



L'USINE BEL D'EVRON, DISTINGUÉE "VITRINE INDUSTRIE DU FUTUR"



EDITOS

“ Le secteur agroalimentaire vit une transformation profonde. Il doit produire plus pour nourrir une population croissante, mieux, et avec moins de ressources, pour respecter les limites planétaires. Cette équation ne peut être résolue que par un investissement massif dans l’innovation digitale et environnementale. Chez Bel, c’est la trajectoire que nous avons choisie d’emprunter, en nous associant notamment à Dassault Systèmes, avec qui nous développons des logiciels et un jumeau numérique pour la RID, et à Accenture, qui nous accompagne dans l’intégration de ces technologies et l’accélération de notre transformation digitale à l’échelle du Groupe. Cette transformation est rendue possible par un investissement humain considérable : nouvelles compétences, nouveaux métiers, référentiel d’excellence, montée en expertise digitale. C’est grâce à l’engagement quotidien de nos collaborateurs qu’Évron devient une usine dont le modèle est capable d’allier performance économique, sobriété énergétique et attractivité.



ELISABETH ELLISON-DAVIS,
Directrice de la stratégie, de la transformation
et de Data & Tech du Groupe Bel

“ Depuis plusieurs années, le Groupe Bel a fait le choix de se transformer pour répondre aux défis qui s’imposent à l’industrie agroalimentaire : demande mondiale croissante, engagement environnemental, nécessité d’innover et attentes sociétales renforcées. Notre ambition d’offrir une alimentation plus saine et plus durable pour tous est structurante, et intégrée à notre gouvernance en tant qu’Entreprise à Mission depuis 2024.

L’usine d’Évron incarne cette ambition de façon remarquable. Dans un territoire français où le savoir faire laitier est historique, Évron démontre qu’une usine peut être à la fois compétitive, responsable et profondément humaine. Elle conjugue des volumes de production parmi les plus importants du groupe avec un niveau d’exigence exceptionnel sur la qualité, la performance énergétique, la sécurité et la montée en compétence des équipes.

Faire d’Évron une vitrine n’était pas un objectif initial : c’est devenu une évidence. Le label « Vitrine Industrie du Futur », attribué par l’Alliance Industrie du Futur, consacre la démarche pionnière menée par les équipes. Il reconnaît un modèle où la technologie est mise au service d’une ambition plus grande : préparer l’avenir de l’alimentation, tout en respectant les ressources de notre planète et en valorisant les femmes et les hommes qui font Bel au quotidien.



STÉPHANE DUPAYS,
Directeur des opérations du Groupe Bel



Diriger l'usine d'Évron, c'est assumer la responsabilité quotidienne d'un site à la fois historique, international, et stratégique pour le Groupe Bel. Nous produisons ici 50 % des MiniBabybel® consommés dans le monde, 24 heures sur 24, 7 jours sur 7. Cette responsabilité nous engage. Les transformations engagées depuis de nombreuses années sont d'une ampleur unique.

Nous avons repensé notre manière de travailler, notre manière de produire, et même notre manière d'apprendre. L'opérateur connecté est désormais au centre du modèle. Grâce aux outils digitaux, les équipes travaillent avec une vision instantanée de la performance, une traçabilité complète, une capacité de décision renforcée, et une réactivité inédite dans notre industrie. Cette transformation est également environnementale : biomasse, récupération de chaleur et des eaux, réduction massive de la consommation d'eau, pilotage fin des consommations, innovations issues des équipes... Nous avons engagé l'usine dans une trajectoire bas carbone ambitieuse et déjà efficace. Enfin, cette transformation est profondément humaine. À Évron, nous formons, intégrons, accompagnons, ouvrons nos portes au territoire, développons des partenariats avec les écoles et faisons émerger de nouveaux métiers. Être labellisés Vitrine Industrie du Futur est une fierté. Mais c'est surtout une invitation à continuer à avancer.



