

JEAN GAUVIN, PRÉSIDENT DE L'UIC

L'assemblée générale de l'Union des Industries Chimiques, qui s'est tenue le 4 mai 1995, a procédé à l'élection du nouveau président du conseil d'administration, Jean Gauvin, directeur général du groupe Solvay en France, vice-président de l'Union des Industries Chimiques, en remplacement de Francis Bazile, dont le mandat était arrivé à son terme et qui devient président sortant. Elle a élu vice-président François Guinot, président-directeur général de la société Rhône-Poulenc Chimie, en remplacement de Jean Gauvin.

Le comité exécutif est composé de Jean Gauvin, président ; de François Guinot, vice-président ; de Francis Bazile, président sortant, et de Jean-Pierre Ribière, directeur général.

Par ailleurs, l'assemblée a ratifié la cooptation de trois nouveaux administrateurs : Bernard Lafourcade, membre du directoire de la société BASF France, président de l'Union des Industries de la Protection des Plantes, en remplacement de Roger Delorenzi ; Bernard Vuchner, directeur sécurité environnement/qualité de la société Comurhex, président du Syndicat Général des Industries Chimiques Languedoc-Roussillon, en remplacement de Charles Menière ; et François Guinot, en remplacement de Philippe Tripart. Elle avait également renouvelé les mandats de Jean-Marc Bruel, Jean Cauquil, Friedrich Deichmann, Michel Depraetere, Jean Gauvin, François Guinot, Daniel Marie, René Pénisson, Jacques Puéchal, Mario Scardigli et Jean-Pierre Seeuws.

CHIMIE FINE ET DE SPÉCIALITÉS : PERSPECTIVES DE CROISSANCE POUR PCAS

Produits Chimiques Auxiliaires et de Synthèse (PCAS),

une petite PME créée en 1962, est devenue, en 1995, une entreprise internationale qui vient d'être introduite sur le second marché de la Bourse de Paris.

Depuis sa création, PCAS s'est développée régulièrement dans la chimie fine et dans la chimie de spécialités.

- Dans la chimie fine, la société offre des capacités importantes de synthèses organiques pour la fabrication des molécules complexes destinées à la pharmacie, la parfumerie et la cosmétologie.

- Dans la chimie de spécialités, elle adapte des molécules ou des produits aux besoins spécifiques de ses clients dans les domaines des arts graphiques, de l'électronique, du verre et des lubrifiants industriels.

Son créneau naturel est le produit de moyen tonnage à forte valeur ajoutée qu'un important producteur en amont (chimie de base) ou un producteur final (pharmacien, parfumeur, fabricant de surfaces photosensibles...) ne veut pas ou ne peut pas réaliser et qui préfèrent se concentrer sur leur métier et font de plus en plus appel à des sociétés telles que PCAS.

De par son origine, une PME familiale rachetée en 1982 par Stauffer Chemicals qui, par suite de restructuration, a appartenu à divers multinationales de la chimie, et qui a retrouvé avec Dynaction son indépendance, PCAS a une bonne culture d'entreprise et une connaissance intime des grands groupes.

En 1994, le chiffre d'affaires réalisé s'est élevé à 334,3 MF (28 % en synthèse pour la pharmacie, 27 % en chimie industrielle, 22 % en pharmacie, 19 % dans la photochimie, et 4 % pour

ses services analytiques). La répartition des ventes par zones géographiques est la suivante : 45 % en France, 34 % en Europe de l'Ouest, 15 % en Amérique du Nord, 5 % en Asie du Sud-Est et autres : 1 %.

L'objectif de PCAS est de réaliser 2/3 de ses ventes hors de France.

PCAS dispose d'un savoir-faire polyvalent et de compétences reconnues en synthèse organique appliquée. Sa stratégie est de se concentrer sur des niches (secteur de marché porteur) et de choisir les leaders pour définir ensemble les produits de demain et d'établir ainsi des partenariats durables.

PCAS possède deux usines en France (Couterne et Bourgoin-Jallieu) et est implantée en Amérique du Nord (Saint-Jean sur Richelieu, Québec).

