

Milcobel cvba

Communication On Progress 2012-2013

Contenu

Extraits du Rapport Annuel 2012

Extraits du Milcobel Info

- Edition octobre 2012
- Edition décembre 2012
- Edition février 2013
- Edition avril 2013
- Edition septembre 2013

Présentation PowerPoint

« La transformation durable du lait, maillon d'une filière laitière durable »
par E. Leloup, Directeur des Affaires Coopératives, Milcobel SCRL,
à l'occasion du lancement du Monitoring de la Durabilité de la Production Laitière par la CBL
(Confédération Belge de l'Industrie Laitière), en collaboration avec les organisations agricoles.
La première session d'information pour les intermédiaires a connu un grand succès.



Extraits du Rapport Annuel 2012

En 2012, Milcobel n'est pas resté inactif et de nouvelles avancées importantes ont été réalisées dans son extension afin de réaliser la mission de la coopérative. Cette mission se résume en 4 points:

- Garantir les débouchés pour le lait des exploitations des membres
- Payer un prix du lait correct aux membres-producteurs laitiers membres en développant des activités industrielles et commerciales et grâce à la présence sur plusieurs marchés avec plusieurs produits
- Avec un engagement maximal des membres
- Contribuer à exporter la Belgique à l'étranger en tant que pays laitier: "Les produits laitiers belges, des produits de pur plaisir"

Milcobel a entrepris ces avancées durant une année laitière difficile. Les prix de la poudre de lait et ceux du beurre ont surtout diminué. Certes, les prix du fromage se sont aussi affaiblis, en particulier ceux de la mozzarella, mais grâce à la demande satisfaisante, les prix ne se sont pas effondrés comme cela a souvent été le cas dans le passé lorsque le marché laitier était défavorable. Etant donné que notre usine de fromage de Langemark tourne déjà à pleine capacité, notre production était sur le point de culminer. Il a fallu compter aussi avec les coûts du démarrage de la fromagerie rénovée et élargie à Moorslede. La valorisation par le biais de la consommation a fourni un prix du lait moyen. Sachant que la poudre de lait demeure pour le Groupe Milcobel un moyen important de valoriser le lait de ses membres, il en a résulté une moins bonne année sur le plan du prix du lait par rapport aux concurrents européens. Il n'empêche que nous pouvons à nouveau citer une série de développements notables.

Nouvelles avancées dans le développement en 2012

En janvier, Milcobel a fait son entrée au sein du secteur néerlandais de la distribution de fromages en reprenant SherlockCheese à Nieuw-Vennep. Quelques mois plus tard, cette firme a été rebaptisée DupontCheese Nederland. Milcobel, qui possède déjà Kaasimport Jan Dupont à Bruges et Camal à Barchon, développe ainsi une gigantesque organisation Benelux pour la distribution des meilleurs fromages de multiples origines et ce, dans tous les canaux de vente.

A la fin du mois d'avril, les activités de la fromagerie de Gierle ont été cessées et la nouvelle ligne de production est entrée en service à la fromagerie de Moorslede. La nouvelle fromagerie de Moorslede a été officiellement inaugurée le 6 octobre par le Président Guido Veys et le ministre-président Kris Peeters. Une journée portes ouvertes a été organisée l'après-midi à l'intention des membres et des collaborateurs. Le dimanche, l'entreprise a été ouverte au grand public dans le cadre de la Journée entreprises ouvertes. Et le public est venu en masse: l'entreprise a accueilli plus de 10.000 visiteurs durant l'ensemble du week-end.

Entre temps, la construction de la nouvelle usine de mozzarella a été entreprise à Langemark. Cet investissement permettra

Du fait de la reprise de SherlockCheese, qui porte désormais le nom de DupontCheese Nederland, le chiffre d'affaires de la division conditionnement et distribution de fromage a de nouveau progressé. Celui de Kaasimport Jan Dupont a reculé tandis que celui de Camal a augmenté. Le résultat commun a répondu aux attentes grâce aux investissements et à l'assainissement au sein de DupontCheese Nederland. distributie opnieuw vooruit. Kaasimport Jan Dupont afzonderlijk verloor omzet terwijl Camal er won. Het gezamenlijke resultaat beantwoordde aan de verwachting gelet op de investering en sanering in DupontCheese Nederland.

Résultats du groupe

Le chiffre d'affaires consolidé du Groupe Milcobel a légèrement diminué, à savoir de 0,5% à 880 millions d'euros. Le recul du chiffre d'affaires est essentiellement dû aux baisses de prix.

Le résultat consolidé du groupe s'élève à 3,7 millions d'euros contre 4,4 millions d'euros l'année précédente. Le cashflow du groupe s'élève à 24,6 millions d'euros.

Un dividende de 4% sera proposé à l'assemblée générale. Le résultat substantiel renforcera les réserves du groupe.

Prix du lait

Le prix payé pour le lait a diminué de 9% par rapport à 2011. Milcobel a payé un prix moyen du lait, à une teneur en matière grasse de 42,93 grammes/litre et une teneur en protéine de 35,27 grammes/litre, de 31,53 euros les 100 litres.

Après conversion en lait standard en Belgique (38 g de matière grasse et 33,5 g de protéine au litre), les membres ont reçu en moyenne 29,14 euros les 100 litres, soit 9% de moins qu'en 2011.

Investissements

Le rythme des investissements reste élevé chez Milcobel. En 2012, le groupe a investi 35,9 millions d'euros dans les immobilisations corporelles. 69% de ces investissements ont été réalisés dans la division Belgomilk, essentiellement pour les fromageries de Moorslede et l'extension de l'usine de mozzarella à Langemark. 8% des investissements ont été réalisés chez Inza, 15% chez Ysco et 3% chez Dupont et Camal.

Personnel

Milcobel souhaite que chaque collaborateur et collaboratrice soient imprégnés des objectifs du groupe en général et de sa division en particulier. Les collaborateurs sont ainsi motivés à mettre leurs talents au service de la réalisation de ces objectifs et ils jouissent d'une reconnaissance de leurs efforts.

Le Groupe Milcobel en 2012

dans un premier temps de porter la capacité de production de 25.000 tonnes à 45.000 tonnes avec la possibilité de l'agrandir par la suite à 70.000 tonnes. Grâce à ces deux investissements (Moorslede et Langemark), Milcobel pourra non seulement transformer la hausse attendue du volume de lait des membres mais aussi accélérer le glissement de la poudre vers le fromage.

Inza a construit une nouvelle installation à Schoten afin de réaliser dans les meilleures conditions un important contrat de copacking pour les laits de croissance. Inza concrétise ainsi un de ses axes stratégiques.

Le printemps et l'été 2012 ont tout sauf incité à la consommation de glace. Ysco a néanmoins réalisé une légère hausse de son chiffre d'affaires grâce à un périmètre de contrats plus important. Grâce à cette hausse du chiffre d'affaires et aux fruits des efforts de rationalisation de ces dernières années, Ysco a réalisé un bon résultat en dépit d'un été médiocre.

Enfin, un sérieux travail d'étude a été réalisé à Kallio afin de préparer la décision quant au meilleur scénario pour moderniser également ce site et pouvoir produire à l'avenir des poudres de lait et des aliments pour bébés dans des conditions ultramodernes.

La collecte et la transformation du lait restent stables

En 2012, le Groupe Milcobel a commercialisé à peine plus de lait que l'année précédente. La collecte et les achats passés par des tiers sont demeurés stables, tandis que les ventes de lait ont légèrement augmenté. Le groupe a transformé 2% de lait en moins dans ses usines. Au total, 1,058 milliard de litres a été transformé en 2011.

Résultats des sociétés de travail

La division produits industriels et exportations vers les pays tiers (Belgomilk, Kemfoods) a obtenu de bons résultats avec la mozzarella. La poudre de lait a tiré le prix moyen de Milcobel vers le bas.

La division fromage et beurre pour consommateurs (Belgomilk et Kempico) a connu une année de transition avec un résultat plus faible. Le transfert de la production de la fromagerie de Gierle vers celle de Moorslede et le démarrage de la nouvelle ligne à Moorslede ont entraîné des coûts supplémentaires et il a fallu quelque temps pour que la production récupère sa vitesse de croisière. Les fromages Brugge se sont à nouveau accrus de plusieurs pour-cent, ce qui constitue un élément positif.

Le beurre pour consommateurs Belgomilk a aussi maintenu sa position sur le marché intérieur avec les marques Nazareth et Dixmuda.

En tant que spécialiste du lait de consommation de longue conservation et de boissons lactées, Inza a connu une meilleure année en 2012. Le marché du lait de consommation a moins reculé que celui des autres produits. En raison essentiellement d'une économie de coûts intensive et de la conclusion de nouveaux contrats de copacking, Inza est parvenu à améliorer considérablement le résultat par rapport à l'année précédente, atteignant pratiquement un break-even.

En dépit de l'été défavorable, Ysco a obtenu un bon résultat en 2012. Ce résultat et la contribution positive au résultat du groupe sont dus à de meilleurs prix, à des usines performantes et à une hausse des contrats de vente, de sorte qu'Ysco a réalisé une légère hausse du chiffre d'affaires en dépit de l'été décevant.

Le groupe a poursuivi sa politique de communication ouverte et de concertation via ses propres organes officiels, groupes de travail et cellules de sécurité en vue d'un bon esprit d'équipe, de la sécurité et du bien-être au travail et d'une amélioration constante de la qualité du travail fourni et des produits fabriqués.

Entrepreneuriat socialement responsable

Milcobel s'intéresse beaucoup à l'entrepreneuriat socialement responsable. Ce principe est inscrit dans la nature d'une entreprise coopérative comme Milcobel. La donnée sociale et la solidarité sont ancrées dans l'origine et la nature de la société coopérative. Milcobel se préoccupe donc tout naturellement des thèmes sociaux et des droits de l'homme.

Pour Milcobel, la durabilité est liée à la prise de responsabilités. Milcobel garantit durablement le revenu de 3.000 producteurs laitiers et de leurs familles, le revenu de 1.800 collaborateurs et de leurs familles, nourrit une relation de confiance avec des centaines d'acheteurs/clients et contribue enfin à la consommation de produits laitiers par des millions de consommateurs.

Il ne reste qu'un petit pas à franchir vers les autres thèmes de l'entrepreneuriat socialement responsable. La protection de l'environnement est une question de durabilité de l'entreprise et de la société et du cadre dans lequel elle doit évoluer.

Belgomilk et Ysco participent à la Charte ouest-flandrienne de l'Entrepreneuriat durable dans le cadre de laquelle elles oeuvrent à une amélioration continue des prestations au niveau environnemental, social et économique. D'autres divisions du Groupe Milcobel suivent aussi cette initiative.

Le principe d'entrepreneuriat durable est concrétisé via des projets concrets, comme la visualisation sur le lieu de travail des évolutions de la consommation d'utilités et le Fonds de l'expérience professionnelle 45+, dans le cadre duquel le groupe s'efforce de maintenir plus longtemps actifs les travailleurs âgés en valorisant leur expérience et en évitant la surcharge physique.

Milcobel collabore à divers projets et aux concertations interprofessionnelles en matière de production laitière durable.

