



CONTEÚDO
CORPORATIVO
PT S&I-V1-MAR 2024

RMC
beyond the stone

DURABILITÉ & INNOVATION

www.rmc.pt



SOMMAIRE

3 INTRODUCTION
4 L'origine, l'avenir
5 Présence mondiale
6 Objectif
7 Valeurs
8 Certificats et Associations

9 Installations de Production
10 Technologie
11 Production

12 BONNES PRATIQUES
13 50 % Matériaux Durables
14 70 % Origine Ibérique
15 97 % Réutilisation de l'Eau
16 60 % Énergie Renouvelable
17 100 % Séparation des Déchets
18 99 % Déchets à Recycler
19 COV - Composés Organiques Volatils

20 INNOVATION
21 EPD - Déclaration Environnementale du Produit
22 Produit avec : déchets de notre production
23 Produit avec : déchets de l'industrie papetière
24 Produit avec : déchets de démolition

25 CONCLUSION

RMC Surfaces, S.A. Rua Correia da Coutinha, Nr. 1 | 3770-218, Oliveira do Bairro, PORTUGAL
+351 234 740 400 | info@rmc.pt | **www.rmc.pt**

RMC
beyond the stone



INTRODUCTION

beyond the stone

au-delà de la pierre

Chez RMC, nous développons des marbres compacts innovants et écologiquement durables qui contribuent au confort et à l'avenir de l'architecture et de la construction.

Depuis 2015, nous optimisons les processus afin de réduire l'impact de la production et des produits sur l'environnement. Dans le secteur de la construction, la transparence des informations relatives à la production est de plus en plus importante. On constate également une préférence croissante pour l'utilisation de produits provenant de sources durables et offrant des options de fin de vie propres.

Des maisons aux hôtels, des restaurants aux bibliothèques, des musées aux bureaux, nos produits conviennent à tout projet résidentiel ou commercial, offrant un confort et des performances exceptionnels.

DEPUIS 1980

l'origine
l'avenir

L'histoire du marbre compact RMC a commencé en 1980, lorsque l'entreprise s'est établie au Portugal et que les premières dalles et plaques ont été produites à l'aide de machines de technologie Breton.

Des décennies d'expérience nous ont amenés à créer des produits remarquables qui sont présents dans les bâtiments architecturaux du monde entier.

En 2015, RMC a été rachetée par la nouvelle société industrielle RMC Eurosurfaces Portugal S.A., qui a apporté une gestion internationale et une expérience des affaires et du marché.