- **Produits Chimiques Auxiliaires et de Synthèse, ZI de la Vigne aux Loups, 23, rue Bossuet, 91160, Longjumeau.**
Tél. : (1) 69.09.77.85.
Fax : (1) 64.48.23.19

En bref

La production mondiale de fibres chimiques a augmenté en 1994 de quelque 1,7 Mt (+ 8 %) pour atteindre le niveau de 22,2 Mt. Cette progression, la plus forte depuis dix ans, est due entre autres à la pénurie de laine et de coton, qui a provoqué un enchérissement de ces matériaux.

La production mondiale de fibres chimiques a doublé en vingt ans mais la progression est due aux fibres synthétiques.

Toutes les régions, à l'exception de l'Europe de l'Est, ont contribué à la forte augmentation de 1994 (figure 1). En Europe occidentale, la production, avec plus de 6 %, a dépassé son niveau d'avant la récession. Aux États-Unis, elle a augmenté de 7 %, ce qui est un record absolu. Au Japon, la production n'a guère augmenté par rapport à 1993, ce qui fait que, en dehors de quelques légers écarts, la production y stagne depuis plus de dix ans.

La production «reste du monde» a poursuivi une expansion soutenue, avec des taux de croissance moyens de 11 % par an, et cette part représente maintenant plus de la moitié de la production mondiale (57 %). Les trois plus gros producteurs, Taïwan, Chine et Corée du Sud, en assurent à eux seuls près du tiers (30 %).

La production de synthétiques a progressé de quelque 10 % au niveau mondial. Pour 12 % de hausse pour les fils continus, l'accroissement n'a été que de 7 % pour les fibres discontinues. La plus

AUGMENTATION DE LA PRODUCTION MONDIALE DES FIBRES CHIMIQUES EN 1994

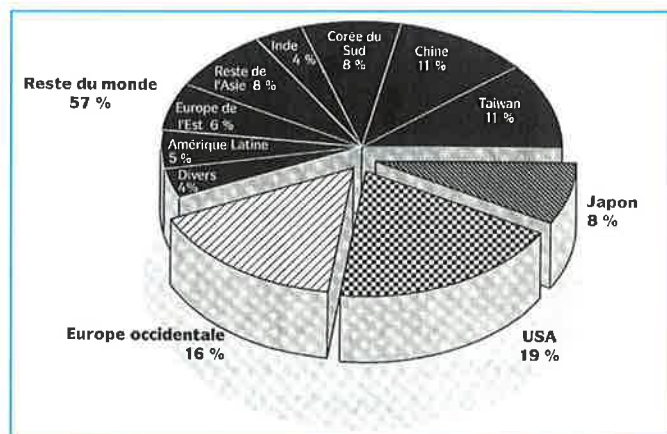


Figure 1 - Répartition mondiale de la production de fibres chimiques en 1994.

forte croissance a été réalisée par les «autres fibres synthétiques» (+ 12 %) et le polyester (+ 11 %) avec, ensuite, les acryliques (+ 9 %) et le polyamide (+ 5 %).

Les productions de fibres cellulosiques ont stagné dans le monde entier. Seule l'Europe occidentale a enregistré une hausse (+ 7 %). Celle-ci fut le fait essentiellement de la forte demande notée en faveur des fibres discontinues de viscose textile.

Source : Akzo Nobel

- Akzo Nobel nv, BP 9300, 6800 SB Arnhem, Pays-Bas. Tél. : +31 (85) 664433. Fax : +31 (85) 663250.

BILL STAVROPOULOS FUTUR PRÉSIDENT DE DOW CHEMICAL

Franck Popoff, actuel président de la société Dow Chemical, a annoncé la nomination de Bill Stavropoulos aux fonctions de président à compter du 1er novembre prochain.

Bill Stavropoulos occupait jusqu'à présent le poste de directeur général.

M. Popoff restera président du conseil d'administration mais léguera ses responsabilités de président au moment de fêter son soixantième anniversaire, comme il est d'usage chez Dow.

