



# La pompe bleue vire au vert

---

Mis à jour le 25 juillet 2016

L'unité de production de KSB à Sequedin, spécialisée dans la conception et la fabrication de pompes pour l'assainissement, a été récompensée lors de l'édition 2011 des journées JADDE par le collectif régional éco-conception. Le fruit de huit ans de recherche et d'une volonté de s'améliorer en continu.

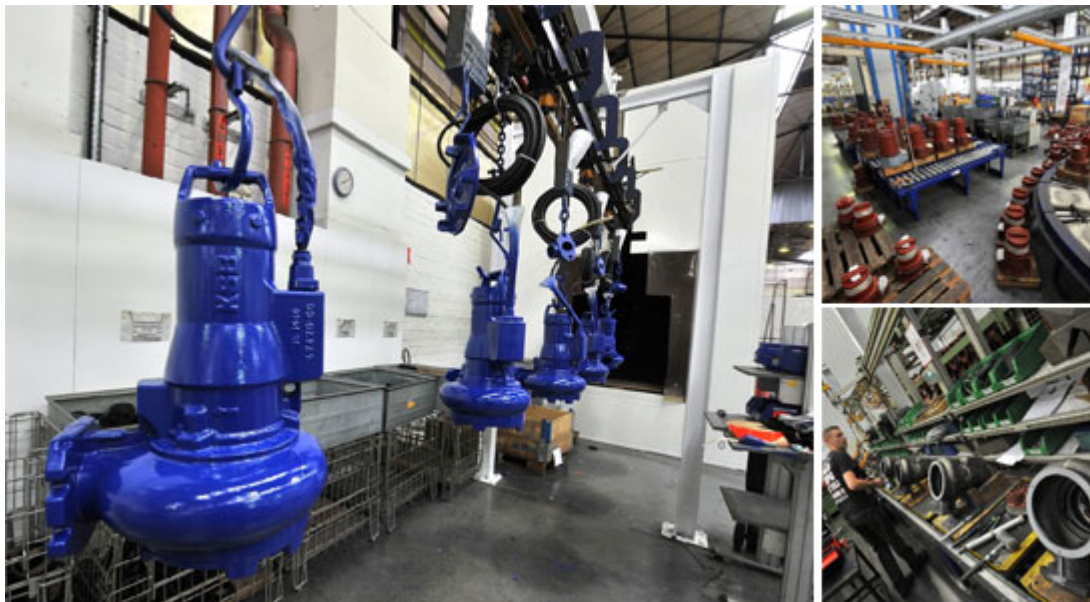
14 000 personnes travaillent dans le monde pour KSB, une entreprise allemande qui produit et commercialise des pompes et de la robinetterie pour de multiples applications dans les secteurs de l'industrie, de l'énergie, de l'eau propre, des eaux usées et du bâtiment. En France, le groupe KSB opère par sa filiale KSB S.A.S., qui compte 1 200 collaborateurs et quatre usines. L'unité de Sequedin produit toutes les pompes submersibles d'assainissement du groupe, dont près de 80 % pour l'export.

## L'usine de Sequedin montre l'exemple

Avec 126 salariés, le site lillois fonctionne comme une PMI rassemblant toutes les fonctions de l'entreprise : RH, R&D, achats... Mais le "petit poucet" du groupe se montre costaud : l'usine de Sequedin est en 2011 la plus rentable des trente sites du groupe. Elle a aussi initié dès 2005 l'éco-conception de son produit phare, une pompe de relevage, qui porte aujourd'hui ses fruits. Les récompenses et marques de reconnaissance en témoignent : le premier prix "grandes entreprises" 2011 du collectif éco-conception, la nomination dans l'édition 2010 des Prix Entreprises et Environnement de l'ADEME...

## La culture environnementale germanique

En effet, profitant en 2005 de la conception d'une nouvelle gamme de pompes de relevage, répondant au doux nom d'"Amarex", l'équipe lilloise a cherché à réduire les impacts sur l'environnement de la production à la fin de vie du produit. *"Nous avons été l'un des premiers acteurs de notre marché à nous lancer dans l'analyse du cycle de vie et dans l'éco-design"*, explique Martial Smis responsable recherche-développement de KSB-Sequedin. Il faut dire qu'en tant qu'acteur de l'assainissement et de l'environnement, KSB avait déjà intégré les exigences environnementales depuis longtemps. Le responsable R&D explique : *"le groupe n'a jamais utilisé de produits nocifs. Les huiles présentes dans les pompes sont depuis toujours des huiles alimentaires, qui ne polluent pas le réseau en cas de fuite"*. L'entité lilloise a aussi été portée par la culture allemande du groupe. *"Elle était plus verte que la culture française à l'époque"*, indique Martial Smis. *"Nous nous sommes appuyés sur cette avance pour engager toute l'usine dans une démarche d'amélioration continue"*.



