

Depuis l'année passée, la société de charcuterie LMJ MichielsSEN opère depuis une toute nouvelle base à Schoten. Lors de la conception des plans pour ce site, une attention particulière a été portée au drainage. Pour ce faire, on n'a pas seulement examiné la solution la plus efficace pour collecter et drainer l'eau de production et de nettoyage, mais également étudié les systèmes permettant de séparer les graisses et les hydrocarbures des eaux usées avant de les écouler vers les égouts.

Grâce au savoir-faire et aux produits de ACO Passavant, L. MichielsSEN est parvenu à réaliser tous ses objectifs sur ce plan.



Texte : Els Jonckheere | Photos : Charles Schweizer

Le drainage : un point d'intérêt important pour la nouvelle construction de LMJ

Aco Passavant pourvoit à une solution finale efficace ...

Tout comme beaucoup d'autres entreprises dans l'industrie de la viande, **LMJ** est une entreprise familiale au vrai sens du mot. L'histoire commence en 1926 quand **Jules MichielsSEN** ouvre une boucherie au centre de Brasschaat. Mais les vrais fondements de l'entreprise sont édifiés par son fils **Louis**. En effet, c'est lui qui, en 1969, commence la production de volumes de charcuterie plus importants. Son fils aîné, **Lou MichielsSEN**, qui gère aujourd'hui l'entreprise avec ses frères **Jules**, **Luc** et son fils **Louis-Philippe** raconte : "Au fil du temps, mon père s'était taillé une réputation avec ses spécialités Filet d'Anvers, Filet de Saxe, Filet de York et bacon fumé. Quelques grossistes se sont montrés particulièrement intéressés à commercialiser ces produits. Mon père

s'est rendu compte que la production de volumes plus importants offrait plus de perspectives d'avenir. Finalement, il a sauté le pas et démarré sa propre petite entreprise. A peine un an plus tard, la demande était déjà tellement élevée qu'il a pu déménager vers une vraie unité de production. Presque simultanément mon frère Jules et moi sommes venus renforcer les rangs. Dix ans plus tard, notre frère cadet Luc est venu nous rejoindre. En quelques mois seulement, nous sommes parvenus à élargir notre assortiment de produits et à disposer d'un fichier-clients national belge. Plus tard, nous avons également exporté nos produits vers les Pays-Bas, la France, l'Allemagne et la Finlande. Malheureusement, la crise de la dioxine a ruiné ces projets. Le débouché scandinave a même complètement disparu."

Des projets pour une construction nouvelle

Bien que les frères **MichielsSEN** disposent encore d'une licence d'exploitation pour leur site de **Brasschaat** jusqu'en 2012, ils ont commencé, dans les années nonante, à concevoir un plan pour une toute nouvelle **usine leur appartenant**. **Lou MichielsSEN** explique : "Vu la croissance que nous connaissions alors, il était clair que le site dont nous disposions deviendrait rapidement trop petit. Initialement, nous avons cherché un nouvel établissement à Brasschaat. En effet, nos racines se trouvaient là et nous comptions y rester. Malheureusement, il s'est avéré qu'il n'y avait pas de terrains industriels disponibles. Finalement, notre oeil est tombé sur un site industriel à **Schoten**, qui se situe à à peine six kilomètres de notre lieu d'origine. C'est là que nous avons



Ronald Van Schaebroek, Louis-Philippe MichielsSEN, Jules MichielsSEN, Rony Verbuyst et Lou MichielsSEN.

acheté une parcelle de 11.700 m² sur laquelle nous voulions bâtir une entreprise de 5.000 m². Hélas, la **crise de la dioxine** a mis une nouvelle fois des bâtons dans nos roues et nous avons été forcés de reporter nos plans."

Mais sursis n'est pas remise ...

Pourtant, **L. MichielsSEN** semble avoir assez bien survécu à cette période noire de l'histoire alimentaire belge. La firme fait toujours partie du sommet du pays en ce qui concerne la production de charcuteries fumées. Sur le plan du découpage de la charcuterie et des viandes cuites (comme le rosbif et le rôti de porc) elle s'est également taillée une réputation solide.

Il y a trois ans, ils ont ressorti les plans de construction. Et c'est ainsi que, le 1er octobre 2007, **LMJ** a déménagé son quartier général vers les tout nouveaux bâtiments à Schoten. Ceux-ci sont équipés des >



Des canaux à grilles ont été choisis pour le département hébergeant les cellules de fumage/de rôtissage/de cuisson.

techniques les plus modernes sur le plan du scannage, de la traçabilité, du conditionnement, du nettoyage, du stockage, de la gestion de la température, ... Ce n'est dès lors pas étonnant que le site à Schoten ait décroché (tout comme à Brasschaat) le certificat BRC.

Le nouvel immeuble consiste en une **construction en béton** qui, à l'intérieur, est complètement recouvert de **panneaux ISO**. L'extérieur est pourvu de panneaux kingspan et des plaques bardage et pour le toit on a opté pour un revêtement steeldeck avec du PVC. Les salles de production et de stockage ont été conçues en **flux circulaire**. Il y a respectivement les réfrigérateurs et les espaces de stockage pour les matières premières/ les additifs/les matériaux d'emballage, la section de transformation de viande, le saloir, l'espace avec les cellules de fumage/de cuisson/de rôtissage, la chambre de maturation, le département d'emballage et les espaces de réfrigération/expédition. Tous les conduits techniques pour l'air comprimé, l'eau, l'électricité, le câblage, l'installation sonore et les systèmes de réfrigération sont centralisés au plénum, évitant ainsi que les techniciens doivent accéder aux espaces de production.

