



Opération Eco-Défis des artisans-commerçants de la Métropole Rouen Normandie

Charte d'engagement

Je, **soussigné** FESSARD Maxime

Gérant de la Chocolaterie BEYER

Située 17 rue Grand-Pont – 76000 ROUEN

■ **autorise les institutions partenaires** (Chambre de Métiers et de l'Artisanat Normandie, Métropole Rouen Normandie), à **communiquer** sur les engagements de mon entreprise et/ou de mes établissements dans le cadre des éco-défis,

et m'engage à :

■ **maintenir les pratiques** relatives aux défis que j'ai choisi de relever après l'obtention du label (labellisation valable 1 an),

■ **sensibiliser ma clientèle** aux actions mises en place dans mon établissement, à communiquer sur l'opération éco-défis,

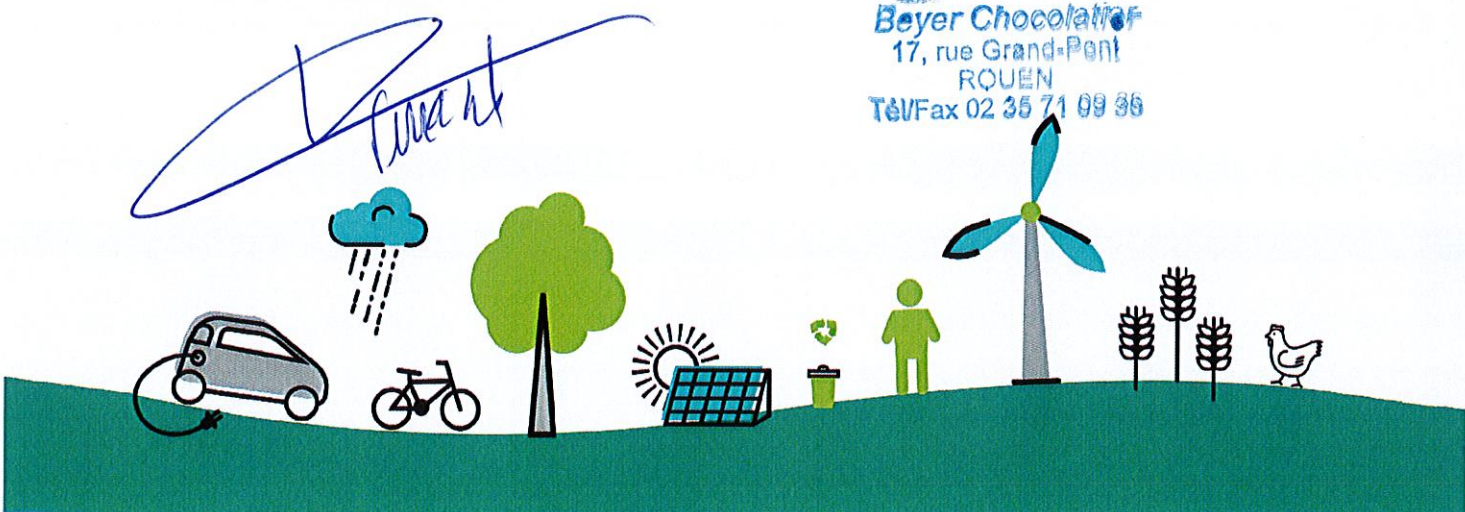
Je reconnais avoir pris connaissance qu'un manquement à ces engagements pourrait conduire au retrait des droits d'usage du label.

Fait à ROUEN..... le 20/08/22

Signature du chef d'entreprise

Cachet de l'entreprise

Beyer Chocolaterie
17, rue Grand-Pont
ROUEN
Tél/Fax 02 35 71 09 36



Opération Eco-Défis des artisans-commerçants de la Métropole Rouen Normandie

Dossier de labellisation

Identification de l'entreprise

Nom de l'entreprise : Chocolaterie BEYER

Nom, Prénom du chef d'entreprise : FESSARD Maxime

Adresse : 17 rue Grand-Pont

CP : 76000

Ville : ROUEN

Tél. : 06.08.14.56.85

Mail : fessardmaxime@gmail.com

N° SIRET : 801.418.492.00014

Activité : Chocolaterie - Pâtisserie

Date de dépôt du dossier : 11/05/2022

Conseiller CMA76 accompagnant l'entreprise Killian GOUBERT

Avis du comité de labellisation (réservé au comité)

Avis positif Avis positif avec réserve Avis négatif

Observations éventuelles :

Fait à ROUEN..... le 06/09/2022

Signature du Président du comité



Défis relevés et à engager

Rappel : vous devez relever à minima 3 défis dont un nouveau et devant appartenir à au moins 2 familles de défis distinctes. L'entreprise peut choisir 2 défis déjà relevés durant les 2 dernières années et mettre en oeuvre un défi supplémentaire au minimum.