(Voix du Nord)

## Eco-conception d'une pompe submersible pour l'assainissement

La production de la nouvelle pompe a été étudiée sous toutes ses coutures : les matières utilisées, les coûts de production, le coût de l'énergie, etc., tout a été regardé à la loupe. Se sont ajoutés à cela un bilan carbone, puis des audits imposés en 2007 par Veolia et La Lyonnaise des Eaux, tous deux clients du groupe. Les résultats de ces audits ont démontré une bonne efficacité sur les trois piliers du développement durable. Selon le référentiel Veolia, l'entreprise atteignait 78 % des objectifs globaux : 74% pour l'environnement, 84 % pour le social et 77 % pour l'économique.

Plusieurs actions correctives ont découlé de ces travaux et impactent aujourd'hui toutes les composantes de l'entreprise. Grâce à l'optimisation des surfaces usinées par exemple, la quantité de copeaux a été réduite de 5%, la consommation d'énergie et l'usure des machines ont diminué. L'usage des colles a été littéralement banni, soit 110 litres économisés pour un gain de puissance de 10%. La nouvelle conception hydraulique lui permet par ailleurs de gagner quinze points de rendement. Citons encore pêle-mêle la diminution des épaisseurs de fonte qui réduit le poids des pompes de 18%. Les peintures sont sans solvant, les huiles de coupe inertes... Même les cartons de conditionnement sont aujourd'hui sans agrafe.

*"L'impact positif de ces actions est mondial puisque la pompe Amarex N est vendue dans cent pays",* indique Martial Smis. Et la démarche lilloise a fait des petits : elle s'étend à trois autres usines de la SAS française.

## Prochaine étape : améliorer l'utilisation des pompes

En 2011, le nouvel état du bilan carbone révèle que le travail sur la fabrication des pompes a payé : seulement 2% des émissions de CO2 proviennent de la production et du transport. Mais cela signifie aussi que 98% sont générées par l'utilisation des matériels. Voilà un résultat qui ouvre un nouveau champ d'action pour l'entreprise. « *Nous allons former davantage nos clients à l'utilisation optimale des matériels et développer l'installation d'équipements de régulation et de surveillance des pompes qui permettent de réaliser des économies substantielles d'énergie* », explique M. Smis. Le grand examen écologique amène aussi la direction de l'entreprise à se poser des questions lourdes de sens, y compris sur ses choix de

développement. La recherche de nouveaux marchés de plus en plus éloignés des sites de fabrication a fait apparaître une contradiction avec les objectifs de développement durable. Si l'entreprise décide de suivre son bon sens, elle pourrait choisir de privilégier un développement commercial en Europe de l'Est et au Proche-Orient pour réduire les distances parcourues par les produits.

## Les collaborateurs améliorent le fonctionnement de l'usine

L'amélioration continue ne concerne pas que les produits. Elle porte sur toute la vie de l'entreprise et implique chaque collaborateur. Formés à la méthode Greenbelt (méthode de management visant l'amélioration de la qualité et l'efficacité des processus), une trentaine de salariés, à tous les postes de l'entreprise, portent des projets parfois très ambitieux. L'un d'eux pilote par exemple l'installation de trois grandes fosses enterrées qui récupéreront l'eau pluviale pour alimenter les sanitaires de l'usine. « *Grâce à la puissance du groupe KSB, financière et managériale, nous disposons d'outils d'avant-garde qui sont ceux de l'aéronautique ou de l'automobile et qui nous permettent d'être innovants dans de nombreux domaines. L'image de l'industrie vieillote ce n'est pas pour nous !* », explique Martial Smis.

## FICHE D'IDENTITÉ

**Acteur** : KSB SAS

**Adresse** : 128 Rue Carnot, 59482 Haubourdin

**Téléphone** : 03 20 22 70 00

**Site internet** : <http://www.ksb.com/ksb-fr>

## LEXIQUE

Collectif régional éco-conception : Partenariat entre l'Etat, le Conseil Régional, l'ADEME, la CCI de région Nord de France et la CCI Grand Lille, la plateforme Avenir et le CD2E, l'Université Lille Nord de France, IDDR et le groupe Afnor.

## Découvrez d'autres contenus similaires

**Projets de Trame Verte & Bleue**

**Centre de ressources Trames verte et bleue**

**Restitution de l'Atelier-Débat "le di...**

**Pomper la chaleur des eaux usées, c'est à...**

Le 26.05.2016

**Rencontre technique sur la géothermie assistée par pompe à chaleur - Dunkerque**

## **Le Savoir-Vert**

### **Dossier "trames vertes urbaines"**

**La Picardie Verte engagée dans un COTRI**

**Le Chahut Vert, un éco festival**

**Label pour le financement participatif pou...**

**Label pour le financement participatif pou...**

**« Je travaille au vert » : collectif de co...**