



LA TONNELLERIE VICARD : ALLIER TRADITION ET INNOVATION

POUR UN FUTUR RESPONSABLE

Dans un monde où les entreprises sont appelées à jouer un rôle actif dans la protection de l'environnement et le bien-être social, il est essentiel de répondre à ces défis contemporains tout en respectant les valeurs fondamentales. En tonnellerie, Vicard, installée à Cognac, incarne un savoir-faire générationnel allié à une vision moderne, établissant sa position de référence internationale notamment grâce à ses pratiques durables.

Une vision d'avenir

Entreprise bientôt centenaire, Vicard s'est engagée de manière proactive dans une démarche de développement durable. Selon Jean-Charles VICARD, Président Directeur Général, « notre responsabilité en tant qu'acteur de la région de Cognac est de s'engager résolument pour l'avenir durable de notre communauté ».

Cette vision se traduit par des initiatives qui vont au-delà des exigences réglementaires, répondant aux attentes environnementales des clients tout en innovant dans les processus de production. La politique Responsabilité

Sociétale des Entreprises (RSE) de Vicard inclut aussi l'amélioration des conditions de travail pour ses 110 employés et le projet d'inclusion de travailleurs autistes avec l'association Vivre et Travailler Autrement.

Ces efforts ont été récompensés par le label ECOVADIS, qui a de nouveau décerné à l'entreprise la médaille de bronze, soulignant une progression significative cette année malgré le durcissement de la notation. « Les thèmes de la RSE font partie de l'identité de l'entreprise, reflet de deux décennies d'actions. La recherche d'amélioration est continue, offrant encore une marge de progression », précise Mathieu MICHEL, Chargé Qualité Hygiène Sécurité Environnement (QHSE).

« En route vers l'autonomie énergétique »

L'entreprise vise l'autonomie énergétique d'ici 2030, en optimisant la valorisation du chêne et en utilisant les produits secondaires de production comme les fumées et les eaux chaudes.

Recycler est devenu une seconde nature pour l'entreprise, qui valorise 100 % du chêne sous diverses formes : fûts « ECO », pâte à papier, pellets, bois énergie, mobilier, etc. Chaque année, la revalorisation des plaquettes forestières issues de leur merranderie et des copeaux et poussières issus de l'usinage des bois permettent de couvrir 77 % des besoins énergétiques de l'entreprise.

Vicard utilise également des caissons de chauffe (cuisson moléculaire), qui protègent les tonneliers de l'exposition aux Benzo[a]pyrènes (1). Depuis janvier 2023, accompagnée par l'ADEME (2), l'entreprise récupère l'énergie des fumées de chauffe via un échangeur, économisant entre 1 et 2 MWh d'énergie thermique par jour de fonctionnement. Depuis le début de l'installation, plus de 220 MWh ont été récupérés. Cela représente l'équivalent de 36 tours de la Terre parcourus par un véhicule électrique (3). Par ailleurs, le tonnelier s'engage depuis des années dans des économies d'eau en cintrant ses fûts à la vapeur et a mis au point une technologie de vapeur sous pression,

permettant de réduire la consommation d'eau pour les tests d'étanchéité de 96 %.

Innovations pour le mieux-être au travail

Une étude sur les gestes répétitifs en tonnellerie a conduit l'entreprise à repenser son procédé de fabrication et améliorer les conditions de travail. Au fil des années, Vicard a développé trois innovations reposant sur un système d'emboîtement à rainure et languette. « Ces systèmes rendent la barrique mécaniquement plus résistante et réduisent la pénibilité des tonneliers », souligne Sandrine DURAND, Responsable des Ressources Humaines. Ces innovations sont partagées librement car le tonnelier croit fermement que « l'humain doit se situer au centre des préoccupations de la profession ».

En intégrant la RSE à tous les niveaux, Vicard prouve qu'il est possible de concilier performance économique, responsabilité sociétale et bien-être des collaborateurs, tout en avançant vers un futur durable. L'entrepreneur souligne également l'importance de l'entraide et de l'adhésion à des communautés d'entrepreneurs engagés pour partager les bonnes pratiques et soutenir des initiatives responsables.

(1) Taux 10 fois inférieurs aux réglementations.
(2) Programme bénéficiant du fond chaleur de l'Agence De l'Environnement et de la Maîtrise de l'Énergie.
(3) Calcul basé sur une consommation de 15,10 kWh/100 km.