

Cahier des charges relatif à la sélection d'un prestataire en charge d'accompagner VALHOR dans le déploiement d'une démarche « Premiers pas » d'écoconception simplifiée des pots horticoles auprès de ses ressortissants

23 juillet 2024

Table des matières

1 – Objectifs	2
2 – Présentation de la démarche « premiers pas » de l'ADEME	2
3 – Contexte de la démarche de VALHOR.....	4
4 – Méthode à suivre par le prestataire.....	6
Étape 0 : Comprendre les rôles et les responsabilités de chacun.....	6
Étape 1 : Tenir une réunion de lancement	6
Étape 2 : réaliser une ACV avec revue critique des produits définis par la filière.....	7
Étape 3 : Identifier les leviers d'éco-conception avec les fabricants de pots et les professionnels du végétal	9
Étape 4 : Partager et faire valider ces leviers	10
5 – Planning de réalisation.....	11
6 - Contenu du dossier de candidature	11
7 – Critères de sélection	12
8 - Contacts	12
9 - Conditions de l'appel d'offre.....	13
ANNEXES :	14
Annexe 1 : Grille premiers pas Vélo	14
Annexe 2 : Grille premiers pas Textile	15
Annexe 3 : Liste des produits à analyser	16

1 – Objectifs

Ce cahier des charges a pour objectif de formaliser les modalités relatives à la sélection d'un prestataire en charge de :

- Accompagner VALHOR dans l'identification des leviers d'écoconception permettant aux utilisateurs de pots horticoles – représentés par VALHOR - ainsi qu'aux fabricants, d'avoir une « vision claire » des solutions leur permettant de réduire l'impact environnemental de leurs pratiques (en tant qu'acheteurs – utilisateurs), ou de leurs produits (en tant que fabricants)
- Réaliser pour cela une analyse de cycle de vie avec revue critique :
 - o Pour l'horticulture : de 8 à 10 pots de fleurs biosourcés avec un pot témoin plastique PP comportant des matières recyclées ;
 - o Pour la pépinière : 4 pots de fleurs présentant plusieurs solutions alternatives : pot témoin plastique PP comportant des matières recyclées, pots biosourcés ou pots avec réemploi
- Formaliser à l'issue de cette ACV un document fournissant aux utilisateurs des pots horticoles (horticulteurs, pépiniéristes) une grille d'aide à la décision pour le choix des pots (qu'ils soient plastiques ou biosourcés) en fonction de leurs impacts environnementaux respectifs. Cette grille d'aide à la décision pour les utilisateurs (pépiniéristes, horticulteurs) aura valeur de grille d'écoconception pour les fabricants. L'élaboration de cette grille devra se faire en très étroite collaboration avec les acteurs de la filière (utilisateurs et fabricants). Elle comprendra également les dimensions techniques et économiques, données qui seront fournies par VALHOR (établies avec les centres d'expérimentation de la filière horticole).

2 – Présentation de la démarche « premiers pas » de l'ADEME

Pour l'ADEME, ce cahier des charges s'inscrit dans la continuité des approches de type « premiers pas ». Ces approches, actuellement portées par l'Agence dans les secteurs du textile, du vélo et du meuble (voir annexes), ont pour but de dresser une liste des actions / gestes que peuvent mettre en œuvre TOUTES les entreprises d'un secteur.

La finalité de ces démarches est de permettre une démultiplication à grande échelle des démarches d'écoconception ; démultiplication faisant elle-même écho à 2 enjeux :

- **Enjeu de massification.** Le premier enjeu des approches " premiers pas " est d'étendre massivement le nombre de produits écoconçus mis sur le marché, partant du principe que l'écoconception de tous les produits d'un secteur – quand bien même elle ne répondrait qu'à 50% des impacts d'un produit type – génère un bénéfice environnemental supérieur à celui obtenu dans le cadre d'une démarche menée sur quelques produits par 1 ou 2 entreprises, sur 100% de leurs impacts.
- **Enjeu de simplification.** La complexité de l'ACV rebute actuellement nombre d'entreprises « néophytes ». L'enjeu des approches premiers pas est de « démystifier » l'écoconception en évitant aux entreprises de passer par la réalisation d'une ACV « individuelle » mais en partageant – a contrario – les résultats d'une ACV « type », réalisée sur un panel de produits représentatifs du secteur, définis en concertation avec la filière. De cette ACV « sectorielle », il convient ensuite d'extraire la liste des leviers d'écoconception les plus significatifs / accessibles.

En résumé, c'est donc pour massifier (enjeu n°1), simplifier (enjeu n°2) que l'ADEME souhaite, avec VALHOR, expérimenter une approche « premiers pas » analogue à celles déjà menées :

- Dans le secteur du vélo (voir annexe 1) ;
- Dans le secteur du textile (voir annexe 2) ;
- Dans le secteur de l'ameublement.

Dans ces 3 secteurs, la volonté des entreprises et des pouvoirs publics reste la même : dresser la liste des leviers communs d'écoconception dont pourraient disposer les entreprises de tout le secteur, afin qu'ils soient exploités par le plus grand nombre et répondent à l'enjeu de massification évoqué auparavant.