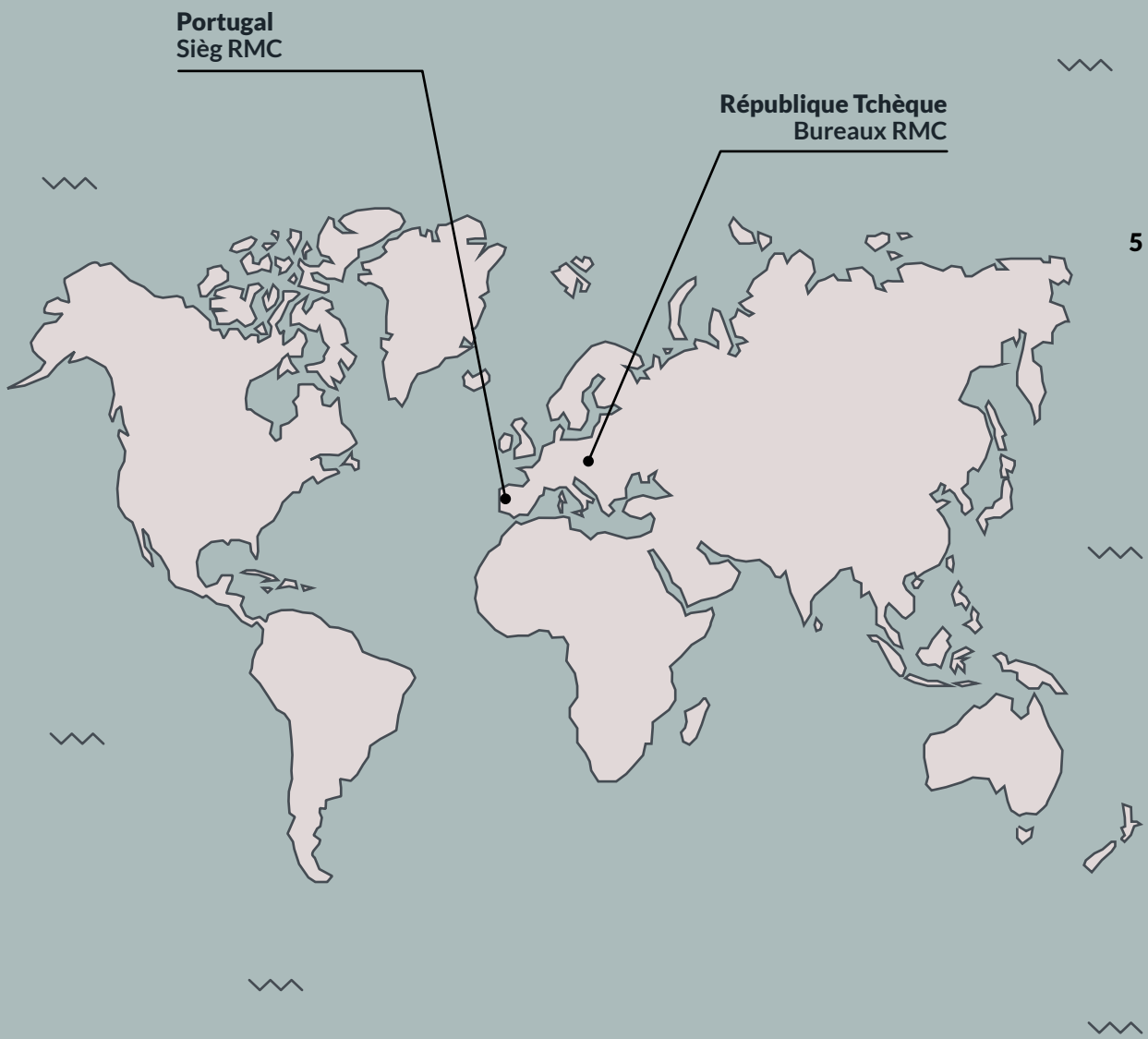
Pour tous les produits RMC, nous nous basons sur une qualité élevée, une approche équitable et centrée sur le client et le développement flexible de nouveaux produits.

En 2023, nous avons établi notre nouveau nom : RMC Surfaces, S.A., renforçant ainsi notre présence internationale et notre marque.

Nous nous tournons vers l'avenir de RMC, en concentrant nos efforts sur la valeur ajoutée aux industries de la pierre et de l'architecture. Nous avons l'intention d'innover dans nos produits et de fournir un excellent service à la clientèle, tout en respectant l'environnement et la capacité de travail de notre équipe.

PRÉSENCE MONDIALE

Fondée en 1980 au Portugal
Nouvelle direction depuis 2015
Représentations au Portugal et en République Tchèque
Produits présents dans plus de 70 pays



OBJETIF

développer des produits innovants et durables en marbre compact

RMC se consacre à l'établissement d'une présence durable et respectueuse de l'environnement dans l'industrie du marbre compact.

Notre mission n'est pas seulement de fournir des produits en marbre de haute qualité, mais de le faire d'une manière qui donne la priorité à la durabilité et au changement positif dans le secteur de la construction et des matériaux.

Grâce à notre engagement en faveur du développement durable, nous nous efforçons de minimiser les déchets, de réduire les émissions de carbone et de préserver les ressources naturelles. Notre objectif est de créer une voie durable qui profite non seulement à l'industrie du marbre, mais qui a également un impact positif sur les secteurs de la construction et des matériaux.

Nous nous concentrons sur l'avenir. Notre objectif est de faire la différence au-delà des approches traditionnelles et de créer des produits qui relèvent les défis et contribuent à l'avenir de l'architecture.

VALEURS

en tant qu'équipe, voici les valeurs qui nous définissent

PERSONNES

Attirer, retenir et motiver des employés très talentueux, les former et leur offrir des perspectives de carrière stimulantes dans un environnement de travail sain.

