

Trophées Responsible Care® 2026

Dossier de presse

TROPHÉE

Santé



TROPHÉE

Sécurité



TROPHÉE

Environnement



TROPHÉE

Énergie
Climat



TROPHÉE

Eau



TROPHÉE

Social
Sociétal



#TropheesRC

#GracealaChimie

**FRANCE
CHIMIE**


RESPONSIBLE CARE™
Driving Safety & Sustainability

SOMMAIRE

CATÉGORIE SANTÉ	6
CATÉGORIE SOCIAL-SOCIÉTAL	7
CATÉGORIE SÉCURITÉ	7
CATÉGORIE ENVIRONNEMENT	9
CATÉGORIE ÉNERGIE-CLIMAT	10
LE JURY 2026	13
LES CANDIDATS 2026	14
LES LAURÉATS 2025 EN RÉGION	15
AUVERGNE-RHONE-ALPES/BOURGOGNE-FRANCHE-COMTE	15
GRAND EST	16
ÎLE-DE-FRANCE/ CENTRE-VAL DE LOIRE	17
MEDITERRANEE	18
NORD-PAS DE CALAIS	19
NORMANDIE	20
NOUVELLE-AQUITAINE	21
OUEST ATLANTIQUE	22
PICARDIE CHAMPAGNE ARDENNES	23

Contact presse :

Guillaume Croullebois 01 46 53 11 65 gcroullebois@francechimie.fr

Sept entreprises de la Chimie récompensées pour des initiatives en faveur de la RSE

Les Trophées Responsible Care ont pour objectif de faire connaître, partager et valoriser les bonnes pratiques du secteur en matière de RSE en récompensant des actions innovantes de PME, ETI ou grands groupes de la Chimie.

Décernés par un jury d'experts et de parties prenantes de la Chimie, les Trophées Responsible Care récompensent tous les deux ans, au niveau régional et national, des actions remarquables portées par les équipes opérationnelles de sites industriels de la Chimie en matière de Santé, de Sécurité, d'Environnement et d'engagement sociétal. Ils sont un moyen de promouvoir la démarche Responsible Care, l'engagement volontaire des entreprises du secteur au niveau mondial pour favoriser l'amélioration continue des performances en termes de Responsabilité Sociale et Environnementale (RSE).

L'édition 2026 compte six Trophées ciblant les volets Social-Sociétal, Santé, Sécurité, Environnement et Énergie-Climat et Eau, auxquels s'ajoute un prix spécial, le prix *Coup de cœur du jury*.

Les trophées 2026 ont été dévoilés aujourd'hui lors de la cérémonie de remise de prix à Paris et récompensent les initiatives suivantes parmi les 69 dossiers déposés au niveau national :

- > **Catégorie Social-Sociétal** : pour la confection de paniers bien-être face au cancer féminin et la distribution dans des hôpitaux de proximité des quatre entreprises de la **Plateforme industrielle de Lamotte**.
- > **Catégorie Santé** : pour l'installation d'un poste de conduite déporté sur le pont roulant briquetage afin d'améliorer la santé des collaborateur(rice)s de **Befesa Circular Alloys France** en réduisant leur exposition aux poussières de plomb et de chrome.
- > **Catégorie Sécurité** : pour la mise en place d'une nouvelle démarche de Minute Sécurité par **Cabot Carbone**, pour une meilleure analyse des risques de dernière minute avant travaux.
- > **Catégorie Environnement** : pour la création d'une forêt alluviale rhénane de 8,5 ha par **Alsachimie** sur la plateforme industrielle **WEurope**.
- > **Catégorie Énergie-Climat** : pour la technologie d'extraction directe du lithium à partir du recyclage des batteries d'**Adionics**.
- > **Catégorie Eau** : pour l'initiative de réduction de l'utilisation de l'eau potable grâce à l'installation de systèmes de récupération des eaux de pluie provenant des toitures et des voiries de **CMS High Tech**.
- > **Prix Coup de cœur du jury** : pour le dynamisme global de la démarche RSE de **Tronox**, dont l'amélioration de la méthode d'analyse du plomb dans les produits TiO₂, son programme Surfaction, visant à améliorer le niveau d'ordre et de propreté du site, son Support technique client pour des produits dangereux incluant audit et formation, et son

engagement auprès des communautés locales (jeunes, handicapés, associations, ville de Thann...) dont le prêt d'un local de l'usine le temps des travaux de réfection de l'Epicierie Locale (collecte alimentaire).

Ces Trophées nationaux sont par ailleurs un tremplin vers les Responsible Care® Awards européens du Cefic, où les industriels doivent déposer leur(s) dossier(s) à l'adresse suivante, pour y participer : <https://cefic.org/our-industry/responsible-care/> .

Pour plus d'informations, retrouvez le dossier détaillant les projets récompensés sur <https://www.francechimie.fr/les-trophees-responsible-care>

France Chimie est l'organisation professionnelle qui représente les entreprises de la chimie en France. Elle est le porte-parole du secteur auprès des pouvoirs publics nationaux, européens et des instances internationales.

France Chimie souhaite mieux faire connaître la chimie et ses applications et mettre en valeur le rôle éminent qu'elle joue au sein de la société.

