FEDIL

Press Release

PRIX DE L'ENVIRONNEMENT DE LA FEDIL – ÉDITION 2023

Luxembourg, le 22 novembre 2023 – Le 21 novembre 2023 a eu lieu la cérémonie de remise du Prix de l'Environnement de la FEDIL, en présence de Serge Wilmes, ministre de l'Environnement, du Climat et de la Biodiversité, de nombreux invités, des membres du jury ainsi que des lauréats de la promotion 2023.

Pour cette 18e édition du Prix de l'Environnement de la FEDIL, 13 projets avaient été introduits, parmi lesquels le jury, composé d'experts issus des secteurs public et privé, a attribué trois prix, à savoir :

- **Prix de l'Environnement 2023 dans la catégorie « Produit » : « Sustainable Recyclable Packaging : oneBARRIER FibreCycle solutions » de Michelman International S. à r.l**

  Dans le cadre de la stratégie de l'UE, qui fixe de nouveaux objectifs en termes de réduction des déchets d'emballage et de recyclage des déchets d'emballage en plastique, Michelman International a développé, en collaboration avec deux partenaires, « OneBARRIER FibreCycle », une solution d'emballage en papier à haute barrière qui peut être recyclée dans la filière actuelle de déchets de papier et constitue une alternative durable aux structures d'emballage non recyclables à haute barrière, telles que les laminés complexes multi-matériaux utilisant de l'aluminium ou des feuilles métallisées.Les partenaires ont collaboré sur les défis spécifiques d'un support à base de papier qui est hygroscopique et, initialement, sans propriétés de barrière. Ils ont étudié la manière dont les propriétés de barrière à l'oxygène et à la vapeur d'eau pouvaient être conférées, et ils ont mesuré et testé de manière approfondie la nouvelle structure afin de garantir une protection optimale du produit qui maximise la qualité, les opérations durables, la productivité et l'acceptation sur le marché.En proposant une structure d'emballage recyclable et repulpable à haute barrière à base de papier comme alternative aux plastiques, le bénéfice pour l'environnement sera très important, étant donné que la solution peut être recyclée jusqu'à 94 % dans les filières de recyclage existantes. Les principaux segments de marché sont toutes les applications alimentaires sèches, y compris les emballages de café, de lait en poudre, de soupe sèche et de chocolat. Les producteurs recherchent des solutions papier haute performance avec des barrières à l'humidité et à la vapeur qui protègent le produit contre

les agglutinations.

- **Prix de l'Environnement 2023 dans la catégorie « Procédé » : « upGRADE » du groupe Ceratizit**

  Dans le cadre d'une stratégie de durabilité ambitieuse, Ceratizit a élargi son portefeuille de produits avec de nouvelles nuances durables appelées « upGRADE KLC20+ » et « upGRADE CT-GS20Y » qui ont une très faible empreinte carbone. Dans le domaine des outils en carbure pour l'usinage du bois, la nuance KLC20+, produite au Luxembourg, peut être utilisée non seulement pour les dents de scie et les couteaux, mais aussi pour les barres. La nouvelle nuance KLC20+ à faible empreinte carbone allie un niveau de performance maximal avec une matière première recyclée.La matière première utilisée est de la poudre obtenue par recyclage de zinc. L'utilisation de cette matière première secondaire permet d'éviter tous les travaux d'extraction. Il en résulte donc beaucoup moins de déchets, moins de substances nocives pour l'environnement et moins d'eau consommée. Le recyclage du zinc étant en outre moins gourmand en énergie, il s'agit là d'un autre aspect positif pour l'environnement. Le PCF (Product Carbon Footprint) de 8,99 kg CO2e/kg de produit est inférieur à celui d'un produit comparable de haute qualité. Le PCF du produit comparable est de 20,64 kg CO2e/kg de produit, soit 230% du KLC20+.Il est particulièrement important que ces économies ne soient pas réalisées au détriment de la qualité du produit final. Cela permet aux clients d'utiliser un produit avec des émissions plus faibles et des caractéristiques identiques. De plus, le zinc utilisé dans le recyclage du zinc est entièrement réutilisé. L'énergie utilisée pour ce processus est produite de manière renouvelable. Cela rend ce produit tout à fait adapté à un concept d'économie circulaire.

