

COLLOQUE RSE

DM ET RSE : UNE DYNAMIQUE COLLECTIVE DURABLE

JEUDI 02 AVRIL 2026 • 09H15 - 17H30
L'ORANGERIE D'AUTEUIL • PARIS 16

1

ANIMATION DE LA JOURNÉE



Nathalie Croisé
Animatrice
NCC IJIN

ALLOCATION D'OUVERTURE



Laurence Comte-Arassus
Présidente
Snitem

RSE : OÙ EN EST LA FILIÈRE DU DM ? BAROMÈTRE RSE ET ENJEUX PRIORITAIRES



Margaux Didi
Consultante senior Innovation
et Politiques Publiques
Cabinet ALCIMED



Pierre Lefort
Manager Conseil
Cabinet (RE)SET

4

1

LA RSE POUR LE SECTEUR DES DISPOSITIFS MÉDICAUX

2

DIAGNOSTIC DE LA FILIÈRE OÙ EN SONT LES INDUSTRIELS ?

À l'échelle individuelle et collective

UNE IMPORTANCE CROISSANTE DE LA RSE

- La RSE est un sujet prioritaire large majorité des industriels de la filière dont l'importance croît chaque année et porté par des motivations dépassant la réglementation.



IMPORTANCE DE LA RSE

+ 80% des entreprises considèrent que la RSE est un sujet prioritaire
contre **~60%** en 2023

LES INCITATIONS PRINCIPALES À LA RSE SONT LES MÊMES DEPUIS 2023 ET REPOSENT ENCORE SOUVENT SUR DES INDIVIDUS MOTEURS

Une **demande appuyée des fournisseurs et des clients**

Une **demande interne** de la part des salariés ou de la direction

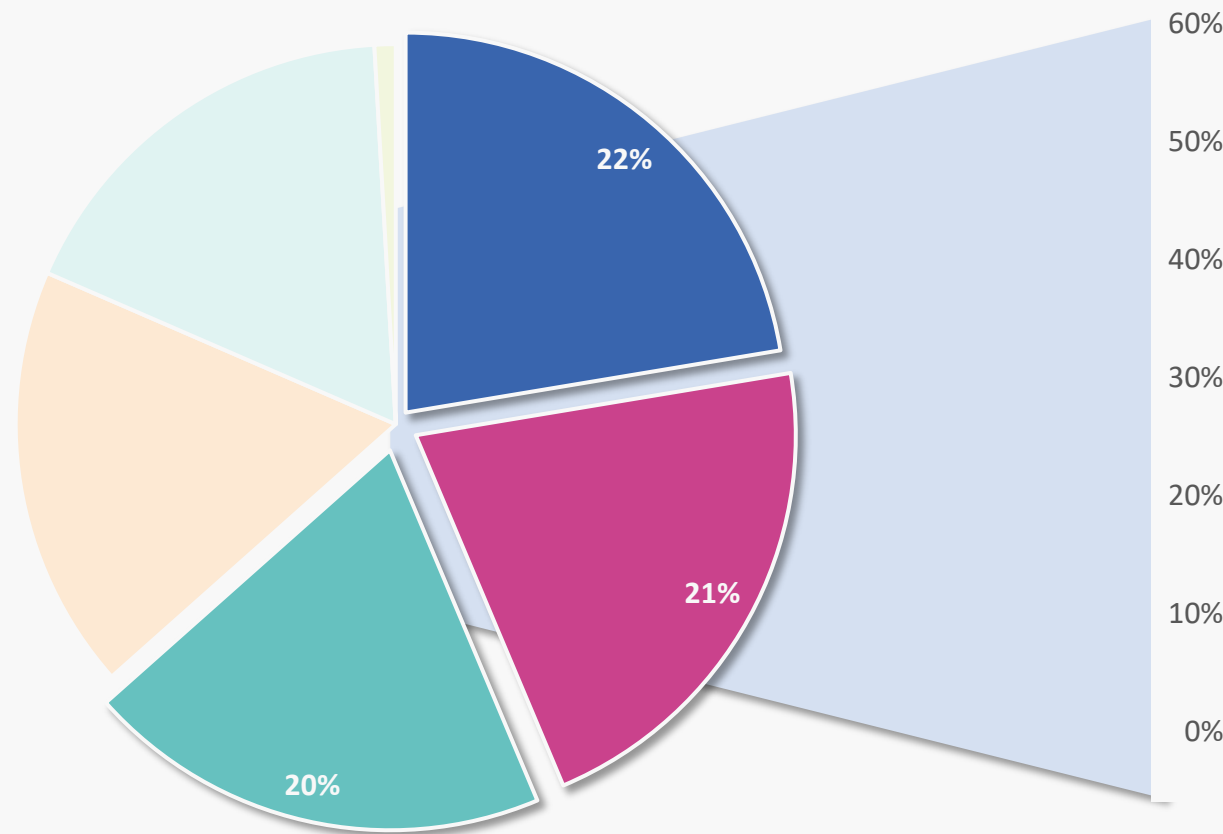
L'obligation **réglementaire**

DES MOYENS LIMITÉS

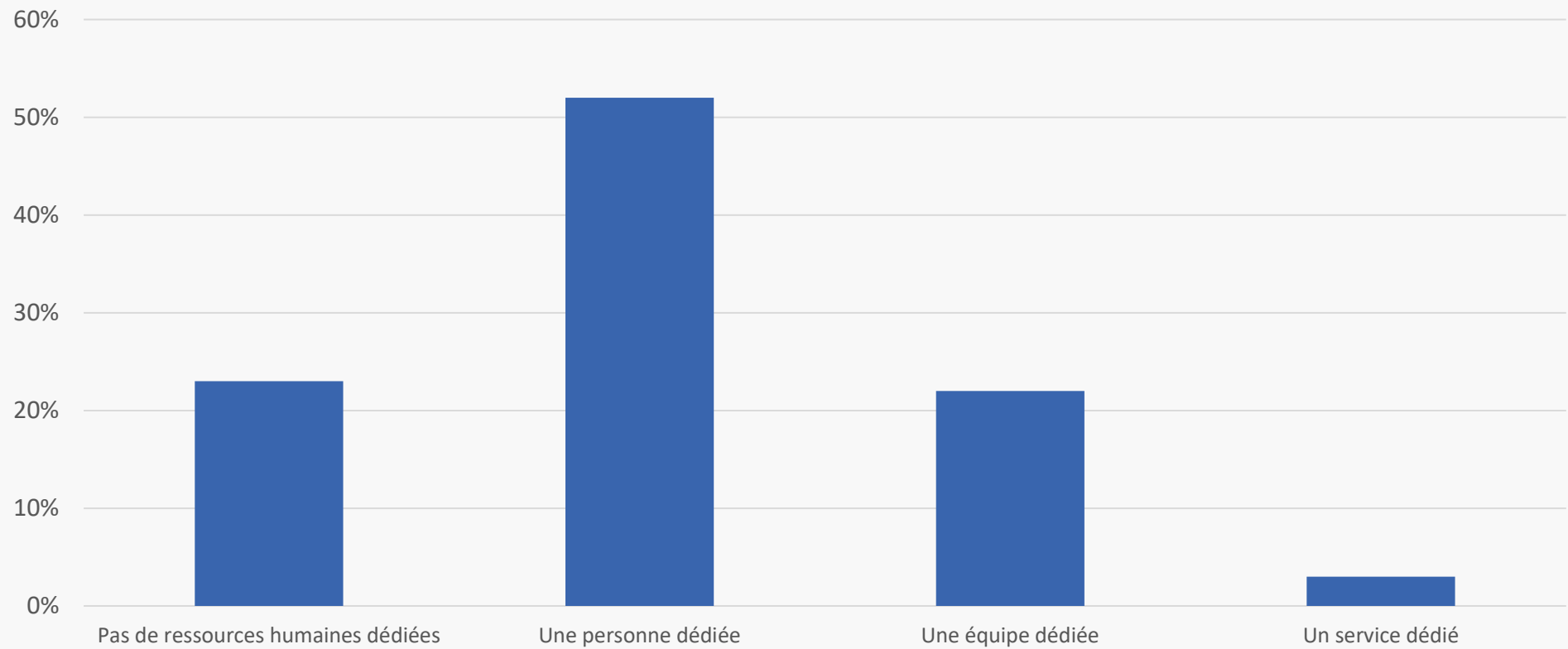
- Les moyens dédiés à la RSE reposent essentiellement sur des ressources humaines et révèlent des investissements plutôt à l'échelle de la structure (RH, prestataire, ...) que des produits.

Centres de coûts RSE des industriels

MOYENS ÉCONOMIQUES



MOYENS HUMAINS



+ 75%

des entreprises ont une personne identifiée en RSE

contre ~65% en 2023

LES DÉFIS RSE DES INDUSTRIELS

- Les principales difficultés sont liées au manque de ressources et à la difficulté de valoriser la démarche RSE et sont partagées par une majorité d'industriels.



3 principaux freins

Manque de **temps** ou de **ressources** humaines

Difficultés de la **collecte de données**

Coûts élevés



Des difficultés à toutes les échelles : à l'échelle de la filière, de l'entreprise et du produit



Une valorisation complexe

+ 50%

des **industriels du DM** interrogés déclarent **ne pas parvenir à valoriser en externe** leurs actions et engagements RSE.

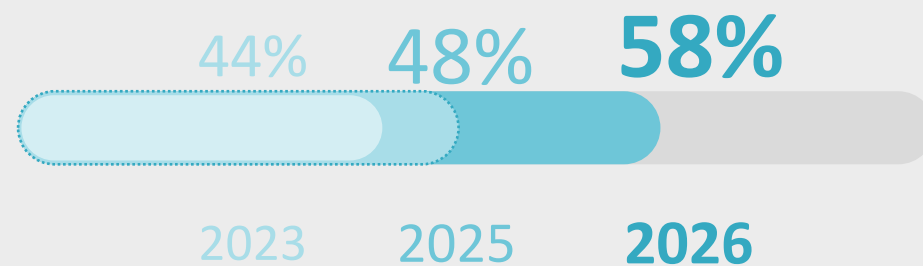
QUI N'EMPÊCHENT PAS DE SE METTRE EN ACTION

- Le diagnostic est une étape clé pour structurer une démarche RSE, mettre en avant les démarches RSE et engager des actions, notamment à l'échelle des produits.

LES FABRICANTS METTENT EN PLACE DES OUTILS DE DIAGNOSTIC ET D'ÉVALUATION...

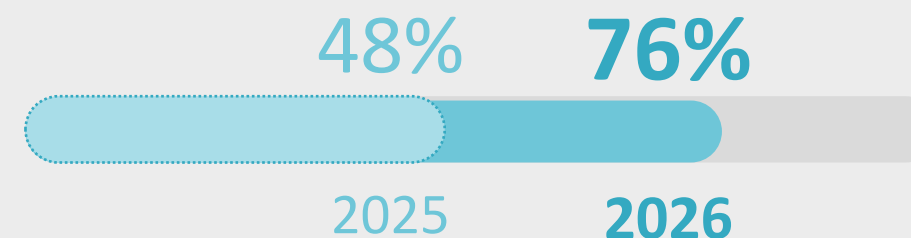
À L'ÉCHELLE DE L'ENTREPRISE...