EFFICIENCE

Affecter les ressources de la manière la plus efficace possible, en évitant les gaspillages et en obtenant les meilleurs résultats.

QUALITÉ

Maintenir les plus hauts niveaux de qualité dans l'ensemble de notre organisation.

SE FOCALISER SUR CLIENT

Dépasser les attentes des clients en leur fournissant continuellement des produits pertinents et le meilleur service.

RESPECT ET FIDÉLITÉ

Établir des relations avec les clients, les partenaires, les employés et les autorités avec le plus haut niveau d'intégrité et de respect, en faisant preuve d'équité dans toutes nos interactions.

CERTIFICATIONS ET ASSOCIATIONS

RMC détient cette certification depuis mars 2018.

La norme ISO 9001:2015 spécifie les exigences relatives à un système de gestion de la qualité qui démontre son aptitude à fournir de manière constante des produits et des services conformes aux exigences des clients et aux exigences légales et réglementaires applicables.

Elle vise également à accroître la satisfaction des clients par l'application efficace du système, y compris les processus d'amélioration et l'assurance des exigences de conformité.

Pour les revêtements de sol, RMC est conforme aux exigences de la norme harmonisée EN 15285, ce qui est prouvé par une déclaration de performance conformément à la norme européenne : EN 15285:2008 - Pierre agglomérée - Dalles modulaires pour sols et marches (intérieur et extérieur).

Pour les revêtements muraux, RMC est conforme aux exigences de la norme harmonisée EN 15286, ce qui est vérifié par une déclaration de performance conformément à la norme européenne : EN 15286:2013 - Pierre agglomérée - Plaques et carreaux pour revêtement mural (intérieur et extérieur).

Pour les produits coupés sur mesure pour les sols et les escaliers, RMC est conforme aux exigences de la norme harmonisée 16954, qui est vérifiée par une déclaration de performance conformément à la norme européenne : EN 16954:2018 - Pierre agglomérée - Dalles et produits coupés sur mesure pour les sols et les escaliers (intérieurs et extérieurs).

L'organisation à but non lucratif qui s'engage pour un avenir prospère et durable grâce à des bâtiments écologiques rentables et économes en énergie et qui gère le programme LEED.

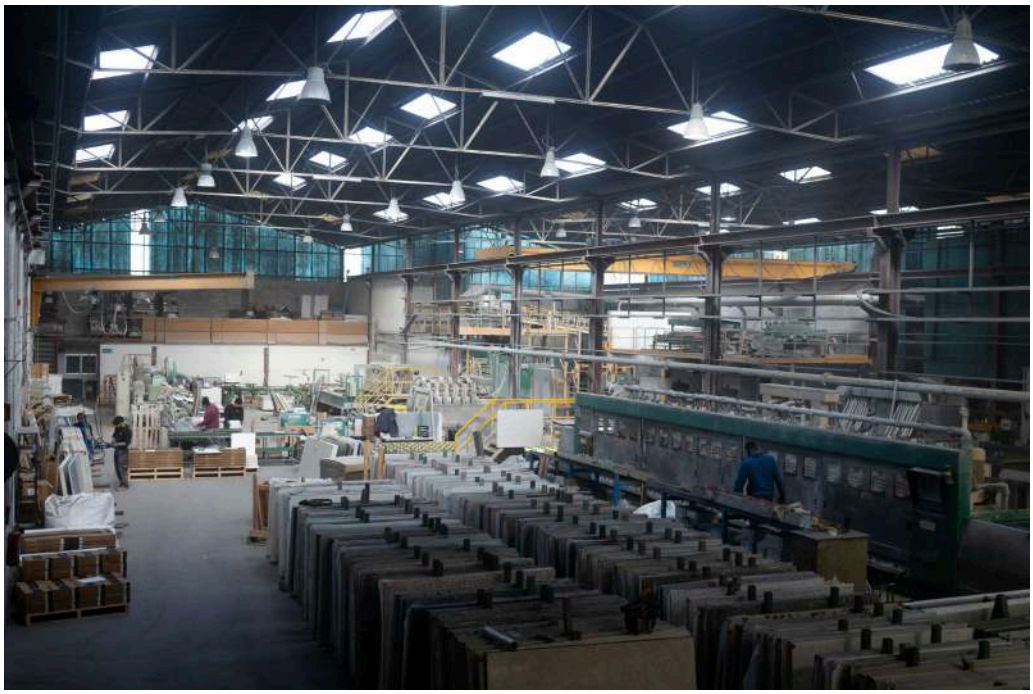
L'association des fabricants de pierres agglomérées, qui vise à promouvoir le progrès et la croissance de ses industries membres et à soutenir la qualification des opérateurs, des activités et des produits et services.