Perspectives

Les perspectives à long terme demeurent favorables pour les produits laitiers, certainement au plan mondial. La hausse de la population mondiale et l'augmentation du pouvoir d'achat dans les pays émergents stimuleront la consommation de produits laitiers.

Il n'empêche que les marchés demeurent volatiles et que des années plus faibles, comme en 2012, pourront se répéter à l'avenir.

Les perspectives sont toutefois meilleures pour 2013. Le marché des produits laitiers s'est amélioré à partir de septembre 2012, avec notamment une forte amélioration des prix des poudres de lait et du beurre et la disparition d'une grande partie du déséquilibre qui pesait sur le marché. Depuis novembre, de meilleurs prix sont aussi payés pour le lait de consommation. Il y a toutefois un bémol à cette amélioration: elle résulte plutôt de la réduction de l'offre en lait. Le recul de la collecte de lait en Europe est dû aux mauvaises récoltes de fourrages grossiers dans les exploitations laitières (herbe ensilée de moindre qualité et mauvais rendements en maïs ensilé). Les prix élevés des aliments concentrés freinent aussi la production de lait. La demande, quant à elle, reste calme en raison de la crise économique qui continue de faire rage. Pourtant, on peut s'attendre à un maintien des prix actuels jusqu'à la nouvelle saison de croissance, voire même à une légère hausse si la production laitière s'avère également inférieure aux attentes dans d'autres parties du monde et particulièrement en Nouvelle-Zélande.

L'usine de Moorslede peut désormais tourner à plein régime afin de suivre la croissance de nos fromages de marque. En 2013, Inza entamera le nouveau contrat de copacking. Ysco a de nouveau récolté un joli portefeuille de contrats pour 2013. Dupont poursuit sa stratégie afin de couvrir l'ensemble du marché Benelux. A Langemark, nous avons des perspectives d'une usine performante de mozzarella, tandis qu'à Kallio nous prendrons la meilleure solution pour l'avenir de la production de poudre et d'aliments pour bébés.

La direction et les collaborateurs du Groupe Milcobel continuent de travailler au développement d'un groupe coopératif laitier durable et polyvalent. La durabilité de Milcobel est gage de durabilité pour les exploitations laitières membres et d'emploi durable pour ses collaborateurs.

Les valeurs du groupe sont ici la qualité ("a taste you can trust"), le service et la souplesse (clienhouisisme), l'engagement de et avec les membres, les collaborateurs et l'environnement

Produits industriels et exportations vers les pays tiers

En 2012, les marchés laitiers ont été caractérisés par une forte volatilité. L'offre de lait a déterminé les principales tendances du marché. Les éléments suivants ont aussi conditionné le marché en 2012: le malaise économique persistant en Europe, l'indécision politique aux USA et les troubles dans quelques pays arabes et africains (Syrie, Mali).

Durant le premier semestre 2012, l'offre de lait est devenue excédentaire à la suite d'une forte hausse de la production tant en Nouvelle-Zélande qu'en Europe et aux États-Unis. Cette offre excédentaire a tiré les prix vers le bas sur les marchés des produits laitiers. Une importante baisse de prix est intervenue dès le début de l'année tant pour la poudre de lait entier que pour la poudre de lait écrémé et le beurre. Le niveau le plus bas a été atteint vers le mois de mai. Il s'agissait du niveau le plus faible depuis 2009.

Le phénomène inverse s'est produit durant le second semestre de l'année: une pénurie de lait est apparue dans les principales régions de production. Une période de grande sécheresse aux USA a été suivie d'une pénurie de lait sur les marchés européens. Il en a résulté un rétablissement des prix sur les marchés. En fin d'année, une activité inhabituelle a prévalu sur les marchés des produits laitiers liquides, à savoir le lait, le lait concentré et la crème.

En 2012, la Nouvelle-Zélande a dominé de plus en plus le marché de la poudre de lait entier. Les entreprises laitières néo-zélandaises, dotées d'équipements efficaces, ont utilisé l'important volume de lait néo-zélandais supplémentaire de la saison 2011-2012 pour fabriquer essentiellement de la poudre de lait entier. Celle-ci a été écoulée sur le marché mondial à des prix imbattables. Par contre, la poudre de lait écrémé provenant de l'UE a été compétitive sur le marché mondial en 2012. Ceci a contribué à la stabilité de la demande en poudre de lait écrémé.

Poudre de lait

En 2012, les exportations de poudre de lait entier et de produits dérivés européens sont demeurées difficiles en raison des prix nettement inférieurs des produits néo-zélandais. La demande en poudre de lait entier formulée par l'industrie européenne des produits alimentaires et des boissons a été plutôt irrégulière. Le prix de marché européen de la poudre de lait entier a diminué à la fin du mois de mai sous l'effet d'un surplus de lait, mais il s'est rétabli durant les derniers mois de l'année, de sorte que l'année a même été clôturée à un niveau supérieur à celui du début de l'année. En 2012, l'écart entre le prix le plus bas et le prix le plus élevé s'est élevé à 21%. En moyenne, le prix de marché européen s'est avéré inférieur de 21% à celui de 2011.

En 2012, Incolac (poudre de lait entier instantanée) a continué de croître de manière relativement satisfaisante sur ses principaux marchés, en dépit des difficiles conditions de marché dues au désavantage de prix pour la poudre de lait entier instantanée par rapport à la Nouvelle-Zélande et de la situation économique défavorable sur certains marchés. L'excellente qualité des produits Incolac de même que son origine belge demeurent de solides atouts qui profitent à la marque Incolac. En 2012, Belgomilk a élargi sa collaboration à des copackers locaux dans les pays de destination qui conditionnent les produits Incolac sous licence.

En 2012, le prix de la poudre de lait écrémé UE est demeuré compétitif sur le marché mondial. Par conséquent, tant la production que les exportations européennes de poudre de lait écrémé sont demeurées importantes. Suite à une offre en lait élevée, le prix de marché de la poudre de lait écrémé s'est effondré à l'approche du mois de mai. Il s'est toutefois rétabli en fin d'année, se clôturant même à un niveau quelque peu supérieur à celui du début d'année. En 2012, l'écart entre le prix le plus bas et le prix le plus élevé s'est élevé à 28%. En moyenne, le prix de marché européen a été inférieur de 2% à celui de 2011.

En 2012, Belgomilk a lancé la marque Binco (un produit à base de poudre de lait écrémé à laquelle sont ajoutées des huiles végétales), un "popularly positioned product" (produit à prix populaire). De nombreux marchés internationaux ont répondu positivement à ce produit de qualité et de valeur nutritionnelle supérieures. Ceci laisse entrevoir de belles opportunités de croissance futures pour le produit Binco.

En 2012, Belgomilk a encore élargi ses ventes d'ingrédients à base de produits laitiers à l'industrie des produits alimentaires et des boissons (industrie du chocolat, de la glace, alimentation pour bébés). De nouveaux clients européens majeurs ont à nouveau témoigné un vif intérêt envers les ingrédients laitiers de Belgomilk.

En 2012, une nouvelle conditionneuse ultramoderne de poudre de lait a été mise en service à l'usine Belgomilk à Langemark. Elle permet la fumigation sous atmosphère protectrice de la poudre de lait conditionnée.

En 2012, l'usine Belgomilk à Kallø a adapté et amélioré le local de conditionnement pour les produits de qualité supérieure

destinés aux consommateurs. Cette usine a également inauguré un nouveau laboratoire intégralement équipé pour contrôler la qualité des produits de poudre de lait de qualité supérieure.

Beurre

Du début de l'année 2012 jusqu'à la fin du mois de mai, les prix européens du beurre ont fortement diminué. Ils se sont ensuite progressivement rétablis et ont clôturé l'année à un niveau pratiquement identique à celui du début de l'année. On a relevé un écart de 31% entre le prix le plus faible et le prix le plus élevé de l'année. En moyenne, le prix européen du beurre s'est avéré inférieur de 24% à celui de 2011.

Mozzarella

La demande en mozzarella Belgomilk est demeurée forte en 2012. Les principaux canaux de vente sont les pizzerias (utilisation de mozzarella pour recouvrir les pizzas), l'industrie de la pizza, les détaillants et les nouveaux marchés extra-européens dont la demande ne cesse de croître. Les événements sportifs majeurs de l'été (Coupe européenne de football, Jeux Olympiques) ont aussi stimulé la demande. Le niveau de prix est resté relativement stable en dépit de la volatilité du marché laitier environnant et de la pression sur les prix exercée essentiellement des pays d'Europe du sud. En moyenne, le prix s'est avéré inférieur d'à peine 2% au prix de 2011.

La demande en mozzarella "single loaf" (emballée individuellement uniquement bloc) est demeurée forte, surtout de la part de nouveaux marchés extra-européens. En 2012, Belgomilk a déjà vendu ce nouveau type de conditionnement dans plus de 50 pays.



En 2012, l'usine Belgomilk de Langemark a entrepris un projet important, à savoir la construction d'une nouvelle usine de mozzarella. Cette nouvelle usine doit offrir la capacité supplémentaire nécessaire pour faire face à la hausse de la demande en mozzarella attendue ces prochaines années.

Produits à base de lactosérum

La demande mondiale en produits à base de lactosérum est demeurée forte en 2012. Elle émanait notamment de l'industrie des aliments pour sportifs (WPC80), de l'industrie des aliments pour bébés (WPC35 et DWP) et de l'industrie des aliments destinés à des fins médicales. On a relevé un écart de 26% entre le prix le plus faible et le prix le plus élevé de l'année pour la poudre de lactosérum. En moyenne, le prix européen de la poudre de lactosérum a augmenté de 7% par rapport à celui de 2011.

Alimentation pour bébés

La demande mondiale en aliments de qualité supérieure pour bébés s'est encore accrue en 2012, en raison notamment d'une demande chinoise inhabituellement élevée. Dès lors, les ventes d'aliments Belgomilk pour bébés produits dans le cadre de la collaboration avec Faskka ont poursuivi leur évolution positive.

Les hommes

Le capital humain est très important pour Belgomilk. Belgomilk s'efforce d'offrir un travail intéressant et varié à tous ses collaborateurs. Elle leur propose l'espace et les moyens nécessaires pour participer au développement de Belgomilk et pour s'épanouir personnellement. Belgomilk croit dans la collaboration au sein d'une équipe forte. Belgomilk est un employeur solide qui n'hésite pas à investir dans le personnel, les marchés et l'infrastructure.

En 2012, tous les collaborateurs sans exception ont eu l'occasion de participer à une présentation et à une discussion des plans d'avenir de Belgomilk et des résultats de l'enquête réalisée auprès du personnel dans le but de sonder la satisfaction et l'engagement des collaborateurs.

Qualité

En 2012, les usines Belgomilk de Langemark et de Kallø ont encore décroché avec succès les audits qualité BRC, IFS et ACS. En outre, de nombreux nouveaux clients réputés ont audité personnellement les usines Belgomilk. Ces instances et ces clients posent des exigences de plus en plus élevées en matière de qualité. Soucieux d'évaluer et d'améliorer en permanence ses connaissances et ses systèmes qualité, Belgomilk relève volontiers ce défi. La sécurité alimentaire est la première des préoccupations. En outre, Belgomilk est très attentif aux propriétés sensorielles de

ses produits: goût, odeur, propriétés instantanées et autres propriétés fonctionnelles. Belgomilk cherche à obtenir de meilleurs résultats que ses concurrents sur ces points.