Plus de **50%** des entreprises ont réalisé un **bilan carbone**



86% des ETI & GE ont réalisé un **bilan carbone**

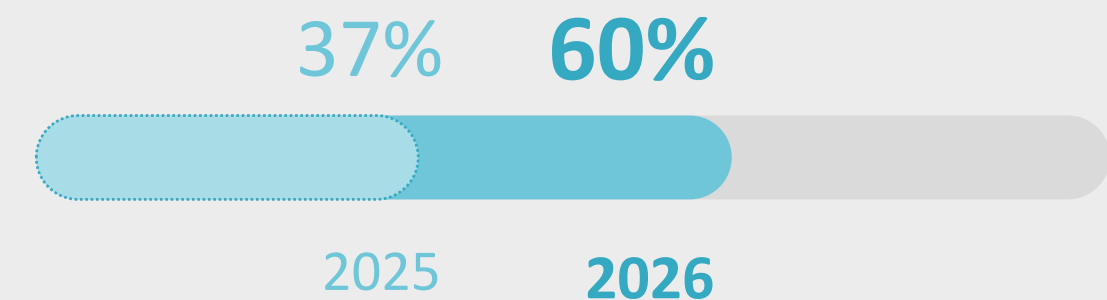
Plus de **70%** des entreprises ont une **certification RSE**



100% des ETI & GE ont une **certification RSE**

...ET POUR ORIENTER L'ÉCO-CONCEPTION DE PRODUIT

60% des entreprises ont réalisé une **ACV**



78% des ETI & GE ont réalisé une **ACV**

3

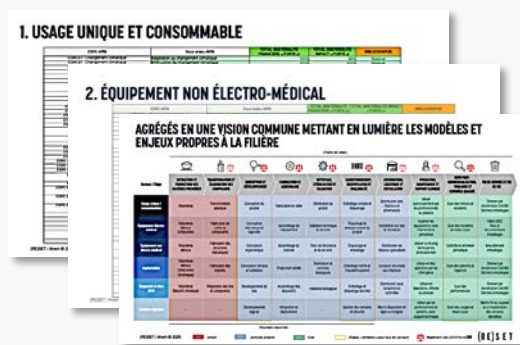
ENJEUX DE LA FILIÈRE DE QUOI PARLE-T-ON ?

Analyse de double matérialité

LA DOUBLE MATÉRIALITÉ COMME RÉPONSE AUX DÉFIS DES INDUSTRIELS



COMPRÉHENSION DES ENJEUX DU SECTEUR



- Cartographie des chaînes de valeurs
- Benchmark rapports de durabilité
- Analyse bibliographique
- Définition d'une liste d'enjeux propre au secteur



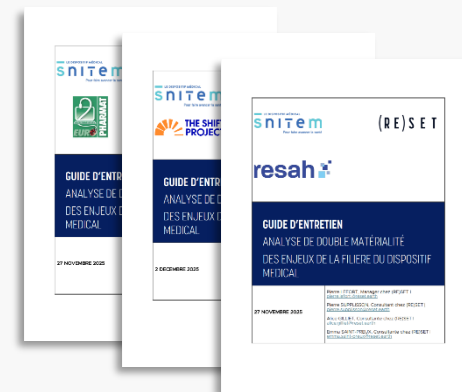
ATELIER COLLECTIF : PRIORISATION



- Identification des principaux IRO pour le secteur
- Atelier de priorisation des enjeux et identification de pistes d'actions



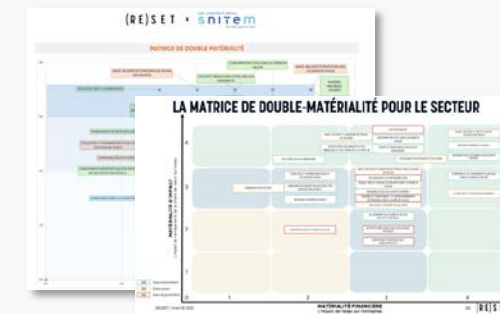
CONSULTATION DES PARTIES PRENANTES



- Entretiens avec parties prenantes externe
- Challenger la priorisation des enjeux et les pistes d'actions



ÉLABORATION DE LA MATRICE DE DOUBLE MATÉRIALITÉ



- Sur la base de la priorisation collective faite en atelier et de la consultation des parties prenantes



ÉLABORATION DE PISTES D' ACTIONS COLLECTIVES



- Sur la base de la priorisation collective faite en atelier, d'une analyse documentaire et de la consultation des parties prenantes

ET FAIT ÉMERGER DES SUJETS PARTICULIÈREMENT MATÉRIELS POUR LE SECTEUR

CONCEPTION DES DM

DES IMPACTS ENVIRONNEMENTAUX ET SANITAIRES CONCENTRÉS EN AMONT ET EN FIN DE VIE DES PRODUITS

- Recours à des matières premières non renouvelables, (épuiement des ressources et de dépendance à long terme)
- Émissions et rejets des procédés industriels (impacts environnementaux et sanitaires pour les salariés)
- Émissions et toxicité liées au traitement ou non-traitement de certains déchets des DM
- Bénéfices des DM pour la santé des patients,
- Risques croissants liés à la digitalisation et à la protection des données personnelles

APPROVISIONNEMENT RESPONSABLE

DES SUPPLY-CHAINS FRAGILISÉES PAR DES RISQUES DE RUPTURE D'APPROVISIONNEMENT ET DES IMPACTS ENVIRONNEMENTAUX FORTS

- Chaîne d'approvisionnement exposée à des dépendances géographiques et à des risques de rupture, renforcés par les tensions géopolitiques, les aléas climatiques et les limites de traçabilité des fournisseurs
- Exposition élevée aux impacts climatiques et environnementaux en amont de la chaîne de valeur, impliquant des enjeux de décarbonation, de gestion de l'eau et de préservation de la biodiversité

ACTIVITÉS DES ENTREPRISES

DES ACTIVITÉS SOUS PRESSION RÉGLEMENTAIRE, ÉCONOMIQUE CONDITIONNANT PARFOIS L'ACCÈS AU FINANCEMENT, AU MARCHÉ ET AUX SOINS

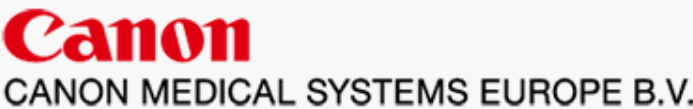
- Renforcement des exigences environnementales et de décarbonation, avec des impacts potentiels sur l'accès au financement
- Dépendance aux processus de certification et aux organismes notifiés
- Contraintes économiques sur le financement des dispositifs médicaux, combinées à des opportunités

4

ALIGNEMENT DE LA FILIÈRE MOBILISATION DES PARTIES PRENANTES

Collecter les attentes pour organiser des réponses efficaces

CONSULTATION DES PARTIES PRENANTES (RE)SET & ALCIMED



LES ATTENTES DES ORGANISATIONS DE SANTÉ

- Les attentes des OS portent essentiellement sur les produits et leur impact environnemental, les actions « corporate » sont secondaires et plus rarement discriminantes.

LA RSE DEVIENT UN CRITÈRE DE COMPÉTITIVITÉ, PAS UNIQUEMENT UN SUJET DE MISE EN CONFORMITÉ...

- L'évaluation de la RSE s'opère via des **critères pondérés entre 5 et 20%** ;
- La **RSE pourrait devenir** un critère **d'accès au marché** plutôt que de **différenciation**.



... AVEC UNE PONDÉRATION VARIABLE DES 3 PILIERS : L'AXE PRODUIT ET LE PILIER ENVIRONNEMENTAL SONT PRIMORDIAUX

THÉMATIQUES PRIORITAIRES : VOLET ENVIRONNEMENTAL

Eco-conception des soins
Cycle de vie des DM et recyclage / valorisation des déchets

The block contains a light blue rounded rectangle with a checklist icon on the left. The text inside the rectangle is centered and bolded.

PÉRIMÈTRE D'INTÉRÊT : ACTIONS PRODUIT

Principalement les actions à l'échelle du produits
– en lien avec l'objet du marché

The block contains a light blue rounded rectangle with an icon of three people on the right. The text inside the rectangle is centered.

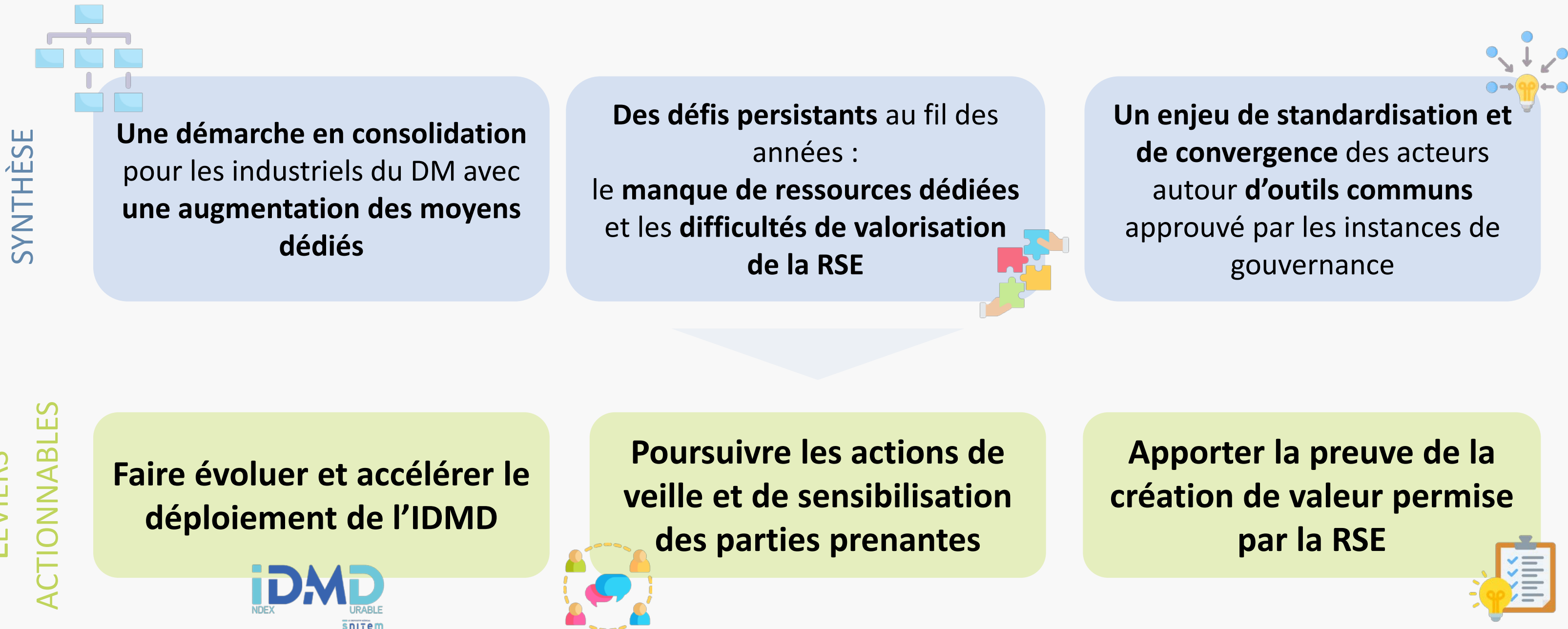
5

PASSAGE À L'ACTION AMBITIONS & LEVIERS À ACTIONNER

Perspectives & évolutions de la RSE pour la filière du DM

LES AMBITIONS DE LA FILIÈRE

- La progression de la RSE repose notamment sur la convergence entre les actions des industriels et les attentes des OS et les investissements ne reflètent pas encore cet alignement.