LES TROPHÉES RESPONSIBLE CARE® 2026

LES LAURÉATS & NOMINÉS

CATÉGORIE SANTÉ

Lauréat : Befesa Circular Alloys France

Nominés :

- > Chevron
- > Chimirec Valrecoise

CATÉGORIE SOCIAL-SOCIÉTAL

Lauréat : Plateforme Lamotte

Nominés :

- > Calyxia
- > Seppic

CATEGORIE SÉCURITÉ

Lauréat : Cabot Carbone

Nominés :

- > Minakem
- > Solvay

CATÉGORIE ENVIRONNEMENT

Lauréat : Alsachimie

Nominés :

- > Altéo
- > Arlanxeo
- > Jacobi

CATÉGORIE ÉNERGIE-CLIMAT

Lauréat : ADIONICS

Nominés :

- > Syensqo
- > Yara

CATÉGORIE EAU

Lauréat : CMS High-Tech

Nominés :

- > Alsachimie
- > Véolia

PRIX COUP DE CŒUR DU JURY

Lauréat : Tronox

CATÉGORIE SANTÉ

Lauréat

Befesa Circular Alloys France (Nord-Pas de Calais)

Installation d'un poste de conduite déporté sur le pont roulant briquetage

L'entreprise :

Créée en 1988, Befesa Circular Alloys France SAS (BCAF) exploite sur son site de Gravelines une unité de recyclage de résidus métallurgiques par procédé pyrométallurgique.

BCAF traite les résidus, principalement des poussières de filtres collectées au niveau des captations des fours d'aciérie, riches en oxydes de chrome et nickel.

Afin d'améliorer la santé de ses collaborateurs, **l'entreprise est récompensée pour avoir installé un poste de conduite déporté sur le pont roulant briquetage.**

La problématique et l'idée :

Le projet vise à remplacer la cabine attelée du pont roulant par une cabine de contrôle déportée pour réduire l'exposition des salariés aux poussières de plomb et de chrome (CMR) lors de l'utilisation du pont roulant. Par ailleurs, cette nouvelle configuration optimise le confort de conduite et contribue à la prévention des troubles musculosquelettiques (TMS).

Le poste de pontier de l'atelier Briquetage, qui présentait initialement une exposition au plomb parmi les plus élevées au sein de l'entreprise, se trouve désormais parmi les moins exposés. Grâce à cette amélioration, le pontier peut travailler sans avoir recours aux équipements de protection individuelle lourds (masques respiratoires P3, casque, gants, tenue blanche).

BEFESA

Port 8705 ZIP des Huttes
Route Duvigneau
59820 Gravelines

Contact

François BUISSART
Responsable HSE
Francois.buissart@befesa.com
0689221032



CATÉGORIE SOCIAL-SOCIÉTAL

Lauréat

Plateforme industrielle de Lamotte (Picardie-Champagne Ardenne)

Paniers bien-être face au cancer féminin

L'entreprise :

Avec près de 800 emplois directement et indirectement concernés, la Plateforme industrielle de Lamotte, composée de quatre entreprises dans le secteur de chimie (Archroma, Merck, PQ Europe, WeylChem Lamotte), est un acteur majeur de l'économie locale. **L'entreprise est récompensée pour son projet de paniers bien-être face au cancer féminin.**

La problématique et l'idée :

Dans le cadre d'Octobre Rose, en 2023, un premier projet de confection de coussins en forme de cœur a vu le jour, s'inscrivant dans le cadre d'une collaboration des différentes entreprises de la plateforme.

L'année suivante, le projet a évolué vers la création de 70 paniers bien-être face au cancer féminin, qui ont été distribués aux hôpitaux environnants, dans un contexte conjoncturel de dons à la baisse.

Les paniers ont été garnis de produits de bien-être pratiques à emporter (gels douche, baumes à lèvres, crèmes... offerts sous forme de don), garantissant un instant de douceur pendant les moments difficiles pour ces femmes souffrantes.

20 salarié(e)s des quatre entreprises, dont trois hommes, ont participé à ce projet, qui s'est étendu sur plusieurs semaines, le temps de leur pause déjeuner. Une belle synergie a émané de ce bénévolat pour ces salarié(e)s qui ne se connaissaient pas. Sans hiérarchie aucune, chacun et chaque a participé avec ses moyens au découpage, collage, couture... les nombreuses étapes nécessaires à la confection de ces paniers.

Plateforme Industrielle de Lamotte

Rue du Flottage
60350 Trosly-Breuil

Contact

Nora DESSAUGE

Assistante de Direction

Nora.dessauge@weylchem.com

0344854003



CATÉGORIE SÉCURITÉ

Lauréat

Cabot Carbone (Normandie)

La Minute Sécurité, pour une analyse des risques de dernière minute avant travaux

L'entreprise :

Fondée en 1961, Cabot Carbone SAS, filiale de la multinationale américaine Cabot Corporation, est spécialisée dans la fabrication de noir de carbone, un additif essentiel dans diverses industries, notamment celle des pneumatiques. L'usine de Lillebonne (90 salariés), située dans la zone industrielle de Port-Jérôme. **L'entreprise est récompensée pour l'actualisation de sa Minute Sécurité.**

La problématique et l'idée :

La Minute Sécurité, également appelée « *Last Minute Risk Assessment* » au sein du groupe Cabot, était en vigueur depuis plusieurs années. Toutefois, sur le site de Lillebonne, cette démarche avait progressivement perdu de son sens et de son efficacité.

