **Serac**

Technologie de pointe

Les entreprises françaises investissent massivement dans la recherche et le développement afin que leurs machines restent à la pointe de la technologie. Les sujets traités vont de la robotique à l'automatisation avancée, avec bien sûr l'intégration de l'intelligence artificielle. Le tout dans le contexte de la digitalisation de l'industrie et d'exigences environnementales plus prégnantes :

« Les machines françaises sont conçues pour s'intégrer dans des environnements industriels connectés, conformément aux principes de l'Industrie 4.0, pour une production plus intelligente et plus flexible. » Laurent Corbet - **Karville**

« Notre particularité, c'est d'utiliser la technologie au service de l'environnement pour réinventer et optimiser les rayons BVP. » Hervé Duffner - **DUNE**

Qualité et fiabilité

La France a une longue tradition industrielle ; elle est reconnue pour sa rigueur et la qualité de fabrication de ses équipements :

« La réputation des constructeurs français repose sur un mélange d'innovation technologique et de

savoir-faire industriel depuis 50 ans. Nous sommes fiers de proposer des machines qui allient performance, robustesse, sécurité et simplicité d'utilisation. Chez nous, l'accent est toujours mis sur la qualité, la durabilité et l'accompagnement dans la relation client de A à Z. Nous cherchons à proposer des solutions qui ne sont pas simplement efficaces, mais qui offrent aussi une vraie plus-value en termes de flexibilité, de productivité et d'ergonomie. » Hugo Menault - **Atecm**
Packaging

Si le label « made in France » est depuis longtemps un élément important pour les constructeurs, il le devient aussi pour certains partenaires des équipementiers français :
« *Nous sommes fiers que toute la gamme d'électrodistributeurs du groupe Aventics soit désormais fabriquée sur notre site français de Bonneville et puisse ainsi être labellisée made in France.* » Laurent Callens - **Emerson**

Flexibilité et personnalisation

Les constructeurs français n'hésitent pas à proposer des machines adaptées aux besoins spécifiques de chaque client. Ils se distinguent aussi par la flexibilité et la capacité d'évolution de leurs solutions :

« *Dans notre métier de fin de ligne de conditionnement, nos machines d'emballage sont réputées pour leur importante capacité d'adaptation et d'évolution, ce que l'on ne retrouve pas forcément chez les fabricants étrangers, sur le continent américain par exemple, qui proposent principalement des machines standards.* » Eric Gautier - **MG Tech**

« *Les machines françaises sont connues pour être des machines robustes, efficaces, flexibles, capables de répondre aux fortes exigences de production de nos clients industriels. Cela passe par des équipes professionnelles en France avec des compétences techniques poussées et passionnées de leur métier pour répondre parfaitement aux attentes des clients.* » Grégory Boillot - **Tecma Aries**

Accompagnement

Les constructeurs français mettent également en avant l'implication de leurs équipes, permettant un accompagnement de proximité tout au long du projet, ainsi qu'en phase d'exploitation pour les besoins en SAV et en formation. C'est notamment ce qui leur permet de se distinguer sur des projets complexes :

« *Les constructeurs de machines et industriels français ont un atout majeur comparé à de nombreux autres pays : leur équilibre entre pragmatisme et qualité de service. Nous sommes capables de réaliser et mettre en service des machines hautement complexes avec un niveau de qualité très élevé, tout en respectant les délais et en faisant des choix qui sont bénéfiques pour le client, dans la durée.* » Baptiste Amato-Gagnon - **Psycle**

« *Nous sommes en mesure de proposer un bon ratio entre la qualité des produits, le prix de vente et le délai de fabrication et de livraison. De plus, nous sommes reconnus pour notre rigueur dans la gestion de projets, depuis les premiers contacts avec les clients jusqu'à la mise en service des équipements.* » Eric Gautier - **MG Tech**

Pour contribuer au progrès technique, sociétal et environnemental

La très grande majorité des entreprises que nous avons interrogées (82%) a initié en interne des actions pour limiter l'impact sur l'environnement, améliorer le bien-être des salariés, ou encore favoriser le développement des relations avec les écosystèmes locaux. Elles sont plus d'un tiers à avoir formalisé une démarche RSE et plusieurs sont labellisées ou régulièrement évaluées par des organismes tiers. Les entreprises cotées, quant à elles, se préparent à répondre aux exigences de la directive européenne CSRD, entrée en vigueur le 1er janvier 2024.