Recherche et développement

Belgomilk cherche constamment à doter ses produits de nouvelles propriétés afin de se distinguer davantage de la concurrence. Il peut s'agir de propriétés liées à la valeur nutritionnelle et à la santé, de propriétés sensorielles, comme l'odeur et le goût, ou de propriétés fonctionnelles, comme l'élasticité de la mozzarella sur une pizza.

Entreprenariat socialement responsable

Belgomilk opte délibérément pour un Entreprenariat Socialement Responsable (RSE).

Les usines Belgomilk de Langemark et de Kallø travaillent toutes deux selon la charte RSE. Cette charte renferme les initiatives concrètes entreprises par les deux sites sur les plans "people" (équité sociale), "planet" (respect de l'environnement) et "profit" (durabilité économique).

En 2012, Belgomilk Kallø a mis en service une installation de cogénération.

Dans le cadre du projet mozzarella en cours à Langemark, toutes les précautions ont été prises afin de réduire au maximum l'impact de la nouvelle usine sur l'environnement.

Perspectives

Au cours des années à venir, Belgomilk veut continuer à articuler sa stratégie de développement autour de ses deux axes principaux.

Le premier axe a trait au développement de marques pour les marchés internationaux de consommateurs. Il s'agit de poudres de lait, de lait de croissance, d'aliments pour bébés et d'autres produits laitiers de qualité supérieure. La valeur nutritionnelle et la santé jouent ici un rôle important. Le portefeuille des marques est composé d'Incolac (poudre de lait entier instantanée), de Binco (poudre de lait à prix populaire) et d'aliments pour bébés.

Le deuxième axe a trait aux ingrédients spécialisés destinés à l'industrie des aliments et des boissons. Belgomilk s'adresse essentiellement aux marchés européens mais vise aussi de plus en plus des marchés internationaux extra-européens. L'orientation solutions et l'orientation services à la clientèle, ainsi que l'octroi d'une aide technique aux clients jouent ici un rôle décisif. Il s'agit de mozzarella destinée aux pizzerias (recouvrement des pizzas) ou à l'industrie de la pizza. Il s'agit en outre de produits de poudre (spécialisés) destinés à l'industrie des aliments et des boissons (industrie du chocolat, industrie de la glace, industrie de la pâtisserie, aliments pour bébés).

Le plan de développement de Belgomilk vise non seulement le développement ultérieur de facilités de production ultramodernes mais aussi pour but de garantir une offre de produits de qualité supérieure, fabriqués de la manière la plus efficace.



En bref

CERTIFICAT ENTREPRENARIAT DURABLE

Milcobel apporte une grande attention à l'entrepreneuriat socialement responsable. En juin, Belgomilk-Langemark et Ysco-Langemark, mais aussi l'implantation de Kallo, ont obtenu la Charte de Flandre occidentale "Entreprendre durablement". Les points importants suivants ont été pris en considération:

- l'accompagnement des collaborateurs désireux d'arrêter de fumer avec l'aide d'un tabacologue;
- l'organisation d'un cours "Néerlandais au travail" pour les collaborateurs dont la langue maternelle est autre que le néerlandais;
- l'organisation d'un cours "Octroi d'un agrément" à l'intention des responsables;
- l'organisation l'année passée d'une journée portes ouvertes dans l'ensemble de l'entreprise pour les familles des collaborateurs (cette année, une journée portes ouvertes a été organisée à l'intention des collaborateurs dans un des départements, à savoir le laboratoire principal récemment rénové);
- les classiques comme le tri des déchets sur le lieu de travail, l'achat de carton et de papier obligatoirement porteurs du label FSC-label (Forest Stewardship Council) ou PEFC (Programme for the Endorsement of Forest Certification).



DELHAIZE EN VISITE DE DURABILITE

Une délégation de Delhaize a récemment visité l'exploitation laitière de Jan et Francine Jacobs-Rijvers à Meer. Il s'agissait de montrer comment les fournisseurs Milcobel travaillent quotidiennement en faveur de la durabilité au sein de leur exploitation laitière. Tant les responsables d'achat des produits laitiers que les responsables de la durabilité et de la responsabilité sociale au sein de Delhaize et au niveau européen étaient dès lors de la partie. Le groupe a été très aimablement reçu par Jan et Francine qui ont témoigné tous deux de leur véritable passion des vaches laitières. Les visiteurs ont été attentifs au souci de l'hygiène et de la qualité, au souci de la santé et du bien-être des vaches, à l'organisation du travail et même à l'organisation de la vie familiale et ils ont été fort impressionnés. Pour des producteurs laitiers, toutes ces choses sont naturelles. Mais pour des personnes extérieures, cela reste une histoire marquante et passionnante, une histoire forte derrière un produit fort. C'est une bonne chose que nos acheteurs s'y intéressent de plus en plus!

PRESSE EUROPÉENNE À MOORSLEDE

Le 22 avril, une trentaine de jeunes journalistes agricoles de différents pays-membres de l'EU ont rendu visite à la nouvelle fromagerie de Moorslede, dans le cadre d'une initiative de l'ENAJ, dont Jef Verhaeren est le président. Le

manager fromage Luc Van Hoe a effectué personnellement la visite guidée. S'en est suivi une dégustation de fromage. Les journalistes Européens ont été impressionnés par la nouvelle fromagerie et ont été agréablement surpris par les fromages belges, quelque les Bruges Fromages.

TOUR DE MAGIE CHEZ INZA



Que se passe-t-il lorsqu'on permet à des consommateurs de participer à la création de la gamme de produits? C'est alors la magie qui entre en jeu... Inza lance la boisson magique "Yogho!Yogho! Toverdrank": le consommateur crée lui-même la saveur et détermine la variante qui apparaîtra dans les magasins. Inza a réalisé personnellement le premier tour de magie, il en a résulté le goût "Pitahaya" ou "Drakenfruit". Lors du lancement de la variante "Drakenfruit", l'action magique a été introduite via divers médias. C'est ainsi que le consommateur est invité à activer et à concevoir lui-même des saveurs et à les communiquer. Il est possible de voter pour le goût de son choix et d'en faire la promotion sur un site d'action spécial. La boisson magique qui recueille le plus de voix est développée et apparaît dans les rayons des magasins. Qui a dit que la magie n'existait pas? Plus d'informations à ce sujet sur www.yoghoyogho.nl ou sur www.facebook.com/yoghoyogho. A suivre...!

LES 20 ANS DU FROMAGE VIEUX BRUGES



Il y a déjà 20 ans que le fromage Vieux Bruges a été lancé. Il est aujourd'hui un des principaux classiques du paysage fromager flamand et le fromage belge de marque le plus vendu. L'anniversaire a naturellement été fêté à Bruges. Le 28 juin dernier, le bourgmestre Patrick Moenaert, lui-même parrain du Brugge Goud, a fait les honneurs au Concertgebouw et Gunther Neefs s'est produit avec "The 4-Band". Les vedettes de football

du Cercle de Bruges étaient aussi de la partie sous la direction de leur coach Bob Peeters. Sous les yeux de nombreux invités, une montgolfière "Brugge Kaas" a été baptisée sur la place de 't Zand avec pour parrain et marraine le même Patrick Moenaert et Claudia Allemeersch, Meilleure Cuisinière amateur de Flandre 2009. La campagne médiatique d'automne pour les fromages Brugge était ainsi lancée!



Economiser 1.140 euros par an

Chez Jef et Maarten Van Den Broeck à Lille



Jef et son fils Maarten exploitent ensemble une exploitation laitière de 110 vaches laitières.

Une exploitation laitière a des besoins en eau importants, il lui faut de l'eau chaude (70-80°C) et elle doit aussi réfrigérer. Les systèmes de chauffage fonctionnent à 99% à l'électricité. L'installation d'un chauffe-eau solaire permet de réaliser une économie importante. Nous l'avons constaté à l'exploitation laitière de Jef et Maarten Van Den Broeck à Lille. Un chauffe-eau solaire installé par IZEN Energy Systems, une entreprise de Lille, leur permet d'épargner quelque 1.140 euros par an. L'investissement est amorti en 4 ans environ.

LA CONSOMMATION DEVAIT BAISSER

Jef et son fils Maarten exploitent ensemble une exploitation père-fils de 110 vaches laitières et de quelque 70 têtes de jeune bétail. Jef a repris l'exploitation laitière paternelle en 1983 et l'a agrandie peu à peu. Il a 3 filles et un fils, Maarten, qui est entré dans l'exploitation en 2007, y prenant une part de 50%. La superficie se compose de 25 ha de maïs, de 25 ha d'herbage et de 8 ha de maïs-grain. La lactation moyenne par vache est de 8.500 litres. La stabulation libre ouverte abrite 120 vaches, elle date de 1984 mais a été agrandie à plusieurs reprises. La salle de traite 2x9 côte à côte date de 2009.



Ronald Van Den Bruel, expert technico-commercial, explique le fonctionnement du chauffe-eau solaire.

«Dans une exploitation laitière, l'eau chaude est le poste le plus énergivore et l'énergie utilisée est l'électricité», raconte Jef Van Den Broeck. «Depuis 5 ans déjà, nous utilisons un prérefroidisseur. Le lait est ainsi refroidi de 37°C à 20°C au moyen d'un système d'échange de chaleur à eau et l'eau légèrement réchauffée peut être utilisée comme eau potable pour le bétail. Les tarifs de l'électricité ne cessent d'augmenter et la consommation (55.500 kWh au total) doit diminuer.» En plus du prérefroidisseur, Jef et Maarten ont aussi installé des panneaux solaires et, depuis mai, un chauffe-eau solaire. Ensemble, ces trois interventions permettent de réduire significativement la consommation d'électricité. Maarten évalue l'économie annuelle à quelque 4.000 euros. Il souligne aussi qu'il n'y a pas perte d'eau.

COMMENT FONCTIONNE-T-IL ?

Ronald Van Den Bruel, expert technico-commercial, explique le fonctionnement du système. Un chauffe-eau solaire est installé entre le tuyau d'eau froide et l'actuel chauffe-eau électrique ou, le cas échéant, le robot de traite. Dans le chauffe-eau solaire, qui est en fait un récipient de stockage, la réserve d'eau est réchauffée gratuitement par le soleil. Le chauffe-eau est en effet relié aux capteurs solaires placés sur le toit via des conduites en cuivre isolées. Le collecteur solaire est un cadre en aluminium fermé, bien isolé, qui comprend une série de conduites installées sur une plaque spéciale qui attire la chaleur et le collecteur est fermé par une plaque en verre pauvre en fer afin de capter le plus de chaleur possible. Les collecteurs sont installés sur le toit de l'étable ou d'autres bâtiments. Selon la quantité d'eau et la température souhaitée, la superficie des collecteurs peut aller de 8 m² à quelques dizaines de m². Un liquide capteur d'énergie solaire est automatiquement conduit vers les collecteurs installés sur le toit où il est réchauffé par le soleil. La chaleur est transmise dans le chauffe-eau solaire via un échangeur de chaleur interne. Le liquide est automatiquement ramené dans un récipient prévu à cet effet s'il fait trop chaud ou trop froid dans les collecteurs. Ceci permet de prévenir le gel et la surchauffe.

avec un chauffe-eau solaire

En hiver, le soleil peut réchauffer l'eau jusqu'à 30°C et plus, tandis qu'une température de plus de 80°C est atteinte en été. L'orientation des panneaux solaires et l'inclinaison du toit n'ont qu'un faible effet sur le rendement. Exemple : un collecteur orienté à l'ouest sur un toit d'une inclinaison de 20° seulement capte encore plus de 87% du rayonnement d'un collecteur orienté au sud.