Face à ce constat, une nouvelle approche de la Minute Sécurité a été déployée selon plusieurs étapes structurantes :

- Réalisation de plusieurs visites terrain afin d'évaluer la situation existante.
- Création d'un formulaire papier dédié, intégrant des cases à cocher et un espace d'expression libre, en remplacement de l'exercice purement mental. Ce formulaire a été spécifiquement adapté au site Cabot Carbone et traduit en anglais pour les entreprises extérieures étrangères ainsi que pour les visiteurs Cabot.
- Formation du management et de l'ensemble du personnel terrain, s'appuyant fortement sur les supports disponibles via la MASE Académie.
- Création et utilisation d'un formulaire dédié aux entretiens et au coaching, visant à garantir la bonne application de la démarche sur le terrain.
- Suivi des tendances liées à la mise en œuvre sur le terrain : typologie des risques identifiés et actions mises en place pour les réduire.
- Présentation mensuelle de ces tendances en comité de direction et communication aux salariés lors de causeries sécurité.

Au **3 février 2026**, le site Cabot Carbone totalise **1 304 jours sans accident**, une performance inédite dans l'histoire du site.

Cabot Carbone

Route Départementale 173
76170 Lillebonne

Contact

Simon TARLETON
Responsable HSE
simon.tarleton@cabotcorp.com
07 48 85 69 15



CATÉGORIE ENVIRONNEMENT

Lauréat

Alsachimie (Grand Est)

Création d'une forêt alluviale rhénane

L'entreprise :

Située à Chalampé, le long du canal du Rhin, ALSACHIMIE est une filiale 100 % BASF spécialisée dans la fabrication du Sel de Nylon et certains de ses intermédiaires qui sont des éléments incontournables dans la production du Polyamide 6-6. ALSACHIMIE est propriétaire et gestionnaire de la plateforme industrielle WEurope, qui s'étend sur 125 hectares sur les communes de Chalampé, Bantzenheim et Ottmarsheim
L'entreprise est récompensée pour la création d'une forêt alluviale rhénane.

La problématique et l'idée :

Dans le cadre de son extension, l'entreprise a lancé en 2016 un projet afin de mettre à disposition du foncier pour l'accueil de futurs industriels. Pour cela, une surface de 29 ha (dont 15 ha nécessitant une autorisation de défrichement) située à proximité immédiate du site et présentant peu d'intérêt environnemental, a été identifiée.

Suite aux souhaits émis par certaines parties prenantes, dont Alsace Nature, Alsachimie a décidé de ne pas effectuer une compensation uniquement financière mais de trouver des projets de reboisement locaux pour près de 70 % de la surface à compenser. Dans ce cadre, l'entreprise a notamment proposé de céder 8,5 ha de son foncier ainsi qu'une contribution financière pour réaliser un projet ambitieux et innovant à haute valeur environnementale de renaturation du Muhlbach.

500 mètres linéaires de cours d'eau ont été créés soit 15 000 m³ de terrassement, plus de 1 000 plantes aquatiques ont été plantées dans une zone humide de près de 2 ha, ainsi que 16 000 arbres. Cette zone permet le développement d'une gamme très variée de milieux et sera un réservoir de biodiversité pour les espèces animales et végétales.

ALSACHIMIE

Route Départementale 52
68490 CHALAMPE

Contact

François Defert
Responsable Environnement
francois.defert@alsachimie.com
0389265010



CATÉGORIE ÉNERGIE-CLIMAT

Lauréat

ADIONICS (Île-de-France)

Technologie d'extraction directe du lithium à partir du recyclage des batteries

L'entreprise :

Créé en 2012, Adionics développe des solutions chimiques supramoléculaires répondant à des besoins des marchés de l'énergie et plus précisément dans l'extraction directe de lithium.

L'entreprise est récompensée pour avoir mis au point un procédé similaire dédié à l'extraction sélective du lithium directement applicable aux procédés de recyclage des batteries.

La problématique et l'idée :

Depuis 2012, Adionics développe une technologie d'extraction direct du lithium (DLE) visant à repenser les méthodes traditionnelles d'extraction pour préserver les ressources de lithium et pour garantir un procédé plus respectueux pour la planète.

Depuis 2024, Adionics déploie également un nouveau procédé visant à recycler le lithium à partir des batteries usées dans l'optique de favoriser une économie circulaire.

Avec la demande en lithium qui devrait dépasser l'offre d'ici 2029, il est essentiel de développer des technologies de recyclage performantes et durables.