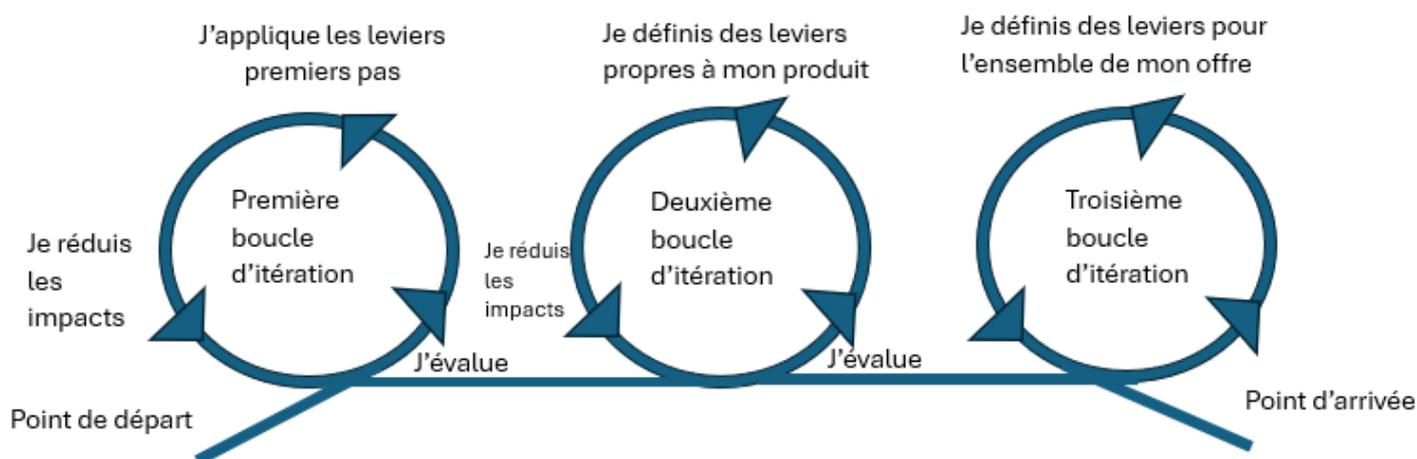
A noter que ces démarches « premiers pas » ne sont qu'une première étape, dans le sens où elles n'ont pas :

- La prétention d'évaluer ni même de réduire la totalité des impacts mais seulement une partie d'entre eux (les plus accessibles).
- La vocation à remplacer l'Analyse de Cycle de Vie (dans le sens où les entreprises qui souhaitent appréhender plus avant les impacts environnementaux de leurs produits doivent pouvoir continuer de le faire, en complément de ce « premier pas »).
- La vocation d'être systématiquement adossées à un dispositif de communication environnementale (à l'instar de l'écoscore) ou un dispositif d'incitation fiscale (type écomodulation dans les REP). Libre aux entreprises et / ou aux pouvoirs publics de fixer l'ambition qui est la leur.

En résumé, les approches premiers pas relèvent d'une première boucle itérative et ne prétendent en aucun cas couvrir la démarche d'amélioration continue (et permanente) dont relève toute démarche d'écoconception.

A l'aune du schéma ci-dessous :

- Les approches « premiers pas » relèvent ainsi de la première boucle d'itération. ;
- La 2^{ème} boucle relève d'une approche ACV « classique » (réalisée sur un produit spécifique, dans la continuité des démarches d'accompagnement historiquement portées par l'ADEME) ;
- La 3^{ème} boucle relève d'une démarche « avancée » (réalisée sur un panel de produit plus large, propre à l'entreprise, avec une approche organisationnelle).



C'est dans ce contexte que s'inscrit ce document, avec l'objectif de préciser le « mode opératoire » que le prestataire devra suivre pour décliner cette approche « premiers pas » avec VALHOR pour les pots horticoles. À noter que ce mode opératoire a été expérimenté par l'ADEME sur les secteurs précités et qu'il reviendra au prestataire de faire un retour d'expérience à l'issue de cette mission, en précisant dans une note succincte (2 pages) :

- Les difficultés rencontrées (qu'elles soient d'ordre méthodologiques ou organisationnelles)
- Les freins exprimés, ou au contraire, les effets d'entraînements observés auprès des entreprises ;
- Les principaux enseignements du projet (en termes de répliquabilité, mais également de faculté du secteur à partager des données parfois sensibles, etc.)

La liste exacte des sujets qui relèvent de ce retour d'expérience sera – outre les points précités – conjointement élaborée avec le prestataire retenu, 3 mois avant la fin de la mission.

3 – Contexte de la démarche de VALHOR

VALHOR (<https://www.valhor.fr>) est reconnue par l'État depuis le 13 août 1998 comme l'Interprofession française de l'horticulture, de la fleuristerie et du paysage. VALHOR représente une filière économique de premier plan dans les territoires avec 186 000 professionnels au sein de 52 000 entreprises qui réalisent 15 milliards d'euros de chiffre d'affaires (données 2020-2021).

L'union des dix organisations professionnelles des secteurs de la production, de la distribution et du commerce horticoles, du paysage et du jardin au sein de VALHOR, incarne et promeut toute la filière horticole. Réparties en trois collèges – production, paysage, commerce – elle mène des projets collectifs et structurants, porte les intérêts de l'ensemble des professionnels du végétal pour obtenir la juste reconnaissance du rôle du végétal et des savoir-faire associés dans la société.

En septembre 2021, VALHOR s'est dotée d'un plan stratégique d'éco-conception pour une réduction de l'usage du plastique et l'augmentation du recyclage des poteries plastiques usagées.

En effet, les métiers du végétal ont par définition une connotation environnementale très forte et la légitimité et la crédibilité de la filière de l'horticulture, de la fleuristerie et du paysage sont en partie liées à ses résultats environnementaux.

Si le pot en plastique est tant utilisé en horticulture, c'est parce qu'il présente de multiples qualités et, qu'à ce stade, aucun produit ne le remplace pour tous les services qu'il rend : rigidité, résistance dans le temps, circulation de l'eau, filtration des UV et protection des racines contre la lumière, adaptation à la mécanisation de certains travaux horticoles, support pour le marketing et l'affichage réglementaire... C'est, avant tout, un outil de production et de transport, aujourd'hui, indispensable.

