

Automne 2023



groupe **comet**

LE JOURNAL



*Dossier : un DEEE sur deux
est traité chez Comet*



SOMMAIRE

P. 2 & 3 EDITO & EN BREF



P. 4 & 5 DOSSIER : UN DEEE SUR DEUX JETÉ EN BELGIQUE EST TRAITÉ CHEZ COMET



P. 6 & 7 UN PERSONNEL FANTASTIQUE : VOUS ! (POSTER À DÉTACHER)



P. 8 & 9 DOSSIER DEEE, SUITE: INTERVIEW D'ERIC DEWAET, CEO DE RECUPEL



P. 10 INVESTISSEMENTS : UNE NOUVELLE LIGNE DE CRIBLE



P. 11 A LA RENCONTRE DE : MAINTENANCE



P. 12 SIPPT & RH : BILAN DES NOUVEAUX VÊTEMENTS DE TRAVAIL



Editeur responsable

Pierre-François Bareel - Rivage de Boubier 25 - 6200 Châtelelt
Tél +32 71 20 40 24
CONCEPTION ET REALISATION GRAPHIQUE
Groupe COMET & Empain Solutions Graphiques
Avec les contributions de : Pierre-François Bareel, Eric Dewaet,
Mathieu Dubois, Guillaume Desoignies, Gregory Lewis, Jenny
Lienard, Sabine Scorier, Christelle Van Meir

ÉDITO



Alors que la fin 2023 approche, cela fait près d'un an et demi déjà que Groupe Comet a pris en charge la moitié du contrat Recupel pour le pays, en catégories petits électros et gros blancs. La gestion de ces nouveaux flux a nécessité de nombreuses adaptations et efforts dans le chef des équipes, depuis la collecte, le démantèlement, le traitement et la valorisation. Qu'ils en soient remerciés. Néanmoins, cette mission est loin d'être terminée et il est crucial de maintenir notre cap. La prochaine procédure de renouvellement est déjà à l'horizon, et notre objectif reste inchangé : exceller et continuer à nous dépasser.

Un challenge connu de notre secteur a pris une nouvelle dimension à l'occasion de cette croissance exponentielle des flux DEEE : la lutte contre les incendies. Avec l'augmentation de la présence des batteries dans nos objets du quotidien, le risque incendie a décuplé. Une batterie endommagée et l'incendie est là. Permettez-moi de saluer le personnel impliqué dans cette lutte incessante. Votre minutie lors de la dépollution et la manipulation de stocks, votre dévouement lors des incendies, jusque dans la recherche approfondie des causes, font notre fierté. C'est évidemment un tout autre regard que porte le monde extérieur lors de leur survenance. C'est pourquoi Groupe Comet a mis en place un groupe de travail chargé tant d'améliorer nos stratégies que de planifier de nouveaux investissements. Leader dans de nombreux domaines, Groupe Comet se doit également d'être à la pointe dans ce domaine.

En évoquant l'innovation, nous ne pouvons évidemment pas passer sous silence le travail des équipes chargées du démarrage de Multipick et Biolix. La première a livré ses premières tonnes et la deuxième s'apprête à le faire. Que de chemin parcouru, bravo aux équipes !

En cette veille de Saint-Éloi, nous souhaitons à chacun de vous une célébration empreinte de joie et de fraternité. Plus que jamais, la cohésion et la solidarité doivent être au rendez-vous afin de renforcer Groupe Comet comme acteur incontournable de son secteur. Serrer les coudes, c'est non seulement travailler à la performance de notre entreprise, mais c'est aussi veiller à la stabilité et à la pérennité de l'emploi.

Bonne lecture !

La Direction

01 VISITES AU PLUS HAUT NIVEAU

2023 est à marquer d'une pierre blanche dans l'histoire du groupe quant à la qualité de ses visiteurs : Sa Majesté le Roi est venue nous visiter dans le cadre du recyclage des déchets d'équipements électriques et électroniques (les «DEEE»), vu le contrat historique obtenu avec RECUPEL (lire notre dossier en pp. 4 à 9). Une autre visite d'importance a eu lieu à la mi-juillet: le Commissaire européen à l'Environnement Virginijus Sinkevičius est venu voir de plus près l'ensemble de la filière de démantèlement des véhicules hors d'usage (VHU). L'Union européenne est en effet en train de revoir son règlement en la matière, afin d'amener davantage de circularité dans ce domaine. De nombreuses autres visites ont eu lieu par ailleurs, elles ont toutes leur importance ! Merci aux équipes mobilisées.