NOUVELLE FILIALE DE L'ORÉAL AU JAPON

Le groupe L'Oréal et Kose Corp. qui avaient, dès 1963, signé un premier accord de collaboration pour l'exploitation du marché japonais des produits capillaires ont annoncé simultanément à Paris et à Tokyo leur intention de former une nouvelle société appelée Nihon-L'Oréal KK.

Le capital nominal de cette nouvelle société sera d'un milliard de yens réparti à raison de 60 % pour L'Oréal et 40 % pour Kose. Elle entrera en activité au 1er juillet 1996.

En bref

Nihon-L'Oréal commercialisera tous les produits vendus sous la marque L'Oréal tant chez les professionnels de la coiffure que sur le marché des produits de grande diffusion.

Cet événement illustre les objectifs de L'Oréal, confirmés par son PDG Lindsey Owen-Jones, à savoir :

- élargir le potentiel de croissance (marchés en direct),
- renforcer l'équilibre entre zones géographiques,
- accroître les bases d'investissement dans d'autres pays.

Le chiffre d'affaires consolidé en 1994 s'élève à 47,6 milliards de francs contre 40,2 milliards en 1993.

La progression du chiffre d'affaires consolidé est donc de 18,6 %. A données comparables, c'est-à-dire à structure et taux de change identiques, cette progression est de 8 %.

LA PÉTROCHIMIE EN FRANCE : UNE EMBELLIE, MAIS PRUDENCE

Le président du Syndicat de la Chimie Organique de Base (SCOB), J.Y. Grosmaître (directeur de la division Pétrochimie

d'Elf Atochem), a annoncé une croissance d'environ 10 % en 1994 pour la chimie organique de base, après plusieurs années difficiles.

Cette pétrochimie représente 12 % du chiffre d'affaires de la chimie organique avec deux grandes familles d'intermédiaires : les oléfines (figure 2) et les aromatiques.

En 1994, à l'image de la pétrochimie européenne, les marges ont été restaurées en fin d'années sur les sites français.

Le deuxième semestre 1994 a vu une augmentation notable de l'ensemble des prix de marché des oléfines et des aromatiques sous l'effet d'une reprise de la demande en Asie et également aux États-Unis.

Sous l'effet de la demande croissante, les outils de production ont été à nouveau saturés et les marges se sont améliorées, bénéficiant au passage d'arrêts conjoncturels de capacités de vapocraqueurs aux États-Unis.

Toutefois, ces marges retrouvées ne doivent pas faire oublier que l'outil français, comme l'outil européen, est structurellement handicapé par rapport à la concurrence américaine et du Sud-Est asiatique :

- coûts difficilement compétitifs (l'éthylène en est l'exemple type),
- peu de nouvelles unités construites dans l'aval (faible demande),
- trop grand nombre de craqueurs,
- alliances industrielles pas assez généralisées.

Les prix très attractifs depuis le début de l'année 1995 vont engendrer rapidement des dégoulotages. Le risque de tels dégoulotages pourrait être un retour brutal des surcapacités qui mettraient en danger notre industrie.

Il convient d'être prudent dans les décisions futures, une vraie rationalisation restant plus que jamais nécessaire dans la pétrochimie française et européenne.

DOW SIGNE UN ACCORD AVEC BVS POUR PRIVATISER TROIS SITES DE PRODUCTION CHIMIQUE EN ALLEMAGNE

La société Dow Chemical Co a annoncé la signature d'un accord avec le Bundesanstalt für Vereinigungsbedingte Sonderaufgaben (BVS), l'agence ayant succédé au Treuhandanstalt, pour la privatisation de trois sociétés chimiques étatisées.

Dow a donné les grandes lignes de ses plans pour la restructuration des trois sites.