« Nous sommes engagés depuis 2018 dans une démarche structurée, et suivons depuis 2024 le référentiel AFNOR Engagé RSE (modèle AFAQ 26000). Notre vision repose sur l'idée que la performance économique doit s'accompagner d'un impact positif sur la société et l'environnement. Il est essentiel d'engager une démarche RSE ambitieuse, non seulement pour répondre aux attentes croissantes de nos clients, mais aussi pour offrir à nos collaborateurs un environnement de travail durable et épanouissant. Cette démarche s'inscrit dans notre feuille de route 2024-2026 comme un axe d'amélioration pour l'entreprise et pour la société dans son ensemble. » Pascal Hervault - **Ifm France**.

« Depuis son adhésion au Pacte Mondial des Nations Unies en 2013, le groupe Serac cherche à agir de manière responsable en lien avec ses parties prenantes (partenaires internes et externes) au sein de l'environnement dans lequel il opère. Il s'est engagé dans une démarche globale de développement durable et produit chaque année, depuis 2018-19 un rapport DPEF (Déclaration de Performance Extra-Financière), depuis 2018-19. Un plan de transition carbone visant à réduire les émissions de gaz à effet de serre du groupe est en cours d'élaboration. Il viendra en support des nouveaux engagements stratégiques 2024 autour du changement climatique et de la conformité à la directive CSRD et aux normes ESRS, qui s'appliqueront au groupe à compter de l'exercice comptable 2025-26. » Dominique Ledru - **Serac**

« Nous avons décidé, pour cette année 2024, de formaliser les actions déjà en place et sommes actuellement en attente de la notation délivrée par l'organisme Ecovadis. En 2025, nous allons continuer à structurer notre démarche RSE pour pouvoir partager clairement nos actions avec nos clients et nos fournisseurs. » Stéphane Chiry - **Stoppil**

« Notre démarche RSE, et sa feuille de route 2024-2028, s'appuie sur la raison d'être du Groupe Sonepar : « Pour les générations futures, nous donnons de l'énergie au progrès », avec 6 engagements phares dont l'équilibre hommes-femmes, la formation continue, la circularité des produits ou encore le parcours durable du client. Pour engager ses collaborateurs et agir sur son écosystème, Sonepar France a également déployé des partenariats responsables stratégiques notamment en faveur du réemploi des produits, de la formation, du handicap et de la diversité. » Aurélien Liénard - **Sonepar**

« Emerson utilise un modèle qui regroupe ses efforts en matière de développement durable en trois grands piliers : Greening Of Emerson (comment nous améliorons nos performances internes en matière de durabilité environnementale), Greening By Emerson (comment nous soutenons et encourageons les efforts de décarbonation et de durabilité environnementale de nos clients), et

Greening With Emerson (comment nous favorisons la collaboration entre les parties prenantes). Ce cadre a été favorablement accueilli par les clients, les employés, les investisseurs, les gouvernements et les communautés, avec qui nous travaillons en partenariat. » Laurent Callens - Emerson

Socaps, partenaire service historique du GEPPIA, est allé un peu plus loin en adoptant le statut d'entreprise à mission, formulée ainsi : « Guidés par nos principes coopératifs, nous entreprenons ensemble pour soutenir techniquement la transformation positive des industries et leur prospérité »

« En tant que société à mission, nous partageons chaque année un rapport de mission public qui donne accès à nos objectifs, nos actions et nos résultats », précise Julie Adrien.

