

# Polycaro

Edition 80 | décembre 2022  
Bureau de dépôt Gand X – P309201

La source d'information indépendante pour le secteur  
de la pierre naturelle, du composite et de la céramique



**STONE**

Evolène

Plus d'infos à la page 66

# Votre joint HAUT DE GAMME

**PRB  
JOINT  
CARL  
PREMIUM**



## JOINT FIN À DURCISSEMENT RAPIDE

- + Sans efflorescence : nouvelle technologie de liants à structure microcristalline
- + Joints de 1 à 8 mm
- + Avec adjuvant hydrophobe pour des joints imperméables
- + Prise et séchage rapide : trafic à 2 h

CLASSE CG2 WA

## Polycaro

### Une publication de

OOLA bv  
Veldemeersdreef 3  
9880 Aalter  
+32 50 250 170

### Équipe éditoriale

Lies Paelinck, Peter Goegebeur, Tim De Cock, Piet Andries, Mario Baeck, Wendy Thijs, Wim Vander Haegen

### Design

Delphine Verkest

### Annonces

Simon Ooghe  
+32 50 250 170  
simon@oola.be

### Traduction

Joalis bvba

### Imprimerie

Perka nv  
Industrielaan 12  
9990 Maldegem  
+32 50 716 071

### Groupes cibles

Carreleurs & poseurs de revêtements de sol, transformateurs de pierre naturelle, marbre et granit, cuisinistes, installateurs de façades, commerces de carrelage, commerces de matériaux de construction avec département carrelage, fournisseurs, fabricants, importateurs et grossistes

### Droits d'auteur

Tous droits réservés. Ce magazine est protégé par le droit d'auteur : aucun extrait de cette publication ne peut être reproduit, distribué ou communiqué sous forme analogique ou numérique sans l'autorisation écrite de l'éditeur. L'éditeur et les auteurs déclarent que ce magazine a été compilé avec soin et au mieux de leurs connaissances ; toutefois, ni l'éditeur ni les auteurs ne peuvent en aucun cas garantir l'exactitude ou l'exhaustivité des informations. L'éditeur et les auteurs n'acceptent donc aucune responsabilité pour les dommages de toute nature qui sont le résultat des actions et/ou de décisions basées sur ces informations. Il est vivement conseillé aux lecteurs de ne pas utiliser ces informations de manière isolée, mais de s'appuyer sur leurs connaissances et leurs expériences professionnelles et de vérifier les informations fournies.



## Polycaro

## Continuer à recevoir votre magazine professionnel préféré ?

Rien de plus facile. Surfez vite sur [www.polycaro.be/fr/subscribe](http://www.polycaro.be/fr/subscribe) Créez un compte et choisissez l'abonnement qui vous convient. Cela ne vous prendra **qu'une minute**.

Vous avez des questions ? Contactez-nous au **+32 50 250 170** ou via [info@polycaro.be](mailto:info@polycaro.be)

### Pourquoi s'abonner ?

- Pour en savoir plus sur votre secteur et en suivre de près l'actualité
- Pour recevoir votre magazine imprimé 4x par an
- Pour bénéficier d'un accès illimité à la plateforme en ligne la plus lue du secteur
- Pour élargir vos connaissances grâce à nos articles techniques
- Pour découvrir des interviews surprenantes et des projets inspirants

### Vous avez le choix entre 3 formules d'abonnement

- Abonnement digital (€ 145 / an, résiliable annuellement)
- Abonnement digital + magazine (€ 175 / an, résiliable annuellement)
- Abonnement digital (€ 12,95 / mois, résiliable mensuellement)

### Abonnement pour les entreprises

Vous souhaitez souscrire à plusieurs abonnements en une fois pour vos collaborateurs ? Nous avons des formules sur mesure pour les entreprises et les écoles. Contactez-nous au +32 50 250 170 ou via [info@polycaro.be](mailto:info@polycaro.be)

Nous espérons avoir bientôt le plaisir de vous compter parmi les abonnées.

Cordialement,  
L'équipe Polycaro



Peter Goegebeur



Erwin Ooghe



Wouter Lagauw



Simon Ooghe





DÉCOUVREZ  
NOTRE  
**SYSTÈME DE  
NIVELLEMENT**

[www.levelit.eu](http://www.levelit.eu)



Levelit



---




HELIX



XL

**AVANTAGES**

- + Pose simple des carreaux grands formats
- + Surface parfaitement lisse
- + Pose plus rapide
- + Clientèle 100% satisfaite
- + Carrelages-parquets: pose impeccable
- + Dalles de terrasse jusqu'à 25 mm





*Mapeguard UM 35*

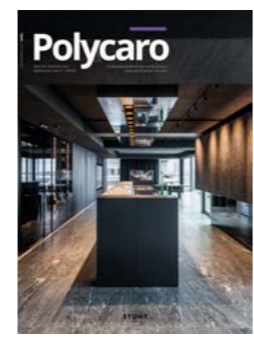
Membrane de désolidarisation et d'étanchéité, anti-fissures qui permet de résoudre les problèmes liés aux supports difficiles.

La forme particulière de ses gaufrages crée une excellente adhérence mécanique à la colle et forme une liaison particulièrement forte avec les carreaux de céramique ou de pierre naturelle.



# Contenu

Année 20 - édition 80 - décembre 2022



**Cover - STONE**  
Pour le loft où il vit, Binst Architects a choisi une pierre naturelle unique qu'il a trouvée chez STONE à Olsene.

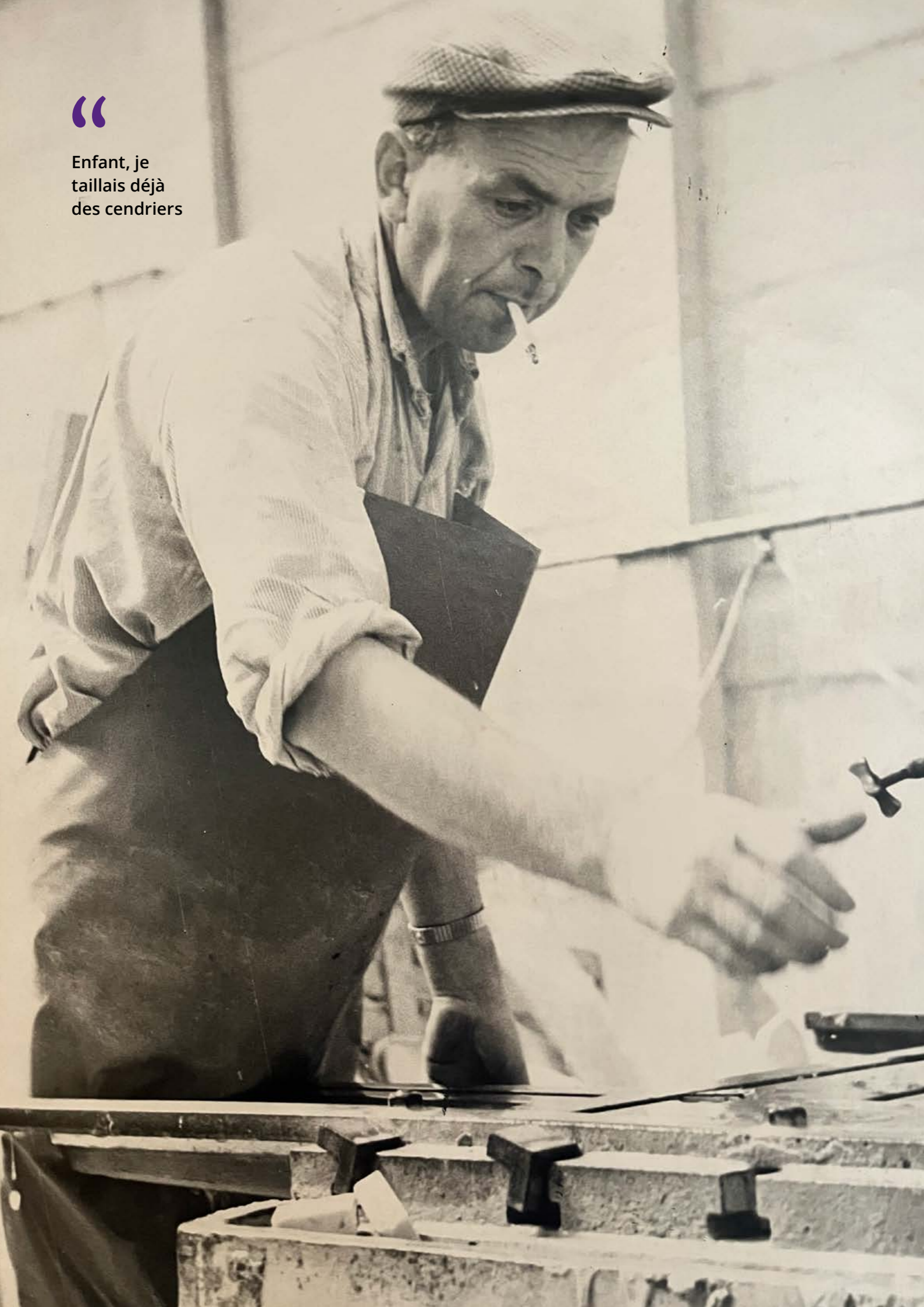
Plus d'infos à la page 66.