L'objectif de VALHOR est de trouver des solutions durables à l'utilisation du plastique pour le premier maillon de la filière, la production :

- En recherchant, d'une part, des alternatives aux pots plastiques actuels, comme l'utilisation de poteries à base de matières biosourcées, le développement du

réemploi voire de la consigne, ou encore la suppression totale des pots (ventes de plantes en racines nues ou en mottes pressées) ;

- Et, d'autre part, en améliorant la recyclabilité des poteries afin de rendre plus courant leur recyclage dans un futur proche.

Aujourd'hui, les pots sont principalement constitués de matières plastiques avec à 95 % le PP et le PP recyclé, puis à hauteur de 5 % environ le PS recyclé, et enfin, de manière anecdotique le PET, et le PLA, le carton, la fibre de coco, etc. L'industrie des fabricants de pots plastiques est capable aujourd'hui d'utiliser des matières plastiques issues à 60 à 100% du recyclage dans leurs pots.

De nombreuses alternatives aux pots en plastique existent et leur utilisation se développe au sein de la filière horticole française depuis les années 2000, en particulier pour les cultures courtes comme les plantes aromatiques, les plants de légumes et les plantes annuelles. Pour les végétaux de pépinière, cultivés sur une période longue et manipulés régulièrement (rempotage, distançage, transport, vente...), la résistance physique des pots doit être élevée et les alternatives au plastique ne sont pas toujours satisfaisantes.

Pots en fibres de bois, carton, balle de riz, fibre de coco, fumier, paille, tourbe, résidus de graines de tournesol ... ces pots biosourcés qui peuvent parfois être adaptés à leurs productions peuvent être plantés avec le végétal et se dégradent dans le sol en quelques semaines à quelques mois.

D'autres matières peuvent être employées, comme le PLA ou Acide Polylactique. Il est produit à partir de maïs, de canne à sucre ou betterave. Selon les composants qu'il comporte, il est soit compostable dans une installation industrielle (et donc doit être collecté / norme NF EN 13432), soit compostable sur place (norme NF T 51800). La France, au vu de son système de collecte de déchets, préconise d'utiliser des produits compostables sur place. Ces derniers sont peu disponibles sur le marché.

Une charte d'engagement pour une éco-conception des poteries horticoles plastiques favorisant leur recyclage, signée le 25 janvier 2023 entre VALHOR et 8 fabricants de pots horticoles (BACHMANN PLANTEC AG, CEP, CHAPELU FRÈRES, DESCH PLANTPAK, MODIFORM, PÖPPELMANN, SOPARCO, TARPIN CHAVET) permet de poser 5 engagements forts :

- Des poteries plastiques triables au plus tard le 1^{er} janvier 2024, notamment grâce à la suppression du noir de carbone ;
- Suppression du polystyrène des poteries horticoles au plus tard le 1^{er} janvier 2025 ;
- Des poteries mono-matériaux ;
- 75% minimum de matières recyclées réincorporées dans le plastique utilisé dans les poteries horticoles d'ici 2030 ;
- La recherche des meilleures solutions écologiques.

À travers son plan stratégique d'éco-conception et de cette charte, VALHOR s'engage à mener une Analyse de Cycle de Vie indépendante des poteries horticoles plastiques recyclées et des alternatives biosourcées existantes. L'objectif est de mettre en lumière les meilleures solutions écologiques à recommander aux ressortissants de l'Interprofession pour la production de plantes en pot, en tenant compte également du coût de ces solutions et des conclusions des travaux de centres de recherche et d'expérimentation quant à la tenue technique de ces alternatives.

La réalisation d'un outil d'aide au choix des pots horticoles (fichier Excel et son guide d'utilisation) fait l'objet de ce cahier des charges.

4 – Méthode à suivre par le prestataire

Étape 0 : Comprendre les rôles et les responsabilités de chacun

Il est attendu que le prestataire intervienne en connaissance du rôle et des responsabilités de chaque acteur.

Il est ainsi convenu que :

- VALHOR, par l'entremise de Morgane Moëne - Cheffe de projet "Performance économique et environnementale des entreprises", assure le rôle **de maître d'ouvrage** du projet (**MOA**) ;
- L'ADEME par l'entremise d'Eric Boespflug assurera le rôle d'assistance à maître d'ouvrage (**AMOA**) ;
- Vincent Regnouf et Carole Miller, en tant que consultants - assistants à maître d'ouvrage de VALHOR sur la stratégie éco-conception et recyclage des poteries horticoles auprès de VALHOR, rempliront la fonction de maîtres d'œuvre (**MOE**) et coordonneront la mission ;
- Le cabinet sélectionné assurant le rôle de prestataire pour le compte de VALHOR sous la responsabilité de la **MOE** (Vincent Regnouf, Carole Miller), de la **MOA** (Morgane Moëne) et de l'**AMOA** (Eric Boespflug)

Un **comité de pilotage** réunissant les acteurs précités sera créé pour s'assurer de la bonne avancée du projet au regard des objectifs visés. Ce comité de pilotage se tiendra périodiquement (à définir) en présence (ou non) du prestataire ; à définir en fonction des besoins.

Un **comité de suivi** a été défini au sein de VALHOR sous le nom de « **Comité opérationnel Éco-conception** » pour élaborer et suivre la mise en œuvre de la stratégie d'éco-conception des poteries horticoles. Il est constitué d'une dizaine de membres et réunit tous les collèges de VALHOR : Production, Commerce, Paysage. Ce comité opérationnel peut faire appel aux stations d'expérimentation dans le cadre de ses travaux (ASTREDHOR, Planète Légumes Fleurs et Plantes, CDHR Centre Val de Loire, CATE...).