L'eau préchauffée est acheminée du chauffe-eau solaire vers le chauffe-eau électrique qui, au besoin, réchauffe l'eau de quelques degrés supplémentaires. L'ensemble de l'installation bénéficie d'une excellente isolation, de sorte que l'eau réchauffée reste pratiquement à température.

ECONOMIE D'ÉNERGIE

Ronald Van den Bruel connaît la problématique spécifique d'une exploitation laitière. L'installation de traite doit être nettoyée 2 fois par jours avec une eau à 80-85°C. La température doit être suffisamment élevée car l'eau refroidit lors du nettoyage. Une quantité supplémentaire d'eau chaude est en outre nécessaire. L'installation est dimensionnée après estimation de la consommation. Ici, 15 m² de collecteurs ont été installés avec une superficie utile de 13,4 m². La citerne a une capacité de 500 litres.

Ronald fait le calcul de l'économie: «Partons d'une exploitation laitière comme celle de Jef et Maarten où les besoins quotidiens en eau s'élèvent à environ 330 litres d'eau chaude et ce, 365 jours par an, soit 120 m³ par an. La température moyenne de sortie de l'eau froide est de 10°C et la température de distribution souhaitée est de 80°C. Avec un chauffe-eau électrique, ceci nécessite 11.518 kWh/an. Dans le cas présent, l'économie se chiffre à 6.284 kWh/an. Nous savons exactement combien de kWh nous pouvons en tirer».

Compte tenu de la prime actuelle de 28% octroyée par le VLIF (fonds d'investissements), l'investissement s'élève à quelque 4.500 euros et l'économie annuelle à plus ou moins 1.140 euros. Autrement dit, l'installation est amortie en 4 à 5 ans.



Jef et Maarten avec Ronald Van Den Bruel de la firme IZEN.

Ronald poursuit: «Ces systèmes sont fort demandés actuellement. La perte d'énergie préoccupe un grand nombre d'agriculteurs». «Ce système requiert en outre peu de travail. Pas besoin de surveillance. C'est aussi une importante économie de travail», conclut Maarten.



Les collecteurs sur le toit.

Le projet "production laitière durable" de

Pour un usage raisonné et donc durable des antimicrobiens

A la demande expresse du Boerenbond, de la CBL et de la QFL, suite à la discussion sur l'emploi des antimicrobiens dans le secteur vétérinaire agricole, le prof. dr. Sarne De Vliegheer qui dirige la M-Team de la Faculté Vétérinaire de la UGent a mis sur pied en septembre 2011 le projet "Production laitière durable". Il s'agissait de répertorier l'emploi des antimicrobiens et de favoriser un emploi raisonné – donc durable – des médicaments vétérinaires par le biais d'une guidance et d'une transmission des connaissances en mettant l'accent sur la santé du pis. Marina Stevens réalise le projet dans le cadre de sa thèse de doctorat. Nous l'avons rencontrée, de même que le dr. Sofie Piepers de la M-Team.

GRUPE DE SUIVI ET GROUPE DE CONTRÔLE



Marina Stevens assure le suivi du projet auquel elle consacre sa thèse de doctorat.

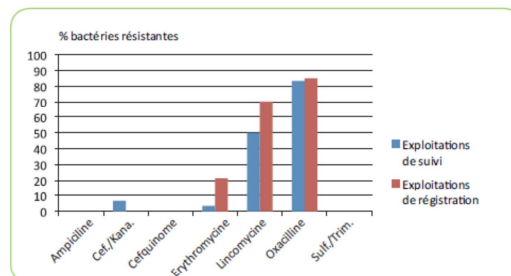
Si les préparatifs ont été entamés dès septembre 2011, le projet n'a vraiment débuté qu'au 1er janvier 2012. «Via la presse spécialisée, nous avons lancé un appel aux exploitations laitières», raconte Marina. «Quelque 70 exploitations se sont inscrites. Nous en avons sélectionné 30 au hasard afin de les suivre et de les encadrer conjointement avec leur vétérinaire d'exploitation. Pendant 2 ans, ces 30 exploitations recevront des conseils concernant la santé du pis et la rationalisation de l'emploi de médicaments vétérinaires. Il faut savoir qu'en élevage laitier 60% des antimicrobiens sont utilisés pour la santé du pis, à titre préventif ou curatif», explique Sofie Piepers. Nous avons en outre sélectionné un groupe de contrôle de 31 "exploitations d'enregistrement". «Nous ne conseillons pas ces exploitations, nous y enregistrons uniquement les données», poursuit Marina. «Nous avons retiré un questionnaire standard et avons mesuré différents paramètres dans toutes les exploitations. La plupart des données ont trait à la santé du pis et au type et à la quantité d'antimicrobiens utilisés. «Cette approche nous permettra d'étudier dans quelle mesure un suivi intensif en faveur d'une meilleure santé du pis et d'une meilleure qualité du lait peut effectivement conduire à un usage réduit et plus raisonné des médicaments vétérinaires au sein d'une exploitation laitière», conclut Marina Stevens.

SUIVI ET SOUTIEN

La gestion de la santé (du pis) est évaluée conjointement avec le vétérinaire d'exploitation durant les visites d'exploitation qui ont lieu tous les deux mois. «Nous examinons les résultats obtenus pour le titre en cellules, ceux de l'étude bactériologique et la sensibilité ou la résistance des bactéries aux antibiotiques. Un mauvais usage d'un antibiotique est un usage perdu comme le montre le graphique de résistance», explique

Marina. «Nous enregistrons l'emploi des médicaments vétérinaires via les registres de traitement et la consommation de médicaments vétérinaires à l'exploitation. De la sorte, nous savons quels types de médicaments vétérinaires sont administrés, quelle est la durée du traitement moyen et quelle est la dose retenue. Tous ces facteurs jouent un rôle essentiel dans la recherche d'un emploi réduit et plus raisonné des antimicrobiens et déterminent en outre le succès d'un traitement», remarque Sofie Piepers. «On sent tout de suite comment l'exploitation procède. Le traitement est souvent arrêté après 1 ou 2 jours, immédiatement après la disparition des symptômes, alors qu'un traitement suffisamment long est essentiel pour prévenir les rechutes rapides. Il demeure plus avantageux de traiter une vache une seule fois pendant 5 jours que deux fois pendant 3 jours.» Et Marina d'ajouter: «Mais personne n'aime pratiquer longtemps la traite séparée d'une vache. C'est la raison pour laquelle chaque vache est évaluée individuellement lors des visites d'exploitation. Nous évaluons la chance de guérison et nous décidons en concertation avec l'éleveur et le vétérinaire d'exploitation si un traitement se justifie (sur le plan économique)».

Comparaison résistance par antibiotique donnée dans les exploitations de suivi et les exploitations d'enregistrement



Toutes les entreprises participantes sont extrêmement motivées, même les exploitations d'enregistrement. «C'est certain. Les problèmes de santé du pis pèsent lourdement tant sur la satisfaction au travail de l'éleveur que sur le rendement de l'exploitation. Un comptage en cellules trop élevé peut entraîner des points de pénalisation voire même, dans le pire des cas, une interdiction de livraison. En outre, le risque de présence de résidus dans le tank à lait est plus élevé dans les exploitations où la santé du pis pose problème. Ceci engendre aussi du stress chez le producteur laitier», souligne Marina Stevens. «C'est pourquoi il n'y a pas que les entreprises qui obtiennent déjà de bons résultats qui sont intéressées par le projet. Les deux groupes constituent un échantillon équilibré de la production laitière flamande. Nous leur avons aussi demandé ce qui les avait incitées à participer au projet: efficacité, coûts des médicaments vétérinaires, etc.»

EMPLOI RAISONNÉ

«Il s'agira à l'avenir de produire chaque litre de lait de manière efficiente»,

M-team acquiert une vitesse de croisière



«Il s'agira à l'avenir de produire chaque litre de lait de manière efficiente», insiste Sofie Piepers.

souligne Sofie Piepers. «Pour cela, il faut procéder de manière structurée. Plus on pourra agir préventivement, plus on agira efficacement et moins les antibiotiques seront nécessaires. Cependant, chacun doit être conscient que le but n'est pas nécessairement de réduire l'emploi mais d'abord de pratiquer un usage plus raisonné des antibiotiques». Et Marina de citer quelques exemples: «Les antimicrobiens qui contiennent du ceftiofur comme substance active sont très populaires étant donné qu'il n'y a pas de temps d'attente pour le lait. Or, l'avantage économique potentiel ne compense pas le danger pour la santé publique. Les produits qui contiennent ces substances actives sont en effet considérés comme des "produits critiques", ce qui signifie qu'on y recourt uniquement dans des situations exceptionnelles en médecine humaine, comme une sorte de "dernier secours" quand le traitement par d'autres agents antimicrobiens a échoué. Il faut donc éviter à tout moment le développement d'une résistance avec de tels produits. Les éleveurs en sont de plus en plus conscients.» D'un point de vue emploi raisonné durable, il faut donc se poser des questions. «Si on veut préserver la bonne image de l'élevage, il faut aussi bannir l'emploi d'intramammaire du pis dans lesquelles on utilise un cocktail d'antibiotiques à sa convenance», ajoute Sofie. «Il n'y a aucune raison de considérer que de pareils mélanges agissent mieux que les différents tubes d'antibiotiques commerciaux enregistrés à usage intramammaire».



Dans le secteur de la production laitière, 60% des antimicrobiens sont utilisés pour la santé du pis.

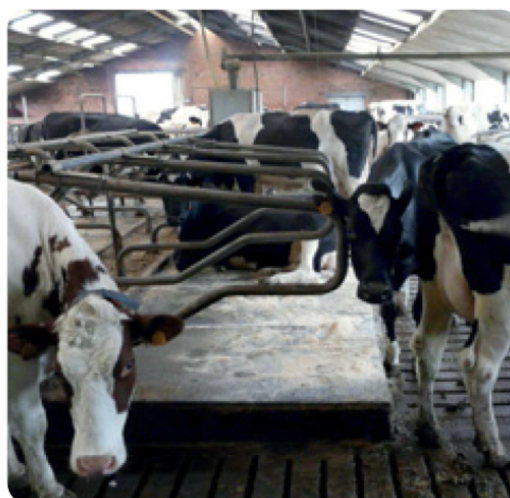
Comparaison comptage en cellules tank à lait dans les exploitations de suivi et les exploitations d'enregistrement

Exploitations		jan - fév - mar - avr 2012
Exploitations de suivi	Moyenne en cellules	211.000 cellules / ml
	Tank à lait min. - max.	55.000 – 356.000 cellules / ml
Exploitations de régulation	Moyenne en cellules	180.000 cellules / ml
	Tank à lait min. - max.	86.000 – 309.000 cellules / ml

OBJECTIF FINAL DU PROJET

Comme nous l'avons dit, les principaux objectifs du projet consistent à répertorier l'usage des antibiotiques au sein de l'élevage laitier flamand et à étudier dans quelle mesure un suivi intensif de la santé du pis peut conduire à une meilleure santé du pis et à un usage réduit et plus raisonné des antibiotiques. «L'utilisation par animal sera calculée sur base des constatations faites dans l'exploitation et de la collecte des données relatives aux médicaments vétérinaires utilisés», nous apprend Marina. «Les exploitations seront comparées. On ne peut jamais vraiment éradiquer la mammites mais nous constatons de grosses différences et ainsi prévoir quels résultats sont réalisables.»