Écoconception, réduction de l'impact de la fabrication et reconditionnement des machines

En matière d'écoconception, les industriels interrogés ont surtout évoqué deux axes de travail : l'optimisation de l'utilisation des matières premières (métaux notamment) et l'intégration de composants économes en énergie :

« Nous avons internalisé la production des pièces qui constituent nos machines pour optimiser l'utilisation des matières premières (comme l'inox) mais aussi pour améliorer la qualité. Nous avons mis en place le recyclage de tous les rebuts métalliques issus de notre production. Nous avons ainsi recyclé en 2023 plus de 33 tonnes de métaux (aluminium et inox) » Brunehilde Thomas - CDA

« Nous travaillons sur la conception de nos machines avec l'objectif d'utiliser moins de matière. Nous optimisons leur fonctionnement afin de réduire le nombre de pièces nécessaires à leur fabrication, tout en conservant la même performance ; nous produisons à la commande sans stocker ; nous réutilisons certaines pièces pour réaliser des prototypes ou des machines d'essai. » Sophie Lefevre - Kriska Industrie

Ces efforts s'ajoutent aux gestes écologiques du quotidien :

« Depuis plusieurs années, nous avons une presse à balles pour nos déchets de film PE et de cartons. Nous avons mis en place au début de cette année plusieurs poubelles avec code-couleurs et procédures/explications au personnel pour la bonne gestion des déchets de nos bureaux et aussi le réfectoire pour le personnel restant déjeuner à l'entreprise (avec mise en place d'un composteur). Enfin, nous changeons actuellement toutes les lumières intérieures de notre entreprise (bureaux comme atelier) en remplaçant tous les tubes-néons par des LEDs (avec détecteur de mouvement) nous permettant d'économiser de l'énergie. L'objectif de ces approches est que les petits efforts réalisés par chacun permettent de contribuer aux enjeux du développement durable. » Jérôme Galpin - Farbal

Écoconception et gestes du quotidien s'inscrivent dans une démarche globale de réduction des émissions de GES, pour laquelle constructeurs comme équipementiers s'attachent à récolter des données précises :

« En 2024 nous avons décidé de démarrer un audit bilan carbone, accompagnés par une société externe afin d'adopter une démarche proactive, durable et économiquement viable, tout en répondant aux enjeux climatiques mondiaux et en se préparant aux exigences futures. » Eric Gautier - MG Tech.

« En 2023, nous avons lancé une initiative inédite en France en collaboration avec le Cetim : l'analyse de l'empreinte environnementale de nos équipements. À travers une Analyse de Cycle de Vie (ACV), nous avons évalué tous les aspects de nos machines, de la fabrication à la fin de vie, afin de mettre en évidence les points les plus problématiques en termes de consommation d'énergie. Des résultats prometteurs émergent, comme une baisse de 20% des émissions de CO2 sur un modèle écoconçu. Nous envisageons de généraliser ces améliorations à toutes nos machines. »
Laurent Fournier - Zalkin

« Nous travaillons sur les réductions de consommation énergétique sur notre site industriel, en particulier la consommation d'eau et la décarbonation de l'énergie utilisée, mais aussi chez les clients en offrant plusieurs alternatives de réduction de consommation d'utilités, et aussi de décarbonation. Les gains espérés peuvent atteindre 20% des consommations. »
Matthieu Cillard - Steriflow

« Nous sommes ECOVADIS Gold depuis 2022. Nous avons réduit nos émissions de GES de 65% entre 2018 et 2023. Notre objectif est d'être NET ZERO sur les GES en 2045 sur les scopes 1,2 et 3 avec une réduction de 90% des émissions de GES (scopes 1 et 2) d'ici 2030, et une réduction de 25% des émissions de GES (scope 3), approuvée par l'association SBTi (Science Based Targets initiative). »
Laurent Callens - Emerson

« Le groupe Iwis s'est engagé à être neutre en carbone d'ici 2040 pour les émissions des champs 1 et 2 et à réduire les émissions du champ 3 de 50 % d'ici 2040. »
Christian Bellone - Iwis

« Nous avons formalisé nos KPI selon un cadre que nous avons baptisé DEGREE, avec D pour Décarbonisation comme premier chapitre. Nos résultats sont publiés et disponibles au téléchargement sur une plateforme dédiée. »
Bruno Bouard - Siemens