Ce comité opérationnel **sera en charge du suivi de l'étude** et se réunira à plusieurs reprises au regard du développement du projet pour valider les différentes étapes de l'étude selon la proposition du bureau d'études.

Les fabricants de pots horticoles ne font pas partie de ce comité mais peuvent cependant y être invités sur des temps dédiés

Il est attendu que le prestataire définisse la périodicité et les objectifs des comités de suivi de l'étude.

Étape 1 : Tenir une réunion de lancement

Ce premier comité de suivi aura pour objectif de préciser les intentions du projet, à savoir :

- La validation de la liste détaillée des produits et des pratiques qui doivent faire l'objet d'une ACV (pots biosourcés et pots alternatifs). Doivent ici être intégrés dans la réflexion les déterminants du choix des pots par les horticulteurs et pépiniéristes (types d'usage, coût d'achat...);

- Le planning actualisé de réalisation du projet ;
- La liste des outils / base de données utilisées pour réaliser l'ACV avec revue critique (étape 2).

Il reviendra au prestataire de préciser, en première approche, ces éléments dans sa proposition et de définir la périodicité des comités de suivi ultérieurs.

Étape 2 : réaliser une ACV avec revue critique des produits définis par la filière

a) Le type d'ACV attendu

L'ACV sera menée selon les normes en vigueur (NF EN ISO 14040, NF EN ISO 14044 et TS/ISO) **avec revue critique.**

La liste des catégories d'impact à prendre en compte ainsi que les méthodes de caractérisation recommandées correspondent à celles préconisées par le référentiel européen de l'initiative Product Environmental Footprint (PEF) qui fait aujourd'hui référence. Depuis le 14 février 2024 la méthode FloriPEFCR (Flori Product Environmental Footprint Category Rules), projet européen mené par un consortium de partenaires, dont Wageningen University & Research et Royal FloraHolland, définit les règles méthodologiques pour le calcul de l'empreinte environnementale de deux catégories de produits - fleurs coupées et plantes en pot.

Le guide ADEME, Cadre de référence – ACV comparatives entre différentes solutions d'emballages, sera pris en compte.

Les résultats seront livrés dans les unités classiques et dans une unité de référence commune, type Millipoint (cf. Livrables attendus).

La proposition du candidat devra faire clairement permettre de distinguer les travaux relatifs à l'analyse elle-même (sur le périmètre défini ci-après) et la revue critique (dont le coût devra être estimé séparément).

b) Les produits à comparer

La première étape de définition de l'unité fonctionnelle sera importante.

Le pot horticole est un contenant remplissant une double fonction : matériel de culture et matériel de transport. Il permet la production et la vente de la plante.

La pertinence du choix fait par l'horticulteur ou le pépiniériste de choisir tel ou tel pot, d'un point de vue technique est éclairée par les résultats des travaux conduits par les stations d'expérimentation et fournis par VALHOR.

L'unité fonctionnelle repose sur le pot qui accompagne la plante. Toutes les autres composantes de la culture de la plante sortent du scope de l'étude et sont considérées comme invariables (chauffage, transport, intrants, engrais, ...).

Après plusieurs mois de travaux avec ses partenaires, VALHOR a distingué deux grandes catégories de produits qui feront donc l'objet de 2 ACV parallèles avec revue critique :

- L'ACV - HORTI : elle regroupe des pots utilisés par les horticulteurs sur des durées de culture courtes (2 à 6 mois) avec un diamètre de 12 cm ;

- L'ACV – PEPI : elle regroupe des pots utilisés par les pépiniéristes pour des durées de culture de plus d'1 an d'un volume de 3 L.

Le nombre de produits à comparer est de :

- 8 pots pour l'ACV – HORTI ;
- 4 pots pour l'ACV - PEPI.

Cf. Annexe « Liste-Produits_ACV.xls »

Un premier travail a été mené par les professionnels de la filière. Le travail sur la définition de la meilleure unité fonctionnelle devra confirmer ce nombre et cette organisation. Une première UF sera proposé par le prestataire au cours de la réunion de lancement avant d'être affinée avec les industriels selon la méthode que le prestataire jugera bon de faire valoir pour la suite de l'étude (nombre de réunions nécessaires, modalités de choix, etc.)

Le candidat proposera également en option, dans son offre technique et financière :

- une analyse de sensibilité qui pourrait concerner par exemple le taux d'incorporation de matière recyclée PP dans le pot ou le nombre de réutilisation du pot, etc. ;
- l'ajout d'1 produit à comparer (d'autres pots pourraient être identifiés lors de la validation de l'unité fonctionnelle, le secteur étant très actif dans le développement de nouvelles solutions).

c) Les données sources

VALHOR facilitera et appuiera l'accès aux données par ses relations avec les fabricants de pots. Certains d'entre eux, via la charte évoquée dans le contexte, se sont engagés à fournir des données. Cependant, il ne s'agit pas des fabricants d'alternatives biosourcées, qui sont des produits en constante évolution. Enfin, ce milieu économique est fortement concurrentiel et l'on peut s'attendre à certaines difficultés d'acquisition des données.

Vous préciserez la méthode à suivre avec les fabricants de pots horticoles (plastiques ou biosourcés) au vu du contexte.

d) La méthode employée

Le candidat proposera la méthode qui lui semble la plus adéquate au regard des objectifs et du contexte décrit.

e) Les livrables attendus

Au final, cette 2^{ème} étape vise donc à produire 2 livrables.

1^{er} livrable : Rapport technique d'ACV avec revue critique anonymisé

- Bilan environnemental des pots horticoles plastiques

- Bilan environnemental des pots horticoles non plastiques (avec réalisation d'une ACV correspondante, sur le périmètre déjà défini par la profession avec pour élément témoin un pot en PPr comportant 70% de matière issue du recyclage).