INSTALLATIONS DE PRODUCTION

Les installations de RMC Surfaces s'étendent sur 33 992 m2 de terrain industriel avec 8 562 m2 de surface d'usine construite, conforme à toutes les normes et exigences européennes.

La capacité de production peut atteindre 984 000 m2 par an (en fonction de la structure de production et des exigences stratégiques à long terme des clients).





TECHNOLOGIE



Le marbre compact RMC est produit à l'aide de la technologie italienne brevetée par Breton, sans émissions de composés volatils.

BretonStone® est une technologie permettant de produire des pierres à base de marbre avec de la résine ou un liant (dans ses variantes technologiques de vibro-presse ou de chambre vibrante).

Breton est un pionnier dans le développement de technologies avancées - il est spécialisé dans la conception et la production de machines et d'installations industrielles de pointe.



PRODUCTION

Le processus de production RMC comprend les étapes suivantes :

1. BROYAGE
La principale matière première du processus est le marbre. Les plus grosses pierres sont concassées puis traitées. On obtient des granulés de pierre et de marbre de différentes tailles, qui sont ensuite stockés dans des silos avant d'être acheminés vers le mélangeur.

2. MÉLANGE
L'étape suivante du processus consiste principalement à combiner les matières premières sèches avec la résine, les pigments et les additifs dans une machine de mélange. Tous les composants sont mélangés sous vide, sur la base d'une formule unique, différente pour chaque référence.

3. PRESSAGE
Le processus se poursuit en remplissant un moule avec le mélange et en le compactant dans une machine de pressage. Un système de vide élimine l'air résiduel et la porosité du produit final. Une fois l'opération de pressage terminée, le bloc est démoulé et stocké pendant 7 jours avant de terminer le processus de durcissement.

4. RECTIFICATION
Au cours de cette étape, les côtés du bloc sont meulés afin de le préparer à la découpe des plaques sur une scie à découper.

5. DÉCOUPE
La scie découpe les blocs en plaques de l'épaisseur souhaitée, généralement dans des dimensions standardisées de 12, 20 ou 30 mm.



6. FINITION
La surface des plaques est finalisée sur la ligne de finition, qui peut produire une large gamme de finitions telles que le poli, l'adouci, le vieilli, le satiné, entre autres. Chaque plaque est ensuite inspectée et stockée.

7. DÉCOUPAGE DES PLAQUES EN CARREAUX
Une fois la plaque finie, elle peut éventuellement être découpée en carreaux selon les dimensions demandées.

8) EMBALLAGE
Au stade final du processus de production, les plaques sont emballées dans des caisses en bois pour être immédiatement expédiées ou stockées dans l'entrepôt. Les carreaux sont généralement expédiés dans des caisses en bois ou des boîtes en carton.



BONNES PRATIQUES

actions visant à réduire notre impact sur l'environnement

MATIÈRES PREMIÈRES

50% Matériaux Durables

Nos produits sont développés dans le but d'utiliser les matériaux excédentaires provenant d'autres lignes de production.

Provenant majoritairement de l'exploitation de carrières, qui dévalorise des blocs de plus petite taille ou de formes irrégulières, RMC tire parti de la richesse de ces matériaux et, grâce à des connaissances en R&D et en ingénierie, leur ajoute de la valeur par leur transformation.





MATIÈRES PREMIÈRES

70% Origine Régionale

Nous privilégions l'achat de matières premières géographiquement proches, principalement au Portugal et en Espagne.

