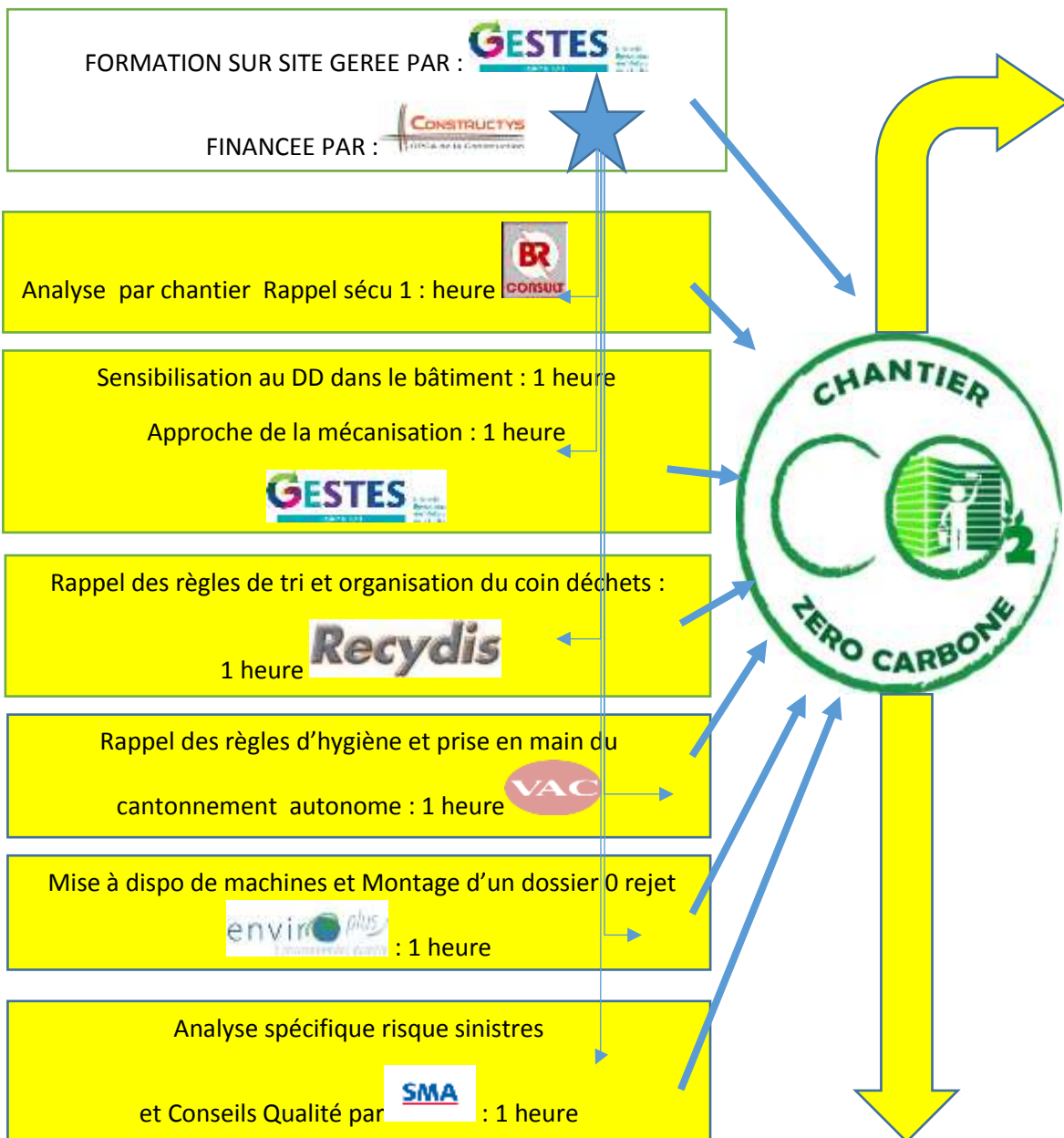


Construire un Chantier Zéro Carbone

Phase 2 : DEPLOIEMENT SUR CHANTIER

Phase 3 : CHANTIER BAS CARBONE



Les principales mesures mises en place pour diminuer les nuisances et l'empreinte carbone et assumer notre RSE durant l'exécution des travaux peuvent être tirées des précédents Chantiers Zéro Carbone :

*Installation de chantier et mise à disposition de cantonnements par **VAC LOCATION** allant *au-delà des obligations légales*, afin d'apporter aux compagnons de *meilleures conditions d'accueil* (Frigo, douche, chauffe-gamelle, etc...). Ces éléments sont alimentés de façon entièrement autonome par bouteilles de gaz et panneaux solaires. De plus, des lampes basse consommation et des minuteries équipent tous les modules.