Il est attendu que les ACV réalisés sur les pots horticoles biosourcés et les solutions alternatives au pot suivent une évaluation multi-critères et multi-étapes.

Il est également attendu que chaque ACV précise les étapes du cycle de vie les plus impactantes.

Dans le souci d'éviter de « noyer » cette 2^{ème} étape dans la complexité d'une analyse trop fouillée (qui relève de la 2^{ème} et 3^{ème} boucle d'itération ; Cf. page 3), il est attendu que le prestataire estime les marges d'erreur associées à chaque étape, ainsi que les facteurs d'émissions utilisés.

2^{ème} livrable : Un rapport de vulgarisation, préparatoire à l'outil d'aide à la décision

Les résultats seront traduits dans une unité de référence unique (type Millipoint, à l'instar du calculateur développé par l'ADEME dans les secteurs du textile et de l'alimentaire – voir Ecobalyse), en agrégeant pour cela les différents indicateurs d'impacts. Cet indicateur unique facilitera la lecture de l'outil d'aide à la décision (comparaison de l'impact des produits et évaluation du bénéfice environnemental relatif à chaque levier d'écoconception).

Il conviendra, pour le prestataire, de préciser dans sa proposition les jalons permettant la production de ces 2 livrables (fréquence des GT, nature des travaux intermédiaires à mener, etc.)

Étape 3: Identifier les leviers d'éco-conception avec les fabricants de pots et les professionnels du végétal

Cette étape est le prolongement de la précédente. Elle visera, sur base des impacts environnementaux répertoriés sur chacune des 2 familles de produits à :

- Définir les leviers les plus immédiatement accessibles.
- Quantifier les bénéfices environnementaux associés à chaque levier. L'idée étant ici d'associer chaque type de solution (A, B, C ou D) à une mesure d'impact (exprimée en Millipoint).
- Hiérarchiser les leviers d'écoconception (dans une logique d'escalier) en couplant cette évaluation environnementale à une évaluation technique des produits. Dans le cas présent, les besoins auxquels répondent les pots en plastiques, les pots biosourcés et / ou d'autres solutions ne seront probablement pas les mêmes. Il reviendra à VALHOR d'apporter son éclairage sur cette composante technique.

Une attention toute particulière devra être ici accordée à la création d'un climat de confiance entre les fabricants, climat sans lequel les discussions relatives au choix des solutions d'écoconception risquent d'être entravées par des discussions de longue haleine sur la quantification des impacts. En d'autres termes : pour l'ADEME, la valeur du consensus ici obtenue – dans la hiérarchisation des leviers - est aussi importante que la précision des bénéfices associés à chacune des solutions.

Les livrables de cette étape seront :

- La liste des leviers d'écoconception relevant de chaque famille de produits / solutions étudiées.

- Une quantification des gains environnementaux qui sont associés à chaque levier.

Le livrable final, qui est l'outil d'aide à la décision, sera fourni sous la forme d'un tableur Excel accompagné de son guide d'utilisation avec ses 3 entrées :

- Entrée technique : les données auront été fournies par VALHOR (via les données des centres techniques : durée de culture, mécanisation, aspect des pots, etc.) ;
- Entrée environnementale : les choix à privilégier sur un type de produit donné pour réduire son impact ;
- Entrée économique : le prix moyen pour 10 000 unités de pots (fourni par VALHOR via les fabricants).

A noter que les leviers d'écoconception définis pour les pots plastiques devront être alignés avec les engagements déjà pris par 8 principaux fabricants de pots français et européens : BACHMANN PLANTEC AG, CEP, CHAPELU FRERES, DESCH PLANTPAK, MODIFORM, PÖPPELMANN, SOPARCO et TARPIN CHAVET.

Ces 5 engagements sont les suivants :

1. Des poteries plastiques triables au plus tard le 1^{er} janvier 2024, notamment grâce à la **suppression du noir de carbone** qui empêche la détection des pots horticoles par tri optique ;
2. **La suppression du polystyrène** des poteries horticoles au plus tard le 1^{er} janvier 2025, car ce matériau est plus difficile et plus coûteux à recycler ;
3. La **conservation des poteries mono-matériaux**, qui facilitent le recyclage ;
4. **75% minimum de matières recyclées réincorporées dans le plastique utilisé dans les poteries horticoles d'ici 2030 ;**
5. La poursuite de la recherche des meilleures solutions écologiques.

Étape 4 : Partager et faire valider ces leviers

Cette 4^{ème} étape aura pour objectif de valider, avec les fabricants de pots et les metteurs sur le marché de solutions alternatives aux pots, la liste de ces leviers identifiés lors de l'étape précédente. Pour information :

- 8 fabricants de pots horticoles plastiques sont signataires de la charte avec VALHOR et représentatif du marché de production FR (liste fournie et contacts assurés par VALHOR) ;
- 6 autres fabricants des pots horticoles « non plastiques », les pots biosourcés.

Vous pouvez vous référer au fichier Excel fourni en annexe.

Les fabricants de pots horticoles seront le cas échéant invités au comité opérationnel éco-conception (si le prestataire le juge nécessaire, décision à prendre avec VALHOR et les 2 consultants en charge de l'AMO).

A noter qu'il est implicitement admis que le comité opérationnel éco-conception réunira que des « acheteurs » de pots horticoles (et non des fabricants de pots). Raison pour laquelle les modalités de coopération entre les acheteurs et les fabricants seront à trouver en bonne intelligence entre les acteurs de la filière. Par expérience, cette maïeutique doit procéder d'une très grande écoute des acteurs et d'une parfaite compréhension des enjeux du secteur.