02 GROUPE COMET S'INSCRIT DANS LA RELANCE ECONOMIQUE

Afin de donner un nouveau coup de boost à l'économie, différents plans de relance ont été mis en place (wallon, fédéral, européen) pour soutenir des programmes de recherche dédiés aux enjeux du recyclage de demain. Fidèle à son habitude, Groupe COMET s'y est pleinement inscrit. Citons ainsi CISTEMECC, dédié à la mobilité électrique et au recyclage des batteries, à la récupération du cuivre et des terres rares ; PLANUM, qui se penche sur les avions en fin de vie: démantèlement, broyage, valorisation, en partenariat notamment avec Sabena Engineering ; ECWALI, une version « 2.0 » de Multipick pour séparer les aluminiums et inoxydables entre eux ; et enfin REMADE, visant à valoriser les métaux recyclés via des poudres métalliques à très haute valeur ajoutée. Tous les projets de R&D sont à retrouver en page « R&D » du site Internet.



03 LA R&D PROJETTE COMET DANS L'AVENIR



Une vingtaine de personnes... Avec quelques représentants de services transversaux tout de même en plus, voilà l'équipe qui planche sur le développement de nouvelles technologies chez Comet, soit en vue d'améliorer les lignes de production existantes, soit en vue de développer de nouvelles filières. Toutes ces personnes se sont réunies lors d'une après-midi de partage d'informations et réflexions prospectives, bien nécessaire pour une équipe qui n'a fait que croître ces dix dernières années. Il est loin le temps où le département R&D se comptait sur les trois doigts d'une main !

04 MULTIPICK MONTE EN PUISSANCE



Ils tournent, les robots ! Et pourtant ils ne sont que la partie émergée de l'iceberg Multipick, combinaison unique de capteurs et d'intelligence artificielle. Sa matière première ? Le 'zorba', mélange d'aluminium, zinc, cuivre, laiton, inox... extrait des résidus de broyage au sein de TU4, la première unité trieuse après le broyeur. Multipick a sorti ses premiers tonnages dès le mois d'avril, à un taux de pureté de 96% et de 1200 tonnes par mois - soit près de 15.000 tonnes/an. L'objectif actuel est d'augmenter la robustesse du module de caractérisation (la combinaison des différents capteurs, connectés à de l'intelligence artificielle) afin de faire progresser encore les capacités de la ligne de tri et de la faire passer de 40 pièces/minute/robot à 60. L'objectif de 20.000 tonnes/an sera alors en vue !

EN BREF

05 LE BATIMENT LABO PREND DE LA HAUTEUR

Surnommé comme tel vu les activités d'analyses continues des produits entrants et sortants, le bâtiment Labo d'Obourg est désormais doté d'un deuxième étage. Cette possibilité d'extension avait été prévue dès le départ avec le constructeur Symobo et vu la croissance continue des équipes, cette extension vient à point nommé. Le 2e étage de 150 m2 accueille une nouvelle salle de réunion, plus lumineuse et spacieuse, ainsi que trois bureaux de quatre personnes accueillant les équipes R&D, Projets et Electricité/Automation. Ces nouveaux espaces ont permis de dégager le premier étage, avec désormais un espace réfectoire (12h-14h) dans la petite salle de réunion, des espaces de travail flexibles en cas de passage ponctuel à Obourg (à réserver via votre agenda) et un bureau entièrement dédié aux RH, pour un accueil optimal. Un investissement de 400.000 euros.



06 DES INFLUENCEURS CHEZ COMET

Recupel utilise de nouvelles formes de communication pour sensibiliser à la collecte des DEEE. L'Eco-organisme avait dès lors invité des influenceurs présents sur les réseaux sociaux à « suivre » le parcours d'un DEEE et de son recyclage. Comet a été choisi côté francophone pour illustrer la filière. Les influenceurs qui étaient présents chez Comet : Juliet Bonhomme, Arthur et Natacha du compte 'Belge une fois'. Merci aux collègues de Comet Services pour leur accueil enthousiaste !

Un DEEE sur deux jeté en Belgique est recyclé chez COMET

C'est en effet une réalité depuis l'obtention par Comet du marché Recupel attribuant 50% du traitement de ces objets mis au rebut. Un fameux défi qui a demandé des facultés d'adaptation en un temps record. On fait le point avec Gregory Lewis, administrateur chez Comet Services.



Celui qui ne s'est pas rendu à Mont-sur-Marchienne cette dernière année pourrait penser voir double, tant en termes d'équipes que de lignes de démantèlement... Les chiffres sont en effet impressionnants. « Avant ce nouveau contrat, nous réceptionnions 4 à 5 camions par jour », explique Gregory Lewis. « Désormais, nous en sommes à 12/13 camions de moyenne. Mais il peut y avoir des pics jusqu'à 17 camions – notre record est de 21 camions en une journée... Notre engagement porte sur 24.000 tonnes annuelles ».