« Wuppertal est le plus grand site du Groupe Schmersal. Cela signifie que c'est là qu'il y a le plus grand levier pour faire bouger les choses, et c'est exactement ce sur quoi nous insistons. Qu'il s'agisse de la centrale énergétique au sous-sol avec centrale de cogénération, de la crèche d'entreprise, de la réutilisation des déchets plastiques dans l'atelier de moulage par injection ou des ruches sur le toit : nous poursuivons systématiquement l'objectif de maintenir notre CCF – Corporate Carbon Footprint – aussi faible que possible afin d'apporter notre contribution pour que l'existence sur notre planète soit et reste vivable pour tous les hommes. Les exemples présentés dans le dernier rapport de durabilité montrent les leviers que nous actionnons ici à Wuppertal – et le degré d'engagement de nos collaborateurs dans ce domaine. »
Philip Schmersal - Groupe Schmersal

Dernier point d'amélioration : le reconditionnement des machines pour leur donner une nouvelle vie, qui devient une option plus facilement envisageable qu'il y a quelques années.

« La réutilisation des équipements est une préoccupation constante pour ne rien jeter ! Nous avons aussi une équipe spécialisée dans la réhabilitation des machines d'occasion qui, après plus de 20 ans de service, sont remises au goût du jour pour repartir pour une nouvelle vie chez un autre client. »
Gregory Boillot - Tecma Aries

« Nous proposons nous aussi une gamme de machines reconditionnées à nos clients »
Hugo Menault - Atecmaa Packaging

Favoriser la qualité de vie au sein d'écosystèmes locaux

À la sécurité des salariés, qui reste bien entendu la première des priorités pour toute entreprise industrielle, s'ajoutent depuis quelques années la mise en place de mesures favorisant l'équilibre entre vie personnelle et vie professionnelle ainsi que l'épanouissement de chacun.

Le travail sur la féminisation des effectifs et l'égalité hommes-femmes est aussi un axe de progrès important :

« *Nous sommes une société multiculturelle dans laquelle un tiers des effectifs est féminin. Notre indice d'égalité H-F est de 84/100 et notre indice d'écart de rémunération de 36/40.* » Léa Chantelauze - **Newtec Bag**

« *Siemens SAS affiche pour l'exercice 2023 un score d'égalité hommes-femmes de 91/100. Nous nous sommes engagés dans une stratégie de tolérance zéro vis-à-vis du sexisme ordinaire, avec la mise en place d'actions ciblées et d'outils pédagogiques. La mixité, la diversité et l'inclusion sont des sujets auxquels nous sommes très attachés. En 2023, nous avons recruté 40% d'alternants dans les quartiers prioritaires de la politique de la ville (QPV) et passé plus de 1,2 million d'Euros de commandes auprès de structures IAE / ESAT EA.* » Bruno Bouard - **Siemens**

Les constructeurs et équipementiers français sont aussi très bien intégrés au tissu économique local, qu'ils contribuent à nourrir. Dans cette industrie, les circuits courts, l'entraide et la communication avec les parties prenantes existent depuis bien longtemps :

« *Nous privilégions les circuits courts, non seulement pour des raisons écologiques, mais aussi pour renforcer notre écosystème local. Nous sommes convaincus que travailler avec des partenaires qui partagent nos valeurs, à taille humaine, permet de construire des relations durables et mutuellement bénéfiques. Chez Thimon, nous ne faisons pas des affaires à tout prix. Nos partenariats, qu'ils soient avec nos fournisseurs, nos salariés ou nos clients, doivent être gagnants pour tous. Le profit est bien entendu nécessaire, mais il doit être accompagné de respect, de confiance et d'un bénéfice partagé.* » Yohann Gaidon - **Thimon**

« *Implantée au coeur de la campagne Normande, Zalkin a su tirer parti de son emplacement et des ressources industrielles de la région. L'entreprise s'approvisionne localement pour 80% de ses pièces et cette proximité avec des sous-traitants locaux a plusieurs avantages : des délais plus courts, une empreinte carbone optimisée et la mise en valeur du savoir-faire industriel français. Nous exportons dans 120 pays et plus de 80% de ce qui est fabriqué vient de Montreuil-l'Argillé.* » Laurent Fournier - **Zalkin**.