Cette technologie de recyclage de la black mass se distingue des méthodes traditionnelles en permettant l'extraction du lithium dès le début du processus hydro métallurgique et à chaque étape, contrairement aux procédés classiques où il n'est récupéré qu'en fin de cycle, après le nickel, le cobalt et le manganèse. Elle garantit donc un taux de récupération du lithium plus élevé et d'obtenir directement du lithium de haute qualité dite « grade batterie », grâce à la grande sélectivité de cette technologie.

ADIONICS

17bis avenue des Andes
91 940 Les Ulis

Contact

Stéphanie Artige
Marketing & Communication Manager
stephanie.artige@adionics.com
07 45 25 59 85



CATÉGORIE EAU

Lauréat

CMS High-Tech (Centre-Val de Loire)

Réduction de l'utilisation de l'eau potable grâce à l'installation de systèmes de récupération des eaux de pluie provenant des toitures et des voiries.

L'entreprise :

CMS HIGH-TECH est une entreprise familiale créée en 1992 qui produit et commercialise des solvants industriels destinés à l'impression, la peinture, l'automobile, etc. Elle s'est également spécialisée dans la collecte de déchets industriels et propose des solutions de valorisation matière notamment avec la régénération de solvants.

CMS High-Tech est récompensée pour la réduction de son utilisation de l'eau potable grâce à l'installation de systèmes de récupération des eaux de pluie provenant des toitures et des voiries.

La problématique et l'idée :

Dans un contexte où les ressources en eau douce deviennent de plus en plus limitées et où la gestion durable de l'environnement devient essentielle, CMS High-Tech a pris l'initiative de repenser ces pratiques industrielles. L'utilisation excessive d'eau potable pour des activités comme le nettoyage des véhicules, des tenues de travail et des containers industriels représente non seulement un gaspillage de ressources mais aussi un coût significatif.

Face à ce défi, CMS High-Tech a décidé de mettre en place un système innovant de récupération et d'utilisation de l'eau de pluie, réduisant ainsi sa dépendance à l'eau potable et contribuant activement à la préservation des ressources naturelles :

- Collecte de l'Eau de Pluie de toiture et de voirie, dirigeant l'eau vers des bassins et une cuve de stockage enterrée (10 m3).
- Utilisation pour les Processus de Nettoyage : laveuse haute pression, machine à laver industrielle et nettoyage des containers sur site.
- Système Automatisé de Distribution : un coffret électrique et des vannes motorisées assurent la régulation optimale de l'alimentation en eau, réduisant les pertes et garantissant une gestion précise de l'eau en fonction des besoins.

Grâce aux économies réalisées sur les achats d'eau potable, ce projet assure un retour sur investissement rapide et une rentabilité à long terme.

CMS HIGH-TECH

ZI de la Trinodinière
28480 LUIGNY

Contact

Sophie ALLIMONIER
PDG

sophie.allimonier@cms-high-tech.fr

0237294768



PRIX COUP DE CŒUR DU JURY

Lauréat

Tronox (Grand Est)

Dynamisme global de la démarche RSE

L'entreprise :

Tronox est le premier producteur mondial intégré verticalement de dioxyde de titane. Créé en 1808, l'établissement de Thann est l'une des premières usines de produits chimiques en France consacrées à la fabrication de l'acide sulfurique. **L'entreprise est récompensée pour le dynamisme global de sa démarche RSE.**

La problématique et l'idée :

Dans le cadre du développement de nouveaux produits spécialisés à base de TiO_2 , Tronox a mis au point une **nouvelle méthode d'analyse du plomb**, répondant à une double problématique : garantir la conformité des produits aux exigences clients en matière de teneur en plomb, tout en améliorant la sécurité des opérateurs en laboratoire, en éliminant l'utilisation d'acide fluorhydrique, acide potentiellement dangereux.

La « **Surfaction** » est une pratique traduisant la volonté de débarrasser son environnement de travail « des choses qui l'encombrent », de veiller à ce qu'il reste rangé, de le nettoyer et d'y instaurer la rigueur nécessaire. Elle fonctionne aussi bien pour l'usine que le bureau et se base sur des règles de bons sens et simples mais qui peuvent être négligées. Chaque Surfaction fait l'objet d'une thématique sécurité. L'un de ses aspects bénéfiques essentiels est également de se rencontrer pour apprendre sur le terrain. En tant que fabricant de tétrachlorure de titane, **Tronox a développé une expertise poussée sur sa manipulation.**

Afin que ce produit soit transporté, manipulé et stocké en sécurité, les clients sont audités afin de déterminer s'ils sont susceptibles d'utiliser cette substance dans les conditions de sécurité requises par Tronox. Si le résultat de l'audit est probant, le client est formé aux risques liés à l'utilisation du $TiCl_4$ par Tronox.

Et enfin, Tronox a créé un **Comité de Responsabilité Sociétale des Entreprises**, dont l'une des missions est de s'engager en faveur des communautés locales. Tronox soutient de nombreuses organisations et initiatives locales : collecte de jouets et livres pour les familles de la vallée de Thann/St-Amarin pour Noël, collecte alimentaire et prêt d'un local de l'usine le temps des travaux de réfection de l'Epicierie Sociale locale, participation au financement d'un véhicule des services techniques de la ville de Thann...