LÉONARD DIDIOT,
Directeur de l'usine d'Évron Bel



**UN SITE AU CŒUR
DU SAVOIR-FAIRE
DU GROUPE BEL**



**1^{ÈRE} USINE DE
PRODUCTION
BABYBEL®**

pour le groupe (en volume),
et cela depuis 1988

1 PRODUCTION 24/7



**1,4 MILLIARD
DE MINI BABYBEL®**
produit par an

50%
**DE LA PRODUCTION
MONDIALE**



80
PAYS DESSERVIS

**60% DES VOLUMES
EXPORTÉS HORS FRANCE**

CONTEXTE ET AMBITION STRATEGIQUE



Depuis plus de 160 ans, Bel a su innover pour offrir des produits iconiques aux consommateurs. Le groupe poursuit son développement en proposant des produits innovants, sains et accessibles à tous. Le Groupe s'est engagé dans une transformation numérique ambitieuse et de grande envergure, visant à développer des capacités digitales en phase avec les enjeux de demain et à déployer des solutions technologiques à la fois structurantes et innovantes, au service d'une croissance compétitive et durable.

Bel a choisi Dassault Systèmes et Accenture pour piloter sa transformation numérique afin de rester à la pointe de l'innovation technologique. En alliant leurs expertises approfondies du secteur de la grande consommation, le développement durable, l'ingénierie digitale et de production avec la data, l'IA, et d'autres solutions technologiques de pointe, les deux groupes permettront à Bel de gagner en résilience et en agilité, tout en générant de nouvelles sources de valeur et de croissance.

Dans un contexte mondial de transformation profonde de l'industrie agroalimentaire, le site Bel d'Évron incarne la volonté du Groupe Bel d'intégrer durablement performance industrielle, excellence opérationnelle et responsabilité environnementale. Face à l'augmentation des besoins capacitaires, à la nécessité de préserver les ressources naturelles et au défi de la décarbonation, Evron s'engage dans une trajectoire ambitieuse, à la croisée de la digitalisation et de la transition énergétique.



UN SITE ENGAGÉ EN FAVEUR DE L'ENVIRONNEMENT



100%
DE L'ÉLECTRICITÉ
UTILISÉE SUR LE SITE
est issue de sources
renouvelables

80%
DES BESOINS
THERMIQUES DU SITE
produits par une chaudière
biomasse, installée en 2022



**PAYS DE LA LOIRE,
BRETAGNE
ET NORMANDIE**
la chaudière biomasse est
alimentée en ressources issues
de forêts gérées durablement
et proches de l'usine

-70% 
DES REJETS DE CO₂
DEPUIS 2021

**33% DE LA
CONSOMMATION
D'EAU DE L'USINE**
depuis 2016

LABÉLISATION "VITRINE INDUSTRIE DU FUTUR"



Le label "Vitrine Industrie du Futur", décerné par l'Alliance Industrie du Futur, poursuit un triple objectif : promouvoir l'offre technologique et numérique française aux niveaux national et international, démontrer les performances opérationnelles et la valeur créée pour l'entreprise en plaçant les femmes et les hommes au cœur du dispositif, et impulser une dynamique industrielle forte en favorisant l'inspiration mutuelle et le partage de bonnes pratiques entre industriels français.

La labellisation "Vitrine Industrie du Futur" consacre l'ambition et l'engagement du site d'Évron à devenir un modèle de l'industrie agroalimentaire de demain. Cette reconnaissance nationale, une première pour un groupe du secteur agroalimentaire en France, valorise la dynamique d'innovation portée par l'équipe Bel dans son ensemble :

DIGITALISATION

Intégration d'outils digitaux avancés, alliances stratégiques avec des partenaires technologiques (Accenture, Dassault Systèmes).

ENVIRONNEMENT

Performance énergétique remarquable par la récupération de chaleur, maîtrise de la ressource en eau et démarche structurante d'amélioration continue.

