

34.

Kewlox

Des Meubles
qui modulent
Économie et
Environnement

recentre



↑

Georges Fontaine © Muriel Thies

Société familiale spécialisée dans les meubles modulaires depuis plus de 50 ans, Kewlox a connu de sérieuses difficultés au tournant des années 2000. L'entreprise a su se relever brillamment, en entamant une importante dynamique commerciale, en rajeunissant ses produits et son image, et en modernisant sa communication. Cheville ouvrière de cette métamorphose, l'administrateur délégué Georges Fontaine, arrivé en 2001, a oeuvré depuis lors pour que ces changements s'accompagnent d'une démarche environnementale. Provenant du monde de l'automation, son premier projet fut de rationaliser l'efficience énergétique de l'usine de Leuze (près d'Eghezée). Pour atteindre cet objectif, l'entreprise a entamé de front 2 chantiers : la mise au point d'un système de récupération des chutes de bois d'une part, et la rationalisation de sa consommation électrique d'autre part.

La poussière de bois, qui semblait inutilisable, est désormais utilisée pour alimenter la station de chauffage de l'usine.

« Nous travaillons avec du bois. Je ne crois pas qu'il y ait beaucoup de secteurs qui produisent autant de sous-produits. Or, ce ne sont pas des déchets au sens propre du terme. Les copeaux de bois par exemple sont réutilisables. Le beau copeau de hêtre est un produit noble, mais le transporter coûte une fortune : ça pèse 200 kg le mètre cube, ça prend de la place, ça consomme du carburant et ça intéresse très peu de gens... » Pour valoriser cette matière, Kewlox a tenté de développer de nouveaux partenariats : un cultivateur de la région a essayé avec succès l'utilisation de ces copeaux comme litière pour ses animaux. Quant à l'autre partie de déchets produits par l'usine, la poussière de bois, qui semblait inutilisable, elle est désormais utilisée pour alimenter la station de chauffage de l'usine. Installée en 2002, cette imposante chaudière a permis par exemple de faire passer la consommation de mazout de 60.000 litres à moins de 3000 litres par an. « Ce système est combiné avec une

automation très complète et complexe, qui tient compte des consommations électriques, des pointes horaires : c'est un système intégré ! », explique Georges Fontaine, un brin de fierté dans l'oeil. C'est qu'il n'a pas été facile d'imposer ces changements qui réclamaient d'importants investissements : « En 2001, l'entreprise était exsangue.

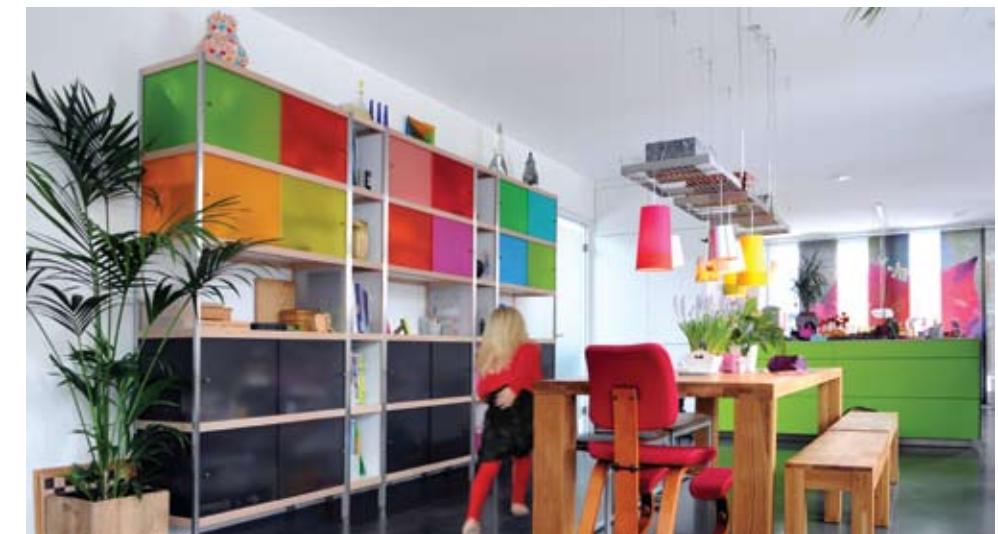
Qu'on prenne les choses par le biais environnemental, énergétique, social, économique, on en revient toujours à un problème d'environnement : c'est un tout !