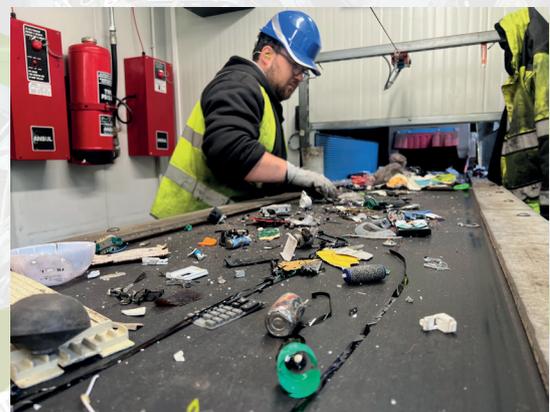
Mais pas de quoi créer la panique, il a fallu s'adapter. « Nous avons par exemple doublé la flotte de chariots élévateurs, en passant de 4 à 8 engins et heureusement, nous entretenons une excellente collaboration avec le transporteur de Recupel, Gilbert De Clerck, ce qui aide à la gestion des arrivées. Ces flux connaissent des pics saisonniers importants : en période de vacances, surtout les mois d'été car les gens vident leurs caves et greniers. Mais aussi en janvier, après la période des fêtes. »

Un autre défi fut celui du recrutement. « Nous avons créé 24 nouveaux postes de travail et nous sommes passés de 25 travailleurs à 65 – et presque 70 pour le pic de l'été. Cela a été en effet un gros challenge car il faut former les nouvelles recrues en un temps record ». La formation de chaque nouvel arrivant est encadrée par un parrain, durant un mois. Et des nouvelles recrues, il y en a eu grâce aux partenariats que COMET entretient avec différentes entreprises de travail adapté (ETA) telles que le CARP de Philippeville, les Ateliers Cambier ou encore Formarec et Alteria, du côté de Mons. La collaboration avec Passage 45, la coordination des CPAS de la région de Charleroi tourne aussi à plein régime pour les emplois d'insertion professionnelle (articles 60). La cellule administrative a également été renforcée, avec le passage à temps plein de Jessica Viola et l'engagement de Manon Vanderbeke à la réception. Saluons enfin le travail de coordination de Philippe Verhoeven, appuyé par Aimée Depireux, et Steve Sirko.

Le risque incendie intégré à toutes les étapes

Outre cette évolution exponentielle des équipes et des DEEE à traiter, une évolution de la nature-même des objets a fait croître également un autre paramètre à gérer : celui du risque incendie. Gregory Lewis : « Cette notion est désormais une donnée intégrée au processus-même du recyclage. Nous devons d'abord veiller à les éviter, par une dépollution optimale, mais aussi déployer des stratégies pour gérer les dépôts de feu ». Les centres de recyclage sont en effet tous sans exception frappés par des incendies, et ce aux quatre coins de l'Europe. En cause notamment, la multiplication des petits appareils dotés d'une batterie. « On a vraiment vu évoluer le gisement en parallèle de nos habitudes de consommation. Nous devons traiter désormais des cigarettes électroniques, des badges de supermarché, des digipass bancaires... » Petits par la taille, ces 5% de DEEE n'en contiennent pas moins de la moitié des piles traitées au total chez COMET Services. Rien qu'en 2022, ce sont près de 200 tonnes de piles qui ont été récoltées...

Chacun de ces objets contient en effet une petite pile lithium qu'il convient d'isoler. Pour ce faire, COMET a mis au point un démanteleur de « micro-électros » (inférieurs à 20 cm) unique en son genre : ces petits DEEE sont brisés, les batteries sont séparées par densité et l'ensemble des résidus prennent le chemin d'une bande transporteuse où huit trieurs interviennent manuellement. Le tout sous la surveillance de sprinklers dès le moindre dégagement de fumée. Les piles sont ensuite envoyées vers l'éco-organisme BEBAT, tandis que les condensateurs prennent la direction de Veolia. Ce dispositif a été entièrement dessiné et conçu par les équipes de COMET, validé avec Recupel.



Lave-linges et sèche-linges à Mons

Du côté d'Obourg, le changement est largement visible : une montagne de « gros blancs » trône désormais sur la dalle de CometSambre. Près de 15 personnes y dépolluent lave-linges et sèche-linges en quantités phénoménales : un tas complet représente 7 à 800 tonnes de matière, soit l'équivalent de 10 jours de ces appareils jetés en Belgique. Avec un gisement total évalué à 30.000 tonnes annuelles, Obourg en traite 15.000. Les opérations y consistent principalement à couper le câble d'alimentation, pour le cuivre, et ôter les condensateurs. Certains types d'électros dotés de pompe à chaleur sont eux mis de côté pour être renvoyés en filière « frigos » vu la présence de gaz réfrigérants.