HUMAIN

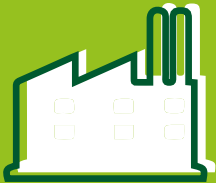
Le rôle central accordé aux collaboratrices et aux collaborateurs dans le fonctionnement de l'usine, à leur engagement et au développement continu de leurs compétences.



UN SITE ANCRÉ DANS SON TERRITOIRE



USINE IMPLANTÉE À
ÉVRON DEPUIS
+60 ANS



L'UNE DES **7** USINES
DE BEL EN FRANCE

680
SALARIÉS EN CDI*

3 ÉCOLES PARTENAIRES
(Enil, Lycée Raoul Vadepiéd
d'Évron et le lycée Réaumur de
Laval)

81% DE NOS DÉPENSES
bénéficient aux Pays-de-Loire /
78% à la Mayenne (Etude
d'Impact 2015)

**CLOSE TO OUR MILK
PRODUCERS**

630 PARTNER FARMS
of the Association des Producteurs
Bel l'Ouest (APBO)

* +16% en contrats permanents, +25% FTE

LA DIGITALISATION AU SERVICE DE L'OPÉRATEUR



Autrefois, piloter une usine ressemblait un peu au fait de recevoir le matin une feuille de papier récapitulant ce qui s'est passé la veille : quelques indicateurs, parfois quelques incidents, et beaucoup d'informations déjà dépassées au moment où on les lit.

Aujourd'hui, comme une montre connectée, une usine moderne ne fonctionne plus uniquement grâce à un mécanisme interne : elle capte des données, les analyse en temps réel, alerte, anticipe et aide son utilisateur – l'opérateur – à prendre les bonnes décisions au quotidien.

C'est cette logique d'anticipation des besoins en temps réel qui guide la trajectoire Digital Manufacturing du Groupe Bel depuis 2022.

UNE TRAJECTOIRE "DIGITAL MANUFACTURING" UNIQUE EN SON GENRE

À Évron, l'usine du futur se construit autour de quatre piliers complémentaires : **l'opérateur connecté**, qui dispose en temps réel des informations et des outils nécessaires pour agir ; la connectivité et la donnée, qui permettent de capter et

structurer les informations issues des machines, des process et de l'énergie ; **la simulation et l'optimisation des flux**, pour anticiper et améliorer en continu la performance et **l'automatisation**, qui confie aux robots et aux systèmes intelligents les tâches répétitives ou pénibles.

L'ensemble de ces briques technologiques supporte le référentiel d'excellence opérationnel de Bel, un cadre commun à toutes les usines du Groupe qui garantit la standardisation, l'efficacité et la pérennité des solutions déployées. Au cœur de ce dispositif, le système d'exploitation de cette « usine connectée », orchestre les flux d'informations entre machines, données et équipes pour piloter la performance industrielle en temps réel.



800
UTILISATEURS
CHEZ BEL

(dont l'ensemble des salariés
opérateurs à Évron)

70%
DE CONNEXION
HEBDOMADAIRE

600
PERSONNES
FORMÉES EN 4 MOIS



"L'ANTISÈCHE" DE L'OPÉRATEUR CONNECTÉ



LES OUTILS DIRECTEMENT "DANS LA POCHE" DE L'OPÉRATEUR

Objectif

Donner à l'opérateur information, formation, instructions, qualité et capacité d'action immédiate grâce à des outils dernière génération.

INFORMER, FORMER, STANDARDISER

Description

Un outil permet la diffusion d'information instantanée, l'entraide entre collègues, le partage des solutions en direct, le suivi de la résolution des problèmes et l'apprentissage grâce à des compétences personnelles et des instructions de travail.

Perspectives 2026+

Intégration de l'IA pour exploiter les données.

RÉSOLUTION DE PROBLÈME & RITUELS DE PERFORMANCE

Description

Les réunions de performance sont optimisées quotidiennement grâce à des tableaux de bord dynamiques intégrant des indicateurs clés et des plans d'actions ciblés.

Bénéfices et chiffres clés

+ 50% D'ÉTUDE DE RÉOLUTION de problème sur les 2 dernières années.

