



Environnement



*Penser à demain,
c'est préserver l'environnement
pour les générations futures
en réduisant la pollution
et le gaspillage.*





Environnement

En matière d'environnement, l'un de nos principaux objectifs consiste à réduire notre consommation de ressources et notre empreinte écologique. Cela implique l'adoption de pratiques moins énergivores et moins polluantes, notamment pour nos activités de transport et celles de production et de transformation alimentaires. Cela signifie de protéger nos ressources naturelles, comme l'eau. Cela suppose également de considérer les matières résiduelles comme des matières premières, que l'on peut récupérer, recycler et valoriser.

Priorité 1 : Réduire notre consommation d'énergie, nos émissions de gaz à effet de serre et notre impact sonore

USINES

Au cours des cinq dernières années, nous avons créé des comités d'énergie dans chaque usine dont l'objectif est de diminuer la consommation d'énergie de 3 % par année. Afin d'atteindre cet objectif, les premières initiatives ont visé essentiellement à mettre en place des méthodes qui nous permettent de cibler les initiatives de réduction les plus efficaces et les plus rentables.

Outils de mesure et de contrôle. Nous avons doté toutes nos usines au Québec d'outils d'analyse de consommation électrique tels que Visilec et Vigieline. Ces outils sont d'une grande utilité pour établir notre profil de consommation électrique, suivre les pointes de consommation et déterminer les économies possibles.

Nous avons également fait l'acquisition d'un logiciel d'intelligence énergétique EnerNOC pour l'usine de Red Deer, en Alberta, et le centre de distribution de Saint-Bruno, au Québec, afin de mieux gérer les pics de consommation. L'utilisation de cette technologie nous a permis de réduire la consommation d'énergie pendant les heures de pointe.

Formation. Afin de sensibiliser les différents intervenants concernés par les questions énergétiques dans nos établissements, nous avons offert une formation sur la facturation de l'électricité et du gaz naturel. Cette formation a permis de renseigner les contrôleurs, chefs de maintenance et directeurs

d'usine sur les divers éléments qui font varier les factures et de favoriser une saine gestion énergétique de leur site.

Bilan énergétique. En 2016, nous avons mené une étude en profondeur à l'usine de transformation de volaille de Sainte-Rosalie. Ce projet pilote, qui sera étendu à toutes les usines, permet de quantifier toutes les formes d'énergie utilisées dans chaque secteur, d'améliorer la gestion énergétique et d'apporter des mesures correctives au besoin. Par exemple, nous avons pu réaliser des économies d'énergie dès 2016 en repérant et en réduisant les fuites dans le circuit de distribution d'air comprimé.



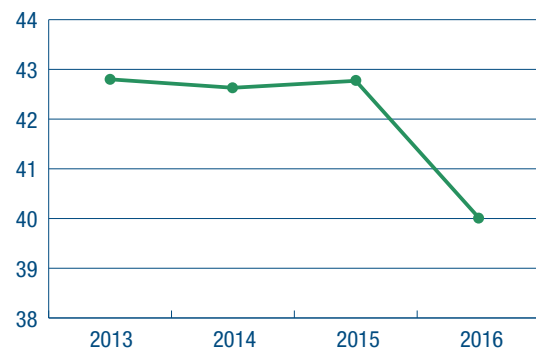
Procédés plus verts. Nous visons à équiper nos établissements d'équipements performants, moins énergivores et peu polluants. C'est pourquoi nous demeurons à l'affût des plus récents appareils et procédés de fabrication. De 2012 à 2016, nous avons mis en branle divers projets visant l'amélioration des processus, dont certains seront réalisés dans d'autres usines au cours des prochaines années.

- Remplacement du système de refroidissement au CO₂ de l'usine de Sainte-Rosalie par un système à l'ammoniac, qui a moins d'effet sur le réchauffement climatique, ce qui nous a permis de réduire nos émissions de gaz carbonique de 15 000 tonnes métriques par an.
- Remplacement des chauffe-eau par des unités plus performantes.
- Planification de la conversion vers l'éclairage DEL.

Transport. Le transport des animaux et des produits transformés constitue une importante source d'émissions de gaz à effet de serre. Nous avons donc fait appel à diverses technologies pour réduire la consommation de carburant de notre flotte de transport afin de diminuer substantiellement les émissions de GES. De 2012 à 2016, la consommation de diesel clair, utilisé pour propulser les véhicules, est passée de 42,8 à 40,02 litres/100 km, soit une réduction de 6,5 %.

Consommation de carburant (diesel clair)

Litres / 100 km



Gestion de flotte. En 2015, nous avons fait l'acquisition d'un logiciel de gestion de flotte (Kolombo) afin de réduire le nombre de voyages à vide et d'optimiser les déplacements. L'installation des derniers modules de gestion et de géolocalisation a été complétée en octobre 2016.