« *Nous collaborons régulièrement avec des initiatives locales. Il y a peu nous avons fait découvrir notre entreprise à des demandeurs d'emploi du bassin Centre Val de Loire, et nous proposons des contrats de professionnalisation pour former et transmettre nos savoir-faire.* » Hugo Menault - **Atecmaa Packaging**

L'innovation comme moteur du progrès technique

Toutes les entreprises que nous avons interrogées considèrent, sans exception, le progrès environnemental et social comme un besoin qui devrait s'exprimer de plus en plus chez leurs clients. Elles intègrent donc naturellement ces deux dimensions dans leurs projets de R&D ainsi que dans leurs nouveaux produits, et ce depuis plus de 15 ans pour les plus avancés :

Sleever

Une solution de recyclage pour tous les emballages primaires et un partenariat pour des sleeves compostables

Sleever s'est investi depuis plus de 15 ans pour apporter une solution sleeve+machine permettant la recyclabilité, en boucle ouverte ou fermée, de tous les emballages primaires. Pour les emballages en **PET** Sleever a développé la solution **Combisteam LDPET®** : Machine à technologie de rétraction vapeur utilisant un sleeve permettant la recyclabilité des bouteilles **PET** en boucle fermée.

Pour les emballages en **PEHD** Sleever a développé la solution **Combisteam LPPE®** : Machine à technologie de rétraction vapeur utilisant un sleeve permettant la recyclabilité des bouteilles **PEHD** en boucle ouverte.

Pour le marché du maquillage Sleever a développé la solution **Multiflexshink®** : Machine à technologie de rétraction électrique utilisant des sleeves contenant jusqu'à 50% de matières recyclées dans leur composition.

Sleever vient également d'annoncer avoir noué un partenariat de co-développement avec **CARBIOS** pour la mise sur le marché des premières étiquettes-sleeves biodégradables Home Compost. Ces films offriront une solution éco conçue pour les emballages sans filière dédiée, et permettront de développer l'usage des sleeves dans des applications aussi différentes que l'étiquetage, l'habillage et la sécurisation des emballages des marchés des produits du luxe et de la grande distribution.

« Notre engagement depuis plus de 15 ans dans le développement de solutions d'emballage éco conçues pour répondre aux besoins des marques nous a naturellement rapproché de la société CARBIOS. Aujourd'hui après 4 ans de développement, nous sommes fiers d'avoir engagé ce partenariat, cette innovation complète notre offre aux marchés soucieux de renforcer leur impact en matière d'économie circulaire et ouvre de véritables perspectives sur les marchés à l'international. » Eric Fresnel, Président du **Groupe Sleever®**

DUNE

97% de plastique en moins pour l'emballage du pain et des viennoiseries

Chaque jour, les **GMS** emballent des milliers de produits de panification dans des boîtes en plastique. C'est pour leur permettre d'anticiper la fin de l'usage des plastiques à usage unique, prévue pour 2040 en France que DUNE, concepteur et fabricant de solutions automatisées d'emballage pour le pain et les viennoiseries dans les **GMS** a créé **VISIODUNE**.

« Grâce à **VISIODUNE**, ce sont jusqu'à 10 tonnes de plastique qui ne transitent plus dans les hypermarchés français et jusqu'à 6 fois moins de CO2 dans l'atmosphère. En réduisant considérablement l'usage du plastique dans les **GMS**, notre solution promeut une consommation responsable et durable qui répond à la politique RSE de nos clients », précise Hervé DUFFNER fondateur et PDG de **DUNE**.

Après les **GMS**, Dune se lance un nouveau défi : équiper les industries alimentaires avec **NEPTUNE**, une machine d'emballage 100% automatique et polyvalente.

CDA

Une solution pour recycler les supports d'étiquettes adhésives

Daisy est la star du recyclage chez CDA. Cette machine a été spécialement conçue pour séparer les étiquettes adhésives de leur support : la glassine. Elle permet aux entreprises qui le souhaitent de recycler la **glassine** ; en effet, une filière de valorisation en boucle ouverte s'est organisée en France.