Appréhender la question du recyclage des déchets d'équipements électriques et électroniques, c'est d'abord maîtriser les six catégories répertoriées par Recupel :

TRAITÉS CHEZ COMET:

🔍 **GROS ÉQUIPEMENTS OU « GROS BLANCS »** dont l'une des dimensions extérieures est supérieure à 50 cm. Il s'agit des gros appareils électroménagers tels que des lave-linges, sèche-linges, lave-vaisselle, etc.

🔍 **PETITS ÉQUIPEMENTS OU « PETITS BRUNS »** (dimensions ≤ 50 cm). Cette catégorie comprend des appareils électroniques plus petits comme les fers à repasser, grille-pains, sèche-cheveux, aspirateurs, et autres petits électroménagers.

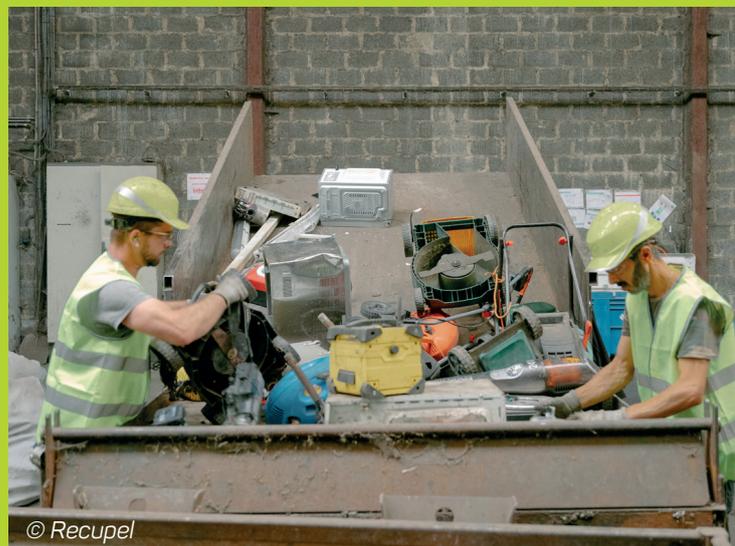
NON-TRAITÉS CHEZ COMET :

🔍 **ÉQUIPEMENTS D'ÉCHANGE THERMIQUE** : frigos et congélateurs mais aussi équipements électriques de chauffage et/ou déshumidification. Ces équipements contiennent des substances telles que gaz, pétrole, réfrigérant ou liquide secondaire nécessitant une approche spécifique.

🔍 **ÉCRANS, MONITEURS** et équipements comprenant des écrans d'une surface supérieure à 100 cm²

🔍 **LAMPES** qui servent à éclairer mais aussi à désinfecter ou projeter. Tout ce qui utilise de l'énergie électrique pour produire de la lumière, visible ou non.

🔍 **PETITS ÉQUIPEMENTS INFORMATIQUES ET DE TÉLÉCOMMUNICATIONS**. Il s'agit d'ordinateurs, smartphones, tablettes, imprimantes, modems, et autres équipements liés à l'informatique ou à la communication.



© Recupel

Suite en page 8 : interview d'Eric Dewaet, CEO de Recupel







"COMET EST UN PARTENAIRE IMPORTANT QUI A UN GROS IMPACT SUR NOS RESULTATS"

INTERVIEW D'ERIC DEWAET, CEO DE RECUPEL

UN AN DE COLLABORATION A CE NIVEAU AVEC GROUPE COMET. SATISFAIT ?

Après notre appel d'offres, Comet a décroché une grande partie des activités de traitement : la moitié du Gros Blanc (CometSambre) et la moitié du traitement de la catégorie Autres (Comet Traitements), qui se compose essentiellement de petits électros et d'électroménagers. C'est donc un partenaire important qui a un gros impact sur nos résultats de traitement !

Notre sentiment au terme de la première année ? C'est très bien parti ! Et ce, sur plusieurs fronts. Les premiers résultats de traitement que vous nous avez rapportés étaient très bons. Et ils ont été confirmés par l'audit. La valorisation du non-ferreux s'est améliorée : l'utilisation du Multipick n'y est clairement pas étrangère. Nous observons également une nouvelle amélioration du taux de valorisation des plastiques.

Nous avons également constaté une baisse de la part de la mise en décharge sur l'ensemble du recyclage l'an dernier. Cette évolution est en partie à mettre au crédit du travail que vous avez accompli.

Et indépendamment du recyclage classique, nous sommes satisfaits de l'augmentation de la réutilisation des composants collectés.