Bornes électriques. L'installation de bornes électriques, dont celles à l'usine de Sainte-Rosalie en 2013 et au centre de distribution de Saint-Bruno en 2015, permet de faire fonctionner le chauffage, la ventilation ou la réfrigération à l'intérieur des remorques stationnées dans la cour à l'électricité plutôt qu'au diesel coloré, habituellement utilisé pour faire fonctionner l'équipement auxiliaire. ↓ 15 % (diesel coloré)

Transformation de la flotte. L'ajout d'équipements sur nos camions-remorques lors de leur renouvellement permet de réduire l'impact environnemental de nos activités de transport.

- Installation de jupes aérodynamiques sur les côtés des remorques afin de réduire la traînée et d'accroître le rendement du carburant. ↓ 4 % (diesel clair)
- Achat de chauffe-cabine pour tenir le conducteur au chaud sans qu'il ait à faire tourner son moteur. ↓ 1,4 % (diesel clair)
- Installation de limiteurs de vitesse réglés à 95 km/h pour le transport local. ↓ 3 % (diesel clair)



Programme de récompenses. Nous évaluons les gains de productivité relatifs à la vitesse, au régime du moteur, au freinage et au ralenti pour chaque chauffeur afin de récompenser ceux qui adoptent des comportements susceptibles de réduire la consommation de carburant. Cette initiative donne des résultats très positifs : la proportion de chauffeurs ayant obtenu une note de 95 % ou plus est passée de 32 % à 55 % de 2015 à 2016.

Partenaire SmartWay. Transbo, notre principal fournisseur de transport, est devenu partenaire SmartWay en 2014, un programme géré par Ressources naturelles Canada. Les membres de ce programme s'engagent à faire le suivi de leur consommation de carburant et à améliorer leur rendement d'année en année. Les données recueillies auprès des membres permettent également de se comparer avec l'industrie.

Atténuation du bruit. Nous nous assurons que nos activités ne nuisent pas à la qualité de vie du milieu où nous sommes installés et nous mettons en œuvre différentes mesures destinées à réduire l'impact sonore de nos activités, comme l'installation de silencieux sur les bouches d'aération et de ventilation, d'écrans acoustiques ou de murs antibruit.

À Sainte-Rosalie, où notre usine de transformation de volaille est située dans un secteur qui jouxte une zone résidentielle, nous avons apporté un soin plus particulier à réduire les nuisances sonores qui pourraient incommoder la population.

- Ajout d'écrans acoustiques.
- Isolation des murs des salles de compresseurs.
- Installation de silencieux sur les cheminées.
- Remplacement des équipements de réfrigération par d'autres à basse vitesse.
- Modification des lattes sur les équipements de ventilation.



PLAN D'ACTION

- Réalisation de bilans énergétiques dans toutes les usines d'ici 2020 pour une réduction supplémentaire de la consommation énergétique de 20 %
- Introduction d'équipements pour mesurer la consommation énergétique liée à la production de vapeur et d'eau chaude ainsi que la consommation de gaz naturel
- Mise en place de procédés plus verts, comme l'installation de plus de 5 000 luminaires DEL dans 11 de nos établissements en 2017
- Évaluation de sites en ce qui a trait à l'installation de bornes électriques pour les camions-remorques
- Transformation complète de la flotte avec l'installation de chauffe-cabines, de jupes aérodynamiques et de limiteurs de vitesse sur tous les camions-remorques
- Mise en ligne d'une boîte à outils pour les transporteurs favorisant la mise en œuvre de stratégies de réduction de la consommation de carburant

PLAN D'ACTION

- Poursuite des initiatives d'économie d'eau dans les usines
- Étude visant à augmenter le recyclage des eaux usées à l'usine de Saint-Esprit

Priorité 2 : Réduire notre consommation d'eau

EAU POTABLE

Dans chaque usine, des comités d'économie d'eau ont pour mandat d'enregistrer et de surveiller la consommation d'eau potable afin de déterminer les possibilités de réduction en fonction d'une cible propre à chaque établissement. Au cours des cinq dernières années, les usines ont mis de l'avant diverses initiatives en fonction de leurs activités et du processus de renouvellement des équipements.

- Installation de minuteries et d'instruments optiques, notamment sur les lignes de production et aux lavabos, afin d'interrompre automatiquement l'alimentation en eau.
- Utilisation de buses limitant le débit sur les pulvérisateurs utilisés par les équipes de nettoyage et mise en place de procédures d'inspection et de remplacement des buses défectueuses.
- Installation de douches à faible débit sur les lignes de production.
- Installation de cabinets sanitaires à faible débit lors de leur remplacement.
- Utilisation d'eau de refroidissement en circuit fermé.
- Installation de nouveaux systèmes d'ultrafiltration visant à accroître le taux de réutilisation de l'eau salée servant au refroidissement des produits fabriqués dans les usines de bacon.