Installations à moderniser

- L'usine de chlore existante passera du procédé actuel à base de mercure au procédé à membrane.
- L'unité de dichlorure d'éthylène (EDC) et de chlorure de vinyle (VCM) de Buna GmbH sera modernisée avec une augmentation de la capacité globale de VCM qui passera à 330 000 tonnes par an.
- Les installations existantes de production de caoutchouc et de polyéthylène basse densité du site de Leuna seront modernisées.
- Le vapocraqueur de Böhlen

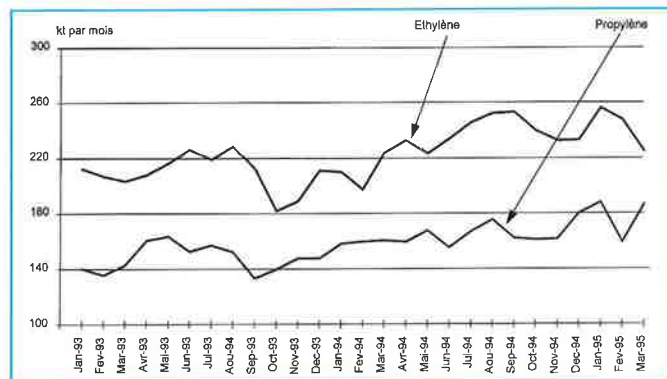


Figure 2 - Evolution (depuis 1993) des productions d'oléfines en France.

qui produit les principales matières premières pour les unités dérivées sur les trois sites sera agrandi pour une meilleure compétitivité. La capacité totale à la fin 1997 sera de 450 000 tonnes par an. La remise à niveau comprendra 4 nouveaux fours de craquage, des analyseurs en ligne et une gestion automatisée de la production.

Installations à construire

- Une unité de 210 000 tonnes par an pour la construction de polyéthylène linéaire basse densité Dowlax sur le site de Buna entrera en activité vers la fin 1997.
- une unité d'une capacité de 200 000 tonnes par an de polypropylène sera construite sur le site de Buna et entrera en phase de production au cours du deuxième trimestre de 1998.
- Une unité d'aniline de 130 000 tonnes par an entrera en activité à la fin de 1996.

Fermeture d'installations

Dans le cadre de la restructuration des trois sites, plusieurs installations seront fermées et démolies. Les unités d'oxyde de propylène (PO) et d'oxyde d'éthylène de Buna GmbH à Schkopau ne seront plus exploitées après 1997. Ces usines seront fermées en 1997 parallèlement à la mise en route des nouvelles usines afin de mieux gérer l'intégration des flux de matières premières de base.

DOW ET IDEMITSU CONSTRUISSENT UNE UNITÉ DE PRODUCTION DE POLYSTYRÈNE SYNDIOTACTIQUE

Annoncée conjointement par les sociétés Dow Chemical (Midland, Mich.) et Idemitsu Petrochemical (IPC) Co., Ltd. (Tokyo, Japon), cette unité de production de polystyrène syndiotactique (SPS) sera construite et détenue par la société IPC de Chiba, au Japon. La construction a déjà débuté et le lancement de la production des nouveaux polymères est prévu

En bref

pour la fin 1996. Les deux sociétés seront impliquées à part égale dans la production de SPS.

Le SPS se différencie totalement des polystyrènes classiques par ses propriétés physiques et sa méthode de fabrication. Il représente la base d'une nouvelle famille de matériaux en polymères cristallins. Synthétisé à partir de styrène monomère par catalyse organométallique, les polymères cristallins SPS possèdent le point de fusion le plus élevé (270 °C) parmi les produits de polymérisation à un seul monomère.

Outre leur point de fusion plus élevé, les matériaux SPS résistent également aux produits chimiques, à l'eau et à la vapeur. Les matériaux SPS ont une stabilité dimensionnelle remarquable, un faible poids volumique comparé à d'autres résines concurrentes, des propriétés électriques exceptionnelles et une bonne rigidité.

Ils offrent de plus une très grande facilité de mise en œuvre dans la plupart des technologies de fabrication de produits thermoplastiques, y compris le moulage par injection et par extrusion. Enfin, étant donné que la vitesse de cristallisation de ces matériaux peut être contrôlée avec précision, les polymères SPS offrent une vaste plage de mise en œuvre.