Partenaire en vedette  
**SOLIDOR** LEVELLING SOLUTIONS

<p>7 Interview Natuursteen Vanneste</p> <p>10 Article Powertools</p> <p>13 Sang neuf Josh Devinck</p> <p>14 Connaissances professionnelles Critères de contrôle</p> <p>17 Connaissances professionnelles Expertise</p> <p>21 Actualités Monument en granit norvégien</p> <p>26 Actualités Marché de l'emploi</p> <p>32 Actualités Cevisama 2023</p> <p>34 Article Confindustria Italia</p>	<p>36 Article Trimer au service de la beauté...</p> <p>41 Article Exosquelettes</p> <p>43 Opinion Frederik Rigole, Grubau BV</p> <p>45 Interview Cersaie 2022</p> <p>49 Actualités La BITA gagne la confiance de Constructiv</p> <p>51 Interview Rudi Stabel, Elite Stone</p> <p>54 Interview Michele Gobbo, Benelux manager Ariosteal, Sapienstone &amp; Fiandre</p> <p>61 Pierre naturelle Marbre noir</p> <p>64 Tilers &amp; Tools Tommy Demaiter &amp; Francis Dejonghe</p>	
--	---	--

“

Enfant, je  
taillais déjà  
des cendriers



INTERVIEW NATUURSTEEN VANNESTE

## “Van zulle tot zerk” : en visite chez Natuursteen Vanneste, à Wevelgem

Les yeux de Sander Vanneste brillent dès qu’il parle de son travail. “Les Vannestjes” de Wevelgem ont en commun une passion si intense qu’elle se transmet depuis trois générations, et la quatrième n’est pas bien loin. C’est leur amour du travail brut de la pierre naturelle qui les pousse chaque matin à entamer une nouvelle journée avec enthousiasme. Avec de l’humour, le cœur à la bonne place et une bonne dose de chaleur familiale, les frères Vanneste savent faire d’un morceau de pierre brute un joyau.

Texte : Lies Paelinck – Photos : Vanneste

### Avec le cheval et la charrette

“Mon grand-père Albert a commencé comme apprenti à 14 ans, en 1940, chez le tailleur de pierre wallon Fiérin”, raconte Sander Vanneste. “À l’époque, la pierre bleue et les grandes pierres tombales monumentales étaient encore taillées à la main, puis transportées vers le cimetière avec une charrette et un cheval pour y être mises en place. Ce n’est qu’en 1951, lorsqu’il a repris l’entreprise, que la première machine à meuler a fait son entrée.” Vingt ans plus tard, l’histoire s’est répétée lorsque Guido, fils d’Albert, a rejoint l’entreprise à l’âge de 15 ans. “À l’époque, on arrêta l’école pour aller travailler. C’était la meilleure façon d’apprendre car, entre la réalité de l’atelier et les bancs de l’école, ce n’est pas la même chose”, dit Sander. Vingt à trente ans ont passé puis lui et son frère, la troisième génération, ont pris leur place dans l’entreprise. “À l’âge de 10 ans, je savais déjà que je voulais rejoindre l’entreprise moi aussi. J’ai encore des photos anciennes sur lesquelles on me voit, enfant, en train de tailler des cendriers. Aujourd’hui, je me retrouve dans mon fils Sem. Il a dix ans et demande régulièrement où il peut aider. Il commande l’ordinateur de notre

machine de sciage comme si c’était un jeu pour lui.”

### Aspect humain, caractère familial

“Nous, les Vannestjes, sommes connus pour tout faire nous-mêmes, du travail de la pierre jusqu’à la pose. Mon frère travaille toute la pierre bleue, moi j’établis les premiers contacts avec les clients, je vais prendre les mesures et j’assure la pose. Cela crée un lien et une confiance. Nos clients ont un seul interlocuteur, ce qui a une très grande valeur. Nous trouvons le caractère familial de notre entreprise très important. Nous avons à notre service un homme supplémentaire, Grégory, une crème qui aime dire chaque jour à quel point il est satisfait de ce travail. Quant à nous développer encore, embaucher plus de monde... non, ce n’est pas pour nous ! Nous sommes sous pression et le client doit attendre cinq semaines ? Eh bien c’est comme ça ! Et croyez-moi, cela se passe généralement sans ronchonner. Même si nous voyons des changements, et que les choses doivent toujours aller plus vite. On compare davantage les devis qu’il y a deux ans, par exemple. Les gens sont devenus plus exigeants et plus

critiques. Mais nous ne nous laissons pas mettre sous pression. La qualité, l’honnêteté, l’aspect humain..., c’est très important pour nous. Nous travaillons dur, mais nous voulons pouvoir aider chacun. Il y avait ainsi par exemple un homme qui avait fait un petit trou dans un seuil. Je suis allé le réparer gratuitement pour lui. Quelques semaines plus tard, il était de retour à notre atelier, avec une série de seuils. Les gens s’en souviennent quand vous les avez dépannés dans les problèmes. Récemment, nous avons acheté une petite scie d’un ancien tailleur de pierre. Les clients qui viennent chez nous pour faire scier une petite plinthe peuvent maintenant le faire eux-mêmes. Ils apprécient cela. Et rendre service aux gens, cela nous rend heureux.”

### Apprendre avec les yeux

Chez Vanneste Natuursteen, on connaît sur le bout des doigts le travail de la pierre bleue, du granit, de la pierre blanche, des composites, de la céramique, du Dekton... Seuils, encadrements de portes, cuisines, tablettes de fenêtres et dalles de terrasse, aucun projet n’est trop grand ou trop petit pour eux. “Nous disons bien parfois ‘van zulle tot zerk’ (du seuil à la pierre tombale), mais cela va plus loin en fait. Pour le Group Versluys nous avons repris, en pleine pandémie, un grand projet de prestige sur la place Albert à Knokke. Pendant deux ans, j’ai



Lien vers la vidéo du  
déménagement

# MACHINES MAGNIFIQUES ...

avec montage, training et service après vente

Projectburo PB bv info@projectburo.be 00 32 - 495 340 330 Patrick Buysse

B-2990 WUUSTWEZEL

00 32- 492 101 824 Geert Vanmarcke



Nos marques en exclusivité au Benelux :



inclus polissage de tranches : photo, nesting, polir, scier, forrer, fraiser, gravures etc...

