SNBPE

Carine DESCHRYVER (SNBPE)

Préambule

L'UNICEM regroupe les entreprises industrielles qui produisent les matériaux minéraux nécessaires aux secteurs de la construction et des travaux publics.

La fédération se compose de deux syndicats adhérents

Plusieurs autres syndicats y sont également associés :

- Syndicat national du pompage du béton (SNPB)
- Syndicat national des roches ornementales et de construction (SNROC)
- Union des producteurs de grès des Vosges (UPGV)
- Syndicat national des fabricants de durcisseurs (SYNFAD)
- Syndicat national des adjuvants pour bétons et mortiers (SYNAD)
- Syndicat national des fabricants d'isolants en laines minérales manufacturées (FILMM)

Préambule

Le Syndicat National du Bêton Prêt à l'Emploi (SNBPE) a pour objet la promotion du béton et défend les intérêts de ses 200 adhérents depuis 1964.

Mieux habiter, mieux circuler, mieux vivre en protégeant la planète, le béton prêt à l'emploi est au cœur d'un aménagement durable des territoires en étant un :
- acteur local et non délocalisable de la construction
- acteur responsable et en accord avec son temps
- acteur aux utilisations et constructions diversifiées : génie civil / bâtiment / voirie – aménagements urbains

En 2023

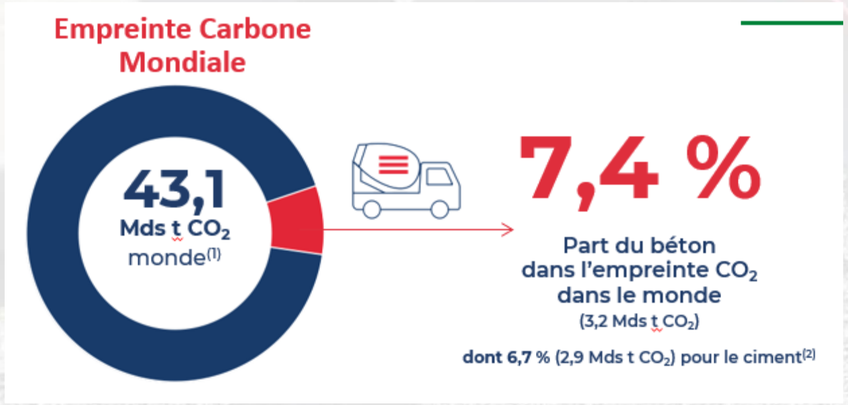
85% des producteurs de BPE adhérents au SNBPE