ACCÉLÉRER LE PASSAGE À L'ACTION EN COLLECTIF

- À l'issue des travaux (ateliers, consultations, votes), des enjeux prioritaires émergent et appellent des actions collectives structurantes

Enjeux priorisés

Matières premières utilisées

Allongement de la durée de vie des DM

Déchets issus des produits et des emballages & pollution liée à la fin de vie

Émissions de GES en amont des activités propres

Traçabilité ,transparence et approvisionnement responsable dans la chaîne de valeur

Exemples d'actions collectives :

- Prioriser la sobriété matière dans la conception des DM en réduisant volumes, composants et complexité, notamment pour les dispositifs à forte intensité carbone.
- Développer des services d'allongement de la durée de vie (réparation, pièces détachées, modèles locatifs) adossées à des standards techniques et de qualité partagée.
- Déployer des feuilles de route 3R pour diffuser les apprentissages (produits et emballages) : réduction, réemploi, recyclabilité, etc.
- Structurer une stratégie filière de décarbonation de l'amont en développant un référentiel commun de priorisation des leviers et en orientant les soutiens publics vers les actions à plus fort impact
- Sélectionner, via une mise en concurrence, un outil sectoriel commun de collecte et de partage des données ESG fournisseurs, alimenté directement par les fournisseurs

CONCLUSION
À VOUS DE JOUER !



**LA PROCHAINE ÉTAPE,
TRANSFORMER CES TRAVAUX
EN ACTIONS CONCRÈTES**



RETROUVEZ
NOS PUBLICATIONS

 SNITEM

 @SnitemDM

snitem.fr

—
Syndicat national
de l'industrie
des technologies médicales

—
MERCI
DE VOTRE
ATTENTION

ETAT DES LIEUX RÉGLEMENTAIRE

Combien de textes avez-vous en veille RSE ?



wooclap

Votes

2 / 21



Messages



100%



90 / 138



ETAT DES LIEUX RÉGLEMENTAIRE



Amel Benbouzid
Responsable réglementaire
Snitem

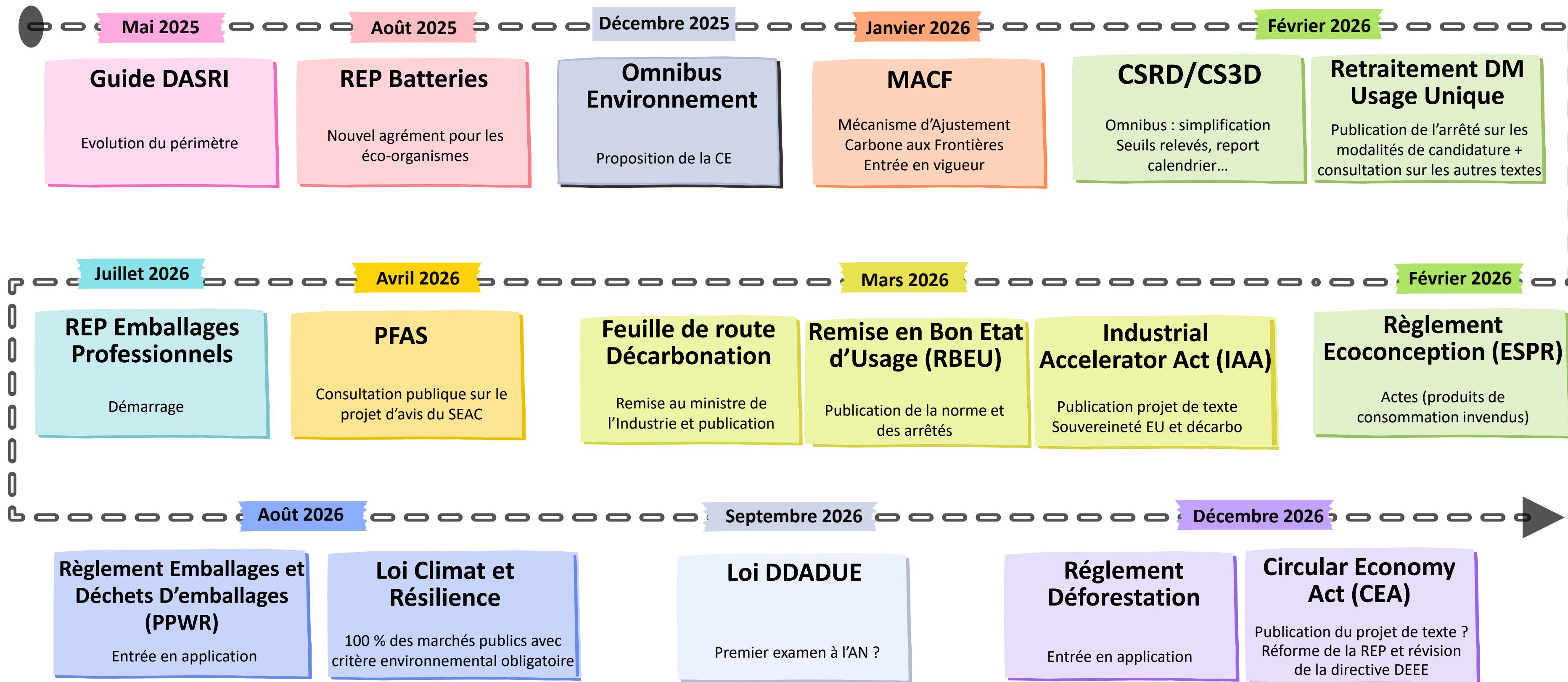


Anne-Laure Gavory
Responsable RSE
Snitem



Cécile Vaugelade
Directrice des Affaires
Réglementaires, RSE et Qualité
Snitem

QUELQUES ACTUALITÉS...



L'ACV : LE BON OUTIL POUR ÉVALUER UN DISPOSITIF MÉDICAL ?



Dr . Jean Sénémaud
Praticien hospitalier
Service de Chirurgie vasculaire
Henri Mondor (AP-HP)



Natacha Cormorant
Strategic Account manager W.L.
Gore & Associés

28

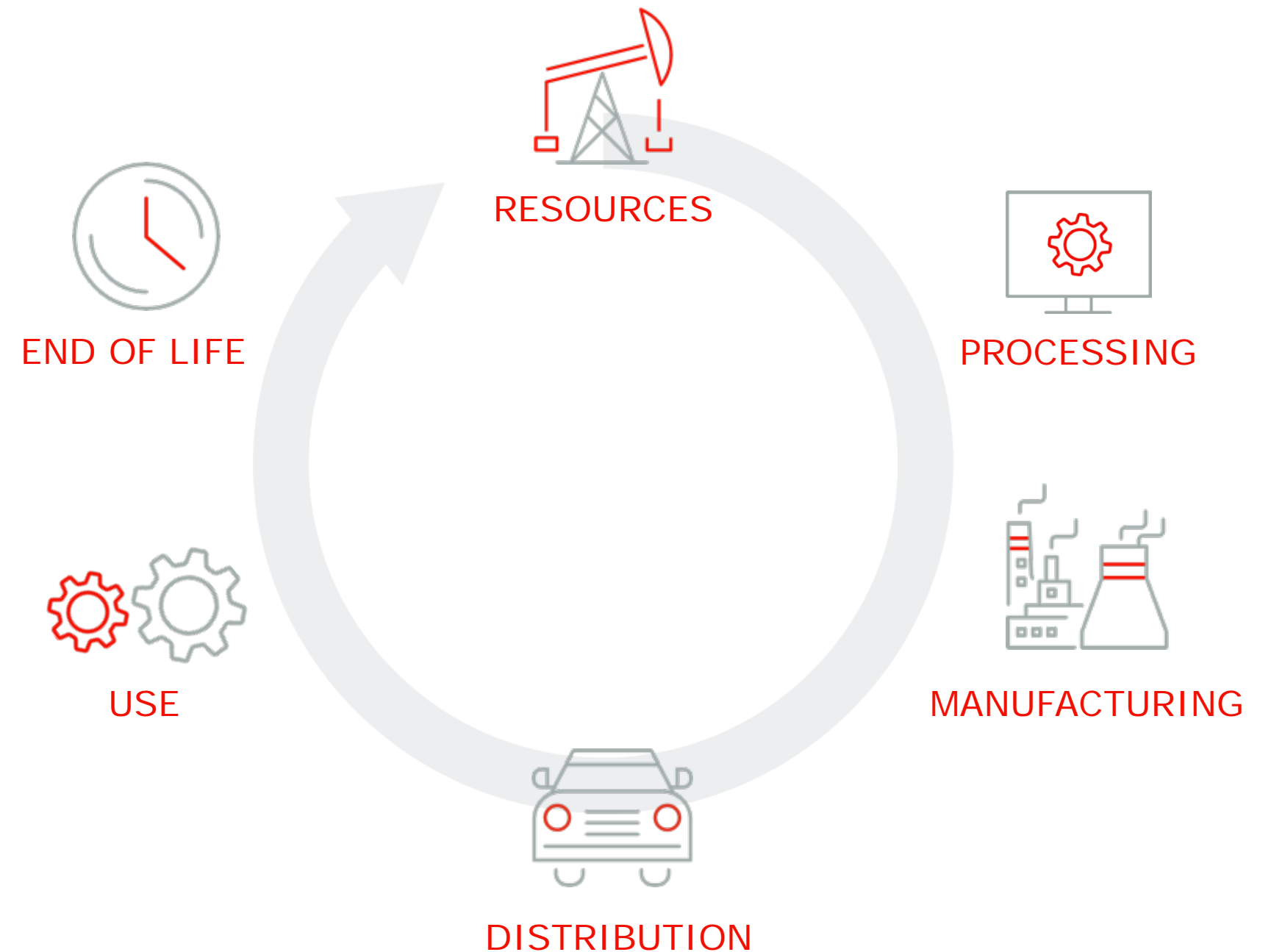
Snitem Congress
April 2, 2026
"TESTIMONIAL

Is LCA the right tool to
assess a medical
device?"



Grounding on relevance of LCA

- Life cycle thinking and life cycle assessment (LCA) are increasingly considered pivotal concepts for **supporting sustainable transitions (e.g. decarbonization)**
- LCA plays a relevant role in **scientific decision support** and for the identification of hotspots, possible trade-offs, and burden shifting among life cycle stages or impacts
- Life cycle thinking and assessment are progressively moving from academic and business application to **broader applications in the society**
- LCA is the tool of choice to **inform environmental product design and for communicating on sustainability credentials of products**



LCA– Complexity, Variables & Assumptions

unit under study

What do we consider as unit of study?
Different product sizes
Accessory devices

Is packaging part of the product?
Everything inside the box? Leaflets, paper IFU, delivery

Scope of the study

What's the most used surgical procedure?
What are the most important phases?

Gate: product delivery to hospital? Completion of surgery? include patient's use phase or post-op care?

Best available data

Which is the best database to use? Does it depend on the geographic scope?
Complex supply-chain?

Do we have expertise in all phases? Do we have reliable information upstream and downstream

Is LCA the right tool to assess a Medical Device?

- In current markets, they are **too complex, too costly, high time intensive** and difficult to be scalable
 - **Without a standardized methodology, results vary widely** depending on assumptions → not comparable
 - **Partnership needed** to assess all steps with experts (sterilizers, manufacturers, hospitals)
 - **Still valuable internally:** understanding hotspots in materials, manufacturing, logistics, sterilization. Incorporate sustainability during new product developments
 - Beyond analysis: can't compromise on function by swapping out lower carbon alternatives.
 - Changes under MDR - Long validation timelines, clinical trials
 - Industry is developing a harmonized MD-specific LCA methodology - ISO expected in 2-3 years.
- LCA remains too subjective & too costly for procurement-use, but the pathway to define a meaningful product impact tool is already in progress through industry collaboration.