J'ai reçu également de nos collaborateurs de nombreux signaux positifs concernant la communication et le fonctionnement opérationnel, la procédure de confirmation et la notification des non-conformités dans le transport.

Enfin, j'ai moi-même pu me rendre compte de la qualité de l'accueil du Groupe Comet et du professionnalisme dont il fait preuve quand nous venons en visite avec des parties prenantes, ainsi que de l'enthousiasme avec lequel il participe à la diffusion de notre message circulaire. Et je pense que nous pouvons toujours être fiers de l'attention royale dont nous avons bénéficié au début de cette année !

« La valorisation du non-ferreux s'est améliorée. L'utilisation du Multipick n'y est clairement pas étrangère. »

« Nous avons constaté une baisse de la part de la mise en décharge »

D'OÙ VIENNENT LES DEEE QUI ARRIVENT CHEZ COMET ?

Les déchets électroniques traités chez CometSambre et Comet Traitements proviennent en fait de l'ensemble du pays. Et c'est logique vu votre part dans le traitement total pour le compte de Recupel. Une petite moitié est originaire de Flandre, une autre petite moitié provient de la Région wallonne. Et ce qui reste est collecté en Région de Bruxelles-Capitale.

Il n'y a pas non plus de grandes surprises en matière de canaux.

Traditionnellement, les « gros blancs » proviennent dans une large mesure (environ la moitié) de la distribution. C'est logique, car toute personne qui achète une machine à laver ou un sècheur peut se faire reprendre l'ancien quand son nouvel appareil lui est livré à domicile.

Trois appareils sur dix proviennent des parcs de recyclage. Et le reste se répartit entre le secteur de l'économie sociale (magasins



de seconde main) et les collecteurs professionnels agréés par Recupel, dits « chartistes ».

Pour la catégorie «Autres» (vaste groupe de petits électros et d'électroménagers allant des smartphones aux foreuses en passant par les grille-pain, voir page 5), la répartition est légèrement différente. Dans cette catégorie, environ 70% du volume provient des recyparcs.

Les gens ont d'ailleurs rarement conscience de l'ampleur de la logistique nécessaire pour collecter, stocker et trier tous ces objets, puis les amener à un partenaire actif qui va en assurer le traitement ou la réutilisation. En Belgique, on recense par exemple plus de 500 parcs de recyclage, et nous allons collecter des appareils auprès de plus de 10.000 magasins et autres points de collecte.

« La moitié des gros blancs proviennent de la distribution et 70% des petits bruns des recyparcs »



OUTRE LE TRAITEMENT, L'AUTRE PRINCIPAL ENJEU POUR RECUEPEL C'EST BIEN LA COLLECTE...



© Danny Gys

Nous voulons encore améliorer les résultats de traitement chaque année. Et il est bon que Comet collabore à cet objectif de manière innovante. Plus spécifiquement, nous devons simultanément améliorer la récupération des composants et trouver davantage de repreneurs pour ces composants.

Concernant les déchets dangereux, il est nécessaire de poursuivre la réduction structurelle de la part de la mise en décharge. Nous travaillons plus spécifiquement sur le filtrage des condensateurs et une réduction du volume de fibres céramiques provenant des plaques de cuisson.

Mais évidemment, tout part de la collecte. C'est un travail de longue haleine, et il est nécessaire de

répéter sans cesse notre message pour convaincre les consommateurs de rapporter leurs appareils usagés. Nous recherchons constamment de nouvelles manières d'attirer l'attention sur le sujet, d'éliminer les obstacles et de proposer les récipients les plus appropriés.

Mais il serait également utile que les pouvoirs publics poursuivent leur travail d'information. Une petite primeur de l'enquête que nous publierons bientôt : la moitié de nos compatriotes pensent que le contenu de leurs sacs de déchets résiduels est trié pour en retirer ce qui est recyclable. Ou du moins utilisent cette excuse pour continuer à jeter leur petit électro dans la poubelle ordinaire. Selon notre enquête, 45 % des Belges le font parfois.

Outre les efforts d'information, il serait donc bon que les pouvoirs publics intensifient les contrôles : ceux qui ne trient pas correctement les déchets électroniques ou ne respectent

pas leurs obligations de reprise doivent être rappelés à l'ordre ! Et en parlant de contrôle, une plus grande fermeté à l'encontre des free-riders (ces entreprises qui ne font pas de déclaration) serait plus que bienvenue !

Enfin, nous devons évidemment continuer à travailler sur la réutilisation. Elle a augmenté de 52 % l'an dernier, grâce à une amélioration des flux vers l'économie sociale et une meilleure indemnité financière quand des magasins de seconde main vendent davantage d'appareils d'occasion. Un autre domaine dans lequel nous avons accru nos investissements ces derniers temps est l'information sur la réparation et l'entretien, afin d'augmenter la durée de vie des appareils. Nous pourrions ainsi boucler la boucle et arriver à une économie 100 % circulaire !