Les exploitations étudiées seront suivies et encadrées pendant deux ans. «Nous constatons dès à présent qu'on ne peut stabiliser la santé du pis et l'emploi de médicaments vétérinaires en un an. Une période de deux ans, ce n'est vraiment pas du luxe. La troisième année, en 2014, nous communiquerons les résultats aux vétérinaires, aux producteurs laitiers et aux autres parties prenantes via des journées d'étude et des publications dans la presse agricole», ajoute Marina Stevens. Les éleveurs participants sont déjà informés régulièrement des résultats intermédiaires. Et bien entendu Marina défendra son doctorat sur le sujet.



Plus on pourra agir préventivement, plus on agira efficacement et moins les antibiotiques seront nécessaires.

Ysco ferait encore mieux en cas

A Argentan, Ysco France stimule la motivation du personnel



Ysco France à Argentan est pleinement intégré et fait partie intégrante de l'appareil de production d'Ysco.

«Chez Ysco, nous attendons un bel été depuis des années», nous confie Bert Van Nieuwenborgh, administrateur délégué. Et pourtant Ysco réalise de bons résultats. En dépit de tout – car les prix des matières premières continuent aussi d'augmenter – 2012 a été une bonne année. Les investissements réalisés les années précédentes et le management n'y sont certainement pas étrangers. Entre temps, Ysco France, dont le siège se situe à Argentan, est parfaitement intégré et fait partie intégrante de l'appareil de production d'Ysco. Certes, d'importantes rationalisations y ont été réalisées. L'effectif du personnel a été sévèrement réduit mais Ysco a joué un rôle de pionnier avec quelques autres entreprises françaises en testant un nouveau projet de formation français, le MSF. Cette expérience a fortement stimulé la motivation des collaborateurs qui y ont participé.

MAÎTRISE DES CONNAISSANCES DE BASE

MSF signifie «Maîtrise des Savoirs Fondamentaux». «C'est un dispositif de formation en vue de la maîtrise des connaissances de base et nous participons à son test», nous apprend Bert Van Nieuwenborgh. En avril et en octobre de l'année dernière, Ysco France à Argentan a participé à ce dispositif de formation. Le projet est encadré et entièrement financé par OPCALIM (Organisme Paritaire Collecteur Agréé des Industries Alimentaires) qui dispense des formations avec l'agrément et l'aide des autorités. Ce projet MSF a été lancé et est soutenu par le «Socle de compétences du Fonds Paritaire de Sécurisation de Parcours Professionnels» (FPSPP) et du Fonds Social Européen (FSE). La formation a essentiellement pour but de remettre les travailleurs à niveau sur les savoirs fondamentaux pour leur permettre de conserver leur emploi, éventuellement moyennant un déplacement au sein de l'entreprise.

Un programme informatique simple, ALICIA, figure au centre du projet. Il a été développé par OPCALIM à titre de test pour Ysco France et quelques autres entreprises alimentaires. Les exercices de langue, de calcul et d'organisation sont étroitement calqués sur la pratique de l'entreprise. Grâce au test, 12 travailleurs d'Ysco France répartis dans deux groupes ont déjà bénéficié d'une formation d'une semaine afin de remettre à niveau leurs connaissances de base en français, calcul, logique et informatique. «Il s'agit de connaissances très élémentaires» précise Bert Van Nieuwenborgh

«et les cours ont été donnés par des personnes de l'entreprise qui ont axé la formation sur des situations spécifiques à Ysco en restant très proches de la réalité quotidienne des travailleurs.» Isabelle Ternynck, responsable du personnel, a surtout suivi la formation pour donner les cours.

«Cela a renforcé très fortement l'engagement des membres dans l'entreprise. Le but était de leur insuffler une plus grande confiance en eux. Ils ont d'emblée appris à travailler avec un laptop et ont eu accès à internet. Ils sont désormais capables de discuter informatique avec leurs enfants. Ils ont appris à mieux communiquer avec leurs chefs et à dialoguer désormais quand quelque chose ne va pas. Le cours les a rendus plus autonomes: non seulement ils sont plus motivés, mais cela profite aussi à l'entreprise» ajoute Bert Van Nieuwenborgh qui est allé parler avec les travailleurs lors de la formation. «Ils sont très reconnaissants d'avoir pu bénéficier de cette opportunité. Le seul coût pour Ysco: ils ont cessé de travailler le temps de la formation. Ce n'était qu'un test destiné à mettre le programme au point. Lorsqu'il sera terminé, nous continuerons. Ce test est un grand succès pour l'entreprise» conclut Bert Van Nieuwenborgh.



Désormais, les travailleurs d'Ysco France qui ont participé au programme de formation ont davantage confiance en eux.

YSCO FRANCE EST PARFAITEMENT INTÉGRÉE

Nous avons profité de l'occasion pour discuter aussi avec l'administrateur délégué d'Ysco de l'unité de production d'Ysco à Argentan. «Aujourd'hui, Argentan est une simple unité de production d'Ysco» dit-il. «Elle est dirigée sur place par le directeur de production Lionel Grohier mais l'unité est pilotée au départ de Langemark. Tous les services centraux, comme la vente, l'administration, la recherche et le développement, se trouvent à Langemark.»

Le plan stratégique de 2005 a bien atteint son but à Argentan. Le site d'Argentan fonctionne entièrement au sein du système Ysco. Le système informatique ERP – Enterprise Resource Planning – de Milcobel à Argentan et à Langemark y a fortement contribué. La rentabilité détermine ce qui est produit et où et l'aspect logistique est déterminant. Aujourd'hui, la production la plus importante est la glace en vrac, suivie par les cornets, la glace à l'eau, les gâteaux glacés et les timbales. Il y a 12 lignes

de bel été



La glace en vrac est aujourd'hui la principale production à Argentan.

de production et 180 personnes travaillent encore comme personnel permanent, auxquelles s'ajoutent 150 travailleurs temporaires durant la haute saison. Ysco France produit actuellement près de 50 millions de litres de glace. «Ces dernières années, Argentan a été fortement optimisé sur le plan du rendement» ajoute Bert Van Nieuwenborgh.

DANS L'ATTENTE D'UN BEL ÉTÉ

D'une manière générale, Ysco se porte bien en dépit de la crise. «Il n'empêche que nous attendons impatiemment un bel été depuis quelques années déjà» nous confie Bert Van Nieuwenborgh. «Néanmoins, 2012 a été une bonne année pour Ysco. L'industrie européenne de la crème glacée est pourtant soumise à une forte pression. Une série d'entreprises ont été fermées, l'affaire IJsboerke en Belgique est suffisamment connue. De nombreux travailleurs de l'industrie de la crème glacée ont perdu leur emploi. Il semble que le label privé ait été le bon choix pour nous. En fait, il ne subsiste plus que deux groupes de marques au niveau mondial, Unilever et Nestlé. Entre temps, la part du label privé augmente, notamment en raison de la crise. Les gens reçoivent une qualité équivalente à un prix inférieur. Le label privé est donc moins durement frappé par la crise que la



Ysco France dispose de 12 lignes de production et de 180 membres de personnel permanents.

glace de marque. La Grèce est l'un des marchés où nous progressons le plus. On ne veut pas priver les enfants d'une glace.»

Ysco a produit 148 millions de litres de glace en 2012, soit 2,5 millions de litres en plus qu'en 2011. Si la météo avait été favorable durant l'été 2012, la production aurait été plus élevée encore. Par conséquent, le système fonctionne. Les deux sites sont parfaitement intégrés. Selon Bert Van Nieuwenborgh, la maîtrise des coûts est le principal levier de la rentabilité mais les méga-surgélateurs PLE (Partner Logistics Europe) à Ypres et à Argentan jouent également un rôle important. «Si nous clôturons 2012 positivement en dépit de la mauvaise météo estivale, c'est notamment parce que nous avons pu répercuter la hausse des prix des matières premières contrairement à 2011» explique Bert Van Nieuwenborgh. «C'est important. Le prix du sucre, par exemple, a augmenté de 50% en un an.» Nous avons aussi voulu savoir si de nouveaux goûts ont été développés. Le goût spéculoos offre toujours des perspectives à l'étranger. Le «caramel au beurre salé» est une nouveauté. Mais nous ne cherchons pas à fabriquer de véritables spécialités, certainement si nous n'en vendons pas beaucoup» conclut Bert Van Nieuwenborgh. C'est surtout en dialogue avec les clients que de nouvelles saveurs sont développées.



«Ces dernières années, Argentan a été optimisé sur le plan du rendement», nous dit Bert Van Nieuwenborgh.



Les méga-surgélateurs PLE à Ypres et à Argentan (photo) contribuent de manière importante à la maîtrise des coûts.

En bref

LES MEMBRES DE MILCOBEL SONT LES MEILLEURS AMBASSADEURS DES PRODUITS LAITIERS

Chez Milkobél, de nombreuses initiatives louables émanent des fournisseurs eux-mêmes. Des producteurs laitiers et productrices laitières passionnés qui accueillent à bras ouverts de jeunes enfants et leur font découvrir une ferme laitière participent à une forme de promotion particulièrement forte du secteur et de nos produits. Ces enfants font des expériences qui perdurent. Et ils sont d'excellents formateurs d'opinion lorsqu'ils rentrent à la maison et racontent leurs découvertes. Il est bien connu que les expériences positives restent gravées dans les mémoires! Sur la photo: image d'ambiance de la classe de l'école Leonardus de Sint-Lenaarts en visite chez les fournisseurs Milkobél Jan et Leen Kenis de Brecht.



ASSEMBLEE GENERALE IKM-VLAANDEREN

IKM-Vlaanderen (l'équivalent en Flandre de la QFL) a tenu son assemblée générale annuelle le 8 mars dernier. Cette assemblée annuelle est à chaque fois l'occasion de brosser le tableau du statut IKM de la production laitière flamande. En 2012, 5.216 exploitations laitières flamandes ont obtenu la certification IKM, soit 97% de l'ensemble des exploitations laitières de Flandre (5.352). On estime que ces exploitations produisent 98% du lait livré. En tout, la collecte de lait s'effectue à 98% dans des conditions certifiées. 1.863 audits individuels IKM ont été réalisés en 2012. Les producteurs laitiers choisissent librement entre 3 organismes d'inspection associés : 38,5% d'entre eux optent pour SGS, 11,6% pour Quality Partner et 12,3% pour le Comité du Lait. On constate encore que plus de 37% des producteurs laitiers ne recourent pas à ce libre choix et que leur audit est dès lors attribué à l'organisme d'inspection qui a fait le dernier audit. Il est aussi intéressant à signaler que IKM-Vlaanderen est parvenu à obtenir un agrément de la part du Nederlandse Productschap Vee & Vlees afin de réaliser des contrôles auprès des producteurs laitiers néerlandais dans le cadre du Règlement enregistrement et justification de l'usage des antibiotiques dans le secteur bovin. Enfin, il apparaît que IKM assurera aussi le monitoring des "initiatives en matière de durabilité" au sein de la production laitière.

