

# Swiss Krono SAS

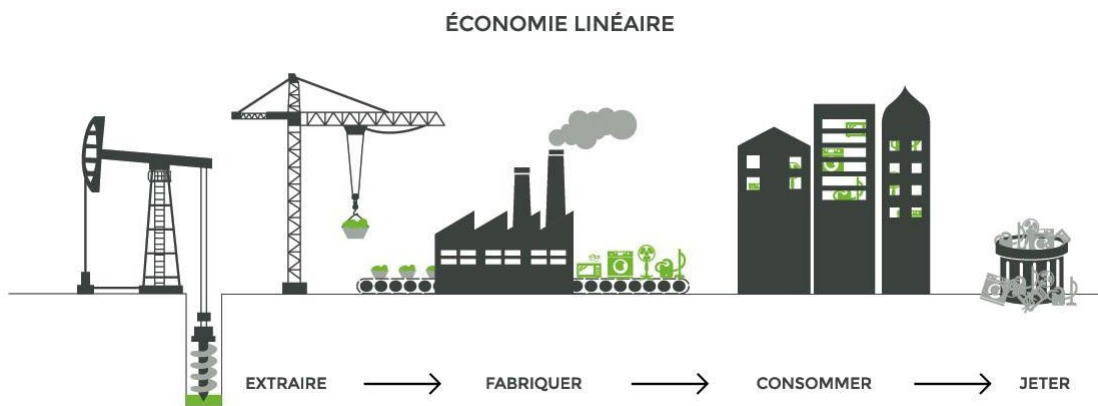
## Acteur majeur de l'économie circulaire