Gestion de l'ensemble des rituels performance. Déployées à **6 niveaux** (du conducteur de ligne à la direction de l'usine), ils rythment le quotidien et assurent l'alignement entre terrain et stratégie.

Perspectives 2026+

Intégration de l'IA pour exploiter la base de données de résolution de problèmes.

MES, LA COLONNE VERTÉBRALE DU DIGITAL À ÉVRON

Le Manufacturing Execution System (MES) orchestre tout le flux d'informations de la production : performance, qualité, traçabilité, données machines et interactions opérateurs. Il s'interface directement avec les équipements et les équipes, et coordonne l'ensemble des processus métier de l'atelier.

Grâce à ce système, l'usine pilote sa production en temps réel : les ordres de fabrication sont entièrement traçables, les contrôles qualité sont digitalisés et les alarmes sont gérées de manière intelligente, le tout dans un environnement zéro papier.

Véritable colonne vertébrale digitale du site, il soutient les quatre piliers de la transformation d'Évron : il connecte l'opérateur au pilotage en temps réel, structure et fiabilise la donnée industrielle, contribue à l'optimisation des flux et automatise une partie du contrôle qualité.

Évron est l'usine pilote du Groupe Bel pour son déploiement, avant Tanger, Sablé sur Sarthe et Lons le Saunier. Le site sert ainsi de référence pour l'industrialisation digitale du Groupe.





**8KM/JOUR
DE TRAJET
AUTOMATISÉ**

**SUPPRESSION D'UNE
TÂCHE RÉPÉTITIVE ET
LABORIEUSE**

**AUTOMATISATION
DE PROCÉDÉS
(palettisation)**

LES OUTILS QUI CONNECTENT LES MACHINES

Objectif

Remonter, structurer, sécuriser et exploiter la donnée industrielle.

EDGE & CONNECTIVITÉ, Le socle IT/OT (INFORMATION TECHNOLOGY / OPERATIONAL TECHNOLOGY) DU SITE

Description

Orchestre tout le flux d'informations au niveau de l'usine pour garantir une prise de décision et une action optimale au niveau de l'atelier. Le système s'interface avec les moyens de production, les opérateurs, et coordonne l'ensemble des processus métiers (performance, qualité, traçabilité).

PILOTAGE ÉNERGÉTIQUE & eau

Description

Mise en place d'une solution de collecte et d'analyse de la consommation énergétique et eau. Collecte des données et mise à disposition à l'ensemble des sites de production.

LES OUTILS DE SIMULATION ET DE GESTION DES FLUX

Objectif

Prévoir, optimiser, améliorer l'efficacité collective.

ORDONNANCEMENT OPTIMISÉ

Description

Solution d'ordonnancement pour l'organisation des opérations à court terme, afin de maximiser le rendement et la

productivité, respecter les délais de production et minimiser les stocks.

ANALYSE & OPTIMISATION DES GOULOTS

Description

Simulation numérique de ligne de production de l'usine d'Évron pour analyser les pertes de performance et optimiser le processus de production.

LES OUTILS QUI FIABILISENT LES FLUX ET RÉDUISENT LES TÂCHES RÉPÉTITIVES

Objectif

Supprimer les tâches pénibles et répétitives, fiabiliser les flux.

AGV & COBOTIQUE – AUTOMATISER LES FLUX INTERNES

Description

Automatisation de la zone mise en caisse, palettisation et transfert avec la mise en place d'un circuit AGV (Automated Guided Vehicle) et Cobotique (terme tiré de "robot collaboratif").

VISION/IA, CONTRÔLE QUALITÉ AUTOMATISÉ

Description

Mise en place d'un contrôle visuel des Babybel® et automatisation des processus d'éjection.

Bénéfices

Amélioration de la qualité produite.