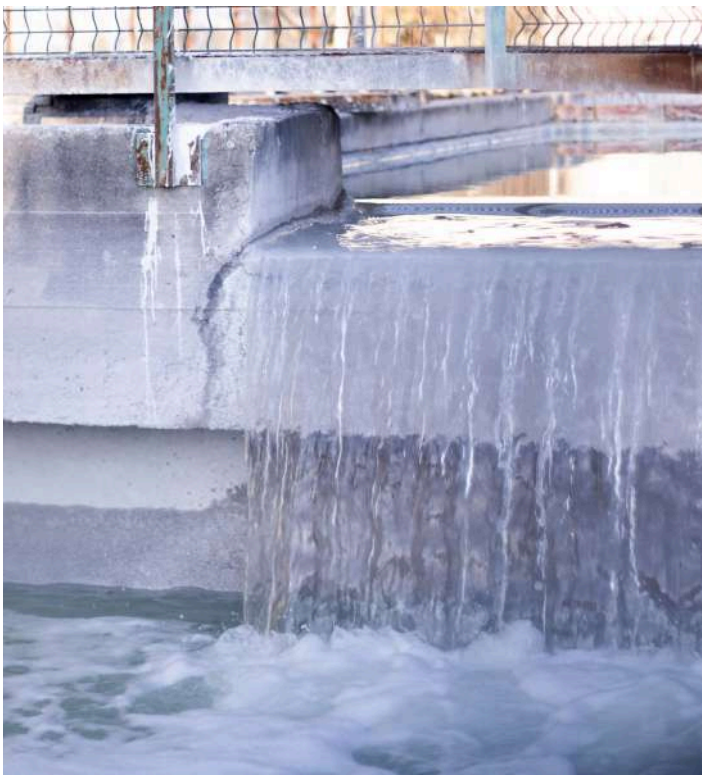
Nous valorisons ainsi le patrimoine naturel de la péninsule ibérique et contribuons à réduire les effets associés au transport sur de longues distances en réduisant les émissions de dioxyde de carbone.

RESSOURCES

97% Réutilisation de l'Eau

Dans nos installations, nous disposons d'une station d'épuration des eaux. Dans cette station, l'eau provenant de l'ensemble de la chaîne de production subit un traitement physique, chimique et de décantation.

Cette eau, une fois traitée, est réinjectée (97 %) dans le processus, ce qui constitue un cycle de réutilisation interne pertinent qui réduit la consommation et valorise ce bien essentiel.



EFFICIENCE



60% Énergie Renouvelable

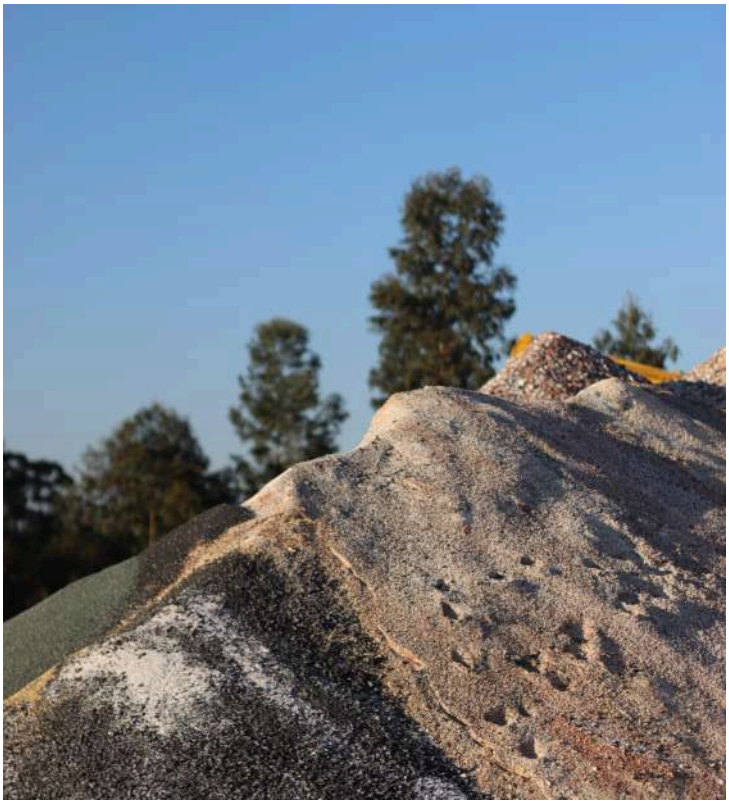
Nous garantissons que l'énergie fournie à nos installations provient de sources renouvelables - éolienne et solaire - réduisant l'émission de gaz à effet de serre nocifs pour les êtres vivants.