Tronox

95 rue du Général de Gaulle
68800 THANN

Contact

Emmanuel Sibileau
Directeur du site de Thann
emmanuel.sibileau@tronox.com



LE JURY 2026

Le jury des Trophées Responsible Care® réunit des sensibilités complémentaires pour que les trois piliers du développement durable soient représentés : thématiques sociales, environnementales et compétitivité.

Animation du jury : Marie Zimmer - Responsable Responsible Care & RSE France Chimie

Présidente du jury : Laurence Rouger de Grivel – Directrice Transition écologique Medef

Membres du jury :

Michel AUGÉ

Président Club des Labellisés RFAR
Conseil National des Achats

Anaïs LAUNAIRE

QHSE Coordinator
Afyren

Stéphanie BARRAULT

Responsable Communication, Informatique et DD
Citepa

Sylvie LATIEULE

Rédactrice en chef
InfoChimie

Anne Laure CALVEZ

Directeur de l'Engagement
ORANO

Cindy LEVASSEUR

Responsable RSE
UIMM

Nicolas CHOUTEAU

Directeur du département Finance Durable
Fédération bancaire Française

Nicolas MOHR

Directeur général
Médiation des entreprises

Sophie DEPREY

CSR Specialist
Oléon

Sébastien SOLEILLE

Secrétaire Général
MASE France

Bertrand de SINGLY

Directeur général adjoint
France Industrie

Amélie TAUPIN

Responsable du DD et de l'incubateur élastoLAB
Elanova

Emile EZZEDINE

Chargé des PME et des organisations professionnelles

Pacte Mondial

Régis TEHET

Chef du service Industries, Micropolluants, Pluvial,
Assainissement et Eau Potable
Agence de l'Eau

Jean-Luc FUGIT

Président
Conseil National de l'Air

Claire TUTENUIT

Directrice Générale
EPE

Stéphanie HAMON

Responsable ESG
Bpifrance

Thierry ZIEGLER

Directeur du programme global
Arkema

Fabien HELBERT

Responsable Stratégie Produits Chimiques et Pétroli
EDF

LES CANDIDATS 2026

69 dossiers ont été adressés à France Chimie pour cette nouvelle édition des trophées Responsible Care nationaux.

Ces initiatives volontaires des femmes et des hommes des entreprises de la Chimie sont des contributions actives et positives aux enjeux communs éclairés par les objectifs de développement durable de l'ONU (Organisation des Nations Unies). Ces projets concrets sont des preuves d'engagement, une réalité de terrain au cœur de l'industrie d'aujourd'hui et de demain.



OBJECTIFS DE DÉVELOPPEMENT DURABLE

17 OBJECTIFS POUR TRANSFORMER NOTRE MONDE



LES LAURÉATS 2025 EN RÉGION

Auvergne-Rhône-Alpes/Bourgogne-Franche-Comté

France Chimie Auvergne-Rhône-Alpes et France Chimie Bourgogne-Franche-Comté, ont récompensé le 14 janvier 2026 les entreprises qui mettent en place des démarches remarquables et innovantes ainsi que leurs salariés, parmi les 23 dossiers déposés.

- > Le **Trophée Environnement** : **Gattefossé** pour son projet POSEIDON : une démarche intégrée de la gestion de l'eau
- > Le **Trophée Santé-Sécurité** : **Pili** pour avoir misé sur la co-construction : une approche collaborative de la santé et sécurité au travail
- > Le **Trophée Social-Sociétal** : **Syensqo** pour son projet « Quand industrie, collectivités et habitants bâtissent ensemble la transition énergétique »
- > Le **Trophée Coup de Cœur du jury** : **Osiris** pour un une immersion inédite pour des lycéen(ne)s au cœur de la Plateforme Chimique