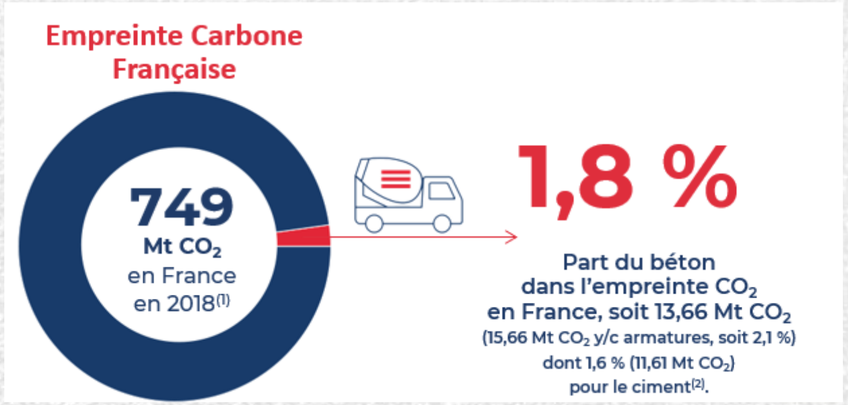
1850
unités de productions

38 millions de m^3
produits

Construction & béton – au coeur de la décarbonation

- Quelques chiffres clés

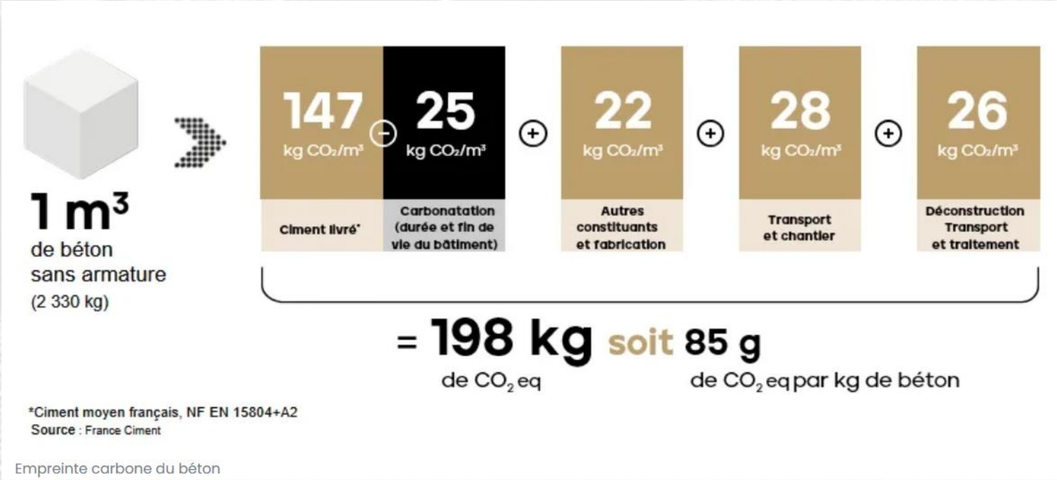




Construction & béton – au coeur de la décarbonation

- ## Quelques chiffres clés

Pour un m³ de béton classique (C25/30 XC1), sans armature, l'empreinte carbone est de 198 kg eq CO2, soit 85 g éq. CO2 par kg de béton.
Cette empreinte se décompose comme suit



Empreinte carbone du béton

Construction & béton – au coeur de la décarbonation

• Un acteur engagé

Engagement de la filière au niveau européen, et au niveau français à travers la Stratégie Nationale Bas Carbone
=> réduire les émissions du secteur de moitié dès 2030
=> atteindre la neutralité carbone du secteur en 2050

La filière béton utilise 3 leviers afin de répondre aux enjeux

1. Technique => formulation & mise en œuvre

L'ensemble de la filière béton travaille à optimiser les formulations béton et ainsi contribue **à la décarbonation de la construction** tout au long de son cycle de vie. Il est d'ores et déjà possible de formuler des **bétons à empreinte carbone réduite** conforme à la norme NF EN 206+A2/CN.

Les principaux leviers de réduction pour optimiser l'empreinte carbone du béton (en-dehors de la décarbonation du clinker) sont :
. l'utilisation des ciments composés à teneur réduite en clinker (CEM II, CEM III, CEM IV, CEM V et CEM VI)
. la substitution partielle des ciments CEM I et CEM II/A par des additions à faible empreinte (calcaire, laitier, cendres)

Construction & béton – au coeur de la décarbonation

- ## Un acteur engagé

2. Efficience => le bon béton au bon endroit : une meilleure utilisation des matériaux

Des bétons de plus grande qualité pour une meilleure utilisation grâce à

. la réalisation d'une analyse d'optimisation à l'échelle de l'ouvrage et à utiliser un ou plusieurs bétons répondant de manière optimale aux besoins visés
. l'orientation des choix de solutions autorisant des gains importants : utilisation des bonnes classes d'exposition, rationalisation des taux d'armature, solutions constructives mises en œuvre (épaisseur, éléments pleins vs éléments creux…)…