Imaginez l'effet, quand on a dit qu'on allait consacrer 150.000 euro à un nouveau système de chauffage à chaudière automatisée. Cela a levé de boucliers chez les actionnaires. Aujourd'hui, on s'en félicite. Mais à ce moment-là... A l'époque, on payait pour évacuer des copeaux qui n'étaient pas triés. Pour séparer les poussières des beaux copeaux, on a investi dans des tuyaux sans que cela ne rapporte quelque chose au départ. Mais il fallait passer par là si on voulait pouvoir utiliser ces matières un jour ! » Aujourd'hui, dans les ateliers, les copeaux sont aspirés par des turbines à prise directe silencieuses pilotées par ordinateur. Des conduites véhiculent l'air frais de l'extérieur là où les copeaux sont aspirés, pour ne pas expulser l'air chaud de l'intérieur. Grâce à un système de capteurs de dépression et de clapets, la puissance des turbines s'adapte automatiquement en fonction des besoins, ce qui participe à la réduction drastique de la consommation électrique. Un système intelligent prévoit les besoins de puissance électrique des machines de production et des fours d'emballage. Il abaisse les pointes de consommation électriques, et délesté les machines auxiliaires pendant de brefs instants. « Cela permet d'éviter des pics élevés de consommation, qui engendrent un surcoût car ils représentent plus d'énergie dépensée à fabriquer l'électricité, mais également des pertes sur le réseau. » L'éclairage lui aussi, a été optimisé, grâce à des

capteurs de présence et de luminosité gérés à l'aide de l'informatique. Là encore, moins de kWh, moins de CO₂ et moins de frais de production. « Ces capteurs servent en outre la nuit comme capteurs anti-intrusion. », complète Georges Fontaine, pour souligner l'ingéniosité et l'originalité de ce système adapté aux besoins spécifiques de l'usine par ses propres services. « Grâce à tout ce système, il fait moins froid dans l'usine, on fait moins de bruit et on consomme moins d'énergie. Qu'on prenne les choses par le biais environnemental, énergétique, social, économique, on en revient toujours à un problème d'environnement : c'est un tout ! »

Autre exemple qui matérialise cette philosophie d'entreprise, Kewlox a aussi effectué le calcul de l'énergie nécessaire à la production de chacun de ses meubles : « On s'est aperçus que dans le prix d'un meuble, la part énergétique n'était pas négligeable : elle représente environ 25 kwh par meuble, un chiffre qui correspond à la consommation d'une maison en chauffage électrique par accumulation pendant une heure de nuit d'hiver. » Les techniques modernes mises en place au niveau des machines ont permis de réduire cette consommation à 12 kwh par meuble, ce qui permet de produire plus du double de meubles avec la même quantité d'énergie ! « Il fallait bien avoir une unité de référence, c'est une unité qui peut traverser le temps, notre référent. Nos meubles standards sont un peu notre mesure-étalon... »

Ces meubles sont en tout cas représentatifs de la volonté de cohérence de leur fabricant : le bois qui est utilisé pour les fabriquer est exclusivement labellisé PEFC. Lors des crises qui ont frappé les fournisseurs de bois ces dernières années, Kewlox a refusé les propositions de baisse de prix du bois, et proposé de maintenir ce prix en échange d'une meilleure qualité. L'entreprise privilégie le bois local et a modifié ses machines afin de pouvoir utiliser le hêtre belge. « Pourquoi utiliser du bois de Tombouctou alors qu'on a du bois qui vient d'Anlier ? On se donne du mal pour faire certaines pièces comme les tasseaux en hêtre, parce qu'on peut obtenir du hêtre belge et que nos déchets