EAUX USÉES

La plupart de nos établissements de production disposent de filières de traitement des eaux usées qui permettent de délester les stations d'épuration municipales. Nous explorons également des avenues de traitement afin de récupérer les eaux pour notre propre usage.

Traitement tertiaire des eaux usées. En 2012, nous avons entrepris les démarches pour implanter un système de traitement tertiaire des eaux usées par filtration membranaire à l'usine d'abattage et de découpe de porcs de Saint-Esprit. Ce projet, qui vise à recycler l'eau pour en faire de l'eau potable sans compromettre la qualité de la production ni l'innocuité des aliments, permet d'économiser plus de 500 000 litres d'eau par jour, soit 30 % de la consommation d'eau de l'usine.

En activité depuis 2014, ce système a remporté le prix Innovation du Conseil de la transformation alimentaire du Québec dans la catégorie Grande entreprise/Technologie et Productivité en 2014 ainsi que deux prix aux Grands Prix du génie-conseil québécois en 2016.



Priorité 3: Réduire et valoriser les matières résiduelles

MATIÈRES ORGANIQUES

Depuis de nombreuses années, Olymel respecte la règle du «zéro enfouissement» relativement à la gestion des viandes non comestibles et des biosolides agroalimentaires produits chaque année.

Les viandes non comestibles sont constituées des sous-produits de nos abattoirs, comme la peau, les os, le sang ou le gras, et des résidus de nos usines de transformation alimentaire, comme la panure, le gras de cuisson et les huiles végétales usées. La totalité de ces matières organiques, soit environ 250 000 tonnes par année, sont récupérées et valorisées par des entreprises spécialisées dans ce domaine. Elles sont principalement converties en farines animales ainsi qu'en graisses et huiles.

Les biosolides proviennent des centres de traitement des eaux usées de nos établissements. Ces boues font l'objet de biométhanisation (47 %), de valorisation agricole (31 %), de compostage (18 %) et de valorisation thermique (4 %).

Projet Jupiter. En 2016, nous avons conclu une entente avec le Centre de traitement de la biomasse de la Montérégie (CTBM), à Sainte-Pie-de-Bagot, pour la gestion agronomique de nos biosolides et l'exploitation d'une usine de production de biohuiles et de farines animales, que nous construirons en 2017 sur le site du CTBM grâce à un investissement de six millions de dollars. Cette entente permettra de traiter les 100 000 tonnes de biosolides générés annuellement par nos usines au Québec et de les diriger vers la filière de traitement la plus appropriée en fonction de leur potentiel.

MATIÈRES NON ORGANIQUES

Notre politique de gestion de matières résiduelles applique le principe des 3R-V (réduire, réutiliser, récupérer et valoriser). En 2014, nous avons adopté une stratégie d'achats qui privilégie l'approvisionnement de produits en vrac afin de réduire la quantité de matières résiduelles d'emballage.

En matière de récupération et de recyclage, des programmes sont en place dans la plupart de nos établissements pour les cartouches d'encre usées, les batteries sèches et humides, le matériel informatique désuet, le papier et le carton ainsi que les palettes de bois.

EMBALLAGES

Ces dernières années, nous avons entamé un processus d'amélioration des emballages de nos marques privées et nationales pour réduire leur incidence sur l'environnement, sans compromettre la qualité et la sécurité des aliments. Nous nous sommes efforcés d'accroître leur capacité à être recyclés ou réutilisés et de réduire leur poids, ce qui permet d'optimiser leur transport et de diminuer la quantité de matières résiduelles.

Voici quelques-uns des projets réalisés ou en cours pendant la période 2012-2016.

- Diminution de l'épaisseur du carton plat utilisé pour la fabrication des petites boîtes (24 pts à 18 pts).
↓ 27 % (poids)

- Diminution de la résistance des boîtes de bacon de 5 kilos (ECT 40 à ECT 32). ↓ 14 % (poids)
- Remplacement de certains emballages combos en carton par des paniers en broche. ↓ 31 % (poids)
- Remplacement des boîtes cirées de 18 kilos pour les aliments réfrigérés par des boîtes sans cire recyclables.
- Élimination du PVC dans les films d'emballage, car il est difficile à recycler.
- Utilisation d'encre d'imprimerie à faible teneur en COV et remplacement du vernis UV par un vernis à base d'eau, sans solvant.
- Optimisation de la palettisation afin de réduire le nombre de camions-remorques sur les routes.