DÉCHETS

100% Séparation des Déchets

Tous les déchets de RMC sont envoyés à des entités agréées après avoir été correctement séparés et caractérisés par type.

Cela permet de s'assurer qu'ils sont correctement réutilisés, recyclés et éliminés conformément aux réglementations en vigueur.





DÉCHETS

99% Recyclage des Déchets

Les déchets industriels générés au cours du processus de production sont recyclés à 99 %.

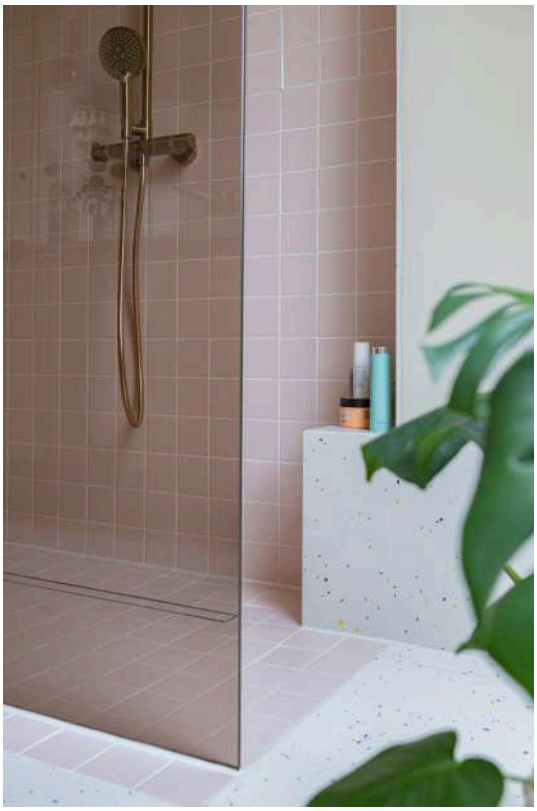
Ce processus est garanti par l'envoi des déchets à des opérateurs de gestion des déchets, dûment agréés pour chaque type de déchets.

PRODUITS

COV's Composés Organiques Volatiles

En ce qui concerne le produit fini, nous disposons d'indicateurs d'émissions de Composés Organiques Volatils (COV) conformes aux exigences des certifications Greenguard et Greenguard Gold, qui montrent que les émissions de COV sont extrêmement faibles après l'installation du matériau dans les habitations, les écoles et les hôpitaux.

Le matériau RMC a été testé pour les émissions de ces substances et a été certifié pour 2018, 2019 et 2020. Nous effectuons actuellement de nouveaux tests afin de pouvoir renouveler ces certifications.





INNOVATION

spécialement conçus pour relever les défis

Face à la demande croissante de matériaux de construction durables, notre service interne de recherche et développement mène des projets en cours axés sur la mise au point de nouveaux produits, applications et solutions.

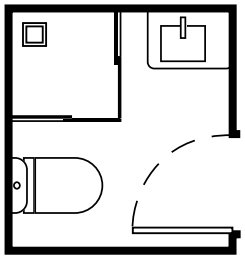
Ces projets sont spécifiquement conçus pour relever les défis, minimiser l'impact environnemental, promouvoir le changement et apporter une valeur ajoutée aux secteurs de la construction et de l'architecture.

CERTIFICATION ÉCOLOGIQUE

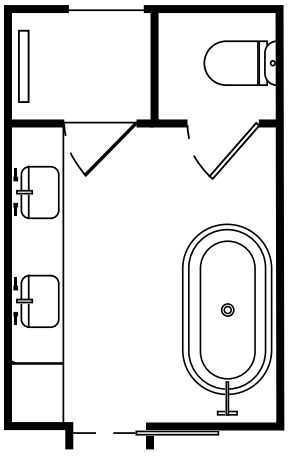
DEP
Déclaration Environnementale de Produit

RMC collabore avec des organisations externes afin d'évaluer en profondeur chaque critère de notation spécifique et d'évaluer le statut global de durabilité de nos produits.