- **Prix de l'Environnement 2023 dans la catégorie « Gestion » : « Station d'épuration : Traitement et recyclage des eaux résiduaires issues de la production » de la Brasserie Nationale S.A.**

  Soucieuse de réduire son impact environnemental, et notamment de diminuer sa consommation en eau de qualité puisée sur site à des fins de production, la Brasserie Nationale a décidé d'investir en une station d'épuration avec l'objectif de réutiliser les eaux résiduaires et de diminuer considérablement sa consommation d'eau. Intégrée sur le site de Bascharage, la nouvelle installation de traitement et de recyclage des eaux résiduaires a permis à la Brasserie Nationale d'économiser près de 50% en eau depuis sa mise en service fin 2022. Alors que dans les années 80, il fallait 12 litres d'eau pour produire 1 litre de bière, plusieurs investissements avaient déjà permis de réduire ce chiffre à 4 litres d'eau pour 1 litre de bière. Grâce à la station d'épuration, la Brasserie Nationale a donc pu réduire encore une fois la quantité d'eau nécessaire de 50% ! L'installation, relativement compacte et complètement automatisée, comprend un bioréacteur d'une capacité de 600 m3, une unité BRM (bioréacteur à membranes) composée de quatre tours de filtration et une installation de filtration OI (osmose inverse). Sous l'effet de l'activité biologique dans le bioréacteur et à la suite de plusieurs étapes de traitement, des boues issues des eaux résiduaires sont récupérées et collectées par un tiers en vue d'un traitement en dehors du site. La station d'épuration, qui peut traiter 360 000 litres d'eau par jour, permet de traiter les eaux usagées par un processus de décantation de filtration et enfin d'osmose inverse, permettant de réutiliser 70% des eaux usagées et traitées et de diminuer la charge polluante de 90% grâce à cet investissement substantiel. Ces eaux retraitées sont utilisées dans un circuit d'eau distinct, qui a comme seule fonction le nettoyage, la production de vapeur et le refroidissement.Ces trois projets répondent

parfaitement aux critères fixés dans le règlement du Prix de l'Environnement, à savoir l'intérêt écologique, le caractère novateur, le développement durable et l'application pratique. Les lauréats se sont vu remettre leurs diplômes ainsi que des films conçus spécifiquement pour l'occasion et qui illustrent les projets respectifs.Dans son discours précédant la remise du Prix de l'Environnement, la présidente de la FEDIL, Michèle Detaille, s'est félicitée de la qualité des projets présentés dans le cadre de ce concours, ce qui prouve que les entreprises sont prêtes à s'engager dans le débat pour contribuer à l'atténuer le changement climatique. Ce constat illustre l'attitude de la communauté industrielle au Luxembourg qui continue de croire que le leadership climatique de l'Europe peut créer l'une des plus grandes opportunités pour la prospérité future. Or, pour ce faire, il est essentiel de renforcer les capacités de fabrication industrielle, de reconsidérer la stratégie énergétique, de développer plus rapidement les énergies renouvelables et de renforcer la capacité administrative afin d'accélérer les procédures d'autorisation. En aucun cas, la décarbonisation de l'Europe ne peut être le résultat de sa désindustrialisation !

La soirée a également été ponctuée par une keynote du Prof. Stefan Lechtenböhmer sur le thème : ***« Les défis de la décarbonisation industrielle – l'UE peut-elle rester compétitive ? »***. La présentation a exploré les défis fondamentaux auxquels sont confrontées les industries lourdes européennes lors de leur transformation vers une économie à faible émission de carbone. Dans ce contexte, les stratégies allemandes actuelles et les politiques de soutien aux industries pendant la transition ont été examinées.