*Installation d'un container de stockage équipé de deux stations « **ROLLERS CLEANER** » des **Ets ENVIRO PLUS** afin de gérer le nettoyage des outils, récupérer et traiter les déchets de peinture, conformément au « **PROGRAMME ZERO REJET** » destiné à préserver les nappes phréatiques. (**Solution inédite**).

Ces deux stations sont alimentées par des panneaux solaires posés sur le toit. (**Solution inédite**)

*Installation d'une centrale de nettoyage à base d'agro-solvants permettant de nettoyer les contenants sur place pour réemploi. (*Economie circulaire*) et recyclage.

Notre statut passe ainsi de « producteurs de déchets » à « producteurs de matières premières » (Solution inédite)

*Conformément aux règles de l'art, un décapage des anciens revêtements était nécessaire. Le choix s'est porté sur un décapant fabriqué en France, ininflammable et non toxique « **FELTOR** » des **Ets LICEF (Produit sans concurrence en France)**. Les galettes résiduelles sont compactées et revendues à des cimentiers pour alimenter leurs fours (**Filière unique en France**).

Construire un Chantier Zéro Carbone

Phase 2 : **DEPLOIEMENT SUR CHANTIER**

Phase 3 : **CHANTIER BAS CARBONE**



FORMATION SUR SITE GEREE

PAR : 

FINANCEE PAR : 

Conformément aux règles de l'art, un décapage des anciens revêtements était nécessaire. Le choix s'est porté sur un décapant fabriqué en France, ininflammable et non toxique « FELTOR » des **Ets LICEF (Produit sans concurrence en France)**. Les galettes résiduelles sont compactées et revendues à des cimentiers pour alimenter leurs fours (**Filière unique en France**).

Afin d'améliorer la productivité, limiter la fatigue et les risques de TMS, minimiser la gêne pour l'utilisateur et diminuer les déchets, l'application a été mécanisée. La formation nécessaire à ces opérations a été confiée à la société **OFB**, via le centre de formation du **GESTES**, situé à Créteil : **l'Université Européenne des Métiers de la Finition (UEMF)**

Les produits de ravalement, choisis pour leurs qualités professionnelles et environnementales, sont fabriqués en France et distribués par les sociétés **CEDAP/JEFCO ; COMPTOIR R3P/UNIKALO** et **AKZO NOBEL/SIKKENS SOLUTIONS**

Afin de **diminuer l'impact carbone** des **emballages**, de la **manutention**, du **transport** et du **traitement des déchets**, il a été utilisé en priorité de gros conditionnements:

Des cubitainers de 375kgs de peinture, sous emballage en carton, en remplacement de 20 bassines traditionnelles en plastique avec anses métalliques, étiquettes et couvercles. (**Solution inédite en procédé I.3**).

Des cuves de 800 KG, utilisées pour acheminer les matières premières, puis la peinture, puis des huiles usagées.

Le respect des règles d'hygiène et de sécurité sur le chantier est assuré par la Société **BR CONSULT.**, ainsi que la vérification des échafaudages installés par **STHAS LOCATION**, et **ALMECA SERVICES**. (Politique de prévention des accidents allant au-delà des obligations légales, conforme au « **Contrat de Progrès** » signé avec **l'OPPBTP**).

Certaines zones architecturales très sensibles sont traitées par un procédé photo-catalytique autonettoyant des établissements **NEWCOAT (Quasi-inexistant en France)**.

Le suivi Qualité des différentes opérations est assuré par la Société **SYSTAC** (Politique de réduction des risques de sinistre conforme à la signature de « **Cap Engagement** » avec la **SMABTP**).

Les déchets du chantier sont triés puis recyclés par la société **RECYDIS**, via une zone de stockage provisoire de déchet avant enlèvement divisant par 3 les rotations de camions.

Organisation des livraisons pour réduire le fret, évitant par exemple les ruptures de charge, directement du fournisseur au chantier.

Enfin, l'équilibrage carbone sera assuré par une opération de reboisement à MADAGASCAR via un partenariat avec l'association **ETC TERRA** et la participation du **Grand Lyon** et **l'Agence de l'Eau Rhône Méditerranée Corse**.

[Tapez ici]