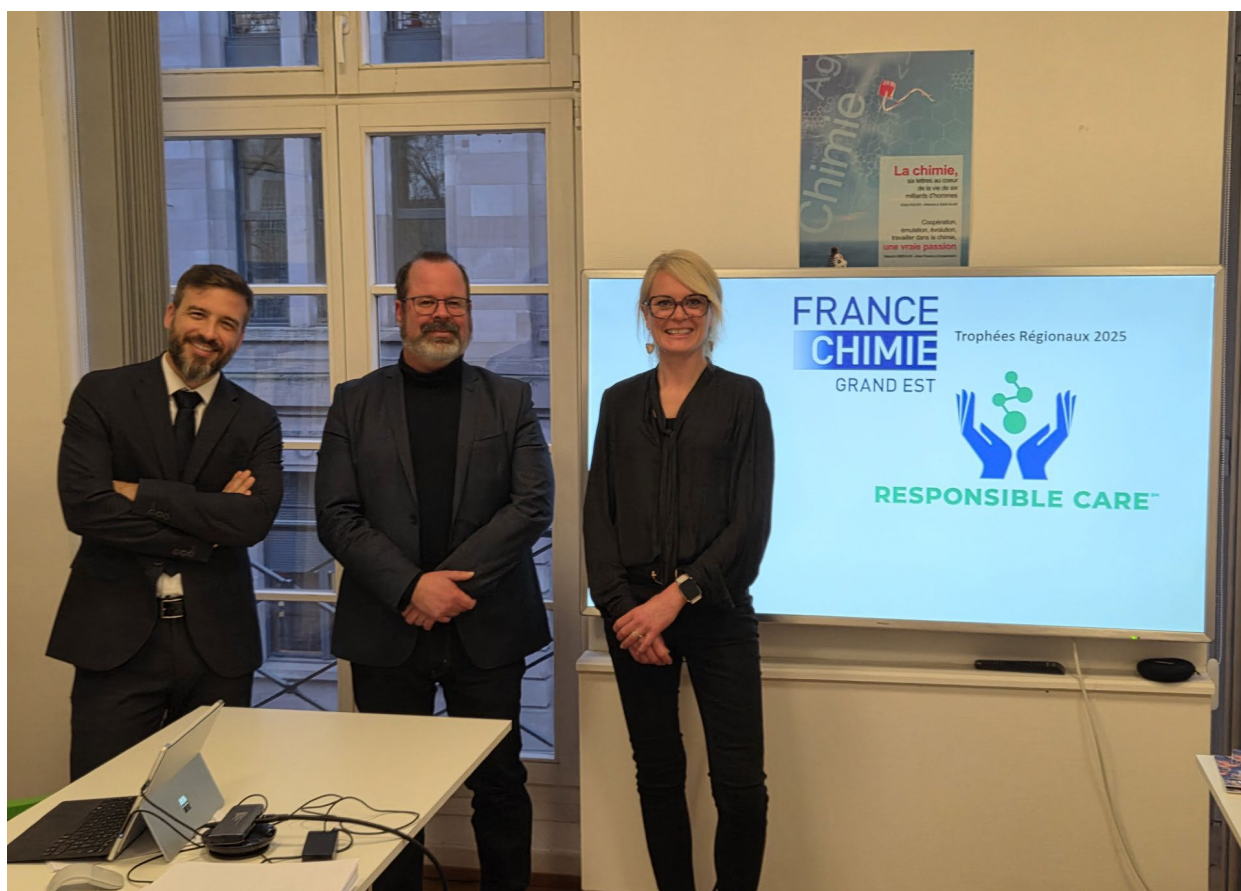


LES LAURÉATS 2025 EN RÉGION

Grand Est

Les Trophées sont décernés au niveau régional depuis plus de 20 ans dans le Grand Est. Le jury (composé de directeurs de sites, responsables HSE d'entreprises et de personnalités extérieures) s'est réuni le 25 novembre 2025 et a décerné sept Trophées :

- > **Trophée Sociétal** : **Tronox** pour son engagement en faveur de nos communautés locales
- > **Trophée Sécurité** : **Solvay** pour Mission Blue Safety : La Sécurité comme socle commun
- > **Trophée Environnement** : **Alsachimie** pour la création d'une forêt alluviale rhénane le long du fleuve Muhlbach
- > **Trophée Santé** : **Tronox** pour l'amélioration de la méthode d'analyse du plomb dans les produits TiO₂ : sécurisation des pratiques et optimisation des performances analytiques
- > **Trophée Energie-Climat** : **Corteva Agriscience France** pour sa stratégie de décarbonation de ses sites
- > **Trophée Eau** : **Alsachimie** pour son projet d'amélioration de l'efficacité hydrique du site
- > **Coup de cœur du jury** : **Tronox** pour sa « Surfaction », désencombrement de l'espace de travail



LES LAURÉATS 2025 EN RÉGION

Île-de-France/ Centre-Val de Loire

Les trophées Chimie Responsable, organisés par France Chimie Île-de-France et France Chimie Centre-Val de Loire, ont été décernés le 9 octobre 2025 au FindClimate à Nanterre.

Les Trophées Responsible Care® Chimie Responsable 2025 ont récompensé les six entreprises suivantes :

- > **Catégorie Énergie** : **Adionics** pour sa technologie d'extraction directe du lithium à partir du recyclage des batteries.
- > **Catégorie Environnement** : **Techniques Chimie Nouvelles (TCN)** pour son projet de doses unitaires hydrosolubles, innovantes, écologiques et économiques.
- > **Catégorie Sociétal** : **Calyxia** pour son programme d'actions solidaires internes avec la plateforme Vendredi, permettant aux collaborateurs de s'impliquer dans des actions à impact sociétal sur leur temps de travail.
- > **Catégorie Eau** : **CMS High-Tech** pour sa réduction de l'utilisation de l'eau potable grâce à l'installation de systèmes de récupération des eaux de pluie provenant des toitures et des voiries.
- > **Catégorie Sécurité** : **Air Liquide** pour son jeu de société « Le jeu du DUERP » pour sensibiliser ses 500 salariés aux risques généraux du Document Unique d'Evaluation des Risques Professionnels.
- > **Prix Spécial du jury** : **Jacobi** pour son projet d'implantation d'une unité de production française de charbon actif.