Il s'agit d'une étude exhaustive que nous menons actuellement, dans le but de publier la déclaration DEP pour notre produit RMC dans le courant de l'année 2025.



Ces déclarations sont des documents très pertinents qui contiennent des informations détaillées et transparentes sur l'impact environnemental de chaque matériau de construction tout au long de son cycle de vie. Ces informations comprennent des données méticuleuses sur les matières premières, l'origine des matématériaux, les sources d'énergie, les processus de production, l'emballage, le transport, l'application, l'utilisation, l'élimination, etc.



Les DEP (Déclaration Environnementale de Produit) ont pour but d'aider les planificateurs et les architectes à choisir des matériaux durables pour chaque projet. Elles serviront également de guide pour nous, les fabricants, afin d'améliorer notre parcours vers des produits de construction plus durables et innovants du point de vue de l'environnement.

PRODUIT AVEC

déchets de notre production

Tout au long de notre processus de production, trois moments sont propices à la production de déchets : les boues issues du traitement de l'eau, les déblais broyés et les poussières issues du concassage des pierres.

Nous avons étudié les moyens de réintroduire ces déchets dans les produits : les boues se sont révélées difficiles à incorporer, la poudre présentant les meilleures propriétés d'intégration, et les déblais broyés se révèlent visuellement très attrayants à l'usage.

Notre équipe de R&D continuera à explorer différentes options dans divers contextes afin d'améliorer l'incorporation de nos déchets. Notre objectif dans un avenir proche est d'obtenir un nouveau produit en utilisant ces déchets, remplissant ainsi l'un de nos objectifs en matière de développement durable.



PRODUIT AVEC

déchets de l'industrie papetière

Dans le cadre d'une collaboration avec l'industrie papetière locale, RMC explore le potentiel d'incorporation des déchets de l'industrie papetière.

Des tests ont été effectués dans notre laboratoire en utilisant des échantillons développés pour l'un de nos produits actuels. Les échantillons obtenus étaient très satisfaisants et nous nous préparons maintenant à obtenir un financement pour une étude plus approfondie de la faisabilité de ce développement.



PRODUIT AVEC

déchets de démolition



Le secteur de la construction est responsable d'environ 38 % des émissions mondiales de CO2, de 50 % de toutes les matières premières extraites sur Terre et représente près d'un tiers des déchets produits dans l'UE.

Le secteur exige également des changements en raison de l'augmentation du coût et de la rareté des matières premières. Les politiques de gestion des déchets deviennent plus strictes en réponse au changement climatique.

Dans cette optique, RMC souhaite faire partie du changement en apportant une contribution positive. C'est pourquoi nous collaborons actuellement avec un studio d'architecture qui vise à créer un catalogue de produits utilisant les déchets de démolition des bâtiments.

Un exemple concret de ces efforts est notre partenariat avec matterpieces. Dans le cadre de cette collaboration innovante, nous développons de nouveaux produits à partir de déchets de démolition, démontrant ainsi notre engagement en faveur de l'économie circulaire et de la réduction des déchets dans le secteur de la construction.

matterpieces

Nous pensons que nos produits contribueront à minimiser l'utilisation de matières premières limitées dans l'architecture, à réduire les déchets de décharge et à diminuer les émissions de CO2 grâce aux principes de l'économie circulaire.