ECO-CONCEPTION D'UN SOIN : ÉVALUER, AGR, MESURER



Benjamin Brigaud
Co-fondateur et Directeur Général
From the bloc



Julie Busnel
Co-fondatrice et Présidente
From the bloc



From the Bloc

L'économie circulaire au bloc opératoire



Un acteur de la transition écologique pour secteur de la santé avec une approche au plus proche des soignants

Notre triple expertise



Soignante



Conduite du changement



Économie circulaire



Notre approche



Opérationnelle



Sur-mesure



Mesurable



Communicable

Soin éco-responsable : définition et cadre réglementaire



Un **soin écoresponsable**

- Qualité égale
- Sécurité égale
- Pertinence égale

⇒ **moins impactant pour l'environnement**

(source ANAP)



- **Ministère de la Santé** □ Feuille de route de la transition écologique : axe N°3 - Soins éco-responsables
- **Haute Autorité de Santé (HAS)** □ critères 2.4 et 3.4 du nouveau référentiel de certification des établissements de santé



Initier un projet d'éco-conception des soins

Les "déclencheurs" de projets d'éco-conception des soins

La base de travail "initiale"



Cadre réglementaire



Des soignants en demande



Appels À Projet



Point de départ :

- Protocoles de soins / procédures de chirurgie
- Liste des DM / consommables

HERNIE INGUINALE SOUS COELIOSCOPIE

Praticien: Dr [Nom] Durée d'intervention: 5 Salle préopératoire: 45min

PREPARATION DE LA SALLE

- Chirurgien côté opposé du côté opéré
- Calculateur BE et colonne styler aux pieds du patient
- BE réglé à 45 degrés

INSTALLATION DU PATIENT

- Tête à plat
- Bras le long du corps dans des draps en téflon
- PAS DE DÉTENSER

CONSUMMABLES

Gants : Chirurgien B, Aide au 4.5

Linge : Trouser universelle, 2 cotons

Instrumentation : Boîte coelio, Ciseaux 30 coelio, Essouffeur Z or ébriin, Porte aiguille coelio coelio

Consommables : 1 compresse marquée, Bétafine alcoolique, Laine 11, Housses camera, Tube coelio, 2 Cricocaine, 1 Seringue 20 ml, 1 aiguille verte, Prévoir une aiguille insufflation 120 en salle

Drainage : Vicryl 0 (JV03), Vicryl rapide 3/0 x2

Pansements : Stératips bleu, 3 pansements

Prévoir les deux marques de plaques :

- DENTILE (serre vis 30)
- SWING (serre vis 25mm)

MATÉRIEL SPÉCIFIQUE

Prévoir ENDOLOOP en salle

AUTRES SPÉCIFICITÉS

- 1 Trocart 11 ICTF33
- 1 trocart 5 ICTF62
- 1 Chemoise 5 ICT562

Si hernie ligne blanche coelio: Colonne à droite du patient idem BE, Plaque PARIETEX PCD12FX ou PCD15FX

En salle: voir 3/6 bloc 606 (45min)

REDACTEUR: [Nom] FONCTION: [Fonction] DATE: [Date] SIGNATURE: [Signature]

VERIFICATEUR: [Nom] FONCTION: [Fonction] DATE: [Date] SIGNATURE: [Signature]

APPROBATEUR: [Nom] FONCTION: [Fonction] DATE: [Date] SIGNATURE: [Signature]

Matr	Comm	Type	Ben	Reutilisable	Fournisseurs	Quantité req.	Utilisation	Poids E
n	n	Matériel biomédical	Matériel biomédical	n				
n	n	Instrumentation	Colonne de coelioscopie (Dyster)	n				
n	n	Instrumentation	BOITE COELOIO	n				
n	n	Instrumentation	BOITE COELOIO	n				
n	n	Instrumentation	OPTIQUE 30°	n				
n	n	Instrumentation	Porte Aiguille DIOOT ETHICON	n				
n	n	Consommables	Gants OR steriel 7.5	n	MEDLINE			
n	n	Consommables	Gants CAROLINE / HELENE 7.5 MRELA 6.5	n	MEDLINE			
n	n	Consommables	Trouser universelle	n	MEDLINE			
n	n	Consommables	Laine 11	n	Swan sonnet			
n	n	Consommables	AG INSUFFLATION	n	COMERA			
n	n	Consommables	HOUSSE CAMERA	n	MEDLINE			
n	n	Consommables	TUBULURE INSUFFLATION	n	STEVENS			
n	n	Consommables	COELIO COELOIO	n	COMERA			
n	n	Consommables	ENDOLOOP (serre vis) 25mm + DM + 25g	n	ETHICON			
n	n	Consommables	COMPLEX NON TISSÉS	n	MEDLINE			
n	n	Consommables	BERNIGUE 25ML	n	BRAUN			
n	n	Consommables	AG VERTE	n	BO			
n	n	Matériel	2 CRIOCANES (5 mm) - 10 ml	n	FRESENIUS KABI			
n	n	Consommables	VICRYL RAPIDE 3/0 AG 24	n	ETHICON			
n	n	Consommables	VICRYL 0 (JV03)	n	ETHICON			
n	n	Consommables	SALIN 500	n	MEDTRONIC			
n	n	DM	Prothèse DEXTIL	n				
n	n	DM	PROTHESES SWING- SMI + 1114	n	TUTTIBO			
n	n	DM	PROTHESES SWING- SMI + 1115	n	TUTTIBO			
n	n	DM	PROTHESES SWING- SMI + 1116	n	TUTTIBO			
n	n	MATERIEL SPECIF	chemise	n	APPLIED			
n	n	MATERIEL SPECIF	1 TROCARD DE 11 LAME	n	APPLIED			
n	n	MATERIEL SPECIF	1 TROCARD DE 5 LAME + 1 CHEMISE	n	APPLIED			
n	n	Anesth	laine de largescope	n	Medtronic			
n	n	Anesth	masque à tubulure	n	Medtronic			
n	n	Anesth	masque à tubulure	n	Medtronic			
n	n	Anesth	lunettes oculaire	n	Medtronic			
n	n	Anesth	3 seringues 5 ml	n	B Braun			
n	n	Anesth	aiguille 25	n	BO			
n	n	Anesth	1 Seringue 20 ml	n	B Braun			
n	n	Anesth	tubulure perfusion	n	B Braun perfusion			
n	n	Anesth	pansement perfusion (poids 10/2000) (poids 40)	n	Smithkline			

Notre accompagnement éco-conception des soins *en 4 phases*

Projet soutenu par BPI France

bpifrance
SERVIR L'AVENIR



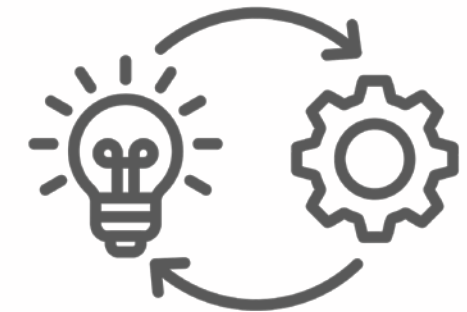
Définition



Évaluation



Planification



Implémentation

Méthodologie observation de soin

Indicateurs mesurés



Déchets par filières



Empreinte CO₂



Coût

Recommandations et pistes de réflexions

(selon les 5R)

Réduire

Réutiliser

Recycler

Repenser

Rechercher



Planification des actions



Action validée / **GO**



Action non validée / **NO GO**



Action en attente de validation ou nécessitant réflexion supplémentaire

Facteurs clés de succès



Organisation compatible avec les soins



Identifier les décisionnaires (pharma., médecin, IDE, ...)

RETEX - OBSERVATIONS SOINS

Quantités déchets par soin ET par an (*observation hernie inguinale coelio ; ~ 250 /an*)



DASND : 1,7 kg // 430 kg



Tri sélectif : 1,5 kg // 380 kg



DASRI : 0,1kg // 25 kg



DEEE et métaux : 0,2 kg // 60 kg

Recommandations et pistes de réflexions (*observation injection toxine botulique et BUD*):

Réduire → utilisation MEOPA



Réutiliser → surblouses à usages multiples



Recycler → adaptation des consignes de tri sélectif



Repenser → trouver référence d'aiguille d'injection pour le BON usage



Rechercher → utilisation de la molécule ayant le - impact environnemental





Top actions proposées

Juste consommation



**Anesthésie /
Gestion de la douleur**



**Sélection des DM /
Médicament**



Moins d'usage unique



**Tri et valorisation des
déchets**



Livrables & indicateurs



Quantitatifs

Nombres de protocoles de soins revus

Réduction :

- Déchet
- Carbone
- Coût

PROTOCOLE ET ARBRE DÉCISIONNEL DE RÉFECTION DE PANSEMENTS D'ESCARRES			XXX-XX-XXX Page 1 sur 6 VX Date : YES
Rédaction Nom : Fonction : Signature : Date :	Vérification Nom : Fonction : Signature : Date :	Validation Nom : Fonction : Signature : Date :	Soin éco-conçu

I. GENERALITES

1- OBJET

Cette procédure a pour objet de définir les modalités de réfection des pansements d'escarres avec pour finalité d'avoir des pratiques plus éco-responsables.

2- DOMAINE D'APPLICATION

à compléter

3- RÉFÉRENCES ET/OU DOCUMENTS ASSOCIES

Fiches de la Société Française de l'Escarre :

- Bonne utilisation des pansements : choix selon l'évaluation de la plaie
- Mémo évaluation du patient et de la plaie + check list du chariot à pansement

4- DEFINITIONS & ABBREVIATIONS

à compléter

5- INTERVENANTS & RESPONSABILITES

à compléter

II. PRINCIPES GÉNÉRAUX

L'évaluation de la plaie est multifactorielle et dépend de l'évaluation du patient.

1- Évaluation du patient

- Facteurs généraux : nutrition, douleur, mobilité, continence...
- Causes de la plaie et physiopathologie :
 - Escarre : pression, cisaillement, macération...