↑

© Kewlox



↑

© Kewlox



↑

© Kewlox



↑

© Kewlox

peuvent être recyclés en tasseaux. Cela coûte cher, mais ce n'est pas grave. On pourrait utiliser du bois qui vient des forêts amazoniennes et qui se travaille plus facilement, mais on se dit qu'il existe des espaces de forêt ici et qu'il vaut mieux que ce bois soit utilisé ainsi plutôt que pour en faire des pellets. »

Pourquoi utiliser du bois de Tombouctou alors qu'on a du bois qui vient d'Anlier?

La structure particulière des meubles Kewlox, en acier et en bois massif permet en outre l'usage de panneaux beaucoup plus minces que celle de la plupart des autres meubles du marché. « A dimensions comparables, le poids des panneaux est trois fois moindre, ce qui réduit d'autant leur émission de formaldéhyde. » Grâce à cela, les meubles Kewlox se situent à une distance très confortable des normes les plus strictes et bien en avance sur les meubles concurrents. Mieux : l'entreprise est en train de mettre au point un programme qui permettra de calculer les indices de nocivité du formaldéhyde et des autres produits nocifs présents dans chaque meuble, principalement à cause des colles utilisées dans les panneaux de bois. « Ce programme pourra calculer une teneur en produits nocifs par meuble, en fonction d'une part de la surface du panneau et de la vitesse de dégagement de ces substances, et d'autre part de leur quantité brute contenues dans chaque élément du meuble. »

Une première !

Ayant entamé cette (r)évolution dès le début des années 2000, l'entreprise continue à se remettre quotidiennement en question afin de faire mieux... Produisant trop d'eau chaude par rapport à ses besoins à partir de la fin de l'hiver, elle souhaiterait la valoriser sous forme d'électricité ou en collaborant avec un horticulteur pour produire des légumes hâtifs sous serre. Idéalement placée sur un plateau venteux et entourée de champs, l'usine rêve de s'ajouter une éolienne. Autant de projets qui pour l'instant

ne semblent pas susciter d'intérêt auprès des institutions publiques régionales.

Cela n'empêche pas pour autant Kewlox d'entreprendre d'autres améliorations : l'entreprise s'est récemment penchée sur son parc automobile et la gestion des kilomètres effectués par sa flotte. D'ici fin 2011, et l'arrivée du premiers véhicule hybride chez Kewlox, ses clients pourront recharger gratuitement leur véhicule électrique sur la borne de l'entreprise durant leurs achats. Un service optimise désormais l'organisation des tournées de livraison, en essayant de diminuer les kilomètres parcourus et les délais de fourniture.

Faire attention à l'environnement, c'est commencer par ne pas gaspiller. Le non-déchet permet de réaliser un profit. Je ne vois pas de divergence entre ces 2 idées : c'est tout bénéfice pour l'entreprise et tant mieux si la planète est un peu plus verte.

//////////

Quand on lui demande si ces démarches sont avant tout guidée par une volonté de rentabilité économique ou si elles découlent d'un réel souci écologique, Georges Fontaine répond sans hésiter : « Je n'aime pas le terme écologie : il a une connotation politique qui est assez désagréable et il est mis à toutes les sauces. Je préfère le terme environnement, parce qu'il se rattache à des éléments industriels et à des éléments de mesure. Faire attention à l'environnement, c'est commencer par ne pas gaspiller. Le non-déchet permet de réaliser un profit. Je ne vois pas de divergence entre ces 2 idées : c'est tout bénéfice pour l'entreprise et tant mieux si la planète est un peu plus verte.»

•

Isabelle Masson pour REcentre
Personne interviewée /
Georges Fontaine, Administrateur délégué