CONCLUSION

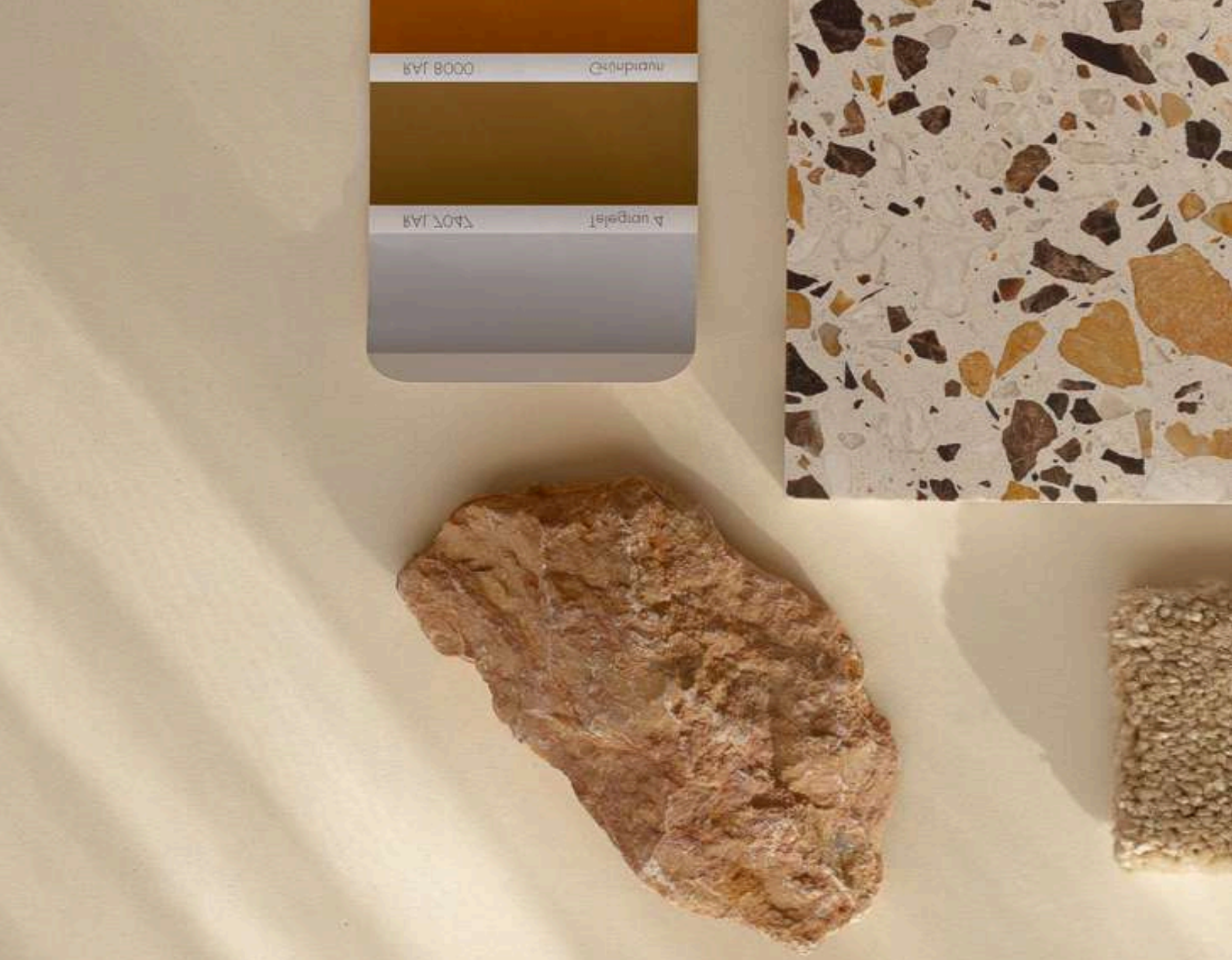
aller au-delà

Nous nous concentrons sur l'avenir.

Notre objectif est de dépasser les approches traditionnelles en introduisant des produits qui non seulement relèvent les défis, mais contribuent également à l'avenir de l'architecture.

Nous continuerons à donner la priorité aux projets qui visent à minimiser l'impact sur l'environnement, à promouvoir le changement et à apporter une valeur ajoutée aux secteurs de la construction et de l'architecture.

Rejoignez-nous dans cette aventure.



RMC
beyond the stone

RMC Surfaces, S.A.

Rua Correia da Coutinha, Nr. 1

3770-218, Oliveira Do Bairro, PORTUGAL

+351 234 740 400

info@rmc.pt | **www.rmc.pt**

@rmc_beyondthestone linkedin.com/company/rmcsurfaces