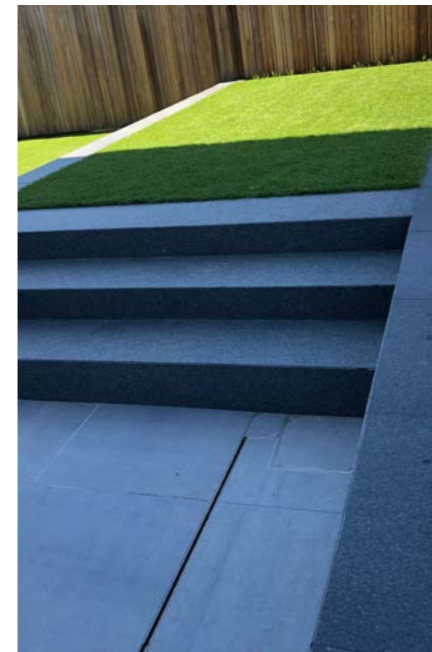
ALL-IN ONE ! OMAG

Déjà au Benelux ...



PLUS PERFORMANT

www.projectburo.be



travaillé à habiller un immeuble résidentiel en pierre naturelle. Comment j'ai appris tout cela ? En m'occupant les yeux ! Depuis l'enfance, je regarde comment les choses sont faites et placées. Il faut aimer ce qu'on fait si on veut en apprendre davantage. Car, imaginez que je puisse recommencer demain, eh bien je ferais exactement la même chose ! Je fais ce que j'aime faire, et je peux satisfaire des gens avec mon travail. Du bloc brut à la finition, nous assurons tout le processus et nous faisons tout nous-mêmes. Ici, nous ne proposons rien de fabriqué en Chine ! Brachot et Bemarmi sont nos fournisseurs principaux. Ils nous ont d'ailleurs rendu beaucoup de services, même lorsque nous avons déménagé. Au début, il n'a pas été facile de tout mettre en place. Leur aide et leur serviabilité ont été tout à fait les bienvenues ! Aujourd'hui, sept à huit ans plus tard, nos coûts les plus élevés sont amortis. Il faut parfois oser se lancer. Les plus grands projets ne vous arrivent pas tout cuits sans rien faire."

## Une finition parfaite

Il faut le dire : les tailleurs de pierre sont une espèce à part. Même si le travail est encore si dur, la matière si froide, le sang du tailleur de pierre s'accélère, bouillonne et se met à scintiller lorsqu'il prend en main un morceau de pierre brute. Pourtant, cette entreprise familiale n'est pas contre une modernisation intelligente qui allège le travail manuel le plus lourd. Depuis un an, une nouvelle machine trône à l'arrière de l'atelier. Elle soulage les frères Vanneste de bien des heures et des quantités de travail. Une cuisine est maintenant finie en trois heures à

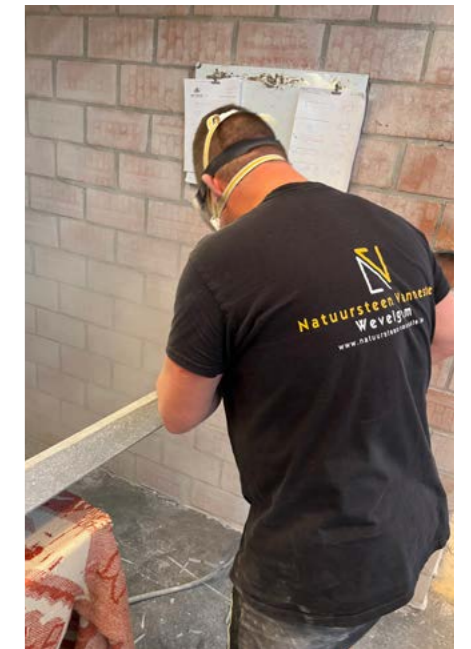
“

Rendre service aux gens, cela nous rend heureux

peine, la machine faisant son travail toute seule une fois toutes les données entrées. Ce qui laisse tout loisir à Sander et Steven de se consacrer à une finition parfaite. "Faire des cuisines avec des onglets parfaits, j'aime cela. Je peux être fier d'un bon résultat final. Si je sais qu'on peut mieux faire, alors pour moi tout est à refaire."

## De Saint-Nicolas à Obélix

À Wevelgem, les Vannestjes sont connus comme des joyeux drilles prêts à aider chacun lorsqu'ils le peuvent. C'est ainsi que le camion de l'entreprise a eu l'honneur de transporter Saint-Nicolas en personne, avec toute une cohorte de Pères fouettards... Et, à l'occasion de leur déménagement, en 2014, la famille a réalisé une petite vidéo comique pour annoncer le départ de la rue de Menin vers la Fabrieksstraat. "Ce clip a été partagé massivement. Nous avons fait des menhirs en papier mâché que nous portions sur le dos, et nous avons loué pour notre père un costume spécial Astérix et Obélix. Rien que pour le plaisir que nous avons eu ce jour-là, j'aimerais encore bien déménager ! Nous sommes une entreprise familiale dans laquelle on travaille dur, mais il ne faut surtout pas oublier de s'amuser dans la vie !"



# L'outillage électrique continue à progresser

Texte : Wim Vander Haegen

La sphère de l'outillage électrique est en constante évolution. Les innovations se multiplient, que ce soit pour améliorer la technologie des piles et batteries et la connectivité ou pour assurer une meilleure ergonomie, sans oublier l'intégration de fonctions variées, notamment au niveau de la gestion de la poussière.

## Lithium-ion

Les fabricants s'attachent à concevoir des outils agréables à utiliser, dotés d'une technologie intelligente visant à optimiser les performances et la sécurité. Il reste évidemment des enjeux majeurs dans le domaine, le plus complexe étant de parvenir à améliorer encore la technologie sans fil. Le passage des piles et batteries à base de nickel (en l'occurrence nickel-cadmium (NiCd) et nickel-métal-hydrure (NiMH)) aux piles et batteries lithium-ion (Li-ion) a été le plus gros changement jusqu'à présent. Cela a permis d'améliorer considérablement les performances et a apporté des avantages importants comme un format plus léger et compact et une durée de vie plus longue. Grâce à l'utilisation de métaux à faible toxicité, à une densité énergétique plus élevée et à une faible autodécharge, les piles et batteries lithium-ion constituent aujourd'hui encore une source d'énergie fondamentale pour l'outillage électrique.

## Sécurité et environnement

L'amélioration des performances est une chose, mais ce n'est pas la seule raison qui pousse les chercheurs à développer de nouveaux types de batteries. Ils sont avant tout motivés par des préoccupations de sécurité et d'écologie. 'Les nouvelles piles et batteries doivent être plus sûres dans leur composition chimique et contenir le moins de matériaux rares possible', estime Bebat. 'Ainsi, les effets positifs sur les personnes et l'environnement prévaudront dans un avenir où les piles et batteries joueront un rôle de plus en plus important. Mais les nouvelles piles et batteries doivent aussi répondre aux besoins du marché : des temps de recharge plus rapides, une plus grande autonomie des véhicules électriques, une durée d'utilisation plus longue pour les outils électroportatifs et autres appareils électroniques grand public, une énergie verte abordable pour les particuliers et les entreprises, etc. Plusieurs avancées ont déjà été réalisées, même si nous ne le percevons pas encore vraiment dans notre vie professionnelle actuelle.