Le fonctionnement de la Daisy est simple : une fois le passage de la bande réalisé, il suffit d'appuyer sur un bouton poussoir pour lancer le cycle. Les étiquettes sont alors décollées de la laize pour être appliquées sur un mandrin cylindrique (choisi par l'utilisateur) tandis que la glassine est enroulée sur elle-même. À la fin du processus, 2 rouleaux distincts sont créés : un formé par les étiquettes collées les unes aux autres et le second formé par la glassine (vierge d'étiquettes) enroulée sur elle-même. Les rouleaux denses peuvent être facilement stockés et envoyés au recyclage.

Meler

Jusqu'à 50% de réduction de la consommation de colle avec le moussage

L'application d'adhésifs est un processus essentiel dans de nombreux secteurs, dont l'emballage. Meler, expert du sujet, mise sur l'innovation pour améliorer de manière continue ses performances techniques, économiques et environnementales.

Sur cet axe en particulier, Meler travaille d'une part à une meilleure efficacité énergétique de ses fonderies, avec par exemple les fonderies de la gamme **Micron+**, et d'autre part à la réduction du besoin en matières premières avec le moussage. Cette technologie consiste à introduire des microbulles d'air ambiant dans l'adhésif, pour réduire sa consommation à volume équivalent.

En combinant les deux axes de travail, il est possible d'économiser jusqu'à **30%** en consommation d'énergie et **50%** en consommation de colle.

Tecma Aries

Utiliser toutes les possibilités offertes par le carton

« *Nous travaillons sur différents projets autour du carton* », explique Grégory BOILLLOT, Président « des briques de lait dans un carton plutôt que du film plastique, des anneaux plastiques pour les cannettes remplacées par des clips carton ou en fibre végétale, utiliser la précision des dernières générations de robots pour que l'épaisseur du carton soit réduite... voici quelques-unes de nos réalisations ».

Tecma Aries mise aussi sur l'**ergonomie** pour permettre à ses clients de produire avec moins d'efforts. L'entreprise intègre ainsi des **robots polyarticulés** pour le chargement automatique des consommables et travaille à l'utilisation de **robots mobiles autonomes** pour le transfert d'un poste à l'autre.

Balluff

Des capteurs et des modules réseaux recyclables

« *De nombreuses entreprises ont entrepris des démarches RSE, très souvent similaires dans leur approche et consultables depuis leur site web. Mais combien d'entre elles ont déjà proposé des gammes de produits répondant aux critères d'écoconception et de durabilité ? Le groupe Balluff, quant à lui, a franchi un cap important en proposant sur le marché une **nouvelle gamme de produits recyclables**, notamment des capteurs et des modules réseaux, alliant polyvalence, coût maîtrisé et durabilité. Cette nouvelle orientation s'inscrit dans le cadre de l'adoption de la norme ESPR 2024, approuvée par l'EU le 18 juillet dernier, qui renforce l'engagement de Balluff en faveur de l'écoconception et de la durabilité.* » Jules Belpomme

Faire mieux, ensemble

Le GEPPIA est avant tout un lieu de rencontre et de création d'opportunités. C'est l'engagement de ses membres qui fait de lui un collectif engagé.

Aujourd'hui, dans nos échanges et nos réflexions à moyen et long terme, l'idée de faire mieux pour les générations futures grâce à l'intelligence collective prend de l'ampleur. Nous avons à coeur de renforcer le travail sur les questions environnementales et sociétales dans toutes nos interactions :

Échanges

Nos membres se retrouvent régulièrement, dans différents groupes, pour partager des informations, des bonnes pratiques, des retours d'expériences sur telle ou telle initiative. Ils mettent en commun leurs réseaux de fournisseurs et partenaires, locaux et nationaux.