8 916
TONNES DE CO₂
évités chaque année

856 MWH
D'ÉLECTRICITÉ
économisées chaque année

3 824 MWH
DE GAZ
économisé chaque année



ENVIRONNEMENT : UNE TRANSITION ACCÉLÉRÉE



BIOMASSE : LE PIVOT DE LA DÉCARBONATION

Depuis juin 2022, le site d'Évron s'appuie sur une chaudière biomasse qui lui permet de produire près de 80 % de sa vapeur à partir de ressources renouvelables. Cette installation constitue un levier majeur de décarbonation, avec 8 916 tonnes de CO₂e évitées chaque année, grâce à une substitution massive du gaz. Au-delà de la réduction des émissions, ce choix renforce également la stabilité des coûts énergétiques et la sécurité d'approvisionnement du site. La chaudière est alimentée par du bois issu de forêts gérées durablement, fourni par des coopératives et des acteurs locaux situés à proximité de l'usine, dans les régions Pays de la Loire, Bretagne et Normandie, contribuant ainsi à valoriser la ressource forestière du territoire. Grâce à cette transition énergétique, le site poursuit un objectif ambitieux : ramener ses émissions sous le seuil de 2 000 tonnes de CO₂e d'ici 2027.

RÉCUPÉRATION DE CHALEUR : UN MODÈLE D'EFFICACITÉ

Le site d'Évron a également mis en place un système de récupération de chaleur permettant de valoriser l'énergie produite par

plusieurs équipements industriels, notamment les tours de refroidissement, les compresseurs et d'autres installations clés du site. Plutôt que d'être dissipée, cette chaleur est récupérée et réutilisée dans le processus industriel, améliorant ainsi l'efficacité énergétique globale de l'usine. Ce dispositif permet d'économiser chaque année 856 MWh d'électricité et 3 824 MWh de gaz, tout en évitant l'émission d'environ 1 000 tonnes de CO₂. Il illustre concrètement la capacité du site à optimiser ses ressources énergétiques tout en réduisant son empreinte carbone.

EAU : SOBRIÉTÉ ET CIRCULARITÉ

La gestion responsable de l'eau est un enjeu majeur pour le site d'Évron, situé dans une région où la ressource devient de plus en plus sous tension : dans les Pays de la Loire, seulement 11 % des masses d'eau sont aujourd'hui en bon état écologique, et le territoire est parfois placé en vigilance estivale. Dans ce contexte, le Groupe Bel s'appuie sur une stratégie structurée autour des cinq "R" : Refuser, Réduire, Réutiliser, Restaurer et Recycler, et investit massivement pour réduire l'empreinte hydrique de ses sites. À Évron, où l'ensemble de l'eau utilisée provient exclusivement de la Régie



-30%
DE CONSOMMATION
D'EAU
depuis 2008



100 %
DE L'ÉLECTRICITÉ
CONSOMMÉE SUR LE
SITE D'ÉVRON
est d'origine renouvelable

des Eaux des Coëvrans sans prélèvement direct dans le milieu naturel, de nombreuses actions ont déjà permis de réduire la consommation d'eau de plus de 30 % par tonne produite depuis 2008, notamment grâce à l'optimisation des nettoyages et à la recirculation de certaines eaux de process. Dans cette dynamique, Bel vise à aller plus loin dans les opérations de lavages.

SMART ENERGY : PILOTER POUR MIEUX RÉDUIRE

Le site d'Évron s'appuie également sur une supervision complète des consommations d'énergie et d'eau, permettant de piloter les ressources de manière plus fine et plus réactive.

Ce système assure un suivi en temps réel des consommations, détecte automatiquement les dérives. Grâce à l'intégration d'outils d'intelligence artificielle, il devient également possible d'anticiper les besoins futurs et d'optimiser les usages énergétiques et hydriques du site. Cette démarche s'inscrit dans une trajectoire plus large de transition énergétique : depuis 2017, 100 % de l'électricité consommée sur le site d'Évron est d'origine renouvelable.