« Selon notre enquête,
45 % des Belges jettent encore
des électros à la poubelle »

La « courroie de transmission » entre Sambre et Traitements remise à neuf

« Sans doute une des plus grosses opérations de revamping » de l'histoire de Comet Traitements, selon le propre aveu de Mathieu Dubois, responsable de la cellule Projets. Le remplacement de la ligne de crible de TU4 était en effet une opération d'ampleur, cet outil se trouvant à la charnière entre les activités de CometSambre et celles de Comet Traitements. Un investissement de 2,6 millions d'euros.



Sa matière première ? Les résidus de broyage lourds, produits par les propres broyeurs de CometSambre ou par des confrères. En d'autres termes, tout ce qui est non-ferreux : métaux autres que l'acier (alu, inox, cuivre, etc.) mais aussi plastiques, caoutchoucs, etc.

Sa fonction ? Trier tous ces résidus de broyage suivant leur taille. « Il y a deux cribles en cascade », détaille Mathieu. « Le premier est une forme de passoire dont les trous ne laissent passer que ce qui est inférieur à 20 mm. Ce qui ne passe pas prend le chemin du deuxième crible, qui est composé de deux grilles : la première laisse passer tout ce qui est inférieur cette fois à 50 mm, et la suivante à 100 mm. Les grosses pièces qui passent au-delà arrivent en cabine de tri manuel, où l'on retire les inox. Le reste prend la direction du rebroyage. »

Cette première étape au sein de TU4 vise à préparer les matières par dimension en vue de mener des campagnes adaptées à la taille des résidus en question. La plus petite fraction prend par exemple la direction de Châtelet tandis que les autres fractions seront traitées sur place, par flottaison, courant de Foucault...

Une opération menée en un mois de temps

Le remplacement de la ligne de crible est un travail qui a nécessité de longs mois de préparation. « La ligne se trouvant à l'intersection de CometSambre et Comet Traitements, nous savions que nous allions causer des soucis d'un côté pour le stockage des résidus de broyage et de l'autre, par manque de matière première. Nous avons donc attendu de bien avoir toutes les pièces nécessaires avant de commencer ». Et au final, c'est un véritable succès puisque l'opération a été menée en un mois de temps !

Mathieu loue la collaboration entre les départements Maintenance, Production et Sécurité qui ont su aligner leurs exigences en vue de ce chantier stratégique. Mathieu Dubois : « Je dois saluer en particulier la supervision du chantier par Julien Lelong, qui a suivi tout le chantier, avec l'appui de Fabrice Sanzot. Et aussi Christophe Gauthy et son équipe, Mathieu Franssen et Claudy Compagnie. Si les premiers plans d'implantation ont été réalisés en interne, l'appui de partenaires extérieurs fiables a aussi été déterminant. Citons en l'occurrence les bureaux Keller (dimensionnement du dé poussiérage et fourniture) et Trenso Technik (design et fourniture cribles, trémies et passerelles), ainsi que les monteurs GTM et Dino Construct pour le piping.



UN SYSTÈME DE DÉPOUSSIÉRAGE DOPÉ

C'est un système de filtration démultiplié qui a été installé sur le nouveau crible. « L'ancien système ne comptait qu'un point d'aspiration. Ici nous avons multiplié les points d'aspiration, positionnés à chaque zone où les produits sont en mouvement. » Ces points d'aspiration acheminent ensuite les poussières vers des filtres à manche au rythme de... 60.000 M3/heure !



Une chargeuse L120H et six L150H de la marque Volvo sont attendues sur les sites de Comet. Ces modèles embarquent les dernières technologies pour ce type d'engin : tablettes tactiles, joystick interactif, confort accru pour le conducteur et performances énergétiques optimisées. Cette augmentation de flotte permettra ainsi au nouveau responsable engins, Alexandre Ruffi, d'effectuer des rotations entre véhicules sans pénaliser la production. Un investissement de 2,3 millions pour l'ensemble de ces chargeuses Volvo.

MAINTENANCE COMET TRAITEMENTS OBOURG – STRÉPY

Si une intervention mécanique ou électrique recèle des constantes, la manière d'anticiper les pannes et l'usure des pièces a elle complètement évolué, notamment au gré d'une digitalisation accrue. Rencontre avec un des « Mac Gyver » de la Maintenance, Guillaume Desoignies.



LE DÉPARTEMENT RECOUVRE EXACTEMENT QUELLES ENTITÉS ?

