Vandoren et l'environnement

Depuis 1905, la société Vandoren a acquis une expérience unique et mondialement reconnue de la culture du roseau, et donc du respect de la terre. Notre savoir-faire centenaire est en permanence renforcé par notre volonté d'innovation et nos capacités d'adaptation aux enjeux de chaque période. Ainsi, notre politique environnementale est depuis de nombreuses années au cœur de nos préoccupations et fait encore aujourd'hui l'objet de recherches et de développements constants.

Le roseau utilisé pour fabriquer les anches Vandoren est de culture 100% naturelle

Nos roselières sont implantées dans le Sud de la France, là où les meilleures conditions sont rassemblées pour donner vie à la canne, appelée aussi « canne à musique » en Provence, ou « Arundo Donax » de façon plus scientifique. Les caractéristiques du terrain, l'hygrométrie, le climat, le bon ensoleillement et les différents vents qui soufflent sur la région offrent au roseau une croissance dans un **environnement sain** ; il acquiert ainsi une souplesse et une flexibilité qui feront ensuite la qualité des anches Vandoren.

Les volumes d'eau utilisés pour nos roselières sont calculés par rapport aux besoins de la plante. Une plante bien alimentée sera plus résistante aux parasites et aux maladies. Notre système d'irrigation de type **micro-aspersion** garantit une consommation d'eau parfaitement contrôlée, n'occasionnant aucune perte dans le sol en dehors des zones utiles pour les racines. Nous économisons ainsi jusqu'à 70% d'eau par rapport à une irrigation classique.

Le roseau qui provient de nos roselières ou de nos partenaires respecte les mêmes critères et n'a pas besoin de pesticides ni d'aucun traitement chimique pour sa croissance ! Nous utilisons une partie des résidus de la canne de roseau résultant de la fabrication des anches sous forme de **compost** pour alimenter nos plantations.

Le savoir-faire artisanal de Vandoren

Il ne faut pas moins de quatre longues années de soins et d'attention avant que la canne arrive transformée en anche dans les mains du musicien.

La canne est cultivée à partir de rhizomes. Au cours de la première année, elle atteint déjà sa taille (6m environ) et son diamètre définitifs. A la fin de la seconde année, après avoir gagné en consistance et en force, elle est prête à être récoltée, grâce au savoir-faire et à l'expérience des professionnels qui la cultivent avec passion (seul l'œil humain peut détecter une canne de deux ans). Elle est alors délicatement coupée, à la main, à l'aide de cisailles conçues pour éviter les risques d'éclatement des fibres. Cette **coupe manuelle**, effectuée en « lune dure », c'est-à-dire lorsque tout mouvement de sève s'arrête, s'inscrit dans la **tradition** des anciens compagnons charpentiers.

Ainsi récoltées, les cannes de roseau sont mises **« en faisceaux »** pendant plusieurs semaines, afin d'évacuer naturellement toute la sève restante à l'intérieur. Elles sont ensuite effeuillées lors de l'étape du **« raclage »**, puis coupées en bâtons d'environ 1,80m. Ces bâtons seront ensuite exposés au soleil lors de l'étape dite de **«soleillage»**, qui leur permettra de revêtir leur jolie couleur dorée. Notons au passage que contrairement à certaines idées reçues, la partie brillante de l'anche est en fait l'écorce du roseau, tout à fait **naturelle**, et non pas du vernis ! Les cannes ainsi obtenues seront par la suite mises en fagots et sècheront encore deux ans dans un entrepôt protégé et ventilé, avant d'être utilisées pour la fabrication des anches.

Grâce à cette connaissance professionnelle précise et à ce savoir-faire rigoureux dans la culture du roseau, nous veillons à la **préservation de nos ressources naturelles**.

Les machines-outils que nous avons dans nos ateliers de Bormes-les-Mimosas ont été conçues par nos soins. Elles permettent ainsi la parfaite maîtrise du processus de fabrication et développement de nos anches et becs à destination de tous les musiciens.