Selon Dow, il est prévu de commercialiser les polymères SPS à la fois en grades non dilué (neat) et renforcé verre. Ces SPS représenteront un concurrent potentiel des nylons et polyesters renforcés verre, des polymères à cristaux liquides (LPC) et du polyphénylène sulfone (PPS) utilisés dans les applications de films et de moulage par injection. Parmi les applications potentielles, citons :

les films isolants exigeant la transparence, conteneurs pour emballages alimentaires résistant à la chaleur et à l'huile...

- **Dow France, BP 110, 21, rue Saint-Denis, 92106 Boulogne Cedex. Tél. : (1) 49.09.78.78. Fax : (1) 49.09.06.19.**

RHÔNE-POULENC AUGMENTE SA CAPACITÉ DE PRODUCTION D'HYDROQUINONE ET DÉRIVÉS

Rhône-Poulenc Intermédiaires Organiques va investir 10 millions de dollars pour augmenter la capacité de production d'hydroquinone et dérivés sur ses deux sites de Saint-Fons (France) et Bâton-Rouge (Louisiane, États-Unis). L'objectif est d'anticiper la croissance à long terme de ces marchés. Ce nouvel investissement permettra d'augmenter la capacité de production de 20 % à la fin de sa réalisation en 1996, avec une première étape fin 1995.

Leader mondial dans la production d'hydroquinone et de ses dérivés, Rhône-Poulenc développe de nouvelles qualités d'hydroquinone et offre une assistance technique à ses clients afin de mieux répondre à leurs besoins spécifiques. Les applications sont en effet multiples : produits photographiques, acide acrylique, MMA, acrylonitrile, acétate de vinyle, acroléine, polymères de haute performance, colorants, produits agrochimiques et anti-oxydants pour caoutchouc.

- **Rhône-Poulenc, 25, quai Paul Doumer, 92408 Courbevoie Cedex. Tél. : (1) 47.68.08.47/23.78. Fax : (1) 47.68.14.44.**

NOUVELLE UNITÉ DE MÉTHANOL POUR SABIC

AR-Razi (Saudi Methanol Company), filiale de Sabic (Saudi Basic Industries Corporation), a signé un accord avec la société japonaise Mitsubishi Heavy Industries Ltd. (MHI) pour la construction d'une troisième usine de méthanol à Al-Jubail. D'une capacité annuelle de 850 000 tonnes, cette nouvelle usine va permettre à la société de renforcer sa position de premier producteur mondial de méthanol sur site unique.

AR-Razi III devrait être opérationnelle vers le milieu de 1997. La capacité totale de production de la société passera de 1,3 million de tonnes à près de 2,2 millions de tonnes par an.

Comme pour ses autres usines, AR-Razi utilisera pour son nouveau site la technologie de Mitsubishi Gas Chemical (MGC). La nouvelle usine fera appel au superconvertisseur (SPC) développé conjointement par MGC et MHI.

- **Sabic, Saudi Basic Industries Corporation, PO Box 5101, Riyadh 11422 Arabie Saoudite. Tél. : +966 (401) 2033. Fax : +966 (401) 3831.**

LES RÉSINES POLYESTER INSATURÉS A ÉMISSION DE STYRÈNE RÉDUITE DE DSM

DSM Resins, la division Résines du groupe chimique néerlandais DSM, a mis au point une nouvelle gamme de résines - les résines dites Insert (Intrinsic Styrene Emission Reduction Technology) - grâce auxquelles on peut réduire environ de moitié le dégagement de styrène durant la fabrication en moules ouverts de pièces en polyester renforcé. Le développement de ces résines s'inscrit dans la ligne d'une législation nationale et européenne de plus en plus rigoureuse sur les concentrations autorisées dans les ateliers des transformateurs de polyester.