Fabrice Bonomelli  
Technologue  
Swiss Krono SAS  
Sully-Sur-Loire, FRANCE

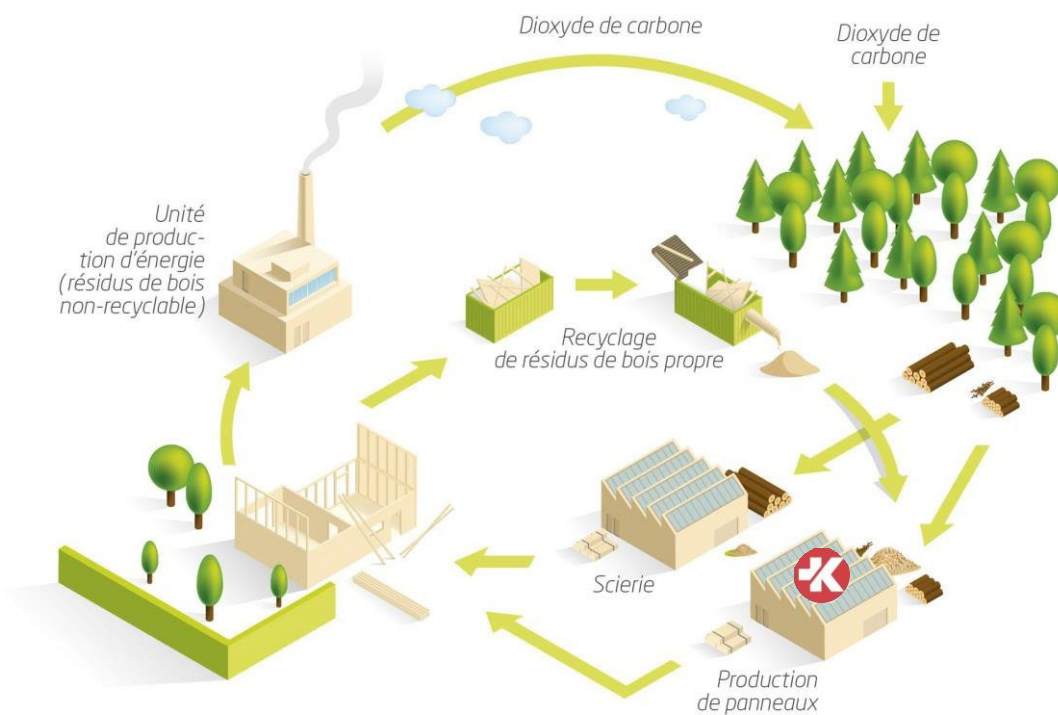


# Swiss Krono Acteur majeur de l'économie circulaire

## 1. Economie linéaire



## 2. Swiss Krono au cœur de l'économie circulaire



## 2.1. Une implantation stratégique aux portes de la Sologne



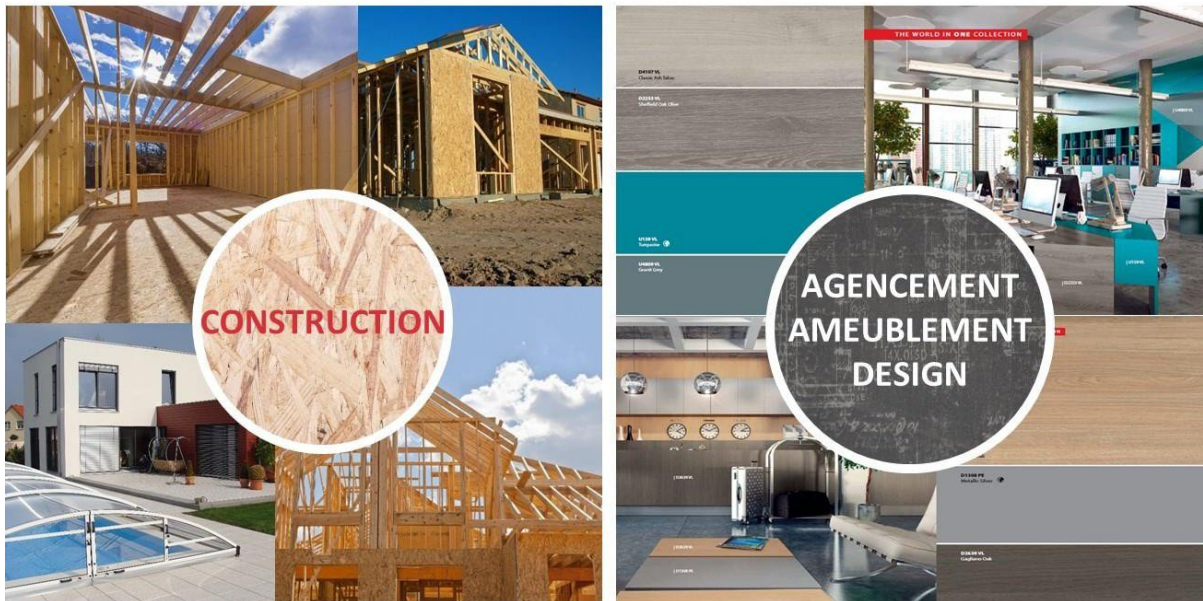
Implanté depuis 1988, Swiss Krono situé aux portes de la Sologne en Région Centre Val de Loire (45 – Loiret), est fabricant de panneaux à base de bois et unique fabricant français d'OSB (Oriented Strand Board).

Sa position au centre de la France permet de se situer au plus près du massif forestier de la Sologne et de réduire ses impacts environnementaux pour satisfaire ses clients.

## 2.2. Les produits de Swiss Krono

Notre société industrielle est l'unique société française à pouvoir fabriquer des produits OSB dédiés à la construction et des panneaux mélaminés pour le décoratif.

### Nos produits

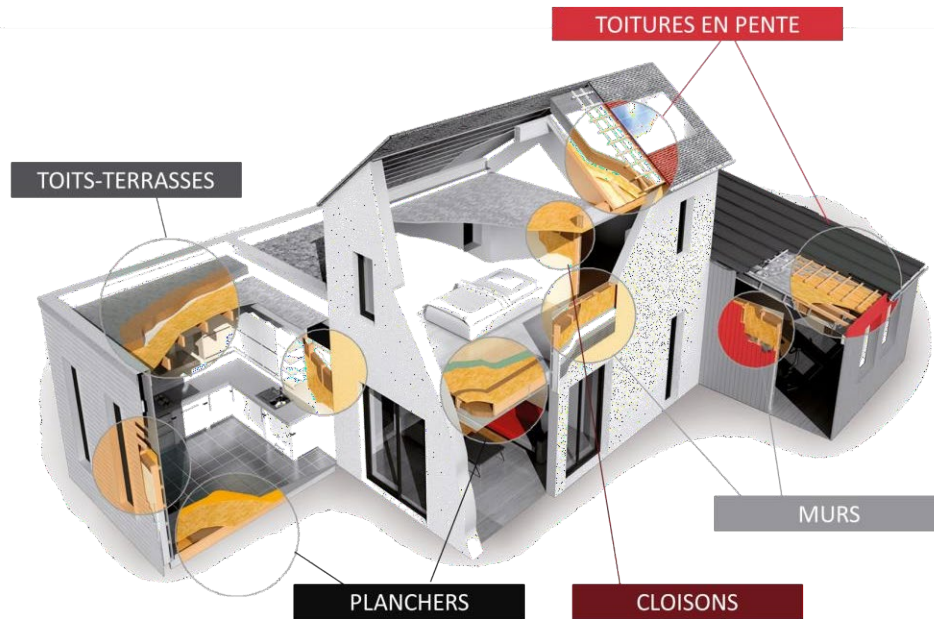


Plus précisément, sur notre site de Sully-Sur-Loire, nous fabriquons :