LES LAURÉATS 2025 EN RÉGION

Méditerranée

Les Trophées ont été décernés au niveau régional le 26 novembre à l'occasion de l'événement annuel Chimie & Territoires. A cette occasion, trois Trophées ont été décernés :

- > **Trophée Santé-Sécurité** : **Capsum** pour son Challenge HSE : mise en place d'un challenge ludique et collaboratif pour renforcer la culture sécurité. Avec une forte mobilisation interne, le projet améliore nettement le baromètre HSE, réduit les risques et renforce la cohésion des équipes.
- > **Trophée Environnement-Energie** : **Hallstar France** pour sa Transition vers une cosmétique biologique : développement de plus de 100 références certifiées bio grâce à son procédé d'Oléo-éco-extraction économe en énergie et en eau. Le projet renforce le sourcing local et responsable et mobilise les équipes R&D, Achats et Qualité pour faire avancer la cosmétique durable.



LES LAURÉATS 2025 EN RÉGION

Nord-Pas de Calais

Le jury (composé de représentants institutionnels et industriels) s'est réuni le 6 février 2026 et a décerné trois Trophées Responsible Care régionaux :

- > **Trophée Santé Sécurité au Travail** : **BEFESA Circular Alloys France** pour l'amélioration du poste de travail du pontier briquetage.
- > **Trophée Sociétal** : **Intéror** pour son programme d'accompagnement, de formation et de facilitation de l'entrée dans la vie professionnelle des jeunes.
- > **Trophée Environnement** : **Minakem** pour l'inspection de deux réserves incendie sans vidange / appoint d'eau.

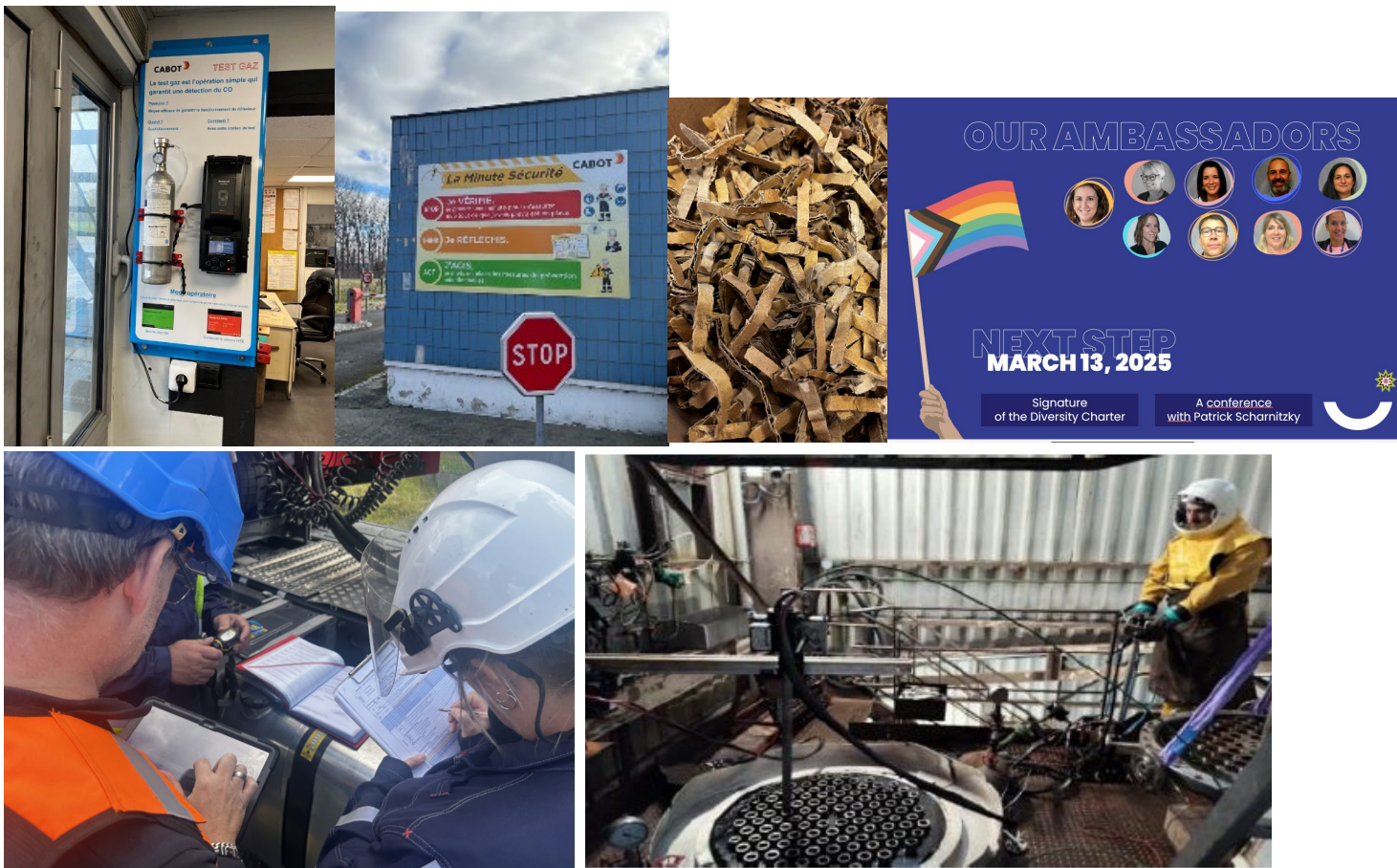


LES LAURÉATS 2025 EN RÉGION

Normandie

Les Trophées Responsible Care® Normandie 2025 ont réceptionné les dossiers des entreprises suivantes :