SUPERTRAYEURS MCC

L'assemblée générale de MCC-Vlaanderen s'est déroulée le 29 mars dernier. On relève en 2012 une nouvelle amélioration de la plupart des paramètres qui déterminent la qualité du lait. 96,70 % des exploitations laitières demeurent exemptes de points de pénalisation et ne présentent donc pas de manquements à la qualité du lait.

L'assemblée générale est aussi l'occasion annuelle de décerner le titre de supertrayeur. Cette fois encore, un grand nombre de trayeurs de qualité ou supertrayeurs sont des fournisseurs Milkobél. En effet, 34 fournisseurs flamands Milkobél peuvent se prévaloir du titre de supertrayeur en 2012 sur base des résultats de la qualité du MCC. Il s'agit de: Adams Danny, Hoogstraten - Christiaens Stefaan, Deinze - Coens Marc, Beernem - De

Vlieghe Pieter, Klemserke - Deschoemaeker Wim, Esen - Dobbels Jozef, Kortemark - Donckers Gert, Brecht - Goolaerts Wim, Vorselaar - Heuvick Guy, Maarkedal - Heylen Jos en Jan, Herenthout - Hoorelbeke Paul, Kemmel - Lapere Marnick, Wervik - Maes Peter, Retie - Morel Marc, Zevegem - Mortier Hans, Lo - Noyez Eddy, Veurne - Sarrazyn Roland & Laurens, Veurne - Schoutteet Dany & Ronny, Aalter - Segers Patrick, Baarle-Hertog - Sys Martin, Maldegem - Van De Keybus Guy, Wuustwezel - Van Genechten Francois, Geel - Van Herck Marc, Geel - Van Nuffel Luc, Vlekkem - Van Riel LV, Loenhout - Vancauwenberghe Carlos, Dentergem - Vandeputte Geert, Kemmel - Verecke Koen, Nevele - Verhaegen Dirk, Zoersel - Vermeire Geert, St-Mart-Leerne - Vermeiren Maarten, Minderhout - Vermeulen Jaak, Peer - Vrints Harry, Brecht - Ysenbaert Kristiaan, Zwevegem Otegem.

Tous ont obtenu un nombre de germes inférieur à 10.000/ml, un titre en cellules inférieur à 150.000/ml et un nombre de coliformes inférieur à 10/ml dans toutes les moyennes mensuelles. Ils sont en outre restés exempts de points de pénalisation et de substances inhibitrices durant toute l'année 2012.

Pour la première fois, le titre de super-supertrayeur a aussi été décerné. Il s'agit des producteurs laitiers qui sont parvenus à demeurer supertrayeurs durant l'ensemble de la période 2010-2012. Chez Milkobél les super-supertrayeurs sont : Danny Adams, Hoogstraten - Peter Maes, Retie et Dirk Verhaegen, Zoersel.

CHARTRE DE L'ENTREPRENARIAT DURABLE

Le 5 mars, une vingtaine de nouveaux signataires, dont Belgomilk Moorslede et DupontCheese, étaient présents à Kortrijk Xpo pour participer à la Charte ouest-flandrienne de l'Entrepreneuriat Durable. Les entreprises qui adhèrent à cette charte prennent l'initiative de développer de manière proactive une politique équilibrée en étant attentifs à l'homme, à l'environnement et à l'économie. A l'heure actuelle, plus de 100 entreprises, dont Belgomilk Langemark, Belgomilk Kallu et Ysco, possèdent déjà le certificat d'entrepreneuriat durable. Devant un nombre public et en présence de Carl Decaluwé, Gouverneur van de la Province de Flandre Occidentale, Patric Buggenhout a présenté un exposé intéressant de la politique, des efforts et des plans d'avenir de Milkobél sur le plan de l'entrepreneuriat durable.

BELGOMILK MOORSLEDE

L'équipe Belgomilk de Moorslede a remporté un prix dans le cadre des "Deux Jours Internationaux de Blankenberge". Il s'agit d'un événement sportif prestigieux, une randonnée organisée dans le cadre de l'IML (International Marching League) qui fête cette année ses 25 ans. Née en Belgique, elle a entre-temps essaimé dans de nombreux pays. Belgomilk sponsorise l'événement depuis quelques années avec les fromages Brugge et Nazareth.

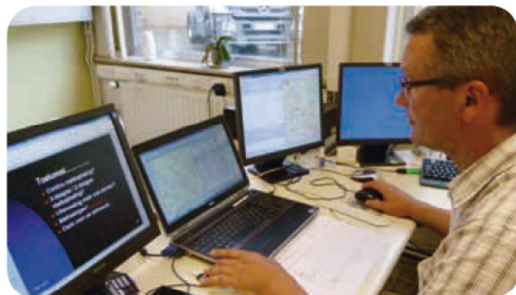


UNE ACTION UNIQUE DE RECRUTEMENT DE FROMAGERS A LANGEMARK

Belgomilk investit dans une extension considérable de l'usine de Langemark. Cet investissement implique l'embauche de 30 nouveaux

Collecte du lait: talon d'Achille

L'optimisation est la priorité de la coopérative



Wilfried Rooms étudie en permanence l'évolution de la collecte du lait afin de poursuivre son optimisation.

L'année dernière, le rejet de certains producteurs laitiers par des entreprises laitières privées a bien montré l'importance de la collecte du lait. La rentabilité de la collecte du lait a été le principal critère de sélection de ces producteurs. Il va sans dire que la coopérative continue de collecter le lait auprès de la totalité de ses membres. C'est un principe coopératif en fonction duquel la coopérative investit dans la transformation et la commercialisation. La coopérative doit d'autant plus chercher à optimiser au maximum la collecte du lait et à demeurer compétitive sur ce plan. L'économie de la collecte du lait est un élément du rendement total du groupe coopératif et contribue donc à soutenir l'objectif consistant à payer un prix du lait raisonnable et durable. Par conséquent, Milcobel s'emploie en permanence à cette optimisation de concert avec ses membres-fournisseurs. Nous avons pris des informations à ce sujet auprès de Wilfried Rooms, le responsable logistique de la collecte du lait du groupe Milcobel.

L'ANNÉE CLÉ 1999

Avant 1999, le lait était exclusivement collecté de jour. On collectait du lait de 3 jours le lundi et le mardi et du lait de 2 jours du mercredi au samedi. Le temps de travail était quasi illimité et le problème de la surcharge ne se posait pratiquement pas. La plupart du temps, tout était réglé par le chauffeur du camion-citerne, avec l'avantage que le fournisseur avait de nombreux contacts avec "son" chauffeur. Ceci comportait aussi d'importants inconvénients, comme des heures de travail (supplémentaire) coûteuses et un grand nombre de kilomètres inutiles.

A partir de 1999, la collecte du lait a été assurée de jour comme de nuit et le temps de travail du chauffeur a été limité. Le règlement de travail est devenu un élément très important. «Cela a eu un grand impact», raconte Wilfried Rooms. «La CCT prescrivait un temps de travail de max. 12 heures. Il faut donc que le relais entre le chauffeur de nuit et le chauffeur de jour se fasse au mieux.» La collecte du lait de 3 et de 2 jours a été partiellement maintenue, à la différence près que seule une collecte de 2 jours est pratiquée le samedi. Un planning centralisé a remplacé le planning des tournées du chauffeur individuel. Il a fallu éviter tant la surcharge que la sous-charge; la surcharge en raison de la réglementation très stricte et la sous-charge (transport d'air) pour des raisons de rendement. A partir de 2002, on a systématiquement utilisé le semi-remorque, ce qui a apporté une importante amélioration de l'efficacité.

MAÎTRISE DES COÛTS ET DE LA QUALITÉ

«La collecte du lait au moyen du semi-remorque a permis d'augmenter considérablement la qualité et le rendement», souligne Wilfried Rooms. Depuis 2009, l'ensemble du lait est collecté au moyen d'un ensemble tracteur/semi-remorque. Cependant, la maîtrise des coûts et de la qualité de la collecte du lait est un combat à mener à plusieurs niveaux. Deux éléments jouent ici un rôle important: d'une part, le planning de dépotage hebdomadaire en fonction des besoins en lait sur les différents sites et, d'autre part, la collecte optimale, surtout en ce qui concerne le nombre de kilomètres. Chaque semaine, 12,1 millions de litres sont dépotés en moyenne aux sites de Langemark-Moorslede et 9,5 millions de litres le sont au site Kallo-Inza, mais ces volumes changent constamment en fonction des capacités de production et des priorités au niveau de la vente», explique Wilfried. «Inza, par exemple, ne produit pas durant le week-end, de sorte que la totalité du lait du week-end provenant de l'est de notre zone de collecte est dépoté à Kallo.»

Il va sans dire que les coûts du carburant jouent un rôle important. En 2012, ils ont représenté environ 19,7% de l'ensemble des coûts de la collecte. Conjugués au coût du travail (58,1% des frais de collecte), ils représentent environ quatre cinquièmes des frais de collecte. Bien que le coût du travail soit resté relativement constant entre 2005 et 2012, la part des carburants est passée de 14,1% à 19,7%. En outre, 16,1% des coûts ont porté sur les investissements en nouveaux véhicules, sur leur entretien, sur des installations de pompage, etc. Les 6,1% restants sont composés de frais de nettoyage, de taxes de circulation et d'assurances.



Depuis 2009, la totalité du lait est collectée au moyen d'un ensemble tracteur/semi-remorque.

ou arme concurrentielle?



L'optimisation de la collecte est un travail d'équipe, du chauffeur de camion-citerne jusqu'au management. (de gauche à droite: Hendrik Goderis, Marnix Demey, Wilfried Rooms, Petra Marin et Melissa Vandenbussche)



Dirk De Mesel est fieldman mais aussi stand-by logistique et dès lors responsable du nettoyage CIP des camions-citernes. On le voit ici en train de prélever un échantillon d'eau de post-rinçage.

Nous avons déjà souligné l'importance évidente du taux de chargement des camions. «Il s'élève aujourd'hui à un peu plus de 96% l'année. C'est assez élevé», observe Wilfried Rooms. «Pour atteindre ce résultat, il faut optimiser régulièrement (toutes les x semaines) les tournées pour la collecte du lait de 3 jours. Par conséquent, ce n'est pas toujours le même chauffeur se rend à la ferme.» Quand il s'agit de lait de 2 jours, on collecte seulement 66,6% du volume comparable planifié pour le lait de 3 jours et par conséquent nous ne faisons pas rouler certains camions. Les fournisseurs concernés sont collectés «en passant» en même temps que des collègues.

En moyenne, 5 nouveaux refroidisseurs à lait sont installés chaque semaine. Vu le taux de chargement, il est très important que le fournisseur programme préalablement la date d'installation du refroidisseur à lait en concertation avec le fieldman. En cas de collecte de jour, l'idéal est bien sûr d'intervenir le même jour. Si la collecte est effectuée de nuit chez ce fournisseur, le lendemain est alors la date idéale puisque le volume supplémentaire est réduit, c'est celui d'une seule traite. Les nouveaux refroidisseurs sont équipés de préférence d'une vanne de sortie NW 65 (diamètre 65 mm).