Collaboration avec Aco Passavant

Afin d'arriver à une hygiène optimale, la direction a prêté beaucoup d'attention au **drainage**. **Lou Michielssen** : "Comme j'aime bien savoir à quoi j'ai affaire, j'ai décidé de ne pas déléguer le choix du fournisseur de cette partie – cruciale – à un entrepreneur de construction. Je suis donc personnellement parti à la recherche d'un partenaire adéquat. Je l'ai d'ailleurs trouvé rapidement. Comme j'avais déjà remarqué des publicités pour **ACO Passavant** dans Food Industry, il m'a semblé logique de les contacter en premier. Dès le premier contact le courant est passé : ces gens étaient attentifs à nos besoins, directement en phase avec nous et nous avons, dès le premier abord, constaté qu'ils disposaient d'une **expérience énorme**. Quand nous avons saisi l'opportunité de visiter diverses références, notre impression a été consolidée : **ACO Passavant** était notre fournisseur idéal pour tout ce qui a trait au drainage. En outre, nous avons, lors de nos visites, rencontré bons nombres d'idées que nous avons, en coopération avec notre partenaire, notre architecte et **Isba** – l'installateur de nos sols en époxy – transformé en une solution idéale pour notre entreprise, tout en respectant les directives et les normes relatives à l'hygiène et l'évacuation des eaux usées."

De quoi s'agit-il exactement?

Au total, **ACO Passavant** a fourni 65 **avaloirs** en inox avec des grilles à barreaux



ACO Passavant a livré 65 poteaux butoirs et 15 barrières empêchant aux véhicules de transports et aux chariots élévateurs de cogner les portes et les murs.

solides et des paniers à déchets. **Ing. Rony Verbuyst**, Technical Support Manager chez ACO Passavant : "Il s'agit de puits d'écoulement au sol qui de par tout le bâtiment permettent un écoulement rapide des eaux usées qui s'amassent au sol. Ils sont disposés en diamant : c'est-à-dire avec quatre faces inclinées convergeant en un seul point. En outre ont été installés dans le **saloir** et dans la **section de transformation de viande** quelque vingt mètres de **canaux en tranchées**. Ce drainage de ligne en inox à tranchée fine offre une grande capacité de captage et est facile à entretenir grâce aux puits d'inspection – en gros ce sont des puits d'écoulement – reliés aux égouts souterrains. Les bords des tranchées ont été spécialement renforcés afin de pouvoir supporter des poids lourds." **Lou Michielssen** : "Nous avons opté pour cette solution parce que beaucoup de chariots sont véhiculés dans cet environnement. Des canaux à grille large pourraient rendre ce transport interne plus difficile. Par contre, dans le département hébergeant les **cellules de fumage/de cuisson/de rôtissage** nous avons installé une vingtaine de mètres de **canaux à grille**, vu leur plus grande capacité de captage. En effet, dans cette espace, beaucoup d'eau de production est écoulee." **Raphaël Van Overstraeten**, Marketing Manager chez **ACO**



Dans le saloir et dans la section de transformation de viande ont été installés quelque vingt mètres de canaux en tranchées.



Des canaux en béton à polyester avec des grilles en fonte ont été installés près de la station-service et des quais de chargement et de déchargement.

Passavant, ajoute : "La sécurité sur le lieu de travail est d'une importance capitale : les grilles à barreaux sont extrêmement résistantes et pourvues d'une couche anti-dérapage afin d'éviter que les gens ne glissent. Tout comme les canaux en tranchées et les avaloirs, ces systèmes-ci ont également été rendus étanches aux liquides et placés de façon durable. D'abord, ils ont été positionnés sur le sol bétonné à l'aide de pattes réglables intégrées. Ensuite, la chape a été coulée et ce n'est qu'après que les sols en époxy ont été parfaitement reliés aux brides des produits de drainage". **Ing. Rony Verbuyst** : "Nous avons également livré 65 poteaux butoirs et 15 barrières empêchant aux véhicules de transports et aux chariots élévateurs de cogner les portes et les murs. Ceux-ci consistent également en inox, vu que l'utilisation de matériaux hygiéniques et faciles à entretenir doit toujours primer. L'intérieur des poteaux butoirs et des barrières a été rempli de mortier époxy pour garantir une certaine solidité."

Et ce n'est pas fini...

ACO Passavant a également fait appel à plusieurs entrepreneurs pour le projet **LMJ**. **Lou Michielssen** explique : "Lors de la conception du bâtiment, nous avons spécialement examiné la partie ayant trait à la **gestion environnementale**. C'est ainsi que nous avons investi en un système de récupération de chaleur permettant de réutiliser la chaleur de notre installation de réfrigération pour chauffer l'eau de nettoyage. A côté de cela, nous avons installé quatre **séparateurs de graisses** – également de **ACO Passavant**, servant à séparer les graisses et huiles animales et végétales des eaux usées avant de les écouler. Ces séparateurs ont été enterrés à l'extérieur, dispersés autour du bâtiment. **ACO Passavant** a également livré les **canaux en béton à polyester** avec des grilles en fonte servant à drainer les surfaces de notre station-service et de nos quais de chargement et de déchargement se trouvant sur une colline. Ils mènent vers le **séparateur d'huile**, qui retire l'essen-

ce et les autres hydrocarbures. De cette façon cette eau est également épurée avant d'être déversée dans les égouts. Avec cette solution **ACO Passavant** démontre être capable d'offrir des solutions globales. Il est dès lors évident que ce producteur appartient aujourd'hui au top absolu en matière de drainage. Pourtant, ce ne sont pas ces systèmes de qualité supérieure qui ont fait la plus grande impression sur moi, mais bien la façon selon laquelle la société cherche, en accord avec son client, la solution la plus efficace aux problèmes et respecte strictement les délais de livraison convenus..."