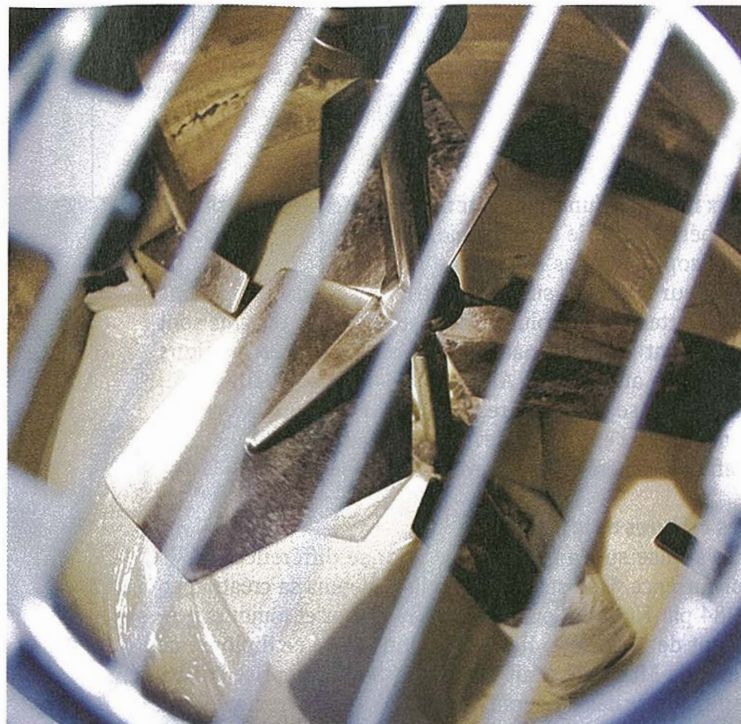


TROPHÉE RSE

ALBAN MULLER, L'ANCRAGE LOCAL

Implanté en pleine Beauce, le spécialiste des ingrédients végétaux pour la cosmétique œuvre depuis des années sur des actions RSE internes et externes.

JULIEN COTTINEAU



Près des deux tiers des matières premières utilisées sont cultivées dans un rayon de 100 kilomètres autour de l'usine.



FONTENAY-SUR-EURE

18,2 MILLIONS D'EUROS de chiffre d'affaires en 2018

88 SALARIÉS

L'usine est plantée au milieu des champs. Littéralement. Fondée en 1978, l'entreprise Alban Muller International a migré de Montreuil (Seine-Saint-Denis) pour s'installer à Fontenay-sur-Eure (Eure-et-Loir) en 1995, à quelques kilomètres de Chartres, au cœur de la Cosmetic Valley. Offrant ainsi à ce spécialiste des ingrédients dérivés des plantes pour la cosmétique un ancrage industriel au beau milieu des ressources utilisées. Dans un rayon de 100 kilomètres autour de l'usine sont cultivées 70 % des matières premières, toutes végétales. « Nous avons toujours voulu produire localement, avec qualité et, si possible, sans impact sur l'environnement », assure Alban Muller, le président-directeur général et fondateur.

Cet ancrage de proximité est l'une des pierres angulaires de la stratégie RSE. De multiples initiatives se déclinent ainsi vers l'extérieur. Le cœur de métier de l'entreprise est de détecter et d'extraire des molécules actives des plantes pour les incorporer dans des produits cosmétiques, dans lesquels ces molécules naturelles se substituent à des substances chimiques, comme des silicones et des acryliques. Une technologie qui s'appuie sur la tradition française des plantes médicinales. Cette activité a permis de diversifier les cultures dans la Beauce, où l'entreprise a noué des partenariats avec 80 agriculteurs, leur offrant des débouchés autres que ceux de cultures intensives. Pour assurer une qualité optimale à ses matières premières, Alban Muller travaille pour obtenir des plantes élevées sans pesticides ni engrais chimiques, et a mis en place une traçabilité scrupuleuse. La formation est un rouage primordial de cette stratégie d'approvisionnement, et englobe aussi les plans de prévention dispensés aux fournisseurs et aux sous-traitants.

En parallèle, l'entreprise veille à ce qui sort de l'usine. Aux abords directs sont implantés les jardins de la biodiversité, sur 4 500 mètres carrés. Y sont déversées, après un prétraitement,



Son usine se veut aussi plus verte, avec un système de séchage des plantes par zéodratation, moins énergivore qu'un système classique.



PASCAL GUITTET

les eaux rejetées, qualifiées « de qualité égale ou supérieure à l'eau utilisée pour nos opérations », soutient Alban Muller. Le fondateur est très fier de ses jardins, composés de bassins reliés par un fil d'eau. Les rejets sont ainsi filtrés lentement et emballent la faune locale qui vient s'y nicher. L'eau étant une ressource cruciale pour l'usine, plusieurs initiatives, comme la suppression de circuits ouverts pour la production et l'optimisation des opérations de nettoyage des équipements, ont permis de réduire la consommation d'eau de 32 % entre 2002 et 2008. Depuis trois ans, l'usine ne rejette rien pendant neuf mois sur douze. Par ailleurs, la totalité des déchets végétaux est entièrement recyclée, par compostage.

Des emballages recyclables aux encres biodégradables

Dans l'usine, l'électricité utilisée est garantie 100 % d'origine verte par EDF. À la fois producteur d'ingrédients cosmétiques et de produits finis, pour le compte de tiers ou en propre avec la gamme Alban Muller lancée fin 2017, l'entreprise utilise des emballages recyclables et des encres biodégradables pour le conditionnement. Le site dispose d'un procédé économe en énergie qu'il revendique être le seul à maîtriser : la zéodratation. Dans la zéodrateuse, les matières à sécher sont placées sur des plateaux. Après avoir fait le vide, la température est abaissée à -20 °C, provoquant l'évaporation de l'eau par sublimation. La vapeur est alors absorbée dans des colonnes emplies de zéolithes, des billes d'argile. Le procédé entraîne une réaction exothermique qui permet, en retour, un séchage des matières à 40 °C.

La stratégie RSE se décline également auprès des salariés. Un rituel quotidien réunit les équipes autour d'un tableau de bord, où sont répertoriés problèmes et observations, permettant de remonter les informations liées aux risques, de définir des solutions immédiates ou à étudier, et d'assurer le suivi des actions engagées. Cela a déjà permis d'améliorer l'ergonomie de certains postes de travail et d'ajouter un système d'aspiration globale pour poussières et solvants dans les ateliers de production. Alban Muller dispose aussi d'un comité de pilotage RSE qui se réunit chaque trimestre, d'une boîte à idées, d'horaires modulables (hors postes de production) pour gérer les contraintes familiales, ou encore d'une journée de récupération fatigue pour les collaborateurs voyageant sur des vols long-courriers. Enfin, un baromètre sur le bien-être au travail est en préparation.