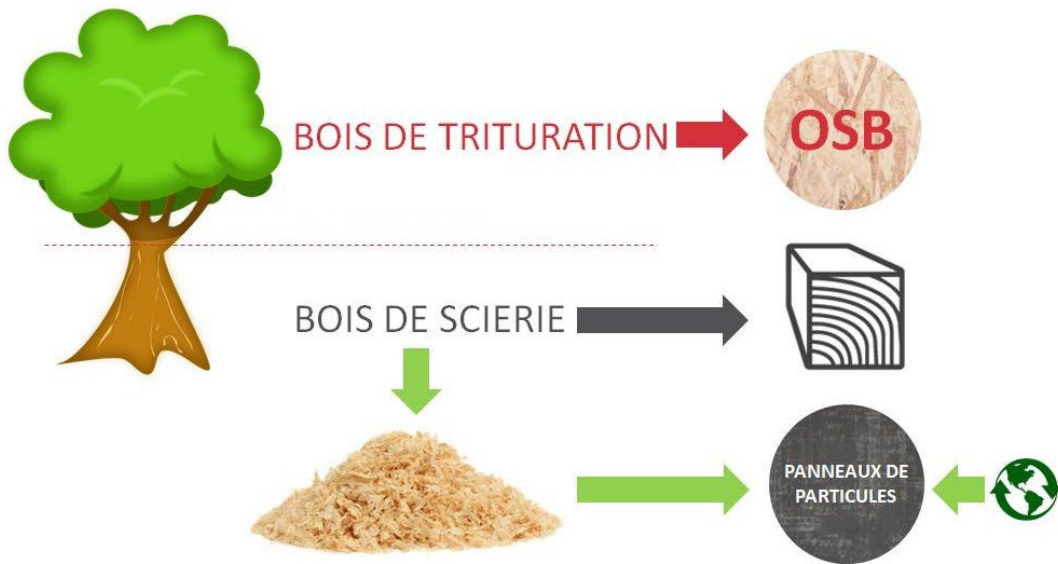
- des panneaux de particules destinés à être mélaminés sur place ou dans d'autres usines partenaires pour l'aménagement intérieur et des dalles destinées au plancher,

- des panneaux ou dalles OSB (Oriented Strand Board) destinés à la construction fabrication Bois de France 100%.



*L'OSB et ses applications*

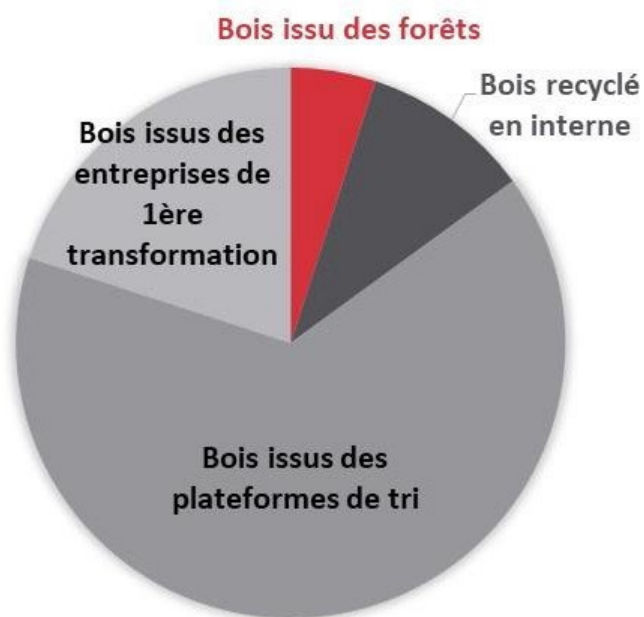
### 2.3. Une matière première issue du recyclage



*Schéma simplifié de nos approvisionnements*

## Panneau de particules

Notre panneau de particules est fabriqué avec 90 à 95 % de bois de recyclage selon les approvisionnements suivants :



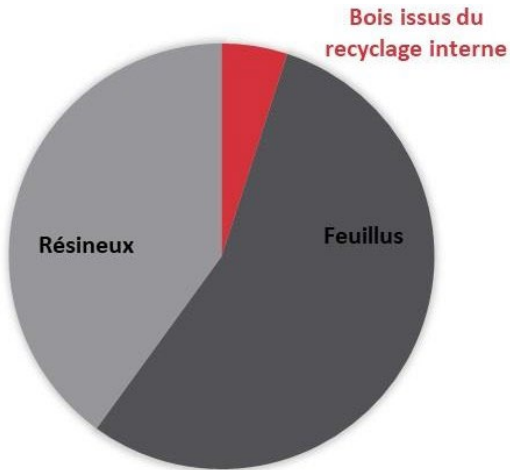
Une unité de triage sur site, modernisée en 2021, a permis d'augmenter la capacité d'intégration de matières issues de plateformes de tri, d'améliorer la qualité de tri et de produire en interne de la couche de fines.