Les résines polyester insaturées sont la matière première de la fabri-

cation de pièces moulées en polyester le plus souvent renforcé de fibre de verre. Quelques exemples d'applications sont les coques de bateaux, les canalisations, les citernes de stockage et les pièces automobiles. En général, seules les techniques en moules ouverts permettent de fabriquer ce type de pièces composites. Le problème est ici l'évaporation du styrène, qui se traduit par une perte de 5 à 7 % de résine. Aussi les transformateurs de polyester ont-ils intensivement recherché des solutions techniques. Ces efforts ont par exemple conduit au développement des résines LSE (Low Styrene Emission), qui ont effectivement permis de réduire le dégagement de styrène, mais n'ont cependant apporté qu'une solution partielle au problème des émissions.

Dans les résines, LES, un additif spécial a pour effet de former en surface une couche de film protectrice qui réduit l'évaporation de styrène durant la phase de durcissement. Cependant, dans la phase d'application (au pulvérisateur ou au rouleau), l'utilisation de résines LES n'apporte pratiquement aucune amélioration, alors que c'est justement durant cette première étape du processus que les émissions sont les plus fortes. Les nouvelles résines Insert offrent au contraire cet avantage. Sans que la transformabilité et les propriétés de la résine en soient affectées, l'émission de styrène lors de l'application et du durcissement est réduite de moitié environ en comparaison avec les résines normales.

DSM Resins a déjà introduit sur le marché les premières résines Insert : par exemple la Synolite 5520, une résine polyester insaturée pour application manuelle ou au pulvérisateur (techniques en moule ouvert). Pour ne pas perdre les avantages spécifiques aux résines, LSE, les résines Insert sont également disponibles en version LSE, qui permet de réduire encore davantage l'émission de styrène dans la phase de durcissement.

DSM Resins, dont le siège social est à Zwolle (Pays-Bas), réalise un chiffre d'affaires de

En bref

quelque 1,2 milliard de florins et emploie 3 000 personnes. DSM Resins produit et vend des résines pour peintures, revêtements, encres d'imprimerie, adhésifs et plastiques thermodurcissables. La division opère en outre dans le domaine des compounds et moulages thermodurcissables et des revêtements durcissables par radiation pour fibres optiques. DSM Resins exploite des sites de production dans la plupart des pays ouest-européens, aux États-Unis, à Taiwan et au Japon.

- **DSM, PO Box 6500, 6401 JH Heerlen, Pays-Bas. Tél. : +31 (45) 782422. Fax : +31 (45) 740680.**

LA FIBRE DYNEEMA DE DSM ENCORE PLUS RÉSISTANTE

DSM High Performance Fibers bv (Heerlen), une filiale du groupe DSM, va augmenter sa capacité de production de la fibre Dyneema de 400 t/an. Cette fibre en polyéthylène superrésistante, déjà produite à 600 t/an, sera encore plus résistante avec cette nouvelle ligne de fabrication (une amélioration de 30 % sur la fibre actuelle, et le double de la qualité standard des fibres aramide).

Applications : protection individuelle (casques et gilets pare-balles), blindages légers pour voitures...

Depuis l'introduction de la Dyneema dans ces applications, le poids d'un gilet militaire, par exemple, est passé d'environ 3 kg à un peu plus de 1,5 kg, ce qui permet de le porter comme un vêtement normal. Les gilets traditionnels à base d'aramide offrant la même protection sont 50 % plus lourds.

Les produits Dyneema flottent, sont imputrescibles dans l'eau et

offrent une bonne résistance aux contraintes dynamiques. Des exemples d'applications sont les cordages, câbles et filets de pêche. On utilise en outre la fibre Dyneema dans de nombreux articles de sport tels que lignes de pêche, raquettes de tennis, crosses de hockey, skis, voiles, cordages de yacht, canots et tenues d'escrime.

- **DSM High Performances Fibers, Elsterweg 3, 6422 PN Heerlen, Pays-Bas. Tél. : +31 (45) 436767. Fax : +31 (45) 426538.**

VALORISATION DES STOCKS DE MATIÈRES PLASTIQUES

A. Schulman, une société de distribution de matières plastiques, vient de créer Ecoplast 2000, une bourse de matières plastiques. Tout transformateur peut communiquer à Ecoplast 2000 ses stocks dormants par l'intermédiaire d'un Ecofax (fiche transmise par Minitel).