## Résistance à la chaleur

Les piles et batteries lithium-ion rechargeables présentent de nombreux avantages. Mais aussi des inconvénients. Le dégagement de chaleur



© DeWalt - Les cellules empilées augmentent la capacité et la durée de vie

notamment. La pile ou batterie peut alors être endommagée et perdre une partie de sa capacité. Des chercheurs de la Pennsylvania State University ont donc mis au point une pile ou batterie qui chauffe jusqu'à +/- 60°C et se refroidit ensuite grâce à une feuille de nickel placée au pôle négatif (pôle -). La batterie peut supporter jusqu'à 1700 cycles de charge complète. Et la batterie d'un véhicule électrique peut être rechargée en à peine 10 minutes. Le Battery Innovation Centre (BIC) du groupe de recherche MOBI de l'Université Libre de Bruxelles a également apporté sa contribution avec le développement de batteries solides ('solid-state battery'). L'électrolyte liquide y est remplacé par un matériau solide, pour produire des batteries plus puissantes, plus petites, plus sûres et moins chères. Le développement reste pour l'instant cantonné au secteur des VE.

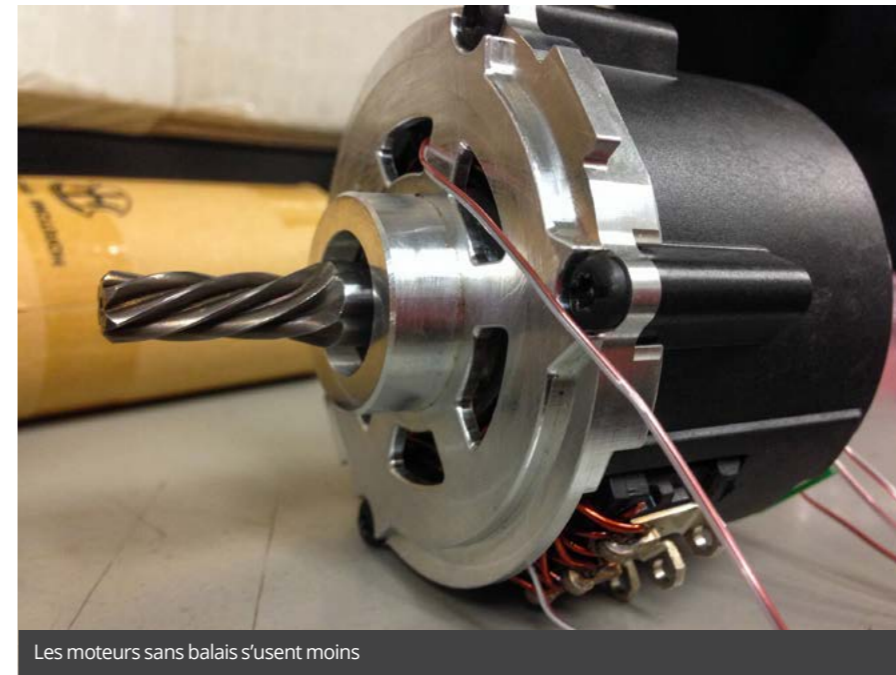
## Technologie 'Stacked Battery'

Autre développement de la technologie Li-ion qui a déjà des applications dans les outils

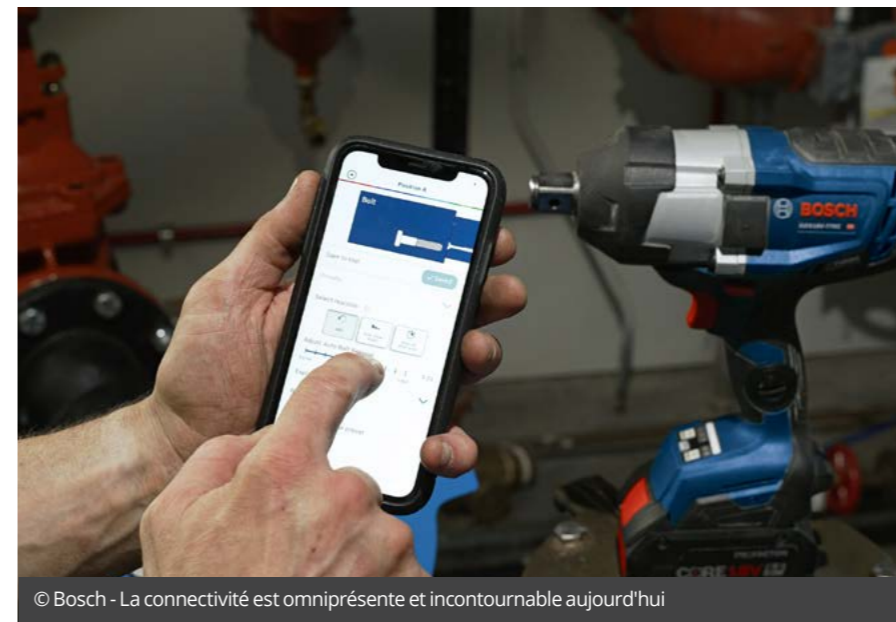
électriques : les batteries à cellules empilées - ou 'stacked battery technology' - sont conçues pour développer plus de puissance, des vitesses de charge plus rapides et une plus longue durée de vie. Cette technologie consiste à empiler des cellules de batterie plates, qui ont une résistance interne plus faible et restent donc plus froides pendant l'utilisation. La surface étant plus grande, la chaleur s'évacue en effet mieux que dans les cellules cylindriques. Moins de production de chaleur signifie moins de risques de défaillance de la batterie. À force de charger et décharger les batteries, leur capacité diminue au fil du temps. Ce qui entraîne une augmentation de la production de chaleur et une diminution de la puissance disponible. La perte de capacité d'une batterie à cellules empilées est bien moindre que celle d'une batterie à cellule cylindrique.

## Lithium-soufre

De leur côté, l'institut VITO, l'UHasselt, l'IMEC, la KU Leuven et EnergyVille travaillent



Les moteurs sans balais s'usent moins



© Bosch - La connectivité est omniprésente et incontournable aujourd'hui

d'arrache-pied sur un autre type de batterie prometteur : la batterie lithium-soufre. C'est une batterie qui ne nécessite pas de cobalt et de nickel, qui sont des matériaux toxiques dont l'extraction requiert de grandes quantités d'eau et d'énergie. Au lieu de cela, la batterie fonctionne au soufre, la troisième ressource la plus abondante sur terre, qui est en outre souvent considérée comme un déchet. La technologie n'est pas encore totalement au point, mais semble prometteuse de l'avis des scientifiques. La batterie lithium-soufre pourrait en effet potentiellement stocker cinq fois plus d'énergie que la batterie lithium-ion actuelle.

## Lithium-CO2

Depuis 2019, il existe également une batterie qui absorbe le CO2 (dioxyde de carbone) de l'air ambiant ou de gaz industriels spécifiques. Des chercheurs du MIT (Massachusetts Institute of Technology) ont mis au point l'electro swing

battery, qu'on pourrait comparer à un aspirateur. Les électrodes de la batterie sont revêtues de polyantraquinone. Ce revêtement attire les particules de dioxyde de carbone pour les stocker ou les réutiliser. Les scientifiques prévoient de nombreuses autres applications pour cette technologie. Le CO2 (dioxyde de carbone) joue encore un autre rôle dans la recherche de meilleures piles et batteries et c'est une excellente nouvelle pour le marché de l'outillage électrique. La batterie lithium-CO2 offre plus de capacité pour moins de poids. Le lithium-ion sera bientôt confronté à une forte concurrence. Par exemple, la combinaison du lithium et du CO2 conserve jusqu'à sept fois plus d'énergie que le lithium-ion aujourd'hui. Le problème est toutefois que ce CO2 est emprisonné dans la batterie, ce qui réduit sa capacité avec le temps. En 2019, un essai utilisant le disulfure de molybdène (MoS2) a permis de créer

“

Les outils électriques sont aussi de plus en plus intelligents grâce à l'intégration croissante de l'IdO (Internet des Objets)

une batterie lithium-CO2 utilisable mais on n'en a plus entendu parler par la suite.