Code	Nom du Défi	Actions déjà menées / Impacts obtenus et justificatifs	Actions à engager / Objectifs / Impacts visés	Avis et commentaires du comité
		Démarche et consommation Eco-Responsable		
RES1	Certification environnementale	Obtention d'une éco-charte par un fournisseur : Un audit a été réalisé pour vérifier les engagements de la chocolaterie pour l'environnement		
RES4	Bio-diversité		La future boutique de Mont Saint-Aignan sera installée au parc du village, dans des granges réhabilitées, avec des jardins autour.	
RES5	Produits labellisés et circuits courts	1) 80% des produits bruts proviennent de Madagascar. L'entreprise dépense 1€ de plus par produit pour rémunérer les producteurs locaux. 2) Les noisettes proviennent presque à 100% de France et sont entièrement bio. Les amandes proviennent d'Espagne ou du sud de la France. Il n'est plus acheté d'amande blanche car elles proviennent de Chine.		
RES6	Numérique responsable		Installation et utilisation d'un moteur de recherche éco-responsable	
RES7	Produits d'entretien naturels et éco-labellisés	Le nettoyage des surfaces alimentaires se fait avec des produits normés. Le reste de la boutique est lavé à l'aide de vinaigre blanc.		
		Energie		
ENE3	Isolation thermique et refroidissement	Installation de modules de climatisation statique pour éviter la surconsommation		
ENE4	Eclairage intérieur et extérieur	La boutique est 100% LED Absence d'éclairage extérieur et nocturne		
ENE5	Equipements sobres en consommation énergie	Modernisation des équipements de chauffe par des équipements performants		
		Eau		
EAU1	Consommation d'eau	Installation de mousseurs (lavage de main et plonge) pour limiter la consommation. Le cumulus est gardé en journée à une température élevée pour éviter d'attendre que l'eau chauffe et ainsi de gaspiller. De l'eau chaude est régulièrement nécessaire pour la fonte du chocolat.		
EAU2	Rejets d'effluents	Les eaux de lavage des sols du magasin sont bien rejetées au sein du réseau des eaux usées		
		Gaz à effet de serre - Air - Bruit		
		Prévention des déchets		
PRE1	Stop au gaspillage et réduction des déchets	1) Suppression de l'utilisation de jetable (essuie-tout, papier cadeau, etc...) : des torchons et des serviettes sont mis à disposition et lavés le soir. 2) Les découpes sont réutilisées à 99% : sur 6 tonnes de chocolat produits par an, seul 7kg de matières brutes sont perdues.		
PRE3	Technologies propres et réduction de la nocivité des déchets	L'imprimante se recharge avec des bouteilles d'encre, ce qui évite des déchets de cartouches. Une petite imprimante laser est utilisée pour les petites étiquettes		
PRE5	Emballages fournisseurs	Les cartons sont repris par un prestataire privé		
PRE6	Emballages clients	1) Utilisation d'emballages en aloe vera qui sont compostables 2) Les boîtes et les ballotins sont fabriqués à partir de 45% de coques de fèves de cacao recyclées		
		Gestion des déchets		
		Déplacement - Transport		
TRA2	Déplacement domicile-travail	Les salariés viennent tous en vélo ou en transports en commun		
TRA3	Approvisionnement	1) Mutualisation de la livraison de confitures avec la Maison Pinel, situé juste à côté de la boutique rue Grand Pont 2) Les emballages utilisés sont fabriqués par deux entreprises situées en Bretagne et dans l'Eure, qui utilisent des produits recyclés (coque de fève de cacao) ou compostables (aloe vera)		
TRA4	Livraison	Utilisation d'un vélo-cargo réfrigéré (icebike) fabriqué maison pour certaines livraisons		