Les livrables attendus au terme de cette étape sont donc les mêmes qu'à l'étape précédente, mais cette fois validés par l'ensemble des acteurs (professionnels de l'interprofession réunit au sein de VALHOR – usagers des pots, fabricants).

Un temps de validation / échange est donc à prévoir et à inclure dans la proposition technique.

5 – Planning de réalisation

La mission sera menée sur une durée maximale de 12 mois.

Le démarrage de l'étude par le prestataire qui sera retenu est attendu pour octobre 2024.

Le candidat présentera dans sa note méthodologique un calendrier détaillé précisant pour chaque phase sa durée et les réunions de validation jugées nécessaires.

6 - Contenu du dossier de candidature

1/ Justificatifs administratifs :

- Une lettre de candidature par laquelle un représentant mandaté du cabinet s'engage à maintenir l'offre de prestations pour une durée de 6 mois suivant la date limite de remise des plis
- Attestation sur l'honneur de l'absence d'interdiction de soumissionner
- Capacité économique et financière
- Vos références datant de moins de 3 ans dans l'analyse ACV d'emballages, produits plastiques, alternatives aux plastiques et dans l'idéal de références dans le domaine horticole/agricole.

2/ Le présent cahier des charges daté et signé

3/ Une note méthodologique détaillée

4/ Un budget : un budget prévisionnel est présenté en adéquation à la méthodologie proposée. Il précise le montant par étape et par profil de consultant.

Des options sont possibles et doivent être justifiées par une méthodologie associée.

5/ Une présentation de l'équipe en charge du projet accompagnée des Curriculum Vitae

Il est demandé à avoir dans l'équipe **un(e) consultant(e) en charge de la réalisation de l'ACV ayant une parfaite maîtrise de l'anglais** afin de pouvoir consulter les travaux menés dans d'autres pays européens (FloriPEFCR) et de pouvoir communiquer avec les fabricants de poteries horticoles européens.

En cas de groupement, les pièces administratives sont à fournir pour chaque entité.

Toute sous-traitance devra être précisée. Toutes les informations utiles devront être données pour justifier de leur qualification et de leur garantie.

L'ensemble des documents sera fourni en français.

7 – Critères de sélection

Les offres seront évaluées sur la base des critères listés ci-dessous :

- La compréhension du besoin et la méthodologie (35%) ;
- L'expérience du candidat et de l'équipe projet (25 %), notamment dans la réalisation d'analyse de cycle de vie d'emballages plastiques et autres matériaux dont les matériaux biosourcés, et de sa connaissance de la filière du végétal d'ornement ou du monde agricole ;
- Du prix proposé (40%).

La notation de chaque sous-critère sera réalisée selon la règle suivante :

- Critères « Méthode » et « Expérience » : Une note sur 10 est obtenue pour chacun des éléments d'appréciation précités, sur les bases suivantes :
 - o Exceptionnel : 9-10 points
 - o Très bon : 7-8 points
 - o Bon : 5-6 points
 - o Moyen : 3-4 points
 - o Médiocre : 1-2 points
 - o Insuffisant : 0 point
- Critère « Prix » : Une note sur 10 est obtenue à partir de la formule de calcul suivante :
(Montant de l'offre la plus basse X 10) / Montant de l'offre analysée = note sur 10

Le classement des offres :

Le classement des offres se fera ensuite par addition des notes obtenues après application des coefficients pour chaque critère. À l'issue de l'analyse, les entreprises seront classées par ordre décroissant de valeur en fonction de la note finale obtenue.

La commission d'appels d'offre de VALHOR se tiendra à une date à définir. Les offres seront présélectionnées (3 maximum) par le comité de pilotage de l'étude. VALHOR se réserve la possibilité de recevoir en audition les 3 bureaux d'étude dont les offres répondent le mieux à ses attentes.

8 - Contacts

Identification de l'organisme qui passe le marché :

VALHOR
44 rue d'Alésia
TSA 41454
75158 Paris Cedex 14

Questions

Toute question concernant le contenu de la demande est à adresser à Carole Miller :

carole.miller@transitionsco.com ou au 06 40 77 11 94

Ces demandes devront impérativement arriver au plus tard 7 jours avant la date limite de réception des offres sous peine de ne pas être traitées.

9 - Conditions de l'appel d'offre

Date de publication sur le site Internet de VALHOR (www.valhor.fr)

24 Juillet 2024

Date et modalités de remise de l'offre

Les offres seront transmises au plus tard **le mardi 17 septembre 2024 à 18h00**.

Les réponses seront transmises par courrier électronique **avec accusé de réception et de lecture** à morgane.moenne@valhor.fr (possibilité d'utiliser une plateforme de téléchargement en indiquant un lien dans l'email d'envoi).

Modalités d'indemnisation des candidats

Cette consultation n'est pas rémunérée.

ANNEXES :

Description des annexes 1 et 2

- Dans le secteur du vélo (voir annexe 1). Dans ce secteur, des leviers d'écoconception ont été conjointement définis et les bénéfices environnementaux à chaque geste sont évalués en points (relatifs) ; ce nombre de points étant néanmoins proportionné aux impacts relatifs du geste dans l'ACV partagée sur le secteur.
- Dans le secteur du textile (voir annexe 2). Dans ce secteur, la loi imposera prochainement aux entreprises de rendre compte de l'impact environnemental de leurs produits (via une plateforme d'évaluation en ligne développée par les pouvoirs publics – Ecobalyse). De cette plateforme sont extraits les leviers d'Ecoconception détaillés en annexe 2 (qui sont – a contrario du vélo – exprimés en Mpts)