Les produits concernés doivent être de premier choix, en sac d'origine, avec certificat de conformité. Ils sont rentrés dans une base de données pouvant être consultée par téléphone. Les prix pratiqués sont inférieurs à 10 % de ceux du marché.

- **Ecoplast 2000, 10-12, rue Andras Beck, 92366 Meudon-La-Forêt Cedex. Tél. : (1) 41.07.75.90/91. Fax : (1) 40.94.94.07.**

LA GOMME XANTHANE ADM

La société Archer Daniels Midlands, leader mondial dans le domaine de la fermentation et de la transformation des céréales et des

oléagineux, ajoute la gomme xanthane à sa gamme d'ingrédients et de produits chimiques spéciaux.

La gomme xanthane est un ingrédient important dans les secteurs de l'industrie alimentaire, pharmaceutique et des produits d'hygiène. Elle est aussi utilisée dans l'impression des textiles et des tapis, la récupération des huiles et les détergents visqueux. Sa viscosité élevée à des taux de cisaillement faibles en fait un épaississant et un stabilisant parfaits, alors que son degré exceptionnel de pseudo-plasticité favorise l'écoulement des produits pompés et fluides.

ADM propose une gomme xanthane industrielle de 40-mesh et de qualité dispersible.

La société met à disposition de ses clients européens une gamme d'ingrédients et d'additifs dont, entre autres, l'acide citrique, les citrates, les gluconates, l'acide lactique, les lactates et le glutamate de sodium.

- **ADM Food Additives Division, c/o SIO, 62/70 rue Ivan Tourgueneff, 78380 Bougival. Tél. : (1) 39.69.70.70. Fax : (1) 39.18.46.10.**

DES CD EN GRANULÉS PLEXIGLAS

Un nouveau procédé de métallisation pour la fabrication de disques compacts influe de façon positive non seulement sur les coûts de matières et de fabrication, mais de plus il améliore les propriétés du produit.

Röhm GmbH et la société suédoise AVAC ont mis au point, dès 1991, un procédé de métallisation sous vide qui permet de métalliser des disques laser de 300 mm fabriqués à partir de granulés Plexiglas. Le perfectionnement de ce procédé, auquel participe également une société suisse, permet aujourd'hui d'étendre cette méthode de métallisation, qui convenait au PMMA, à la fabrication de CD en granulés Plexiglas VQ 105 S et VQ 110 S. Il suffit de 2,5 secondes pour doter les

supports de données d'une mince couche d'aluminium hautement réfléchissante.

Les CD en PMMA présentent, par rapport aux CD conventionnels fabriqués en polycarbonate, une dureté de surface nettement supérieure, et donc une résistance aux rayures notablement améliorée. En outre, la biréfringence - source d'erreur potentielle pour la transmission optique du son - est pratiquement exclue. N'oublions pas, enfin, que le petit disque compact doit sa grande qualité au taux de transmission inégalé de 92 %.

- **Hüls France, Division Röhm,**
49-51, quai de-Dion-Bouton,
92815 Puteaux Cedex.
Tél. : (1) 46.93.01.11.
Fax : (1) 46.93.01.20.

PSE : ÉVOLUTION POSITIVE

L'année 1994 marque une évolution positive pour le polystyrène expansé (PSE) dans le secteur du bâtiment pour deux raisons principales :

- le logement a connu en 1994 un plus grand nombre de mises en chantier ;
- le polystyrène expansé, utilisé comme isolant, s'applique essentiellement dans le neuf.

Le PSE dans le bâtiment a augmenté en 1994 de : 2 % en volume, 3 % en tonnage (93 kt pour 89 kt en 1993) et 6,4 % en chiffres d'affaires (1,25 milliard de francs pour le bâtiment et 1 milliard pour l'emballage).

Le marché du polystyrène extrudé a baissé lui de 4,5 % par rapport à 1993, en raison d'une faible activité en bâtiment d'élevage.

