



UN PROCESSUS DE BIOMÉTHANISATION

L'usine de Libramont a été ainsi la première usine 100 % énergie verte du groupe. « Ce fut possible dès 2009, grâce à une unité de biométhanisation. La fermentation des déchets, auxquels on ajoute un peu de maïs, dégage des gaz qui sont brûlés et fabrique de l'électricité. Les dégagements de chaleur sont aussi réutilisés pour chauffer. Grâce à cela nous avons un bilan carbone négatif sur l'année », assure Laurent Mercenier.

UNE USINE « SÈCHE »

Le site de Libramont est aussi une usine sèche. « Depuis la fin des années 70, nous disposons

d'une station d'épuration qui collecte et traite toutes nos eaux usagées. Depuis 2019, ces eaux sont ensuite filtrées avec un double système : les eaux sont filtrées une première fois, puis retraitées via une évapoconcentration. Les eaux ainsi purifiées sont réutilisables à l'infini. Ce système permet de recycler toutes les eaux que nous utilisons d'un point de vue industriel. Ceci nous permet de préserver près de 200 m³ d'eau par jour, ce qui représente la consommation moyenne de 600 familles par an. Pour les produits et l'usage sanitaire, nous consommons l'eau du réseau. »

MOINS DE DÉCHETS

Outre l'énergie et le traitement des eaux, l'usine de Libramont est également très active dans la réduction des déchets. Cela concerne les emballages par exemple, mais surtout les boues liées à la station d'épuration. « Pour les traiter, nous avons construit une serre qui permet de les sécher par évaporation de l'eau. Cette boue sèche est ensuite envoyée dans des cimenteries à travers le pays », raconte Laurent Mercenier. « Notre objectif est de fonctionner en économie circulaire. Par exemple, nos déchets de carton sont envoyés chez un fournisseur qui les transforme en boîtes qui serviront pour emballer nos produits finis. »

DES TECHNOLOGIES DE POINTE

Qui dit usine moderne, dit aussi à la pointe des nouvelles technologies. « *Nous avons, entre autres, trois imprimantes 3D. Pour répondre à la crise sanitaire, nous avons fabriqué, grâce à elles, des visières ainsi que des systèmes d'ouverture de porte avec le coude. Mais nous les utilisons surtout au quotidien pour réaliser des pièces manquantes ou peu utilisées* », souligne le Plant Manager. « *La robotisation offre de nouvelles possibilités. Notamment, en matière de robotique, qui est la collaboration renforcée entre l'homme et des robots.* » Un exemple : « *Quand on introduit une matière première, cela nécessite l'intervention d'un élaborateur qui tient une canne d'inspiration pendant 20 minutes pour vider le contenu du sac. Nous sommes en cours de réalisation d'un prototype pour que cette opération peu ergonomique soit réalisée par un robot, ce qui permettrait à l'opérateur de réaliser des tâches à plus grande valeur ajoutée, comme le pilotage de l'équipement de fabrication.* »

PRIVILÉGIER LES CONTACTS

Une usine moderne se distingue également par son mode de management. « *Nous favorisons le feedback, la responsabilisation, l'autonomie, la proximité, la convivialité* », souligne Laurent Mercenier.



Les bureaux ont été entièrement refaits afin de décloisonner les services et un espace de détente a été aménagé, la cafeteria. Laurent Mercenier, lui-même, a supprimé son bureau fermé. La nouvelle structure permet de fonctionner plus par groupes de travail. « *Chacun apporte ses compétences pour constituer des compétences communes. C'est dans la confrontation – et je ne l'utilise pas dans le sens négatif – des idées des uns et des autres qu'on trouve les meilleures solutions. Nous sommes dans un processus plus collectif. A l'heure où le monde devient plus technologique, plus complexe, il faut être agile collectivement* », souligne le directeur.