Annexe 1 : Grille premiers pas Vélo

Volet	Thème	Critères	Pallier 1	Pallier 2	Pallier 3	Pallier 4	
Volet environnemental (relatif au produit)	Matière du cadre (20 pts)	1 - Métaux contenus dans le cadre (20 points)	Tous les aciers, Alu > 80% recyclé, bois : 20 pts	Alu recyclé entre 30% et 80% : 10 pts	Alu neuf : 6 pts	Tous les carbonés, Titane : 0 pts	
	Processus de production (10 pts)	2 - Localisation du site de fabrication des cadres (10 points)	France, Norvège, Suède : 10 pts	Canada, Espagne, Portugal : 5 pts	Allemagne, Italie, US: 3 pts	Chine, Inde, Taïwan: 0 pt	
	Polluant (5 pts)	3 - Procédé de peinture (5 points)	poudre recyclée: 5 pts	poudre non recyclée: 2,5 pts	liquide non solvanté: 1 pts	peinture : solvanté: 0 pt	
	Transport (5 pts)	4 – distance entre les composants et le site d'assemblage (2,5 points)	<i>Voir annexe 1 ci-dessous (calcul par type de composant)</i>				
			5 - distance entre le site d'assemblage et la France (2,5 points)	moins de 50 km: 2,5 pts	moins de 500 km: 2 pts	moins de 1000 km: 1,5 pts	plus de 1000 km : 0 pt
	Réparabilité (10 pts)	6 - Durée de disponibilité des pièces et de la documentation (5 points)	Durée de disponibilité de la documentation technique : + de 11 ans : 2,5 pts Durée de disponibilité des pièces détachées : vélo classique: + de 8 ans : 2,5 pts VAE: + de 6 ans : 2,5 pts				Durée de disponibilité de la documentation technique : 10-11 ans : 0 pt Durée de disponibilité des pièces détachées : vélo classique: 7-8 ans: 0 pt / VAE: 5-6 ans: 0 pt
		7 - Durée de vie garantie (5 points)	Cadre (pour les vélos et VAE) : - de 5 ans: 0 pt + de 10 ans : 5 pts Pour les VAE: Batterie + de 3 ans : 5 pts Moteur + de 3 ans : 5 pts	Cadre (pour les vélos et VAE) entre 5 et 10 ans : 2,5 pts Pour les VAE: Batterie entre 2 et 3: 2,5 pts Moteur entre 2 et 3: 2,5 pts			Cadre (pour les vélos et VAE) : - de 5 ans: 0 pt Pour les VAE: Batterie: - de 2 ans: 0 pt Moteur: - de 2 ans: 0 pt

Volet	Thème	Sous critères	Pallier 1	Pallier 2	Pallier 3	Pallier 4
Volet sociétal (relatif au site)	Gaz à Effet de Serre (10 pts)	8 - Réalisation d'un Bilan GES (10 points)	Réalisation d'un BGES Scope 3 (ou équivalent) : 10 pts	Réalisation d'un BGES Scope 2 (ou équivalent) : 5 points	Réalisation d'un BGES Scope 1 (ou équivalent) : 3 points	Pas de Bilan GES : 0 point
	Egalité F/H (10 pts)	9 - Résultat de l'index d'égalité professionnelle (E de plus de 50 salariés) OU autres actions spécifiques (E de moins de 50 salariés)	Cas n°1 : entreprises de plus de 50 salariés note > 91 : 10 pts Cas n°2 : pour les E de moins de 50 salariés 3 types d'actions : 10 pts	Cas n°1 : entreprises de plus de 50 salariés note entre 85 et 90 : 5 pts Cas n°2 : pour les E de moins de 50 salariés 2 types d'actions: 5 pts	Cas n°1 : entreprises de plus de 50 salariés note entre 75 et 84 : 3 pts Cas n°2 : pour les E de moins de 50 salariés 1 type d'actions: 3 pts	Cas n°1 : entreprises de plus de 50 salariés aucune action: 0 pt Cas n°2 : pour les E de moins de 50 salariés aucune action: 0 pt
	Conditions de travail (10 pts)	10 - Conditions de fabrication des cadres de vélo	Conformité au droit européen : 5 pts	Conformité totale aux conventions OIT : partielle: 2,5 pts	Conformité partielle aux conventions OIT : partielle: 1,5 pts	Non-conformité aux convention de l'OIT ou aucun système de traçabilité : 0 pt
		11 - Conditions d'assemblage des vélos	Conformité au droit européen : 5 pts	Conformité totale aux conventions OIT : partielle: 1,5 pts	Conformité partielle aux conventions OIT : partielle: 1,5 pts	Non-conformité aux convention de l'OIT ou aucun système de traçabilité : 0 pt
	Inclusion (10 pts)	12 - Part des apprentis dans les effectifs (5 points)	Plus de 5%: 5 pts	Entre 1% et 5%: 2,5 pts		Moins de 1%: 0 pt
		13 - Engagement de l'entreprise en faveur du handicap	Plus de 10%: 5 pts / Fabrication de vélo pour handicapés : 10 pts	Entre 6% et 10%: 2,5 pts		Moins de 6%: 0 pt
Mobilité (10 pts)	14 - Soutien aux mobilités actives et partagées	Existence labellisation ou stratégie mobilité: 10 pts	Incitation financière: 5 pts		Pas de plan d'incitation financière: 0 pt	