Vandoren et l'environnement

Des solutions optimisées et respectueuses de l'environnement

Les résidus des cannes de roseau (rappelons que seuls 1,80m sur 6m sont utilisés pour la fabrication des anches, en dehors des nœuds et des cannes bombées, ce qui représente au total environ 80% de résidus par canne) servent en partie de compost pour les cultures, mais aussi de **combustible** pour chauffer nos ateliers, pour lesquels nous n'utilisons aucune autre source d'énergie. Notre chaudière récente à haut rendement ne rejette dans l'atmosphère que de la vapeur d'eau et du CO2. Ce CO2, provenant de la combustion de la plante, est donc sans influence sur l'augmentation de l'effet de serre car il est, de fait, d'**origine végétale** et non fossile. La quantité de CO2 rejetée durant la combustion est compensée par la quantité de CO2 atmosphérique absorbée durant les deux années de croissance du roseau dans nos cultures.

Sur tous nos sites, nous sommes aussi très vigilants sur le tri et le recyclage de nos déchets. Dans tous nos locaux, nous utilisons désormais un éclairage LED, beaucoup plus économe en énergie. Sur le site de nos ateliers, les véhicules de déplacements internes à la société sont électriques et tous nos parkings sont équipés de bornes de recharges.

Nous menons également de nombreuses réflexions sur les **modes de transports** utilisés pour livrer nos produits finis à notre clientèle à travers le monde, afin de réduire l'impact indésirable de nos livraisons sur l'environnement. Toutes nos expéditions vers les Etats-Unis se font par exemple désormais par voie maritime, ce qui engendre notamment une plus faible consommation de ressources énergétiques que par voie aérienne ainsi qu'une moindre émission de CO2 et d'autres gaz à effet de serre.

Un packaging recyclable, objet de nombreuses recherches

Vandoren exporte à plus de 95% ses anches dans le monde entier. Selon les destinations, les conditions hygrométriques, les modes de transports et de stockage ainsi que les températures peuvent varier largement, c'est pourquoi nos emballages comportent différentes parties, chacune ayant un rôle bien précis.

L'étui protecteur de l'anche est fabriqué avec un polypropylène 100% recyclable (marqué par le signe triangulaire de recyclage PP5). Breveté en 1985, il permet de protéger et de maintenir l'anche à plat.

Depuis 2005, chaque anche est emballée individuellement avec son étui protecteur dans un **Flow Pack**, emballage dont l'étanchéité permet de maintenir le même état de fraîcheur qu'à l'issue de la fabrication. L'anche, ainsi emballée, n'est donc pas soumise aux variations hygrométriques ni aux changements de températures potentiellement dus aux conditions de transports ou de stockage. Ce Flow Pack est réalisé en film valorisable, et possède un important pouvoir calorifique lors de l'incinération. Notre fournisseur, choisi selon nos critères de qualité concernant le conditionnement de l'anche, mais aussi pour sa politique environnementale, est une société certifiée ISO14001, c'est-à-dire qu'elle répond à des exigences imposées par cette norme en termes de management environnemental.

Le carton utilisé pour nos boîtes d'anches et autres emballages de nos produits provient de plantations d'arbres destinés à la production de papier, ce qui ne contribue donc pas à une quelconque augmentation de la déforestation. Tout comme pour l'ensemble de nos imprimés, nous sélectionnons nos fournisseurs et confions nos demandes à des sociétés engagées autant que possible sur la voie du développement durable.

Aujourd'hui, les boîtes de 5 ou 10 anches sont recouvertes de cellophane, provenant d'un type très courant à base de polypropylène. Même si la fine épaisseur de ce film protecteur permet de **limiter le volume de déchets** en comparaison d'autres solutions d'emballage (comme des boîtes étanches ou autres procédés de maintien de l'hygrométrie), nous poursuivons actuellement nos recherches en vue de pouvoir, à l'avenir, remplacer cette cellophane (tout comme par exemple le polypropylène recyclable de l'étui protecteur) par des biomatériaux d'origine végétale, des matériaux fabriqués à partir de matières recyclées, ou encore par des matériaux biodégradables ou compostables.

Copyright ©2021 Vandoren Paris