



Comment La Normandie est parvenue à réduire d'un quart sa consommation

● Dorian Le Jeune



Dylan Jouvét est le chargé de projet environnement de la Normandie, à Vire Normandie. | PHOTO : OUEST-FRANCE

Deuxième bassin industriel du Calvados, Vire Normandie concentre un nombre remarquable d'entreprises à l'échelle de son territoire. Une force économique, mais aussi un défi à l'heure où la ressource en eau se raréfie.

En 2022, l'un des étés les plus secs jamais enregistrés en France met le bocage virois sous tension. Alimenté presque exclusivement par des eaux de surface, le territoire voit la préfecture demander aux industriels de réduire fortement leur consommation.

La sécheresse de 2022 accélératrice

La Normandie s'en souvient bien. L'entreprise spécialisée dans l'alimentation pour chiens et chats est la deuxième consommatrice d'eau à Vire. « Il y avait déjà un travail engagé, mais en 2022, il a fallu accélérer : sans eau, on ne peut plus produire », rappelle Julien Moureaux, chef de projets communication.

Sur site, l'eau circule partout : dans les recettes, dans les chaudières, dans les tours de refroidissement,



Parmi les actions mises en place par la Normandie pour réduire sa consommation en eau, l'industriel a installé ce tunnel de lavage des bacs, qui remplace le nettoyage manuel au jet. | PHOTO : OUEST-FRANCE

ment, dans les opérations de nettoyage. Un volume colossal de 180 000 m³ par an.

Des résultats probants

L'industriel a donc dû repenser sa consommation. En sept ans, il a réduit de 25 % la quantité d'eau nécessaire pour produire une tonne en analysant ses consommations. Plus de 80 compteurs ont été installés pour évaluer les postes les plus importants.

Près d'un tiers de l'eau utilisée ne peut être réduit. « C'est une matière première à part entière, utilisée pour homogénéiser les viandes ou préparer les sauces », explique Dylan Jouvét, chargé de projet envi-

ronnement.

Les efforts se sont donc concentrés sur les outils, notamment les chaudières, qui représentent 25 % de la consommation totale. « Des optimisations ont été menées pour limiter les purges et récupérer une partie des condensats de vapeur : 30 % de cette eau chaude est désormais réinjectée dans les chaudières », indique Dylan Jouvét.

« On est dans une démarche d'amélioration continue »

De plus, un réseau de chaleur a été mis en place entre l'usine et le méthaniseur voisin afin d'éviter d'envoyer l'eau chaude issue de la production en tour de refroidissement.

Ces dernières provoquaient de l'évaporation, et donc une perte inutile d'eau.

Le nettoyage aussi a évolué au sein de l'entreprise, notamment avec l'installation d'un tunnel de lavage des bacs, « une sorte de grosse machine à laver » qui remplace les nettoyages manuels au jet.

Depuis début 2026, La Normandie utilise également de l'eau de pluie pour ses tours de refroidissement. « On est dans une démarche d'amélioration continue », souligne Dylan Jouvét. L'entreprise ne communique toutefois pas le montant des investissements réalisés ni les économies générées.