## Sécurité et ergonomie

Les recherches des fabricants pour rendre l'utilisation des outils électriques plus sûre, plus simple et plus confortable progressent. Les optimisations ergonomiques comme la technologie anti-vibration, les commandes intuitives, les poignées confortables et les designs plus compacts et légers sont désormais bien intégrés. Les améliorations en matière de sécurité, telles que les systèmes intégrés de réduction de la poussière (DR), permettent de capter la poussière contenant de la silice nocive. Les systèmes de contrôle actif du couple (ATC), quant à eux, stoppent la rotation en cas de blocage d'un trépan, afin d'éviter les blessures. D'autres dispositifs de sécurité permettent d'éteindre immédiatement des outils tels que les meuleuses en cas de danger pour l'utilisateur.

## Durabilité

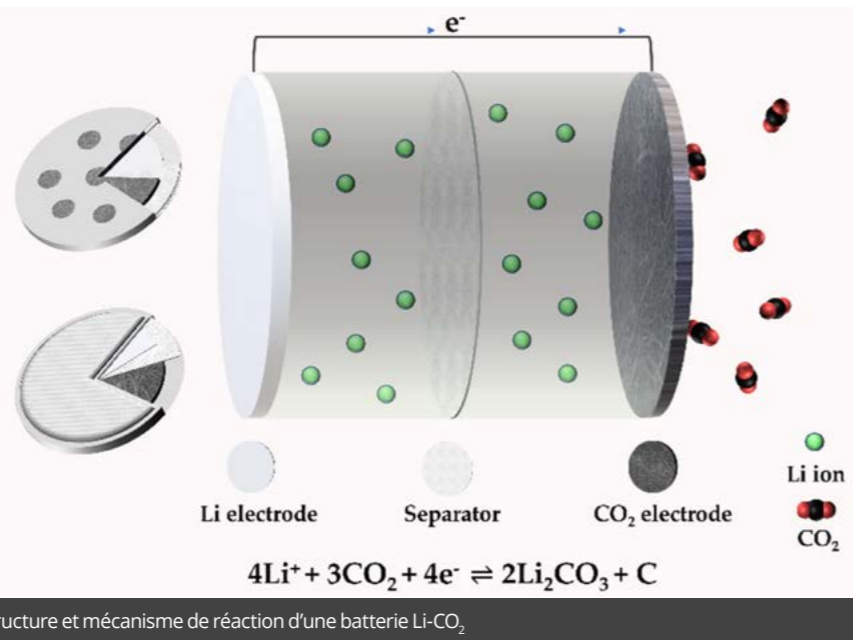
Sur le plan de la durabilité, divers systèmes ont été mis en place pour collecter les piles et batteries en fin de vie afin qu'elles ne finissent pas dans les décharges et de garantir un recyclage correct. Dans notre pays, Bebat a déjà fait d'énormes efforts dans ce sens. En 2021, Stanley Black & Decker et Eastman se sont associés pour créer une nouvelle gamme d'outils électriques durables fabriqués à partir de bouteilles en plastique recyclées. Ceux-ci se présentent en outre dans des emballages entièrement recyclables.

## Meilleure connectivité

Les outils électriques sont aussi de plus en plus intelligents grâce à l'intégration croissante de l'IdO (Internet des Objets). On pense notamment à la connectivité Bluetooth intégrée et à la possibilité de se connecter à des applications



Les cellules plates ont une résistance interne plus faible et restent plus froides pendant l'utilisation



sur smartphone pour contrôler et tracer ses outils et équipements. Le traçage des outils à l'aide de balises peut par exemple aider à localiser le matériel manquant ou volé ou à gérer l'inventaire. La connectivité permet en outre de recueillir des données d'utilisation afin de mettre en place un plan de maintenance qui, à son tour, améliore la longévité des équipements. Les utilisateurs peuvent également gérer eux-mêmes divers paramètres via leur smartphone.

#### Moteurs sans balais

Les fabricants sont de plus en plus nombreux à commercialiser des outils avec moteurs sans balais. Pour ce type de moteur, le courant est transmis au champ magnétique et non à l'ancre via les balais. Dans un moteur sans balais, le champ magnétique est muni d'une bobine et l'ancre d'un aimant. Comme le courant ne passe pas par les balais, il n'y a pas de friction et la transmission de l'électricité au moteur se fait mieux. Ce qui donne un régime plus constant et un moteur plus performant. L'absence de friction signifie également que le moteur chauffe moins vite et a une plus longue durée de vie. Cela implique aussi moins de perte d'énergie sous forme de chaleur. Ce moteur utilise donc l'énergie de la batterie avec plus de parcimonie et vous pouvez travailler plus longtemps avec une charge complète.



© Festool - Les solutions ergonomiques rendent le travail plus sûr, plus facile et plus confortable

SANG NEUF JOSH DEVINCK

# Josh Devinck, un des plus jeunes carreleurs du pays

Josh Devinck (19 ans) a beau être l'un des plus jeunes carreleurs du pays, il exerce depuis peu la profession à temps plein. La valeur n'attend pas le nombre des années, et il a très tôt été impatient de partir à mi-temps sur les chantiers avec son père Nick. Nous avons passé un moment avec lui.



#### Comment t'est-il venu à l'idée, tout jeune, de devenir carreleur ?

"C'est venu tout seul en fait, mais surtout parce que j'étais curieux de suivre l'exemple de mon père, Nick. Il est surtout passionné par la rénovation intérieure totale, lorsque la pose de carrelage y est une de ses activités principales. C'est de lui que j'ai appris la volonté de toujours livrer du bon travail. De créer quelque chose qui restera visible pour toujours."

#### En tant que jeune, comment vois-tu ton avenir dans la construction ?

"Je n'ai absolument pas peur des longues journées de travail. La mentalité d'indépendant, je l'ai prise de mon père, qui m'a appris qu'on ne gagne pas d'argent sans rien faire. Et j'ai la chance d'avoir trouvé ma passion dans cette belle profession de carreleur. Je n'ai pas de boule de cristal pour l'avenir, mais je continue, c'est sûr. Les jours passent très vite ! Avant que je ne m'en aperçoive, c'est déjà le soir, et je quitte mon travail très satisfait."

#### Quand as-tu posé ton premier carreau ?

"Lorsque j'avais quatre ans, j'enfilais en cachette les protège-genoux de mon père, et j'ai placé mon premier carreau sans qu'il le sache (rires). Le premier travail a commencé plus tard, lorsque j'ai pu carreler ma propre chambre. Je me rappelle très bien comme j'étais attentif à tous les détails. Au début, la pose des plinthes a été le plus difficile pour moi. Mais, une fois que j'ai compris comment les poser parfaitement perpendiculaires à l'aide d'une chute de plinthe, j'étais parti pour de bon."

#### Que préfères-tu poser ?

"Cela n'a pas beaucoup d'importance pour moi, j'aime tout, des plus petites mosaïques aux dalles de format XXL. Les deux sont un défi pour moi, d'autant plus

que je n'ai jamais à placer les mêmes carreaux dans le même espace. Tous les chantiers sont différents. Pour commencer, je contrôle toujours tous les critères avant de poser mon premier carreau. Je regarde quel type et quelle dimension de dalle je dois placer, en fonction de la forme des espaces à carreler. Comment ce type de dalle rendra-t-il le mieux dans cet espace ? Si je dois poser de l'imitation parquet par exemple, je les disposerai toujours en longueur en fonction de l'entrée de la lumière du jour. Si un architecte était présent sur le chantier, j'en discuterais avec lui ou avec elle. J'ai appris que cette concertation avec les autres parties sur le chantier ne peut jamais faire de mal et qu'elle favorise plutôt la bonne humeur et une bonne ambiance de travail, surtout par rapport au client."