680

SALARIÉS EN CDI
sur le site d'Évron



27

STAGIAIRES

19

APPRENTIS



L'HUMAIN & LE TERRITOIRE



SÉCURITÉ, COMPÉTENCES, LEADERSHIP

Le développement des compétences et la sécurité des équipes sont au cœur du fonctionnement du site d'Évron. Un programme de formation particulièrement structuré garantit que 100 % des collaborateurs sont formés aux enjeux de sécurité, complété chaque année par une semaine dédiée à la santé et à la prévention. Parallèlement, les équipes renforcent leurs compétences dans les nouveaux outils industriels et digitaux. L'objectif est clair : former des équipes toujours plus autonomes, engagées et capables de porter la transformation industrielle du site.

EMPLOI ET RELATIONS ÉCOLES

Avec 680 salariés en CDI, le site d'Évron constitue l'un des principaux moteurs de l'emploi industriel du territoire. Cette dynamique s'appuie sur des partenariats durables avec les établissements de formation locaux qui contribuent à former les talents de demain pour les métiers de l'agroalimentaire. Chaque année, l'usine accueille de nombreux jeunes en formation, avec 27 stagiaires et 19 apprentis, favorisant l'insertion professionnelle et la transmission des savoir-faire industriels. Le site participe également activement à la vie éducative locale à travers forums métiers, journées portes ouvertes et visites d'usine, permettant aux étudiants et aux enseignants de découvrir concrètement les métiers et

les technologies de l'industrie alimentaire.

COHÉSION INTERNE & FIERTÉ COLLECTIVE

Le site d'Évron attache une importance particulière à la vie collective et à la fierté d'appartenance des équipes. Plusieurs initiatives rythment l'année et permettent de renforcer les liens entre collaborateurs, leurs familles et le territoire. Parmi elles, la cyclo sportive Babybel®, organisée autour de l'usine, est devenue un événement emblématique : lors de cette course annuelle, tous les participants traversent l'usine d'Évron, offrant une immersion unique dans l'univers de la marque.

L'événement connaît un succès croissant, avec près de 3 000 participants en 2025, plusieurs parcours adaptés à différents niveaux – route, gravel et même un parcours draisienne pour les plus jeunes – et mobilise 95 bénévoles. Parallèlement, le site organise depuis 2025 des portes ouvertes pour les familles des salariés, permettant aux proches de découvrir concrètement le quotidien professionnel des équipes. Ces initiatives, qui ont déjà attiré près de 900 visiteurs, contribuent à renforcer la cohésion interne, la convivialité et le lien entre l'usine et son territoire, tout en valorisant le savoir-faire des collaborateurs d'Évron.

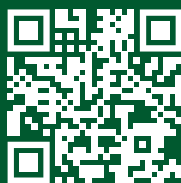


À PROPOS DU GROUPE BEL

Le Groupe Bel est un acteur majeur du segment de portions fromagères, fruitières et végétales dont la mission est d'offrir une alimentation plus saine et plus durable pour tous. Son portefeuille de marques différenciées et reconnues à l'international comprend La Vache qui rit®, Kiri®, Babybel®, Boursin®, Pom'Potes® et GoGo squeeZ®, ainsi qu'une vingtaine de marques locales.

Ensemble, ces marques ont permis au Groupe de réaliser un chiffre d'affaires de 3,83 milliards d'euros en 2025. Environ 11 000 collaborateurs répartis dans 60 filiales à travers le monde contribuent à la mission du Groupe. Les produits Bel sont fabriqués sur 29 sites de production et distribués dans plus de 120 pays.

WWW.GROUPE-BEL.COM



CONTACTS PRESSE

BEL GROUP

Mélanie RIGAUD • melanie.rigaud@groupe-bel.com • +33 6 88 42 42 59
Yahia CHBILI • yahia.chbili@groupe-bel.com • +33 6 72 05 67 91

HAVAS PARIS

Agathe GAUTHIER • agathe.gauthier@havas.com • + 33 6 78 05 57 64
Ulysse BETSCHART • ulyse.betschart@havas.com • + 33 6 07 14 77 28