Qualitatifs

QVT

Nombres d'actions à l'initiative des soignants

Fabricants : partie prenante essentielle

Sur des projets d'éco conception



Données



Recommandations



Expérimentations

Au global



Conduite du changement



Économie circulaire

Nous contacter

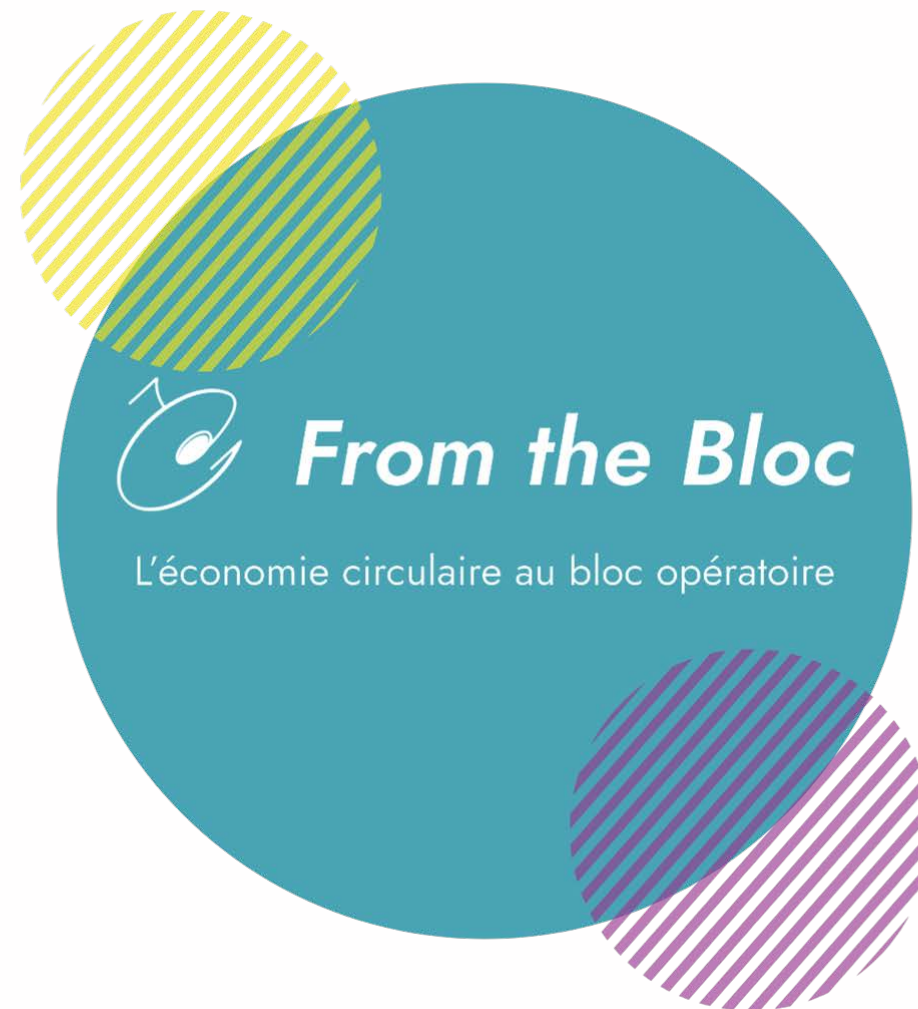


Julie BUSNEL
Co-fondatrice

julie@fromthebloc.fr

Benjamin BRIGAUD,
Co-fondateur

benjamin@fromthebloc.fr



INDEX DM DURABLE : OÙ EN EST-ON ?



Véronique Molières
Directrice
C2DS

INDEX DM DURABLE : OÙ EN EST-ON ?



Franck Perrin
Directeur du Pôle Achat DM
RESAH



Virginie Delay
Directrice RSE & Conformité Groupe
SGH Medical Pharma



Sami Yani
Pharmacien Praticien hospitalier
CHU Bordeaux,
SPFDM (Europharmat)

INDEX DM DURABLE

- 6 « vulnérabilités »
- 27 critères et barèmes associés

VOLET ENVIRONNEMENTAL

1. Emissions de gaz à effet de serre (GES)

- Types de matières premières
- Impacts énergétiques
- Transport

2. Consommation d'eau

- Consommation phase fabrication : objectif de réduction
- Consommation phase d'usage
- Réutilisabilité de l'eau

3. Gestion des déchets

- Matériaux recyclés dans le DM
- Séparabilité
- Matériaux recyclés dans l'emballage
- Recyclabilité emballage

4. Toxicité/Bioaccumulation

- Substances à risque (process de fabrication et produit fini)
- Information utilisateur (étiquetage/notice)



➔ 1 note globale DM + 1 note par vulnérabilité

VOLET SOCIAL

5. Santé-Sécurité au travail

- Investissements environnement de travail
- Pratiques sociales du pays de fabrication
- Système de prévention/sécurité
- Monitoring accidents du travail

6. Inclusion-Diversité

- Composition démographique (jeunes, seniors, femmes/hommes)
- Équité salariale
- Inclusion personnes en situation de handicap
- Lutte contre les discriminations

OÙ TROUVER LES OUTILS ?

-  **Méthodologie** disponible gratuitement sur le site AFNOR (FR et EN)
 - ✓ A date : 1805 téléchargements
-  **Outil automatisé à destination des industriels** (adhérents ou non)
 - ✓ A date : 418 comptes créés / 220 entreprises / 893 produits créés
- ✓ **Documents disponibles depuis le site Snitem**
 - ✓ Une FAQ
 - ✓ Des éléments de langage et des slides de présentation
 - ✓ Un fichier Excel pour accompagner la collecte des données (pour les adhérents)
- ✓ **Des webinaires de présentation et prise en main**
 - ✓ Pour les entreprises : snitem.fr
 - ✓ Pour les acheteurs, pharmaciens : c2ds.eu
- ✓ **Des ateliers de prise en main de l'outil automatisé**
 - ✓ Lors du Colloque RSE (02/04/26, Paris)
 - ✓ En région : Lyon le 04/06 et autres dates à venir



FAVORISER L'INCLUSION : CROISER LES REGARDS POUR CHANGER LES PRATIQUES



Tharani Philip
Directrice des Ressources Humaines
GE HealthCare France

49



Anne Douang
Directrice
Tenzing Conseil

EMPREINTE HYDRIQUE DE L'INDUSTRIE DE SANTÉ : ETAT DES LIEUX ET LEVIERS



Jason Vaillant
Chef de projet
Aquassay



Olivier Toma
Fondateur et Directeur Général
Primum Non Nocere

50

COLLOQUE RSE SNITEM

PLAN DE SOBRIÉTÉ HYDRIQUE POUR LA FILIÈRE INDUSTRIES DE SANTÉ



AQUASSAY
DATA DRIVEN WATER EFFICIENCY

Jason VAILLANT - Chef de projet - AQUASSAY

02 avril 2026

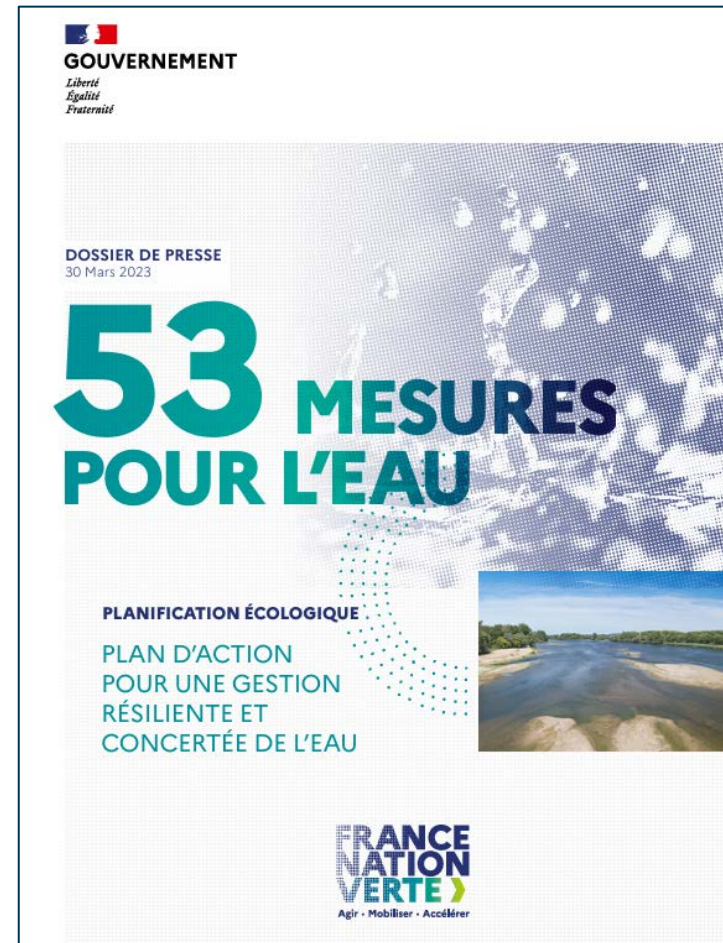
**FEFIS**
Fédération Française des Industries de Santé



PLAN DE SOBRIÉTÉ HYDRIQUE

CONTEXTE / PLAN DE SOBRIÉTÉ HYDRIQUE

MARS 2023 - Un grand plan national d'action pour une **gestion résiliente, sobre et concertée de la ressource en eau**



AXE N°1
organiser
la sobriété
des usages
pour tous
les acteurs

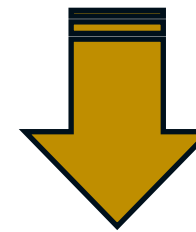
→ Compter la ressource,
planifier son usage et l'éco-
nomiser.

AXE N°2
optimiser la
disponibilité
de la ressource

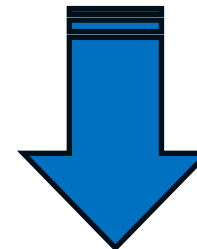
→ Réduire les pertes, valoriser
les eaux non conventionnelles,
améliorer et développer, lorsque
cela est nécessaire, le stockage
dans les sols, les nappes, les
ouvrages.

AXE N°3
préserver
la qualité
de l'eau

→ Prévenir les pollutions
diffuses, préserver et
restaurer le grand cycle
de l'eau.



Un objectif général :
- 10% d'eau prélevée d'ici 2030



Un projet dans le nouveau Contrat stratégique de
filère des industries et technologies de santé

Signature
27 Nov 2023



[Voir plus sur Instagram](#)



39 619 mentions J'aime

emmanuelmacron

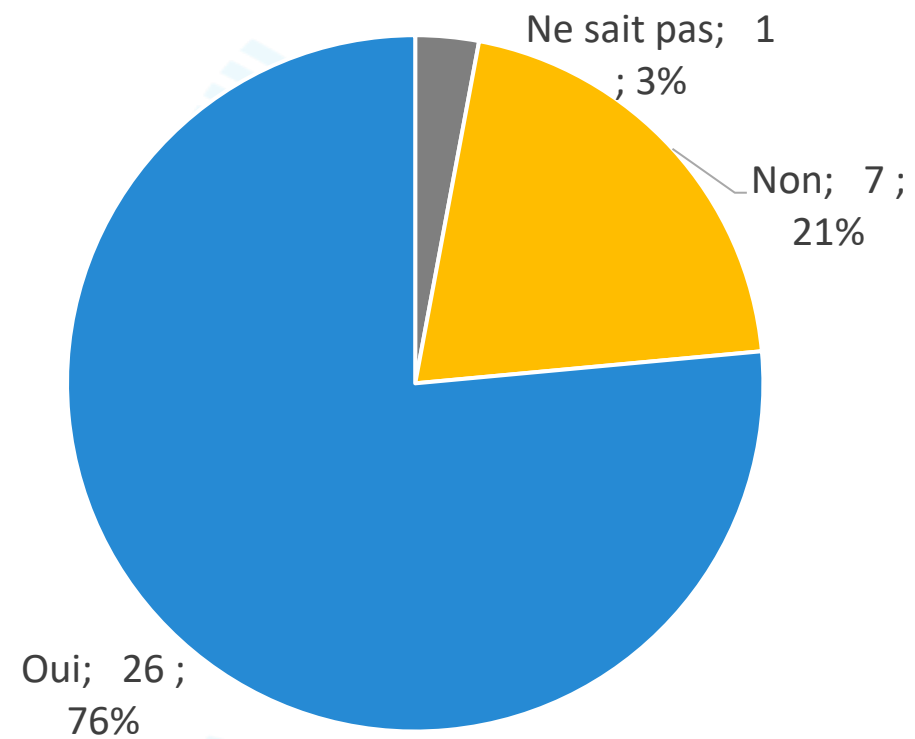
Lorsque la sécheresse s'annonce et que les difficultés sont là, chaque geste compte. D'ici cet été, dès le mois de mai, nous mettrons en œuvre un nouvel instrument : un Ecowatt de l'eau. Et à chaque secteur, nous allons demander un plan de sobriété.

Faire 10 % d'économie d'eau dans tous les secteurs, voilà notre objectif pour 2030 avec le Plan eau.