#### Continues-tu à te former ?

"Les connaissances et l'évolution ne s'arrêtent jamais, alors moi non plus. Je visite tous les salons. Je suis toujours curieux de savoir quels sont les nouveaux matériaux apparus sur le marché, quels systèmes et solutions sont proposés pour résoudre un problème. Des sessions d'information à petite échelle aux formations modernes spécialisées, tout m'intéresse. Mon père est président du Comité Technique et de Conseil de la BITA, ce qui me permet de puiser beaucoup d'informations techniques intéressantes."

#### Avec quels produits ou systèmes préfères-tu travailler ?

"Je ne peux pas citer une marque qui aurait ma préférence. Il en existe beaucoup qui sont OK selon moi. La colle à carrelage, par exemple, doit tout simplement être préparée correctement, selon la fiche technique fournie par le fabricant. En lisant l'information sur l'emballage, on peut en fait difficilement faire d'erreur. À long terme, peut-être que j'aurai une préférence, parce que j'imagine qu'on s'habitue à travailler régulièrement avec un produit."

"Pour l'outillage, j'utilise généralement Rubi parce qu'ils ont de bons supports de découpe. Leur rapport qualité/prix est abordable pour un jeune débutant comme moi. Mais j'attache toujours beaucoup d'attention à l'entretien ! Après chaque utilisation, mes outils sont entièrement aspirés et nettoyés jusqu'à ce qu'ils brillent à nouveau (rires)!"



#### Biographie Josh Devinck

- **Né :** à Ostende le 6 octobre 2002. Ma maman s'appelle Sylvie et j'ai une sœur adorable, Esmee
- **Études :** enseignement secondaire général puis, outre les installations électriques, la maçonnerie et le carrelage au VTI Oostende
- **Loisirs :** le power training et le travail
- **Musique favorite :** Rock, Metallica
- **Genre de films favori :** la comédie, je trouve 'Eigen Kweek' génial, mais j'aime aussi beaucoup les documentaires
- **Voyage favori :** juste partir avec les amis ou la famille
- **Plat favori :** la cuisine italienne est celle que j'aime le plus. Un bon risotto, je trouve ça merveilleux !

# Voici les 12 principaux critères de contrôle pour tout carreleur

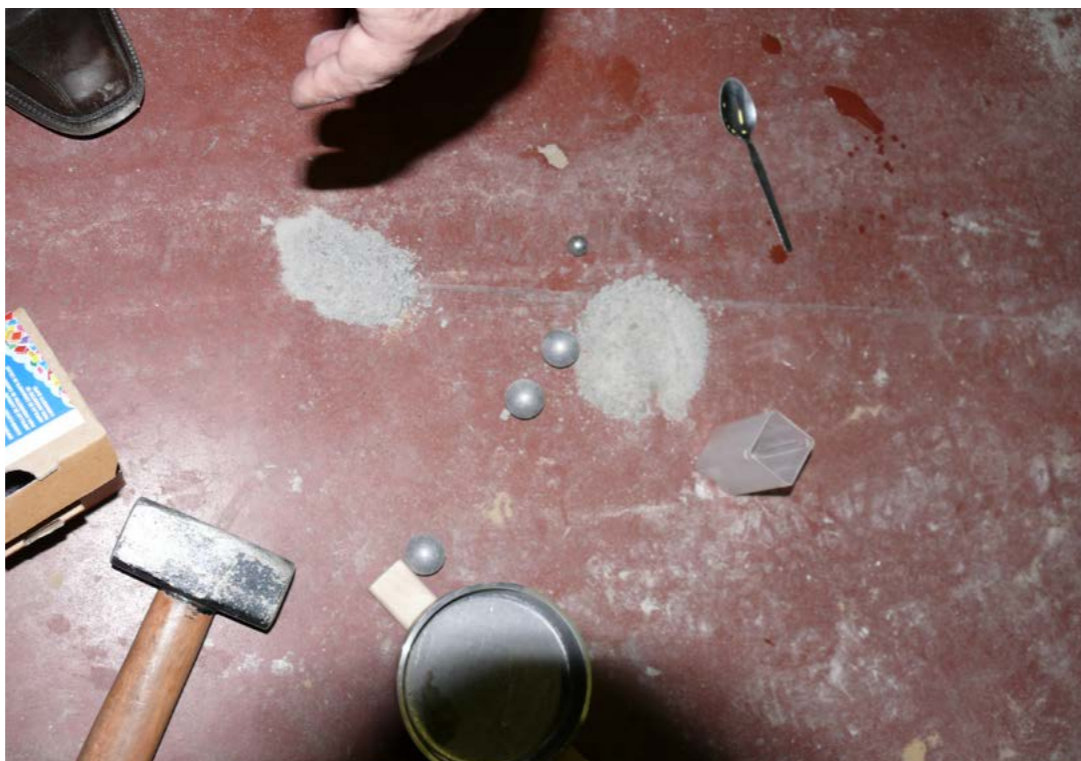
Quels sont les éléments que les carreleurs doivent toujours contrôler au niveau de la chape avant d'entamer la pose de carrelage? On ne peut pas commencer à carrelé au petit bonheur la chance sans avoir contrôlé soigneusement le support et la chape. Les travaux de carrelage nécessitant de coller des carreaux tant au mur qu'au sol, surtout, requerra une certaine préparation.

Permettez-nous d'énumérer ci-après les 12 principaux points de contrôle d'une chape qui seront importants pour tout carreleur avant d'entamer les activités de pose de carrelage.

## 1) Nature et préparation du support et de la chape

La nature et l'état du support constituent l'élément le plus important dont devra tenir compte tout carreleur en toute situation. Meilleures seront les connaissances du support, moins il y aura de risques d'erreurs. C'est en effet sur ce support que les carreaux seront finalement posés.

Contrôler le support revêt de l'importance en premier lieu pour choisir le primaire approprié, qui devra à son tour toujours être compatible avec la colle à carrelage qui sera utilisée. Seulement après durcissement complet du primaire, évidemment. Il sera fortement recommandé de ne pas mélanger des primaires ni des colles à carrelage de différents fabricants dans un même projet. Nous recommandons de toujours utiliser des produits du même fabricant lors d'un projet de carrelage afin de pouvoir garantir la compatibilité totale de ces derniers. En cas de revêtements de sol, il faut savoir qu'il y aura une grande différence au niveau du prétraitement du support entre une chape au ciment ou une chape à base de sulfate de calcium (chape anhydrite). Vous pourrez généralement les distinguer sur base de leur couleur et texture spécifiques. La chape au ciment présentera généralement une texture plus grossière et sera de couleur plus foncée que la chape anhydrite, qui présentera une texture plus fine et sera de couleur plus claire. Au moindre doute, le carreleur devra d'abord aller s'informer auprès de l'entrepreneur ayant réalisé la chape ou de l'architecte ayant prescrit celle-ci dans le cahier des charges.



## Quels prétraitements effectuer pour quel type de chape?

Pour prétraiter un support destiné à la pose de carrelage, il faudra choisir le primaire approprié. Sur le marché sont déjà disponibles des primaires universels, mais il sera toujours conseillé de traiter le support avec une couche d'accrochage spécifiquement adaptée.