Les équipes interviennent sur les périmètres d'Obourg et, depuis quelques semaines sur notre nouvelle unité BIOLIX à Strépy. L'équipe compte aujourd'hui 17 personnes et presque dix sous-traitants permanents. Comet Sambre possède sa propre équipe de maintenance et les entités Traitements de Châtelet également. Nous partageons toutefois le magasin et la collaboration est croissante sur notamment les développements de la GMAO (Gestion de maintenance assistée par ordinateur) et la maintenance des engins.

Nous essayons également de mutualiser nos contrats de services pour toujours obtenir des conditions plus optimales en terme financier.

TON EXPÉRIENCE PROFESSIONNELLE A PARTICULIÈREMENT NOURRI TON APPROCHE...

Elle a commencé juste au lendemain de mes études d'Ingénieur industriel, chez John Cockerill (ex-CMI) et ensuite chez Höganäs dans l'industrie chimique.

A ce titre, j'ai pu expérimenter et aider à mettre en place des dynamiques de maintenance dans des secteurs très variés: sidérurgie, agro-alimentaire, papeterie, ouvrages publics comme notamment le plan incliné de Ronquières et l'ascenseur de Strépy-Thieu.

Ces différents projets de maintenance ont été implémentés sous pavillon qualité ISO 9001 ou encore ISO TS 16949 et m'ont permis d'avoir accès à des outils très variés et très formatifs.

C'EST VRAIMENT L'ESSENCE DE VOTRE MÉTIER : ASSURER LA CONTINUITÉ DE LA PRODUCTION

Oui, la mission principale du service est évidemment de garantir en permanence un bon fonctionnement et une disponibilité totale de nos usines.

Chez Comet, le taux de disponibilité des machines est supérieur à 90 %. Je tiens, à ce sujet, à saluer le travail exceptionnel de Grégory Wattier qui pendant plusieurs années a assuré seul la responsabilité de ce travail de qualité !

Aujourd'hui l'objectif est de structurer avec l'aide d'outils intelligents comme la GMAO pour accompagner avec sérénité la croissance de l'entreprise.

VOTRE PRINCIPAL DÉFI EST DONC D'ANTICIPER UN MAXIMUM. QUELLES SONT LES CONDITIONS D'UNE BONNE MAINTENANCE ?

Une équipe soudée et soucieuse d'un travail de qualité, équipée d'outils performants avec l'utilisation notamment d'appareils de maintenance prédictive, ainsi qu'un bon réseau de fournisseurs et sous-traitants.

Pour ce faire, on gère deux magasins : les consommables d'un côté, avec le travail très professionnel de l'équipe magasin, gérée par Jenny Lienard et les pièces de rechange machine, gérées intégralement par notre outil GMAO et stockées dans les usines de manière organisée.

C'EST DANS CE CADRE QU'EST IMPLANTÉE LA « GESTION DE MAINTENANCE ASSISTÉE PAR ORDINATEUR », LA GMAO...

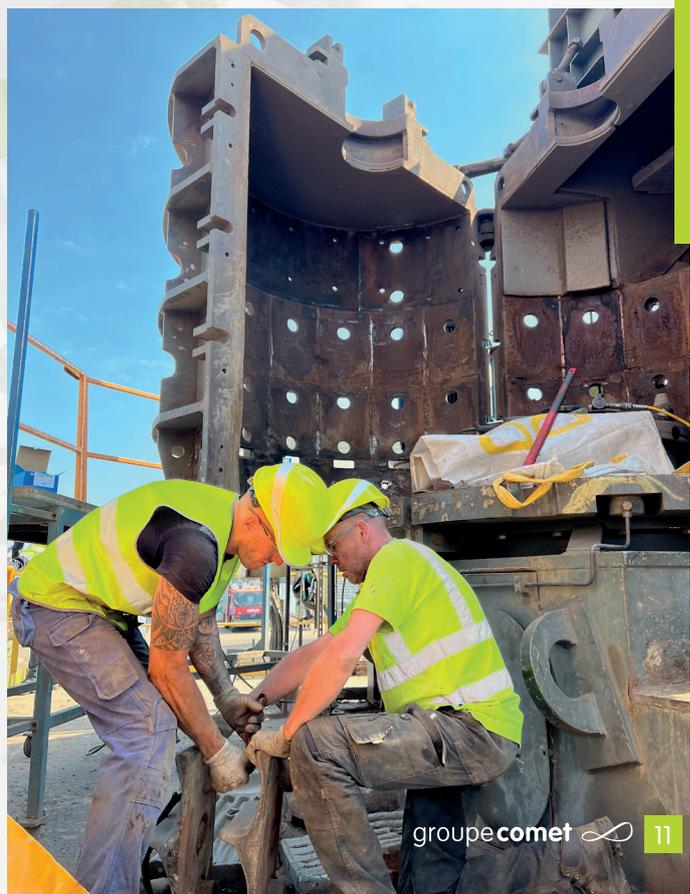
Tout à fait. Jusqu'il y a peu, beaucoup de choses reposaient sur le know-how de nos équipes et les commandes du service étaient gérées au jour le jour.