*Vue unité de recyclage*

### Panneau OSB

Notre panneau OSB est composé :

- de 5 à 10 % de bois de recyclage interne
  - 50 à 60% de feuillus
  - 40 à 50% de résineux
- tous issus de forêts locales dont plus de 50% certifiés PEFC.



Un investissement de 8,5 M€ en 2017 a permis une intégration de 50% de feuillus (bois local tel que l'aulne, le peuplier et le châtaigner) dans notre panneau OSB. Depuis cette installation, l'optimisation du process a permis d'augmenter cette proportion de feuillus à des taux supérieurs à 50%.



*Rayon d'approvisionnement des bois pour nos produits OSB*

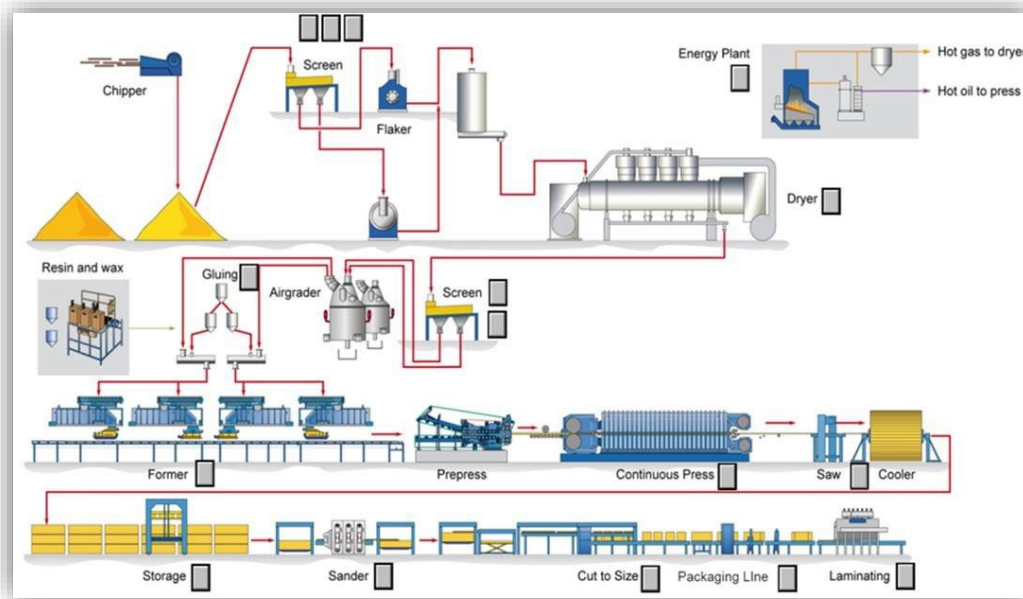


Cela a permis une réduction de notre impact écologique, et notamment sur les transports : estimée à 600 000 kms/an, soit l'équivalent de 15 tours du monde en Poids-Lourds et une réduction de plus de 3 000 tonnes d'émissions de CO<sub>2</sub> annuel.

## 2.4. Une production axée sur l'anti-gaspillage et la protection de l'environnement

A chaque étape du process, toutes les pertes (pertes aux formats, produits non conformes,...) sont réutilisées et réinjectées dans le panneau:

- en fonction de la granulométrie et de la qualité du copeau, de la sciure, ceux-ci sont dirigés vers l'unité la plus adaptée: Panneaux de Particules ou OSB
- tous les produits et co-produits non utilisables sont dirigés vers notre chaudière biomasse.



*Schéma du process de fabrication de l'OSB*

Sur notre site, nous pratiquons le ZERO DECHET BOIS.

Les écorces extraites du process de fabrication sont valorisées dans notre chaudière biomasse qui permet de subvenir à hauteur d'environ 60% de nos besoins énergétiques.

Un investissement de plus de 100 M€ pour 2022-2024 porte :



- sur une nouvelle chaudière biomasse permettant une autonomie à plus de 90% en besoins énergétiques et réduisant ainsi notre émission en CO2 fossile de 35 000 tonnes.

- sur la mise en place de sècheurs basse température permettant, notamment, de réduire nos émissions en COV, CO2 et poussières.

## 2.5. Nos certifications