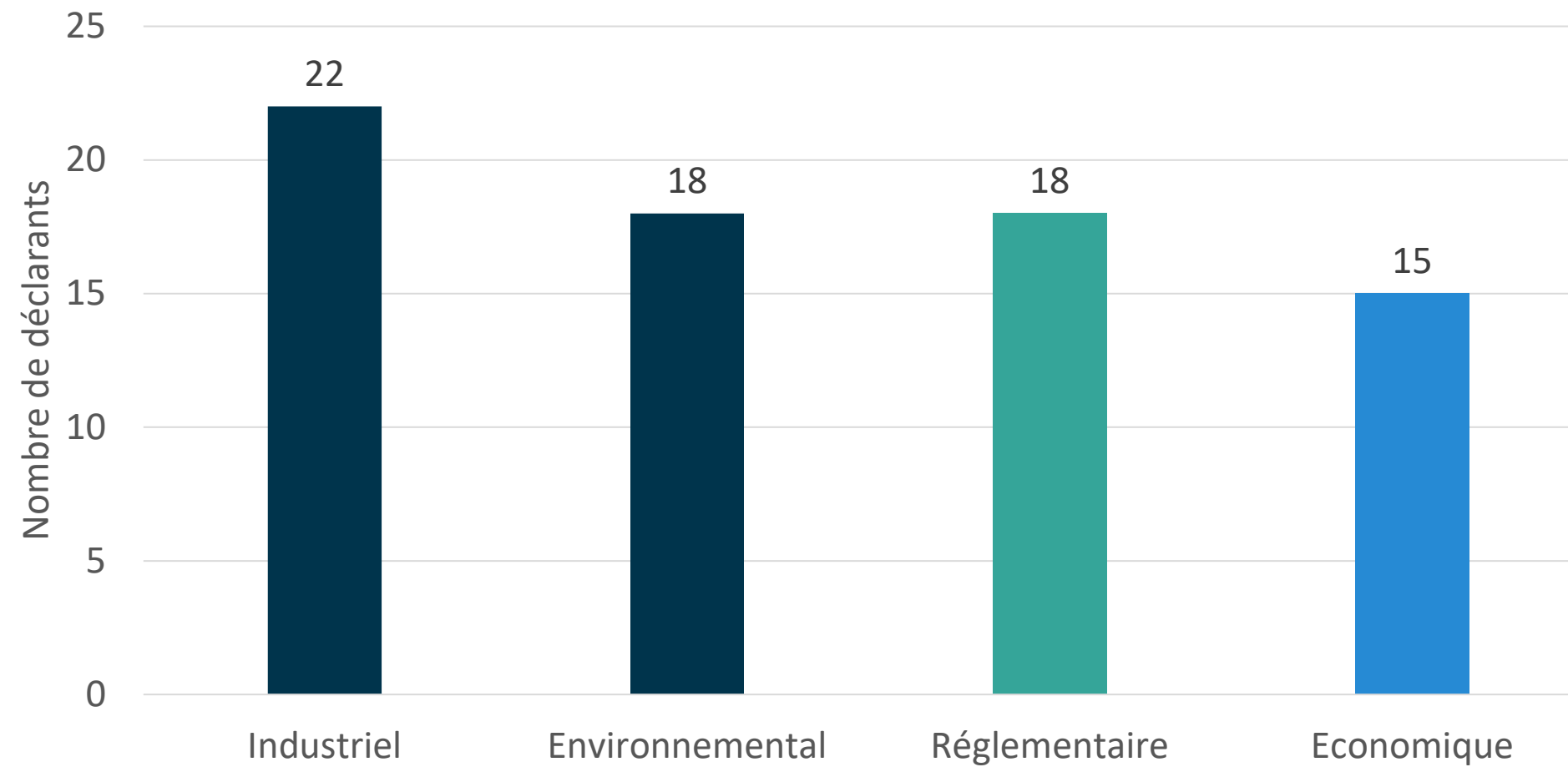


FEFIS – PROJET DE SOBRIÉTÉ HYDRIQUE

L'EAU, UN ENJEU SUR LES SITES INDUSTRIELS ?



- **41%** d'entreprises de DIV ont répondu à l'enquête
- **SNITEM et SIDIV concentrent 78%** des répondants au questionnaire
- **76%** des répondants déclarent que **l'eau** est un **enjeu pour leur site industriel**
- **97%** des répondants déclarent avoir au moins une problématique par an liée à l'eau



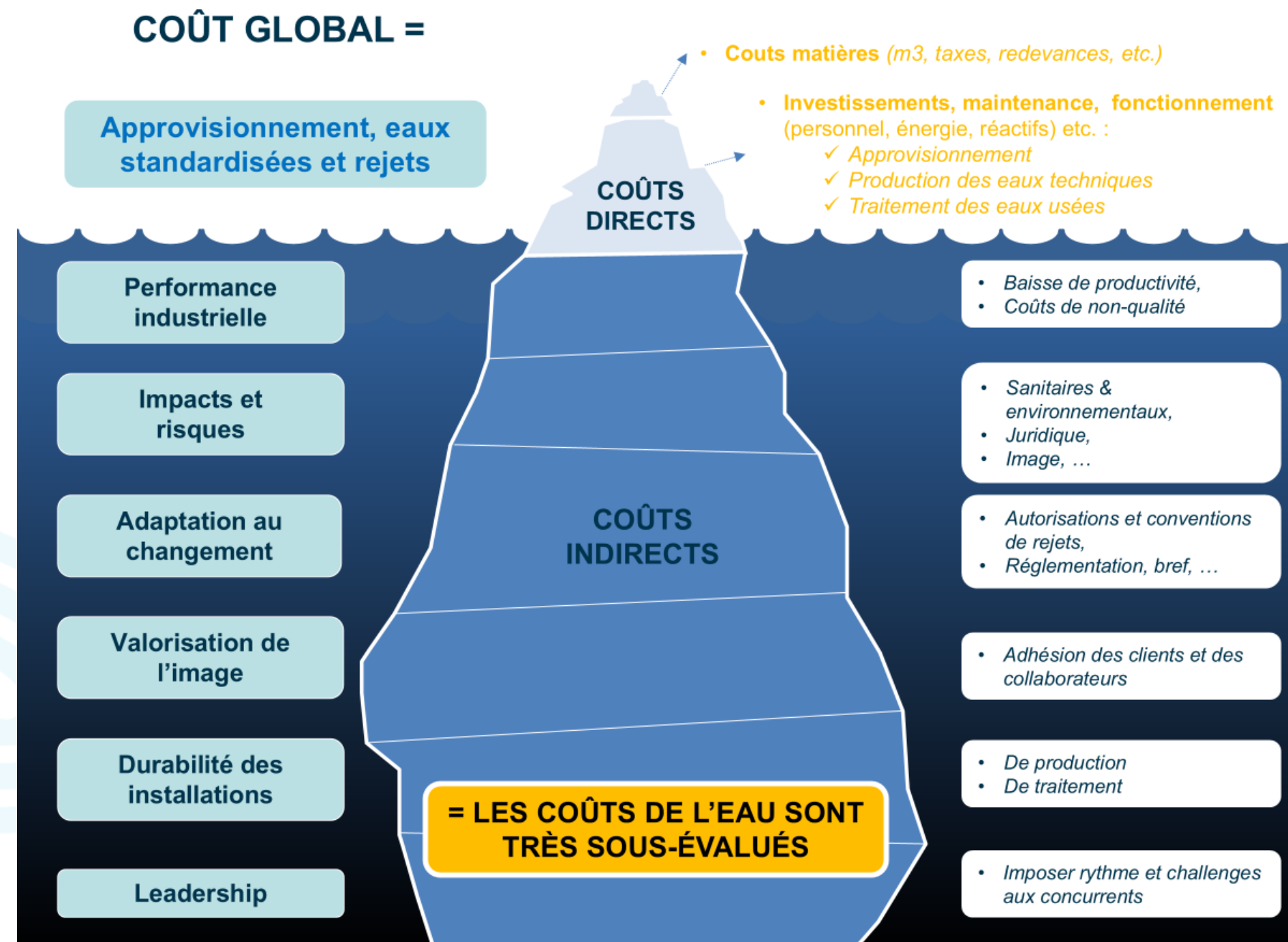
- Enjeu **économique** = **quatrième** position. >> **79% des répondants** indiquent un **coût de l'eau inférieur ou égal à 5 €/m³**; **ce coût n'intègre pas les coûts indirects** de l'eau qui composent la partie immergée de l'iceberg du **coût global de l'eau**;

CONCLUSION

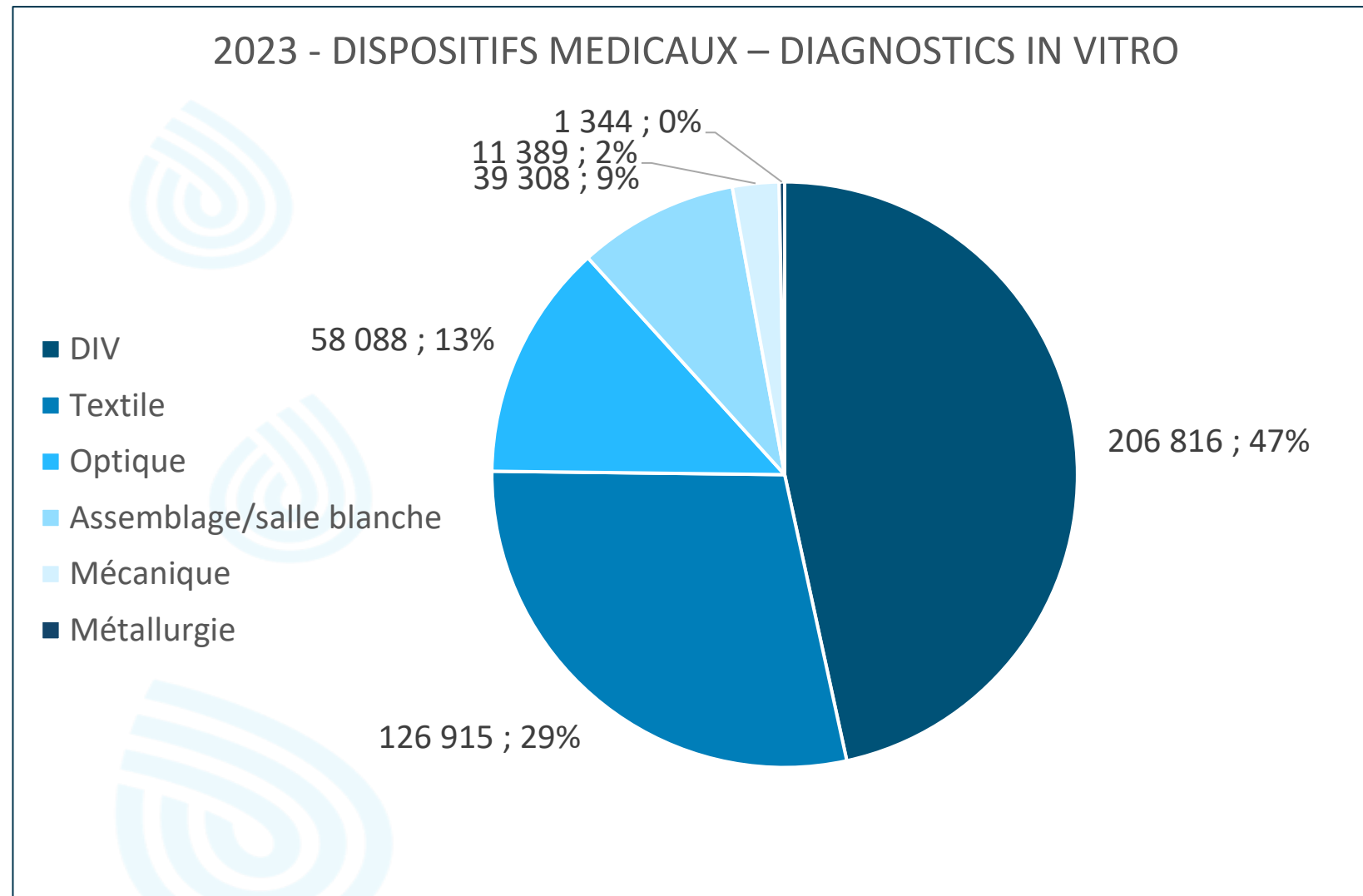


➤ **Environnement professionnel encadrant** les sites industriels pour les accompagner dans l'identification de **voies d'amélioration de performance**.