Le débit des installations de pompage joue aussi un rôle non négligeable. La capacité de pompage a plus que doublé depuis 1999, passant de 450 à 950 litres par minute. Conséquences: un gain de temps important a été réalisé et le pourcentage du coût salarial (58%) est demeuré stable.

L'accès à la salle de traite demeure aussi un facteur important pour la maîtrise des coûts. «Nous rencontrons de moins en moins de problèmes sur ce plan», nous dit Wilfried. Il n'empêche que les choses pourraient être encore améliorées à certains endroits si on veut réduire les frais supplémentaires, tant pour le fournisseur que pour la collecte. Le réaménagement de la tournée et les nouvelles constructions jouent ici un rôle clé. Si les arbres et les haies sont taillés suffisamment tôt, le camion accèdera plus facilement à l'exploitation. Chaque minute gagnée vaut près de 1 euro. Avec 130 collectes annuelles par fournisseur, cela représente un montant considérable.

SITUATION 2012

Les fluctuations de la collecte au sein même de l'année constituent également un élément important au niveau des coûts. Elles sont encore très marquées et diffèrent fortement selon les régions. D'importantes fluctuations ont encore été constatées en 2012. «Cette année, nous avons

assisté à une forte hausse à partir du mois de mai. La semaine du 13 mai a été un record absolu.» raconte Wilfried en nous présentant un de ses graphiques. «Bien sûr, l'idéal serait une courbe de livraison plane», ajoute-t-il. «Mais nous n'y sommes pas encore. Pour le lait de 3 jours, il subsiste actuellement une différence de 1,3 million de litres sur 48 heures entre mars et octobre. Cela revient en moyenne à une différence de 13% entre les régions. «Si les fluctuations ne dépassaient plus 5% durant l'année, nous pourrions assurer la collecte avec 2 camions-citernes de moins», conclut Wilfried. Le temps de collecte varie assez bien selon les chargements. Vers Langemark, le chargement le plus rapide nécessite 1h58 et le parcours est de 19 km. Le plus long dure 8h15 pour 282. Vers Kallo, le chargement le plus court dure 2h27, avec un parcours de 36 km. Le plus long dure 8h29 avec un parcours de 344 km.

Les trois quarts de la collecte du lait est assurée par les chauffeurs de Milcobel et le quart restant par des chauffeurs indépendants. Il est à noter que le nombre moyen de litres collectés par heure a augmenté de 25% entre 2005 et 2012. «Au cours de la même période, les coûts de collecte aux 100 litres ont diminué de à 0,25 euro (16%), action des fieldmen comprise, et ce en dépit de la hausse du coût salarial, des coûts d'entretien et de l'énergie», remarque Wilfried. «Il est vrai qu'en 2012 nous avons collecté auprès d'un plus faible nombre de fournisseurs qu'en 2005, mais il ne faut pas oublier que nous avons collecté 175 millions de litres de plus».

ET ENSUITE?

Wilfried Rooms et son équipe ne restent pas les bras croisés. Pour eux, l'optimisation de la collecte «de l'intégralité du lait des membres» demeure un défi permanent. Wilfried estime que des progrès peuvent être encore réalisés également au niveau de l'échange avec des tiers, un procédé qui permet d'économiser les coûts de transport. «Nous avions déjà conclu un accord avec la Laiterie des Ardennes (LDA) en vue d'un échange de 3 millions de litres de lait. Pour cette année, nous avons conclu un accord en vue de l'échange de 30 millions de litres avec la Belgian Milk Company (BMC) qui appartenait à Friesland-Campina et vient d'être reprise par Limelco. Que les choses soient claires: nous continuons en permanence à collecter nous-mêmes le lait de nos membres, nous ne faisons qu'échanger les sites de dépotage afin de pouvoir garder l'argent du transport au sein de notre coopérative.» En outre, nous épluchons minutieusement toutes les possibilités d'optimisation. Wilfried Rooms cite la possibilité d'utiliser du méthane comme carburant à l'avenir.

Présentation Powerpoint La transformation durable du lait, maillon d'une filière laitière durable

La transformation durable du lait, maillon d'une filière laitière durable

Après-midi d'information - Beveren - 13 septembre 2013
Eddy Leloup - Directeur Affaires Coopératives - Milcobel cvba

L'entreprenariat durable au sein de l'industrie laitière :

état de la situation

MELKPRUSVERGELIJKING JULI 2013

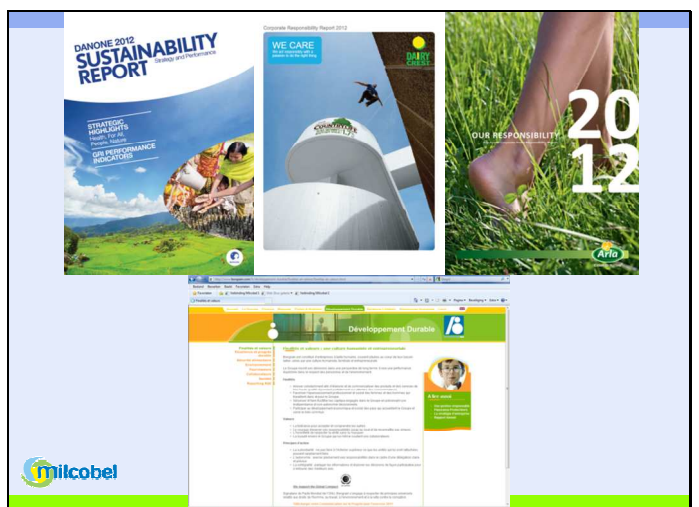
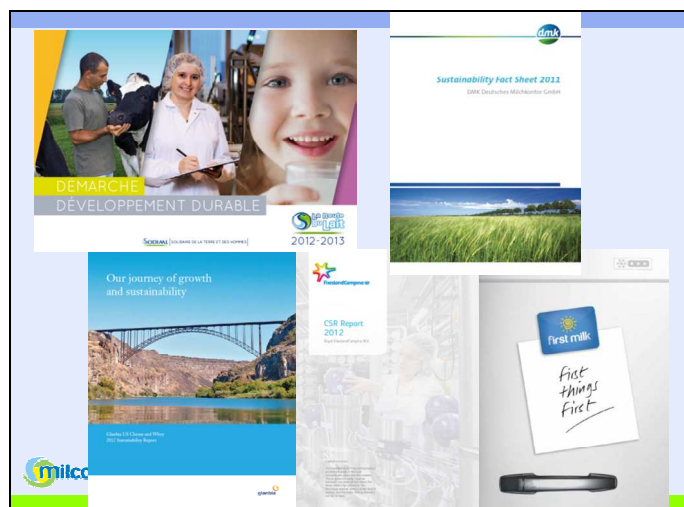
(Voor standaardmelk (1) en volgens de uitbetalingssystemen van de zuivelondernemingen; alle bedragen in euro / 100kg)

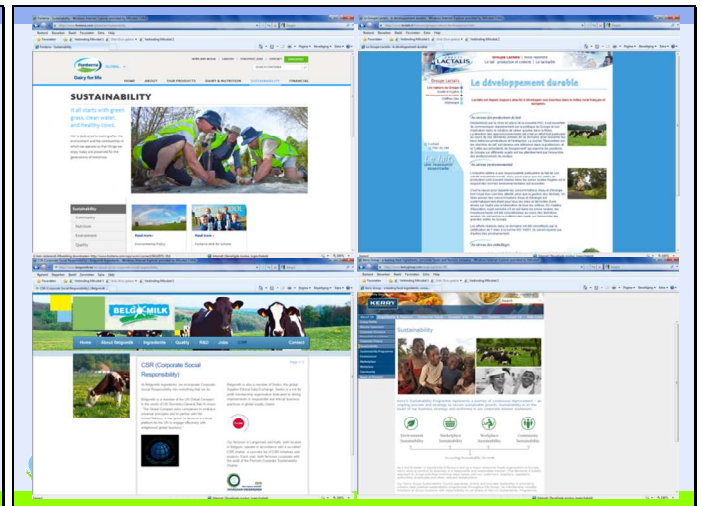
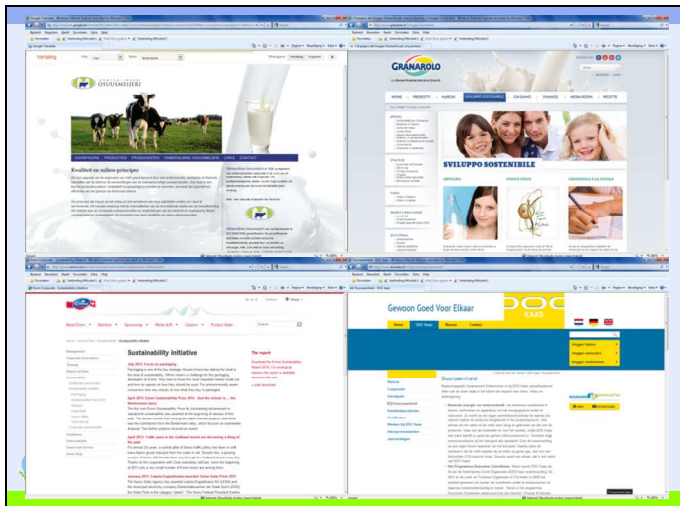
Bedrijf	land	land	land	MELKPRUS dier melk	melk recente natuurlijk	Winst voor land 12 maanden (4)
Milcobel	BE	0,73	1,37	37,41	0,00	34,41
Alos Müller	DE	0,51		37,90	0,00	33,85
DMK (Humana Michelson eG)	DE		0,15	37,97	0,00	33,15
DMK (Nordmilch)	DE		0,15	37,97	0,00	33,15
Arla Foods	DK	0,73		37,90	2,48	35,71
Hämeenlinnan Osuusmeijeri	FI			42,73	2,82	44,68
Bongrain C.E. (Basse Normande)	FR	0,74		38,44	geen	33,76
Danone (Pays de Calais)	FR			38,77	geen	33,90
Lactalis (Pays de la Loire)	FR			37,36	geen	33,15
Sodisat	FR	0,58		37,57	geen	33,68
Dairy Crest (Davidstow)	GB	0,11	0,34	36,47	0,00	35,47
First Milk	GB	0,56	2,11	33,61	0,00	32,40
Glambia	IE			37,63	0,00	34,73
Kerry	IE			37,88	geen	34,23
Granarolo (Noord)	IT	1,15	3,42	42,18	geen	40,65
DOC Kaas	NL	0,05	0,34	35,79	1,94	35,15
FrieslandCampina	NL	0,05	0,75	38,86	2,32	37,21
GEMIDDELEDE MELKPRUS(2)				37,82		35,24
Emmi	CH		2,84	62,83	geen	47,80
Fonterra (5)	NZ			37,34	0,00	29,74
Verenigde Staten (3)	US	0,15		32,61	geen	34,87

Voorbeelden:
(1) Alle bedragen incl. BTW uitbetaald aan de verbruiker en uitgaande van om de andere dag optellen.
Prijs per 100 kg standaard melk met 4,2% vet, 3,4% eiwit, 500.000 kg per jaar, komst van 24.000 en een colgal van 240.000 per ml.
(2) Heterogeen gemiddelde.
(3) Gebaseerd op USDA publicatie, gestandaardiseerd voor 4,2% vet, 3,4% eiwit en een colgal van 240.000 per ml.
(4) Inclusief de meest recente natuurling.
(5) Gebaseerd op de samenwerkingsverbanden, gestandaardiseerd voor 4,2% vet en 3,4% eiwit.