Avec l'expansion de nos activités, il était important de s'équiper d'outils performants et d'automatiser toutes ces activités.

L'introduction de la GMAO permet désormais de situer chaque pièce sur chaque machine, via tablettes. Dans une première phase, la GMAO a permis de superviser le curatif (les réparations) et de créer des routines d'entretien. Nous entrons actuellement en phase 2, avec l'introduction des tablettes individuelles qui vont permettre à chacun d'avoir une feuille de route quotidienne.

Chaque technicien aura aussi la possibilité de visionner et de sortir en temps réel les pièces de rechange dont il a besoin.

Un autre défi de taille est de faire communiquer notre logiciel de gestion historique du groupe (ZenSoft) avec l'outil GMAO (les équipes informatiques y travaillent) et d'ainsi pouvoir gérer automatiquement les commandes de pièces de rechange.



A LA RENCONTRE DE...



Nouvelles tenues de travail

Premier bilan et bons conseils

Plus de 2800 vêtements mis en circulation, 250 personnes équipées et autant de pièces à laver par semaine, de nouveaux casiers personnels... Voilà un fameux challenge relevé par une équipe associant la Maintenance, le SIPPT et les RH.

Les nouvelles tenues équipent l'ensemble des équipes de Comet – même les nouveaux engagés, dès leur première semaine -, un beau motif de satisfaction. **Jenny Liénard (Maintenance)** : « C'est important pour la sécurité et l'intégration au Groupe. Passer à de nouvelles tenues a permis aussi de restaurer la confiance par rapport à l'entretien des vêtements. Il y avait eu du laisser-aller dans le chef de notre précédent fournisseur concernant les délais de lavage ». Conséquence de cette situation, nos collègues avaient pris pour habitude de ramener les vêtements chez eux pour les laver, ce qui est à proscrire. Pourquoi ? **Sabine Scorier (SIPPT)** : « Les tenues sont dites 'normées' et traitées de manière spécifique. Les laver à domicile, c'est une mauvaise idée pour au moins trois raisons : vous abîmez le traitement ignifugé (contre le feu), on abîme les bandelettes réfléchissantes et enfin, on ramène des matières indésirables à la maison. Bref, il ne faut pas le faire ».

Dorénavant, les vêtements sont lavés chaque semaine par la société Depairon... pourvu qu'on pense à les déposer à temps. Mais quand exactement ? **Christelle Van Meir (RH)** : « Les ramassages sont hebdomadaires et le jour limite pour déposer une tenue sale est le mardi. Le mercredi, même en étant très matinal, c'est trop tard. Il faut que chacun prenne le pli de déposer sa tenue pour le mardi au plus tard et de faire tourner ses tenues chaque semaine, sinon leur usure est inégale et parfois plus difficile à nettoyer – sans oublier une moins bonne visibilité sur site ».

Aussi, en cas de vêtement troué ou abîmé, Depairon effectue les réparations nécessaires. **Christelle Van Meir** : « Si la réparation est évidente, elle sera faite spontanément. Mais n'hésitez jamais à me signaler un désagrément peu visible – une poche trouée, une tirette qui ferme mal – pour enclencher la réparation. Chaque vêtement possède un code-barre et une 'fiche de travail' peut y être associée... Un peu comme en Maintenance ».

Seul petit bémol partagé par Jenny : « De rares regrets concernent le nombre de poches et le manque d'élastique au pantalon mais c'est obligatoire avec les vêtements 'normés'. Mon conseil : porter une ceinture avec poches ».

Enfin, les nouveaux casiers offrent manifestement entière satisfaction, grâce à leur accès sécurisé. En cas d'oubli, demandez-le à Christelle !

Votre **contact** pour toutes les questions, de la demande initiale aux remarques concernant le site (vestiaire) ou encore des questions de sécurité : christelle.vanmeir@groupecomet.com

Recommandations :

- Lavage hebdomadaire : déposer sa tenue **au plus tard le mardi**
- Changer de tenue **chaque semaine**
- **Laver à domicile ? A proscrire** pour raisons de sécurité !
- Un oubli de **code de casier** ?
Demander à Christelle Van Meir (RH)
- Une **réparation** cachée ? A signaler à Christelle Van Meir (RH)
- **Ancienne tenue Initial** : envoyer au lavage pour alimenter le stock de réserve et libérer de la place dans votre casier.