3. Être vertueux => diminution de l'empreinte de la chaîne de construction

. transport réduit => utilisation de matières premières locales et présence d'un maillage d'unités de production BPE à proximité des chantiers
. mode de transport => transport fluvial ou ferroviaire
. parc de véhicules et engins de chantier « motorisation verte »
. Contribution aux économies d'énergie par l'amélioration thermique des bâtiments

Aménagement & béton – la gestion de l'eau

• Gestion durable des resources en eau

Sur les unités de production BPE

- **Processus de production éco-responsable** afin de limiter au maximum l'utilisation d'eau potable :
  - les producteurs de BPE hiérarchisent les usages de l'eau : eaux pluviales / eaux usées / eaux souterraines et de surface
  - réduction des pertes d'eau grâce à des dosages précis et des systèmes de recyclage internes
  - conception des UP BPE avec des équipements pour recycler les eaux de process, récupérer les eaux pluviales et traiter les eaux de ruissellement avant leur rejet dans l'environnement
- Les prélèvements en eau du milieu naturel ont diminué de 6% entre 2022 et 2023

- **Teneur en eau réduite** => optimisation des formulations BPE grâce à des adjuvants, des additifs afin de réduire la quantité d'eau

Aménagement & béton – la gestion de l'eau

• Gestion durable des resources en eau

Le BPE est utilisé dans le cadre :

- **Construction d'infrastructures hydriques** => des réservoirs, des canalisations et des stations de traitement des eaux, contribuant à une gestion efficace de l'eau dans les communautés.

- **Perméabilisation des sols** => les bétons perméables permettent l'infiltration de l'eau à travers la surface des sols. Une solution efficace pour la gestion des eaux pluviales, aidant à prévenir les inondations et à gérer les eaux de ruissellement.

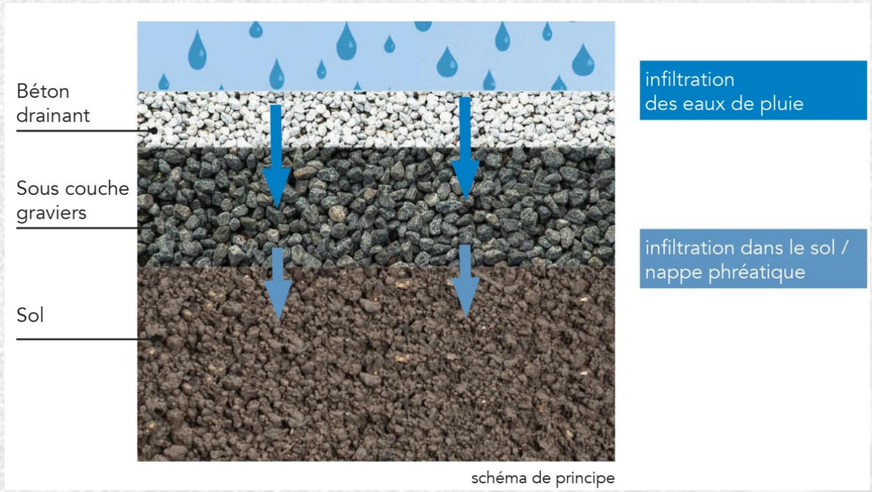


schéma de principe

Aménagement & béton – la gestion de l'eau

- **Acteur contre l'artificialisation des sols**

Le BPE lutte contre l'artificialisation des sols grâce à :

- **Construction verticale** => optimisation de l'utilisation des espaces et limitation de l'étalement urbain

- **Construction souterraine** => matériau indispensable pour les constructions souterraines (fondations, parkings, métro, tunnels, etc.) en raison de sa résistance, de son adaptabilité et de sa capacité à répondre aux exigences spécifiques de ces environnements complexes

- **Rénovation et réhabilitation** => réhabilitation et transformation d'espaces urbains dégradés (bâtiments, infrastructures, friches, …

- **Aménagement urbain et privé** => infrastructures de mobilité douce, espaces publics multifonctionnels, zones écologiques, toits terrasses, jardins suspendus, …