Un primaire pourra avoir différentes fonctions. L'importance des primaires en tant que régulateurs de porosité sera par exemple souvent sous-estimée. En réduisant la capillarité dans le support, cela entraînera une réduction importante de l'absorption (prématurée) de l'eau de gâchage présente dans la colle à carrelage ou dans le mortier de pose. Lorsque la chape n'a pas été prétraitée, on parlera alors de 'combustion' du produit de pose.

Un primaire pourra avoir d'autres fonctions, comme:

- Limiter l'humidité sur les supports en bois.
- Fixer la poussière.
- Protéger la colle à carrelage ou le mortier (régulateurs de temps ouvert en cas d'augmentation de la température).
- Empêcher la formation d'ettringite lors de la pose de carreaux de sol sur une chape anhydrite.

En cas de chauffage par le sol, le carreleur devra veiller à ce que la chaudière soit mise en route progressivement avant de poser le premier carreau. Les procédures habituelles sont décrites dans les Notes d'Information Technique et rapports du CSTC. On peut lire dans le CSTC Magazine 1989-4.4.: "La mise en service du chauffage s'effectuera en élevant systématiquement la température de 5 K/24h, depuis l'état froid jusqu'à la température de fonctionnement maximale de l'élément de chauffe. Cette température doit être inférieure à la température maximale admise pour les liants utilisés dans la chape. Le retour à la température initiale se fera également de manière progressive, c'est-à-dire à raison de 5 K par 24 heures. La température de fonctionnement maximale prévue sera maintenue pendant 3 jours minimum, afin de conférer à la chape sa capacité de mouvement maximale avant de poser le revêtement de sol." Le CSTC Contact n° 50 (2-2016) recommande aussi fortement la procédure de démarrage



Scanner et lire plus

Scannez le code QR pour lire l'article complet en ligne et voir plus de photos.

même pour les systèmes de chauffage par le sol innovants: "Il est conseillé de mettre le système de chauffage en route une première fois et de le laisser refroidir avant la pose du revêtement de sol. Ce cycle est appelé 'protocole de démarrage'. Pour de plus amples informations quant au protocole de démarrage pour les systèmes de chauffage par le sol de nouvelle génération, informez-vous directement auprès des fabricants."

## 2) Épaisseur de la chape

La présence d'une chape suffisamment épaisse ne pourra en principe pas être contrôlée par le carreleur, de même que la présence effective d'une armature (fibres ou treillis). Cependant, si vous constatez des défauts visibles, comme une tuyauterie qui dépasse par exemple, il sera préférable de le signaler immédiatement au maître d'ouvrage et à l'architecte. S'informer sur l'épaisseur de la chape auprès de l'entrepreneur ne sera pas du luxe. Nous recommandons de ne pas entamer les travaux de pose de carrelage si vous n'êtes pas sûr à 100% que la chape est suffisamment épaisse.

## Qu'est-ce qu'une chape 'suffisamment épaisse'?

Selon le CSTC, il convient de respecter pour les chapes les épaisseurs suivantes:

### 1) Chapes adhérentes

L'épaisseur courante de telles chapes se situe entre 30 et 50 mm, ce qui permet une mise en œuvre correcte et un bon compactage de la chape. En présence de tuyauteries en surface du support, on augmentera l'épaisseur de telle sorte qu'elle soit de minimum 30 mm au-dessus des tuyauteries. Les chapes anhydrites pourront présenter une épaisseur jusqu'à 70 mm, suivant leur composition.

### 2) Chapes non-adhérentes

L'épaisseur nominale est de 50 mm pour les chapes à base de ciment et de 40 mm pour les chapes anhydrites.

### 3) Chapes flottantes

Pour les chapes flottantes pour sol non-chauffant, l'épaisseur nominale est de 50 mm pour les chapes à base de ciment et de 45 mm pour les chapes anhydrites.



# Les écarts de couleur, tonalité et texture peuvent entraîner des litiges

Sur un chantier en région bruxelloise, le maître d'ouvrage a fait savoir qu'il n'acceptait pas la finition d'un carrelage réalisé avec des carreaux céramiques. Il évoquait des zones foncées ne provenant pas, selon lui, du même lot, et refusait de payer les travaux de carrelage. Que s'est-il passé? D'où venaient ces différences de couleur? Qui était responsable? Polycaro a examiné la situation.

Les carreaux céramiques sont des matériaux de finition destinés à recouvrir les sols, les murs et, même dans certains cas, les plafonds. La construction dans laquelle ils devront être posés dépendra de la compétence et de l'expertise de l'architecte et de l'entrepreneur, qui seront responsables du choix et de la mise en œuvre des matériaux de construction (maçonnerie, structure porteuse, dalle de sol, etc.), nécessaires comme base pour la structure (lisez: les couches sous-jacentes) d'un ouvrage en carrelage.

Le client-acheteur sera le décideur final au niveau de la détermination et de l'achat définitif des carreaux. Le bon choix dépendra du facteur qualité déterminant ainsi que de la durabilité de la surface à carrelage. Les conseils d'un professionnel seront donc ici toujours plus que

bienvenus, en partant du principe qu'on peut escompter des conseils avisés de la part du vendeur.

Il s'agit donc d'une interaction entre, d'une part, un architecte (d'intérieur) compétent, le fournisseur, le carreleur/poseur expérimenté et, d'autre part, le consommateur non-professionnel.

**Les carreaux céramiques sont des produits qui:**

- sont désormais fabriqués de manière de plus en plus 'écologique' (faibles émissions lors de la production, utilisation de matériaux de récupération, etc.);
- sont disponibles dans une palette pratiquement infinie de couleurs, formats, décors et textures;

- sont fonctionnels et durables, et par conséquent économiques et avantageux à long terme;
- sont sûrs, hygiéniques et ignifuges;
- sont faciles à entretenir.

La qualité de la surface, en particulier la dureté (déterminée par l'échelle MOHS), fait référence à la résistance aux rayures, aux griffures, au poinçonnement et aux rainures. La dureté est souvent aussi associée à la résistance à l'usure (la valeur PEI attribuée aux carreaux émaillés), mais ces deux mesures ne sont pas équivalentes.

Un carreau présentant une classe d'usure 5 qui sera poli pourra par exemple perdre 2 points sur l'échelle de Mohs, en raison de la mise à nu des pores. Et cela influencera assurément la

Pour les chapes flottantes pour sol chauffant, l'épaisseur nominale est de 55 mm lorsque la chape est chauffée au moyen de résistances électriques incorporées et de 75 mm lorsque la chape enrobe des tuyauteries de chauffage non-incorporées dans l'isolant. L'épaisseur de la chape recouvrant des tuyauteries ou des gaines doit toujours être de minimum 50 mm.

### 3) Horizontalité de la chape

Un support pourra être parfaitement plat sans être horizontal. Il suffit de penser à la réalisation d'une terrasse ou d'une douche à l'italienne. L'exécutant devra ici tenir compte de la pente qui sera généralement de 1,5 à 2% (= 1,5 à 2 cm/m). La rugosité de la structure supérieure des carreaux à poser ainsi que le positionnement du système de drainage choisi sont des facteurs à prendre en compte pour déterminer la pente appropriée.

### 4) Stabilité de la chape

Tout support sur lequel seront posés des carreaux devra être suffisamment stable. Les murs ou sols ne doivent pas comporter des éléments mobiles ou être sujets au fluage. Cela pourra nuire à la durabilité du carrelage. Les problèmes commenceront généralement par la dégradation des joints. Il faudra même parfois tenir compte, pour choisir les matériaux de pose, des vibrations non-négligeables provoquées par le trafic lourd (camions, trains, etc.). Quand un support est-il 'suffisamment stable'? Comment vérifier cela? C'est principalement une question d'expérience. Il n'existe pas d'instruments de mesure à cet effet.