- > **Catégorie Environnement Risque Industriel et Energie** : **Oril** pour le réemploi du déchet carton
- > **Catégorie Santé & Sécurité au travail** : **Cabot Carbone** pour l'installation de coins « bump test » pour s'assurer du bon fonctionnement des détecteurs de gaz, **Cabot Carbone** pour sa nouvelle démarche de Minute Sécurité, **Chevron** pour la digitalisation du contrôle ADR, **Chevron** pour la mécanisation du nettoyage du réacteur Sulfonation
- > **Catégorie Sociétal** : **Oril** pour La Diversité nous réussit, avec le lancement de son réseau d'ambassadeurs Diversité, Egalité et Inclusion.



LES LAURÉATS 2025 EN RÉGION

Nouvelle-Aquitaine

En Nouvelle-Aquitaine, 6 dossiers, provenant d'une variété d'entreprises, tant en ce qui concerne la localisation que la taille (grands groupes, ETI et PME), ont été adressés. Guillaume Bouquant, Président de France Chimie Nouvelle-Aquitaine a souligné la grande qualité et la diversité des projets.

Les Trophées Responsible Care® Nouvelle-Aquitaine 2025 ont récompensé les entreprises suivantes :

- > **Catégorie Environnement** : **Rousselot** pour la réduction de l'empreinte carbone du site d'Angoulême
- > **Catégorie Sociétal et Coup de Cœur** : **Ianesco** pour son projet d'écologie industrielle et territoriale : exemple d'une valorisation de plastique
- > **Catégorie Energie et Climat** : **Yara** pour la décarbonation de l'usine à hauteur de 99 %



LES LAURÉATS 2025 EN RÉGION

Ouest Atlantique

Les Trophées sont décernés au niveau régional pour la 1^{ère} fois en Bretagne et Pays de la Loire en 2025. Le jury (composé d'experts de l'Ademe Pays de la Loire, du délégué Armorique de l'Agence de l'eau Loire Bretagne, du Président du Mase Atlantique et de quatre adhérents dont la responsable QSE/RSE d'Elixance, Présidente du jury) s'est réuni le 2 juillet 2025 et a décerné cinq Trophées :

- > **Trophée Sociétal** : **Armor Group**, pour la mise en place d'un CQP animateur d'équipe interentreprises au sein de l'Université Armor Group
- > **Trophée Santé-Sécurité au Travail** : **Axplora** pour la démarche Gemba « embarquer tout le personnel dans une culture de sécurité, hygiène et amélioration du lieu de travail »
- > **Trophée Eau-Environnement** : **BCF Life Sciences** pour le projet « Cap vers le sobriété hydrique »
- > **Trophée Energie-Climat** : **HTL Biotechnology** pour l'optimisation de la distribution d'alcool pour diminuer les émissions de gaz à effet de serre
- > **Trophée « coup de cœur du jury »** : **Unil Opal** pour le projet « zéro intercalaire acheté ! »



LES LAURÉATS 2025 EN RÉGION

Picardie Champagne Ardennes

Les trois Trophées sont décernés au niveau régional ont été décernés le 5 novembre 2025 lors d'une après-midi dédiée à la RSE :

- > **Trophée RSE : la Plateforme industrielle de Lamotte** pour son action en faveur des femmes, dans le cadre d'Octobre Rose. Cette action solidaire, soutenue par les directions de l'ensemble des entreprises de la plateforme (Archroma, PQ France, Merck Performance Materials et WeylChem Lamotte) a vu se développer un atelier couture organisé sur le temps de pause du midi des salarié(e)s, pour fabriquer des sacs en tissu garnis de produits de beauté. Ces paniers bien-être ont ensuite été distribués à deux hôpitaux du secteur et ont permis d'apporter réconfort à des femmes atteintes d'un cancer du sein.
- > **Trophée Santé-Environnement : Nof Metal Coatings** pour la création d'un revêtement zinc lamellaire en phase aqueuse avec -5 % de co-solvants et nécessitant une cuisson à 220°C au lieu de 310°C. Cette innovation, fruit d'un travail collaboratif mondial, permet une réduction de 15 à 20 % de l'empreinte carbone des clients, tout en maintenant les performances anti-corrosion et en supprimant l'usage de substances CMR (Cancérogènes, Mutagènes et toxiques pour la Reproduction).
- > **Trophée Sécurité au Travail : L'ESCOM, école d'ingénieur(e)s chimistes**, pour a proposé à ses étudiant(e)s d'accompagner des entreprises de Compiègne à la rédaction de leur Document Unique et d'Evaluation des Risques Professionnels (DUERP). Cette démarche permet à la fois à des PME de bénéficier d'un regard neuf sur leur activité afin d'identifier les risques et dangers potentiels et de proposer des solutions de prévention et offre aux étudiant(e)s une expérience concrète de l'application des enseignements dispensés au sein de l'école