Les axes de développement

1) Le PSE et l'acoustique :

Les industriels du PSE ont mis au point un PSE élastifié acoustique. La nouvelle réglementation (NRA) renforce en deux étapes l'isolation acoustique aux bruits d'impacts. Première phase : le 1er janvier 1996, seconde phase : 1er janvier 1999.

C'est la chape flottante sur PSE

élastifié qui répond le mieux aux exigences de la NRA. C'est l'ouverture du marché des planchers intermédiaires, en logements collectifs ou individuels, non isolés jusqu'à ce jour.

2) Le PSE et l'isolation des toitures :

Le PSE fait son apparition en isolation sur bac acier pour les toitures industrielles : locaux de stockage, locaux commerciaux, chambres froides.

Les PSE employés dans cette application sont classés M1 ; ils ne propagent pas la flamme et sont conformes aux exigences de la protection incendie.

3) La réhabilitation dans les travaux du bâtiment prend une part de plus en plus importante chaque année. En 1995, elle devrait atteindre 53 % du chiffre d'affaires total des travaux du bâtiment.

Pour le PSE, les applications concernées sont les produits :

- de doublage,
- d'isolation par l'extérieur,
- et nouvellement ceux pour la réhabilitation des toitures industrielles.

Le parc des bâtiments industriels est chiffré à 800 millions m² en France ; aujourd'hui seuls 2 millions m² par an de toitures sont rénovés. La réhabilitation des toitures industrielles représentent donc une axe de développement important pour le PSE dans les années à venir.

LES PME EUROPÉENNES SE REGROUPENT

Près de 1 300 PME en Europe réunies autour de 170 projets de recherche et d'innovation, soit une moyenne des 8 entreprises par projet : c'est le résultat de la

procédure coopérative (Craft) lancée en décembre 1991, à titre pilote et avec un budget de 67 MEcu, au sein du programme communautaire Technologies Industrielles et Matériaux (Brite-Euram II).

Les projets sélectionnés regroupent des PME de tous les secteurs de l'industrie avec le textile-habillement (15 % des entreprises), le traitement des matériaux (14 %), la chaussure et le cuir (11 %), suivis de l'ingénierie civile (8 %).

Dotée d'un budget de 750 MEcu (soit environ 5 milliards de francs) pour les trois années à venir, la nouvelle procédure «stimulation technologique des PME-PMI» s'étend à l'ensemble du quatrième Programme-Cadre de Recherche et Développement (1994-1998).

Ainsi douze programmes sur quinze en bénéficient : Télématique (42 MEcu), Communications-ACTIS (63 MEcu), Information-Esprit IV (229 MEcu), Technologies Industrielles et Matériaux-Brite Euram III (225 MEcu), Normalisation, mesures et essais (15 MEcu), Environnement (15,5 MEcu), Sciences et Technologies marine - Mast III (8 MEcu), Biotechnologie (22,9 MEcu), Biomédecine/Santé - Biomed II (budget non défini), Agriculture et pêche - Fair (60,7 MEcu), Énergies non nucléaires - Joule Thermie (48 MEcu), Transports (12 MEcu).

L'objectif est de permettre à une majorité de PME, pourvues ou non de moyens propres de recherche, de s'insérer dans le dispositif de recherche communautaire et, par là,

d'accéder à de nouvelles avancées technologiques.

L'action de stimulation technologique offre, à des PME/PMI confrontées à un même problème technologique, la possibilité de s'associer autour d'un projet commun, soit en faisant appel à une compétence extérieure (recherche dite coopérative), soit en participant chacune à la réalisation des travaux (recherche dite collaborative).

Dans les deux cas, une première prime «exploratoire», accordée à deux PME sur simple ébauche d'une proposition, vient faciliter les démarches nécessaires à la soumission d'un projet définitif : étude de faisabilité technique et économique, recherche de partenaires supplémentaires. Les projets sélectionnés, dont le coût varie de 2 à 6 MF pour une durée maximale de deux ans, se voient bénéficier d'un financement de 50 % par la Commission.

- **ANRT-Europe,**
Point Focal National,
Françoise Girault,
16 avenue Bugeaud,
75116 Paris.
Tél. : (1) 53.70.10.70.