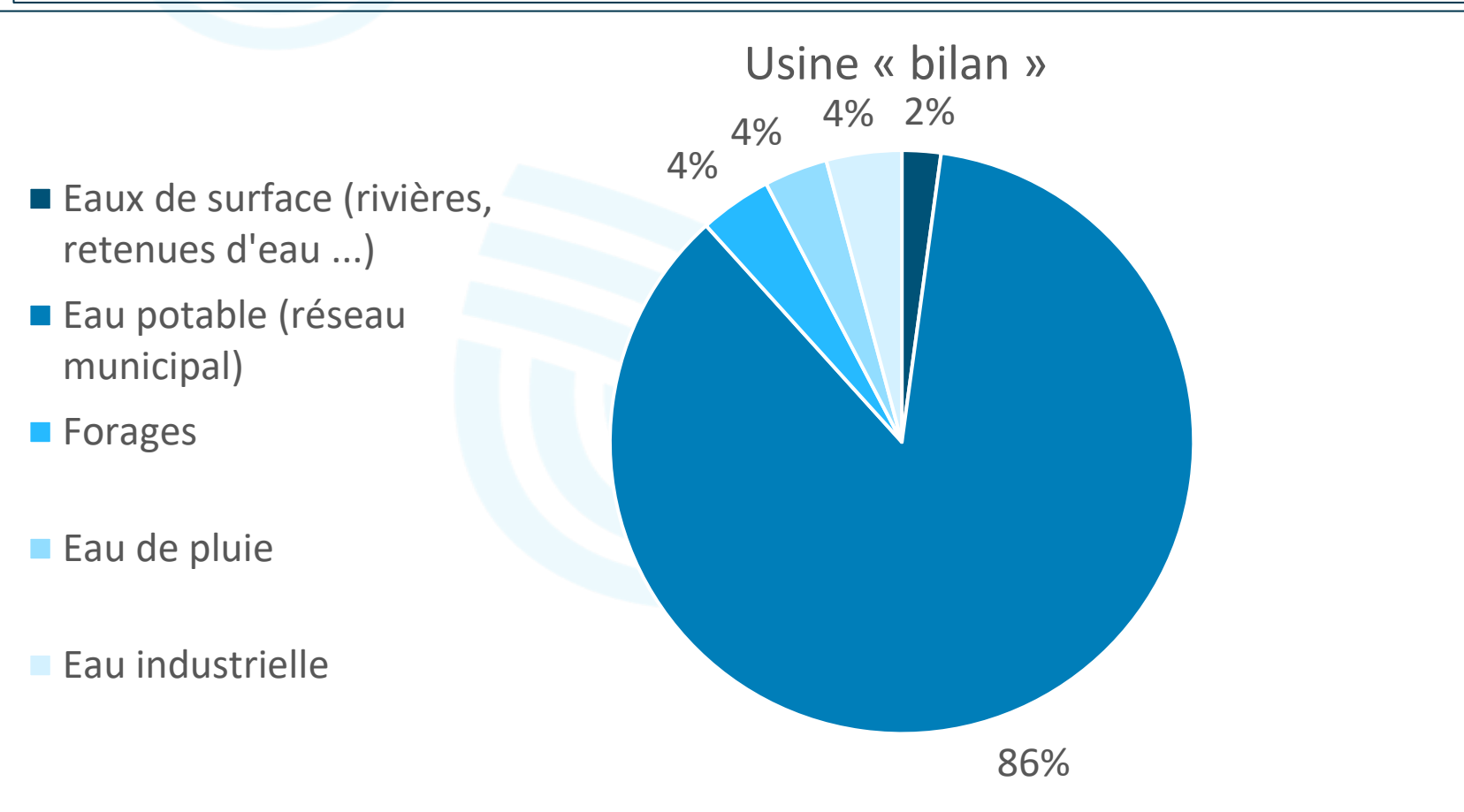
➤ **Sensibilisation à renforcer** sur les notions de **coût global de l'eau** et de **zone de tension hydrique**, deux approches permettant de renforcer la capacité à passer à l'action des sites.



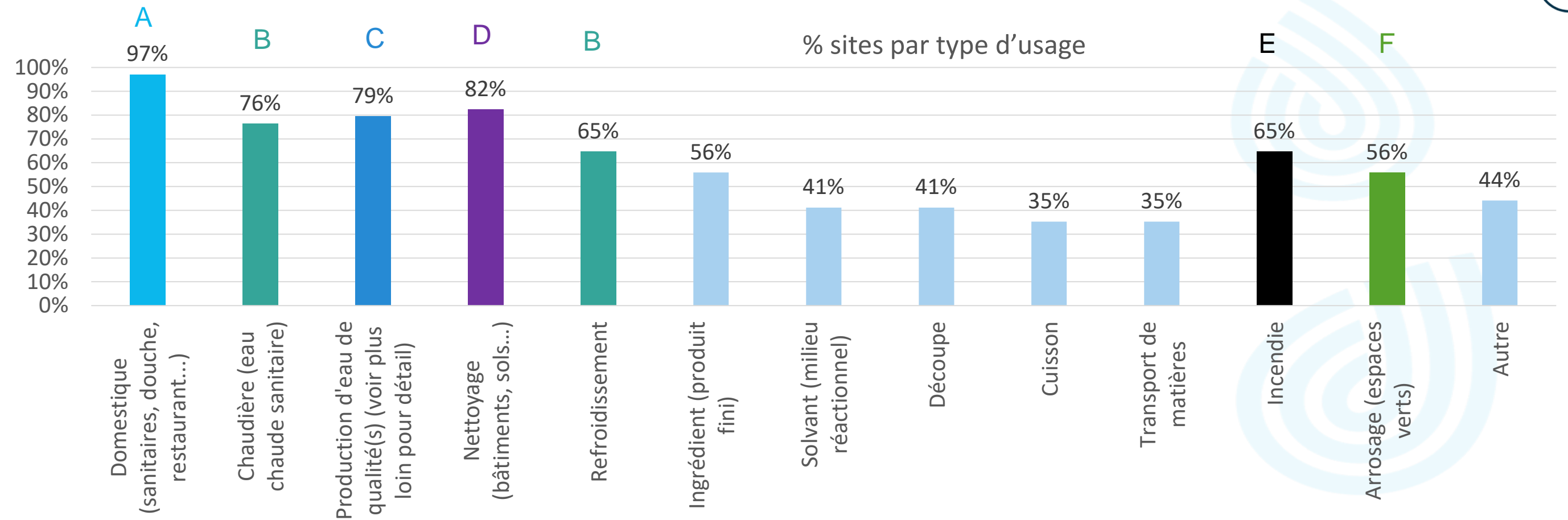
VOLUME DE PRÉLÈVEMENT – DISPOSITIFS MEDICAUX – DIAGNOSTICS IN VITRO



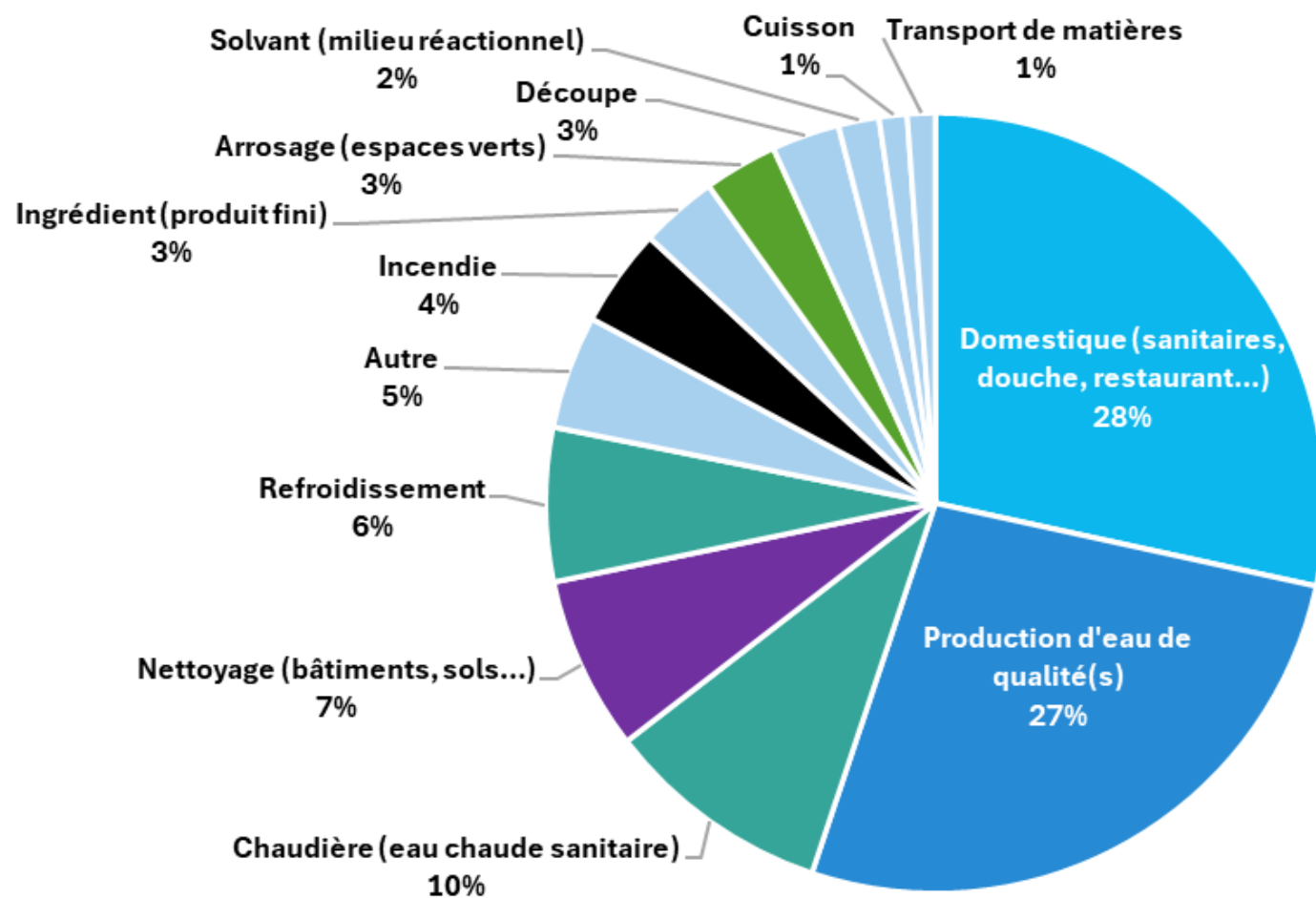
- **Consommation en eau = 443 860 m³/an en 2023**
- Objectif de **réduction de 10 % des prélèvements** à l'horizon 2030 = **volume de 44 386 m³/an**
- **89 %** des prélèvements attribués aux activités de DV, textile et optique
- **74%** des répondants prélèvent **moins de 20 000 m³/an**
- **Principaux usages** associés :
 - Producteurs d'eau
 - Contrôle humidité
 - Chauffage et refroidissement