*« Nos produits sont 100% made in France et ISO 9001, avec le label French Tech. Grâce au GEPPIA nous capitalisons sur un environnement de partenaires 100% français, qui viennent s'ajouter à nos partenaires locaux. » Patrice Devert - **Zenjet***

*« Steriflow souhaite promouvoir la qualité du produit et du service des sociétés françaises, ainsi que démontrer sa dynamique 4.0. Ce sont des axes communs à toutes les sociétés du GEPPIA qui promeut une offre française de qualité. » Matthieu Cillard - **Steriflow***

Nous invitons aussi régulièrement des industriels utilisateurs de nos machines à nos rencontres, et avons créé des liens avec différents réseaux d'industriels. Tout ceci afin d'être au plus près des besoins des marchés mais aussi pour engager le dialogue sur les progrès que nous pourrions initier ensemble.

*« Dans l'industrie de l'emballage, tout progrès durable est le fruit d'une collaboration entre les producteurs et les fournisseurs d'équipements. C'est pourquoi nous mettons l'accent sur la création de partenariats solides avec nos clients. En travaillant en étroite collaboration avec eux, nous pouvons trouver la meilleure façon d'aller de l'avant et de développer de nouvelles solutions qui renforcent nos efforts en matière de RSE. » Carlotta Pasi - **Synerlink – BW Filling & Closing***

Réflexion

Réfléchir ensemble pour trouver, plus vite, des solutions plus efficaces à des problématiques communes telles que les approvisionnements ou encore le recrutement, c'est aussi ce que permettent les différents événements organisés par le GEPPIA.

Le développement d'outils pour améliorer la visibilité de l'offre française à l'international fait partie de ces réflexions.

« Nous trouvons au GEPPIA un lieu de rencontre, de partage et de création d'opportunités. C'est en partie grâce à ce groupement que nous créons un réseau de professionnels qui partagent les mêmes valeurs. Nous y trouvons également un éclairage sur certains sujets qui peuvent nous mettre en difficulté, car il ne correspondent pas à ce que nous avons l'habitude de traiter. Le GEPPIA nous apporte ce regard extérieur et nous trouve des axes de travail. Enfin, le GEPPIA crée des conditions favorables à l'exercice de notre métier, en nous aidant sur des organisations de salon, d'évènements, ou encore sur des éléments de communication. » **Yohann Gaidon - Thimon**

« C'est aussi une force de pouvoir chercher ensemble des solutions lorsque nous sommes impactés par les mêmes problèmes, comme les difficultés d'approvisionnement en matières premières et composants que nous avons connues récemment. » **Christelle Coube - Stoppil**

Innovation

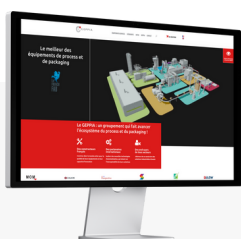
C'est le principal fruit attendu du travail en mode intelligence collective. Le GEPPIA aide ses adhérents à rester à la pointe de la technologie en organisant une veille stratégique et des ateliers avec des experts sur des sujets tels que l'interopérabilité dans l'usine 4.0, la cybersécurité, l'intelligence artificielle. Le GEPPIA stimule aussi directement l'innovation avec des évènements tels que le Packathon, qui intègrent déjà une dimension RSE.

« Le GEPPIA nous permet d'échanger avec d'autres acteurs majeurs de l'industrie, de mutualiser les bonnes pratiques et d'innover ensemble, tout en préservant notre singularité. Grâce à ces échanges, nous renforçons notre compétitivité en restant à la pointe des évolutions technologiques et des tendances du marché, ce qui nous permet de continuer à proposer à nos clients des solutions différenciantes et de qualité. » **Pascal Hervault - Ifm France**

« Le GEPPIA est moteur d'une forte dynamique qui provoque l'émulation de ses membres et permet in fine de développer des avantages distinctifs face à la concurrence internationale. » **Jérôme Galpin - Farbal**

« Les membres du GEPPIA font preuve d'intelligence en tirant parti des singularités de chacun et en unissant leurs forces pour proposer aux industriels des solutions fiables, clés en main, pour développer leurs entreprises. » **Baptiste Amato-Gagnon - Psytle**

LES MEMBRES CONTRIBUTEURS



Retrouvez tous les membres de notre collectif
 sur www.geppia.com