04.09.2013 14:53:39

Pagina 1



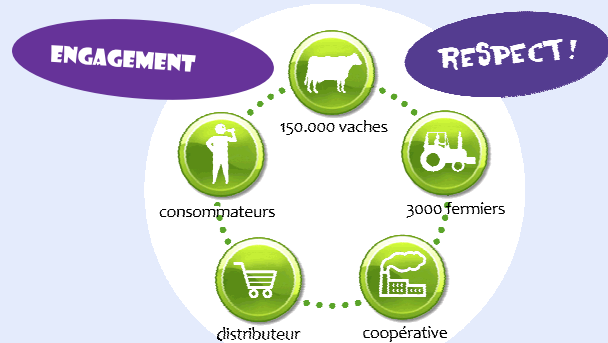


La durabilité au sein de l'industrie laitière et de ses groupes-cibles

La durabilité au sein de l'industrie laitière est liée à la prise de responsabilités à plusieurs niveaux:

- le **revenu** de milliers de producteurs laitiers et de leur famille
- le **revenu** de milliers de collaborateurs et de leur famille
- la **relation de confiance** avec des milliers de "voisins" dans l'entourage de l'entreprise
- la **relation de confiance** avec des milliers de clients
- la contribution à la consommation de produits laitiers par des millions de consommateurs sur base du concept "**alimentation santé et plaisir**"

La durabilité est une approche filière



La durabilité est un travail d'équipe

- Production
- Qualité
- Logistique et collecte du lait
- Environnement
- Human Resources
- Marketing
- ...

La durabilité est une pensée et une action à long terme

- Brundtland: «Le développement durable répond aux besoins de la génération actuelle sans compromettre la capacité des générations suivantes de répondre aux leurs.»
- Milcobel: «La coopérative ne vous appartient pas, vous ne l'avez pas héritée de vos parents, vous l'empruntez à vos enfants.»

La durabilité est mue par le marché

Question 1: Les clients/acheteurs sont-ils demandeurs de durabilité?

- Oui, principes généraux ESR et durabilité.
 - la compatibilité avec Global Compact est importante
 - la participation à Sedex devient importante
 - le programme de durabilité est important
- Une demande très forte émane des grands groupes internationaux (tant clients industriels que détaillants).
- ESR offre la possibilité "d'élargir" la conversation de vente: "parler fonctionne" et fait vendre.

Question 2: L'importance de la durabilité grandit-elle?

- La durabilité se place à côté du prix, de la qualité et du service
- Absence d'attention/intérêt pour la durabilité
= pas de débouchés ni de ventes
- Sustainability = "to sell or not to sell"

Durabilité = condition pour pouvoir livrer "Responsible Sourcing" in the supply chain

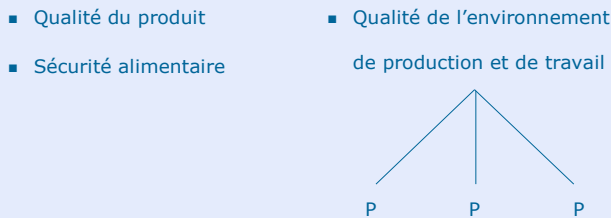
- Les clients fixent personnellement à leurs fournisseurs:
 1. les standards qualité (sécurité alimentaire)
 2. les critères CSR (= responsabilité sociale et sociétale)
 - les conditions de travail
 - la sécurité et la santé
 - l'environnement et le cadre de travail
 - l'intégrité (l'éthique professionnelle)
- Les clients audient personnellement le respect de ces critères!

Plateforme SEDEX (Supplier Ethical Data Exchange)

- Normes et conditions de travail
- Santé et sécurité
- Environnement
- Ethique professionnelle



Il s'agit donc de:



Témoignages/expériences
Milcobel

Qui est Milcobel ?

- Une coopérative laitière (3.000 membres-prod. laitiers affiliés)
- 1,1 milliard de litres de lait
- Un portefeuille produits diversifié: poudre, beurre, fromages pour consommateurs, fromages pour l'industrie, crème glacée, lait et boissons lactées pour consommateurs
- 8 sites de production: Kallo, Schoten, Moorslede, Langemark, Bruges, Barchon, Argentan (F), Nieuw-Vennep (NL)
- Chiffre d'affaires: 880 millions d'euros
- Occupe 1.900 personnes

Route to market



Choix stratégiques de Milcobel

- L'entrepreneuriat durable au sein des entités de production est une priorité
 - = Amélioration permanente des prestations sur les plans **économique, environnemental et social**
- Critères de durabilité vis-à-vis des membres-fournisseurs
 - = pas de course à la durabilité
 - = pas de fractionnement des flux de lait
 - = sont convenus au niveau interprofessionnel et sectoriel

Programmes durabilité au sein de Milcobel

- Global Compact
- Charte Entrepreneuriat durable
- Sedex
- QFL + MDPL

Les dix principes du Global Compact de l'ONU

DROITS DE L'HOMME

- 1 les entreprises doivent respecter les droits de l'homme et
- 2 veiller à ne pas se rendre complices de violations des droits de l'homme

TRAVAIL

- 3 respecter la liberté d'association et reconnaître le droit de négociation collective
- 4 éliminer toute forme de travail obligatoire ou forcé
- 5 abolir le travail des enfants
- 6 éliminer toute discrimination en matière d'emploi et de profession

ENVIRONNEMENT

- 7 appliquer l'approche de précaution face aux problèmes touchant à l'environnement
- 8 prise d'initiatives tendant à promouvoir une plus grande responsabilité environnementale
- 9 favoriser les technologies respectueuses de l'environnement

ANTI-CORRUPTION

- 10 agir contre toute forme de corruption, y compris l'extorsion de fonds et les pots-de-vin



25

Charte Entrepreneuriat Durable

- Bonne gouvernance d'entreprise - Corporate Governance
- Engagement sociétal
- Communication et dialogue
- Entrepreneuriat respectueux de l'homme
- Maîtrise des risques
- Investir, acheter, développer les produits et services de manière durable
- Gestion de la filière
- Changement climatique et Energie
- Qualité du cadre de vie
- Logistique et mobilité durables



26

Exemple 1: Utilisation rationnelle de l'énergie

- **Cogénération**
- Moteurs à haut rendement
- Récupération de la chaleur de l'eau condensée des évaporateurs
- Détecteurs de mouvement pour allumer/éteindre l'éclairage
- Contrôle permanent et réparation des fuites d'air comprimé (= 111132 de kWh et 27,5 tonnes de CO₂ en moins par an)
- Isolation des conduites et vannes de vapeur
- **Régulation automatique de la pression du condensateur** via température humide

→ 648.000 kWh et 259 tonnes CO₂ en moins/an = 60.500€



27

Résultat utilisation rationnelle de l'énergie

2004 – 2012

Energie: -14%

Emissions de CO₂: -26%



28

Exemple 2: Cycles de matériaux fermés, utilisation écoefficiente des matières premières, auxiliaires et emballages

- Récupération et collecte sélective des PMC, matériaux PC, ...
 - Plan d'économie du carton
 - **Conception de nouveaux emballages carton pour cornets (crème glacée)**
- 540 → 720 boîtes/palette
= 10.000 palettes de moins/an = 320 camions en moins
= 320.000 de km de moins/an = 165.000 euros épargnés



29

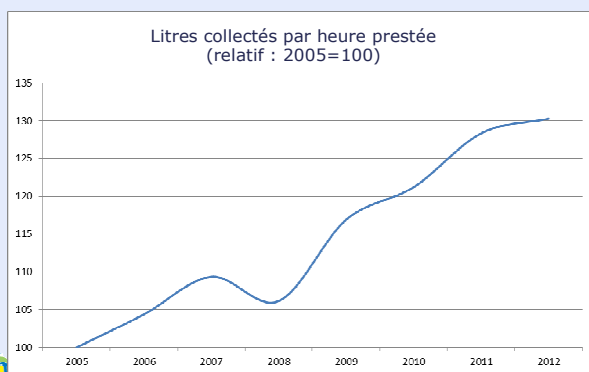
Exemple 3: Entrepreneuriat respectueux de l'homme

- **Choix d'un Partenariat commercial** au Mali **sur base du Global Compact**
- Politique de rémunération pour "100 jours sans accident"
- Enquête de satisfaction travailleurs
- Apprendre tout au long de la vie
- Prévention de la consommation d'alcool et de drogues
- Fonds de l'expérience professionnelle 45+
- Plan d'ergonomie
- **Enregistrement et traitement des plaintes pour les voisins**



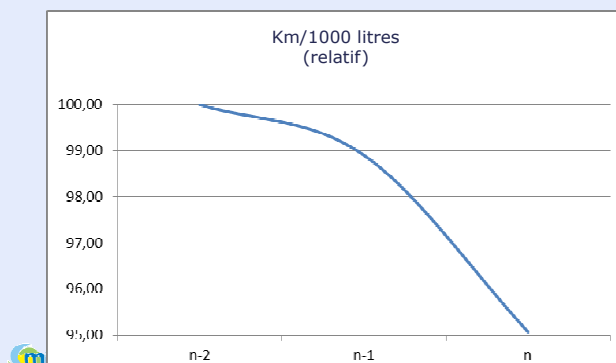
30

Exemple 4:
Amélioration de la durabilité de la collecte du lait



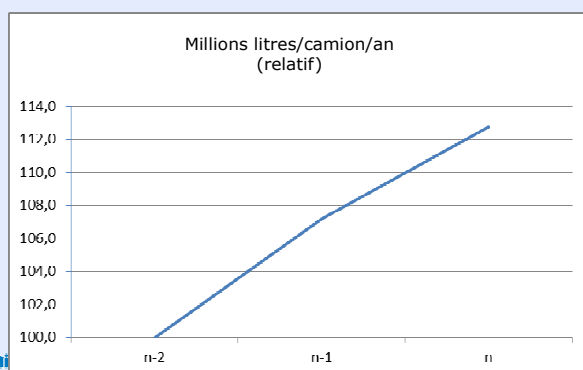
31

Exemple 4:
Amélioration de la durabilité de la collecte du lait



32

Exemple 4:
Amélioration de la collecte du lait



33

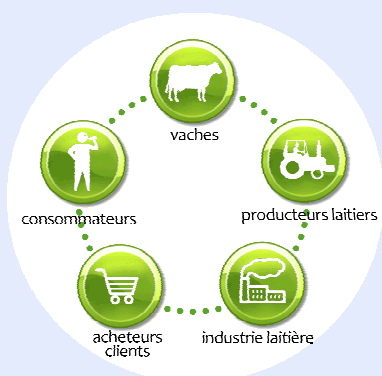
En résumé...

- Durabilité = montrer ce que l'on fait
- Durabilité = "petit à petit" vouloir toujours s'améliorer
- L'entrepreneuriat durable est payant



34

Devenir durable ensemble
Etre durable ensemble



35



Merci pour votre attention