➤ Gains potentiels **réalisés sur l'eau potable induisant un gain économique substantiel** par rapport aux autres sources = argument supplémentaire pour limiter le temps de retour sur investissement



Usine «bilan»



➤ >> **7 usages (nommés de A à F)**, du fait de leur présence régulière dans les sites industriels, doivent être challengées pour identifier des **pistes de réduction des prélèvements** (voir diapositive suivante)

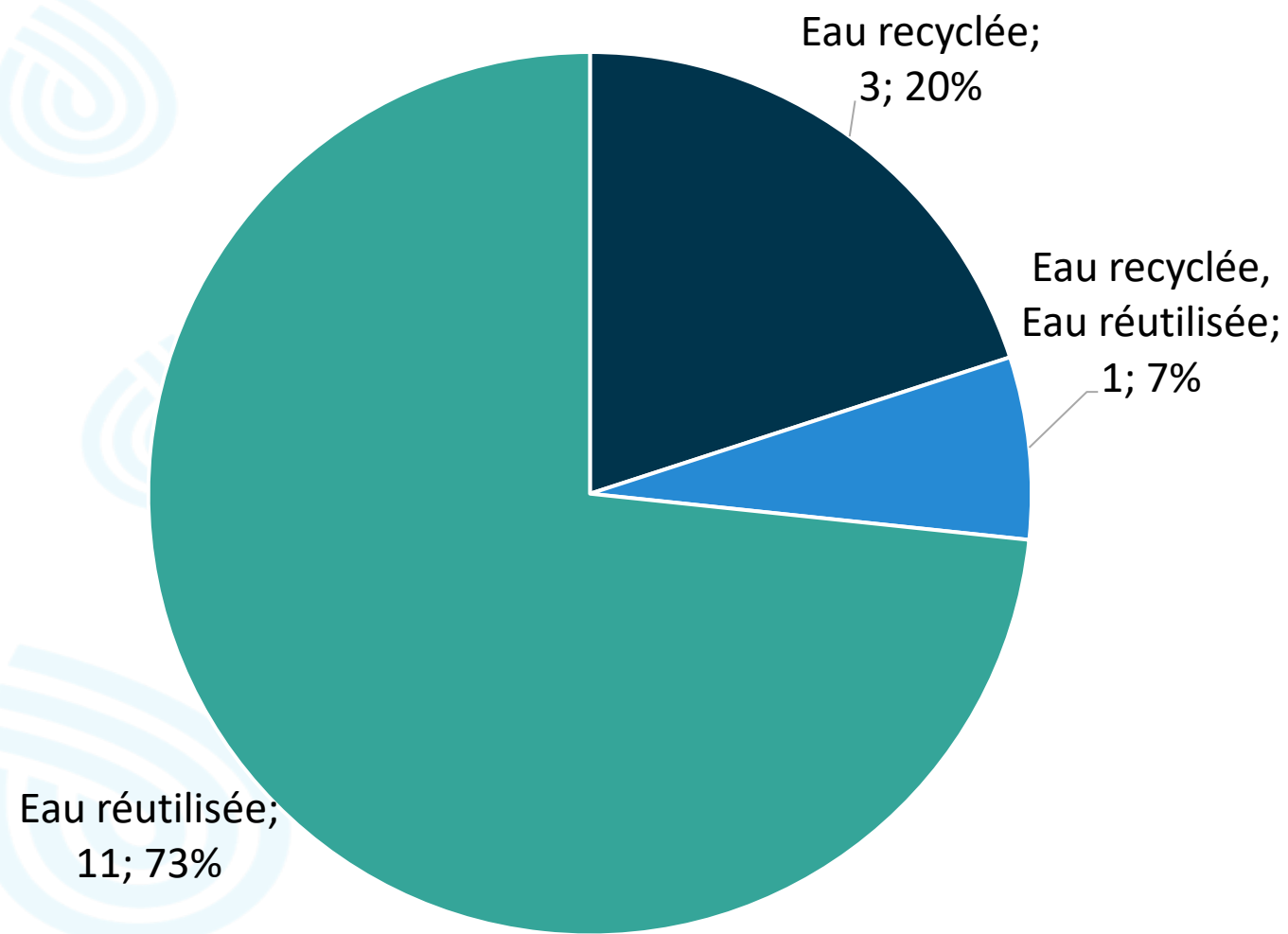


Usages	Pistes d'amélioration (d'après expérience AQUASSAY dans le segment d'activité)	Potentiel de gain (d'après expérience AQUASSAY dans le segment d'activité)
A. Usages domestiques	➤ Installation de kits hydro-économiques	5%
B. Chaudières et refroidissement	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Optimisation des purgés ➤ Optimisation des retours condensats (chaudière) 	5% (+ si taux de retour condensats faible)
C. Production d'eau de qualité	➤ Vérification des performances des installations en fonctionnement et en disponibilité	15%
D. Nettoyage	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Optimisation des recettes et des phases de nettoyage ➤ Révision de la gestion des nettoyages en place non conformes ➤ Développement d'une stratégie de « process release » plutôt qu'un contrôle exhaustif des conformités sur des résultats d'analyse 	10% (gain supplémentaire potentiel avec un tri des effluents et de la réutilisation)
E. Incendie	➤ Recherche et réparation des fuites	2%
F. Arrosage	➤ Suspension de l'arrosage	Pas de gain global, pistes d'amélioration conjoncturelle en cas de sécheresse



➤ **Economie globale de prélèvement est de 31 000 m³/an soit 7 %**
des prélèvements déclarés en 2023

RÉUTILISATION / RECYCLAGE



- **44%** des répondants déclarent avoir des **solutions de réutilisation et/ou recyclage opérationnelles** dont 1 avec des solutions de réutilisation et de recyclage opérationnelles.
- **73%** des solutions déclarées portent sur la **réutilisation**.
- Dans une **démarche d'efficacité hydrique, prônant une hiérarchisation des solutions à appliquer**.
- **Vient en complément des actions de réduction**, qui doivent être **privilegiées** avant la réutilisation et le recyclage.



➤ A la suite des gains directs par réduction présentés précédemment, des **potentiels d'amélioration** existent sur la **réutilisation et le recyclage pour faire diminuer les prélèvements** des usines DISPOSITIFS MEDICAUX – DIAGNOSTICS IN VITRO

PISTES D'AMÉLIORATION PAR RÉUTILISATION / RECYCLAGE

Usages	Pistes d'amélioration (d'après expérience AQUASSAY dans le segment d'activité)	Potentiel de gain (d'après expérience AQUASSAY dans le segment d'activité) Ces valeurs sont volontairement <u>précautionneuses</u> .
C. Production d'eau de qualité	➤ Ajout d'équipement supplémentaire pour traiter certaines pertes, comme des concentrats de premier étage dans un second étage de traitement	5%
D. Nettoyage	<p>➤ 3 catégories génériques d'effluents de NEP peuvent être identifiées :</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Déchets liquides : très chargés en matières premières principalement, ✓ Effluents : chargés en matières premières et autres, compatibles avec une station de traitement des effluents industriels ✓ Effluents clairs : très peu voire pas chargés, compatibles ou proches en qualité avec des utilisations d'eau sur le site <p>➤ Le tri de ces 3 catégories d'effluents, notamment pour valoriser les effluents clairs (par réutilisation direct ou par recyclage) constitue une piste d'amélioration réduisant les prélèvements.</p>	10%



- **Economie supplémentaire de prélèvement est de 9 000 m³/an soit 2 %** des prélèvements déclarés en 2023
- **Perspective de réduction globale des prélèvements de 40 000 m³/an**
- **Chiffre en accord avec les objectifs** (44 000 m³/an), notamment gouvernementaux, de réduction de 10 % des prélèvements de la filière à l'horizon 2030 (sur l'échantillon des répondants).

BILAN ACTIONS ET GAINS

HIÉRARCHISATION	NATURE ACTIONS	GAINS
1	Mise en place d'une organisation et d'un système de management spécifique pour l'eau	<ul style="list-style-type: none"> • 5 à 10 % sur les prélèvements • Amélioration maîtrise du parcours de l'eau, de la connaissance globale
2	Data : amélioration des systèmes de production (plan de comptage), centralisation, fiabilisation, historisation et exploitation des données, sur la base d'une solution digitale	<ul style="list-style-type: none"> • 5 à 10 % sur les prélèvements • Amélioration maîtrise et performance sur le parcours global de l'eau et sur les ateliers • Liens établis entre eau et énergie, business continuity, conformité, etc. pour déterminer les gains indirects
3	Projets de réduction des prélèvements	<ul style="list-style-type: none"> • 7 % des prélèvements • Réduction consommation énergie, réactifs chimiques • Augmentation disponibilité opérateur et installation
4	Projets de réutilisation et recyclage	<ul style="list-style-type: none"> • 2 à 3 % des prélèvements (d'après la diapositive dispositifs médicaux – diagnostics in vitro) ; <i>gains pouvant être beaucoup plus importants selon les cas</i>



- Au total, une **réduction de 20 à 30 % des prélèvements est envisageable pour chaque site** (cette valeur dépendant de la maturité du site au lancement de la démarche). *S'accompagne d'autres gains dans des domaines connexes* (énergie, temps, réactifs, etc.).
- S'accompagne d'une **augmentation de la concentration des charges en rejet**. Ceci doit être anticipé, par exemple à l'aide d'une vision globale, intégrée et systémique des flux et usages d'eau à l'échelle de l'usine (approvisionnements, usages, rejets).



Jason VAILLANT

Chef de projet

jason.vaillant@aquassay.com

31 rue du Châtenet 87410 Le Palais-sur-Vienne, France | +33 (0)5 87 03 80 57 | www.aquassay.com

hello@aquassay.com |



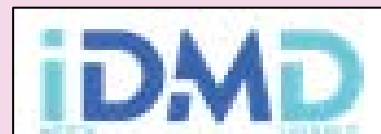
CONCLUSION



Anne-Laure Gavory
Responsable RSE
Snitem

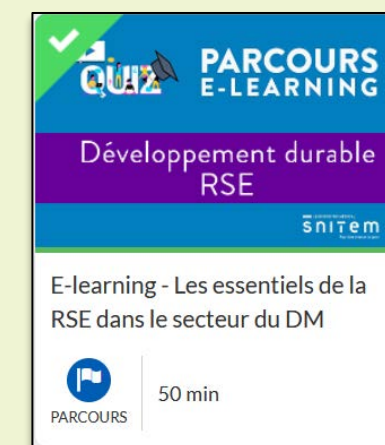
LES OUTILS RSE ET TRAVAUX DU SNITEM

- ✓ **Charte RSE** des entreprises du DM
- ✓ **Colloque RSE** annuel
- ✓ Index DM Durable



PUBLIC

- ✓ **Groupe de travail** RSE (veille, partages d'expériences, travaux, ...) + groupe spécifique réglementations environnementales
- ✓ **Guides** : démarche RSE, bilan carbone, Compliance, ...
- ✓ **Webinaires** pour approfondir des thématiques
- ✓ **Club RSE** dédié aux administrateurs du Snitem
- ✓ **Panorama** des textes RSE et Développement Durable
- ✓ Module de **e-learning**



ADHÉRENTS

- ✓ **Baromètre RSE** : suivre l'évolution RSE du secteur
- ✓ Analyse de **double matérialité** sectorielle DM
- ✓ Feuille de route décarbonation DM
- ✓ Plan de sobriété hydrique industries de santé
- ✓ Empreinte carbone DM (DGE)



Pilotage



SECTEUR