Annexe 2 : Grille premiers pas Textile

Etapas du cycle de vie	Poids relatif	Votre situation	Message clé	Type de solutions (du moins impactant en vert au plus impactant en rouge)					
Matières premières du bilan env.	Entre 15 et 60%	Vous utilisez des matières naturelles d'origine végétale	Privilégiez, dans l'ordre Impact MPts	Jute, coton recyclé, Lin	Chanvre	Coton Bio, Laine nouvelle	Lin (étoupe ou filasse), Jute Kenal, Coton		
				Entre 43 et 46 Mpts	78	Entr 103 et 117 Mpts	Entre 152 et 319 Mpts (coton)		
				Vous utilisez des matières d'origine animale	Privilégiez, dans l'ordre Impact MPts	Laine recyclée	Laine de mouton Mérinos	Soie	Laine de mouton ; Angora / Mohair
					142	594	626	1277 et 1505	
					Vous utilisez des matières artificielles d'origine organique	Privilégiez, dans l'ordre Impact MPts	Viscose recyclée	Viscose	
23	63								
Vous utilisez des matières synthétiques	Privilégiez, dans l'ordre Impact MPts	Polyester recyclé, Polypropylène, Polyester, Acrylique recyclé, Polyester recyclé (recyclage mécanique), Polylactide	Polypropylène, Polyéthylène, Polyamide recyclé, Polypropylène/polyamide, Acrylique, Polytétraphtalate de butylène	Polypropylène, Polyéthylène, Polyamide recyclé, Polypropylène/polyamide, Acrylique, Polytétraphtalate de butylène	Nylon, Polyester, Polytriméthylène téréphtalate, Polyamide	Polyester recyclé (recyclage chimique partiel), Aramide, Polyuréthane / elastane			
			Entre 21 et 55 Mpts	Entre 66 et 80 Mpts	Entre 83 et 116 Mpts	Entre 156 et 221 Mpts			

Etapas du cycle de vie	Poids relatif	Votre situation	Message clé	Type de solutions (du moins impactant en vert au plus impactant en rouge)			
Transformation / filature	Entre 1 et 5% du bilan	Vous assurez la filature de vos produits	Privilégiez, dans l'ordre Impact MPts	Filature non conventionnelle	Filature conventionnelle		
				Réduction de 50% des impacts	Pas de bénéfice environnementaux		
				Vous faites filer vos produits dans des pays étrangers	Privilégiez les pays dont le mix électrique est le plus favorable	Ethiopie, Albanie, France, Espagne, Portugal, Tunisie, Pakistan, Vietnam, Sri Lanka, Cambodge, Turquie, Bangladesh, Tchéquie, Chine, Australie, Inde, Suisse	Belgique, Pays bas, Italie, Hongrie, Myanmar, Allemagne, Royaume Uni
Impact MPts	Entre 0,1 et 5 Mpts	Entre 11 et 17 Mpts	Entre 20 et 41 Mpts				

Etapes du cycle de vie	Poids relatif	Votre situation	Message clé	Type de solutions (du moins impactant en vert au plus impactant en rouge)						
Transformation - Tissage / Tricotage	Entre 1 et 5%	Vous assurez le tissage de vos produits	Privilégiez, dans l'ordre	Tricotage rectiligne	Tricotage circulaire	Tricotage moyen	Tricotage intégral	Tricotage Fully Fashioned / seamless	Tissage	
			Gain	Réduction de 50% des impacts, sur cette phase	Réduction de 50% des impacts, sur cette phase		Augmentation de 20% des impacts, sur cette phase	Augmentation de 43% des impacts, sur cette phase	Augmentation de 140% des impacts, sur cette phase	
		Vous faites tisser vos produits dans des pays étrangers	Privilégiez les pays dont le mix électrique est le plus favorable	Ethiopie, Albanie, France, Espagne, Portugal, Tunisie, Pakistan, Vietnam, Sri Lanka, Cambodge, Turquie, Bangladesh, Tchèque, Chine, Australie, Inde, Suisse	Belgique, Pays bas, Italie, Hongrie, Myanmar, Allemagne, Royaume Uni			Egypte, Roumanie, Grèce, Pologne, Taïwan, Maroc		
			Impact MPts	Entre 0,1 et 5 Mpts	Entre 11 et 17 Mpts			Entre 20 et 41 Mpts		

Etapes du cycle de vie	Poids relatif	Votre situation	Message clé	Type de solutions (du moins impactant en vert au plus impactant en rouge)						
Transformation - Ennoblement	Entre 10 et 20% du bilan	Vous faites ennoblir vos produits dans un pays étranger	Privilégiez les pays dont le mix électrique est le plus favorable	Ethiopie, Albanie, France, Espagne, Portugal, Tunisie, Pakistan, Vietnam, Sri Lanka, Cambodge, Turquie, Bangladesh, Tchèque, Chine, Australie, Inde, Suisse	Belgique, Pays bas, Italie, Hongrie, Myanmar, Allemagne, Royaume Uni			Egypte, Roumanie, Grèce, Pologne, Taïwan, Maroc		
			Impact MPts	Entre 0,1 et 5 Mpts	Entre 11 et 17 Mpts			Entre 20 et 41 Mpts		
		Vous imprimez (dessin, logo) sur vos produits	Privilégiez le type d'impression le plus favorable	Pas d'impression	Impression fixé lavé			Impression pigmentaire		
			Gain environnemental	Best	Augmentation de 10% du bilan de cette étape			Augmentation de 20% du bilan de cette étape		
Transformation - confection	1% du bilan	Vous délaviez vos produits	Prohibez le délavage	Pas de délavage : entre 3 et 5% d'impact en moins						
		Vous faites transporter vos produits par transport aérien	Prohibez le transport aérien	Transport aérien : entre 1 et 10% d'impact en plus						
Distribution	5% du bilan environ	Vous faites acheminer vos produits par camion dans les surfaces de vente	Favorisez le recours au transport routier (plutôt que aérien)	Pas de leviers						

Annexe 3 : Liste des produits à analyser

Cf. fichier Excel fourni en pièce jointe.