

## LSDH INVESTIT DANS DEUX NOUVELLES LIGNES BOUTEILLES ECOLOGIQUES

**ANNEE**  
2013

**CATEGORIE**  
[Environnement](#)

**RUBRIQUE**  
[Eco-conception](#)

**SOUS-RUBRIQUE**  
[Écologie industrielle](#)

**SECTEUR D'ACTIVITE**  
[Agroalimentaire](#)

**TAILLE DE L'ENTREPRISE**  
> 500

**PAYS (DE LA PRATIQUE)**  
France, Région Centre

### ENTREPRISE



**Chiffres d'Affaires** (2012): 360 millions d'euros

**Effectif** (2012) : 550

**Pays (siège social)** : FRANCE

**Site internet** : [www.lsdh.fr](http://www.lsdh.fr)

**Contact:**  
Emmanuel VASSENEIX  
Président  
[contact@lsdh.fr](mailto:contact@lsdh.fr)

**Fiche rédigée par :**  
Florence DUPRAZ

### CONTEXTE

Le groupe LSDH (Laiterie de Saint-Denis-de-l'Hôtel), société indépendante d'origine laitière, est une entreprise spécialisée dans l'élaboration et le conditionnement de tout liquide alimentaire aseptique ou réfrigéré, à Orléans. C'est en cohérence avec ses valeurs, Passion, Ambition, Humanité, qu'elle déploie un programme d'investissements ambitieux.

### OBJECTIF(S)

- augmenter la capacité de production et diversifier l'offre d'emballage
- réduire les impacts environnementaux de cette production supplémentaire

### DÉMARCHE

En 2012, l'entreprise, en pleine croissance, décide d'investir 40 millions d'euros dans de nouveaux outils de production, parmi lesquels deux nouvelles lignes bouteilles écologiques, avec un système de désinfection sèche des préformes, ainsi que des bouchons, en collaboration avec SIDEL.

Le système de décontamination des bouteilles plastiques consiste à appliquer du peroxyde d'hydrogène (H<sub>2</sub>O<sub>2</sub>) à l'état gazeux sur la surface intérieure des préformes. Le procédé présente plusieurs avantages par rapport aux méthodes traditionnelles réalisées avec un désinfectant liquide : une consommation moindre de produits chimiques et d'eau, moins de rejets dans l'environnement, un bilan énergétique plus satisfaisant.

Cette méthode de décontamination, lancée en 2006, offre les mêmes garanties d'asepsie que la décontamination humide.

Ces nouvelles lignes offrent de nombreux avantages en termes de qualité et de rendement : efficacité de la décontamination de l'emballage (bouteille et bouchon), meilleur rendement de ligne par la simplification des opérations unitaire et la diminution du nombre d'interfaces entre machines.

### FACTEUR(S) CLÉS DU SUCCÈS

- Forte volonté d'innover
- Capacité à prendre des risques mesurés

CONTRIBUTION A LA PERFORMANCE DE L'ENTREPRISE	BÉNÉFICES ENVIRONNEMENTAUX, SOCIAUX ET/OU DE GOUVERNANCE
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Réduction du coût unitaire de la bouteille : moindre consommation d'eau, de produit chimique, d'énergie et de plastique. En 2012, réduction du poids des préformes destinées au lait, passant de 28 g à 24 g, ainsi que celles destinées au jus, passant de 35 g à 28 g.</li> <li>- Capacité de production supplémentaire de 150 millions de bouteilles</li> <li>- Diversification de l'offre en termes d'emballage (choix de formats du 20 cl au 2 L) et meilleure satisfaction des clients</li> <li>- Plus grande polyvalence du personnel travaillant sur la ligne, gain de temps (le temps de changement de format est réduit), maintenance réduite.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Economies importantes de ressources naturelles               <ul style="list-style-type: none"> <li>• En eau : 50 000 m<sup>3</sup> / an</li> <li>• En énergie : environ 100 kWh / heure</li> <li>• Un poids de la bouteille inférieur de 10 % par rapport à une désinfection classique.</li> </ul> </li> <li>- Emballage totalement recyclable</li> <li>- Moindre consommation de produit chimique (3 fois moins). Les rejets en station d'épuration sont également moins chargés en produits désinfectants.</li> </ul> <p>Génération de 70 emplois (sur l'ensemble des investissements réalisés par le groupe)</p>