### 5) Niveau et hauteur de la chape

Non seulement le niveau par rapport au trait de niveau, mais aussi la hauteur d'une chape seront importants pour ne pas compromettre le résultat final. Le trait de niveau sera tracé à exactement 1 m au-dessus du seuil de la porte extérieure.

Il sera très important de contrôler si la hauteur du seuil de la porte d'entrée et celui de la porte de derrière sont au même niveau. S'il y a une petite différence de quelques mm, il faudra y remédier lors de la pose du revêtement de sol, afin que celui-ci corresponde toujours à tous les seuils. Si la différence est trop importante, les seuils eux-mêmes devront être mis à la même hauteur.

Le niveau approprié d'une chape durcie équivaudra à la hauteur du seuil moins l'épaisseur totale du carreau + la colle à carrelage. Le lit de colle pourra être calculé au moyen du poids spécifique de la colle et du peigne à colle à utiliser. Il faudra ici aussi tenir compte de l'application de la méthode buttering/floating (technique du double encollage).

### 6) Planéité de la chape

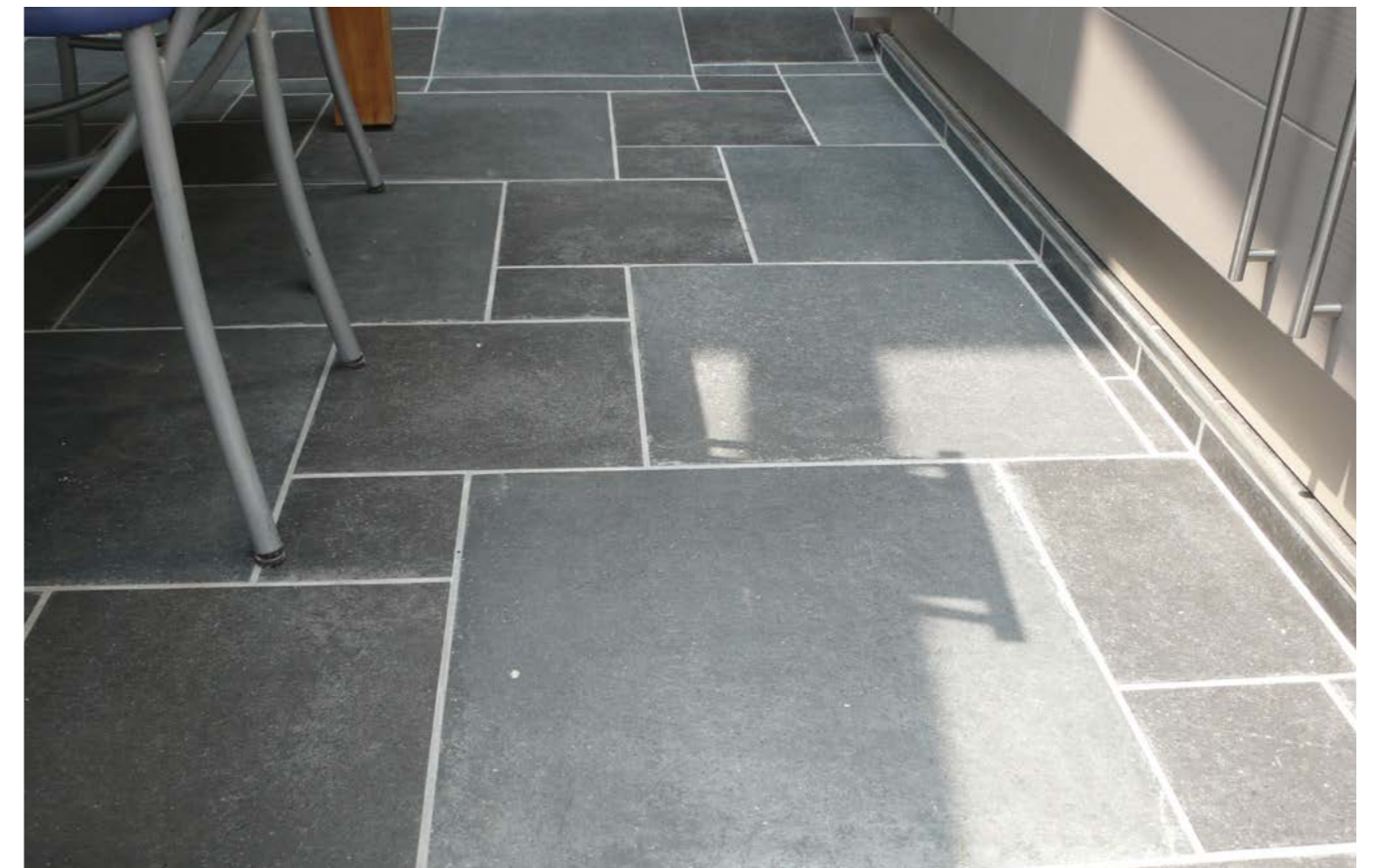
Le support sur lequel les carreaux devront être collés doit être plane (égalisée). Selon le format des carreaux sera toléré un écart moyen en termes de planéité de 4 mm sous une règle droite de 2 mètres. Plus les carreaux seront grands, plus la tolérance devra être sévère. Pour la pose de carreaux grands formats par exemple sera généralement appliquée la tolérance la plus sévère (classe 1). (voir la figure ci-dessous).



Scanner et lire plus

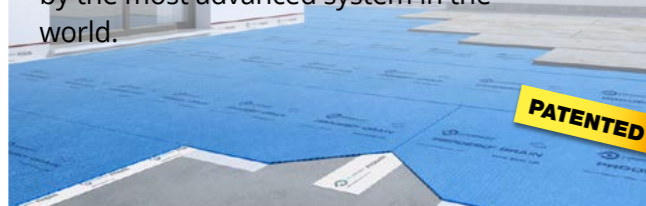
Scannez le code QR pour lire l'article complet en ligne et voir plus de photos.

Classe de planéité	Tolérance de planéité en fonction de la longueur de la règle	
	1 m	2 m
Classe 3 (Tolérance large)	5 mm	6 mm
Classe 2 (Tolérance normale)	3 mm	4 mm
Classe 1 (Tolérance sévère)	2 mm	3 mm

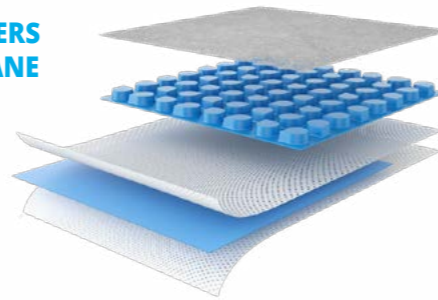


## Discover Prodeso Drain!!

With its essential draining/ waterproofing function guaranteed by the most advanced system in the world.

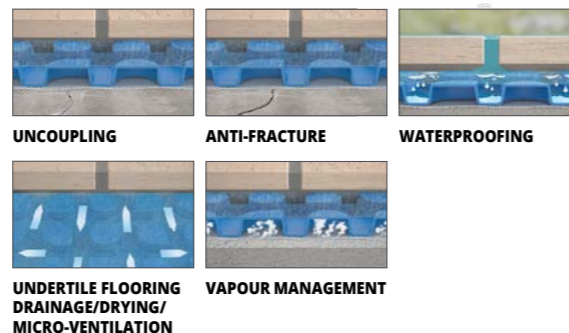


**5 LAYERS  
MEMBRANE**



## PRODESO® DRAIN SYSTEM

**PRODESO® DRAIN SYSTEM** is an outdoor and indoor 5 mm waterproofing, draining, crack isolation and uncoupling membrane that promotes vapor management. The membrane is composed of a high density polyethylene sheet with a draining thermo-welded layer on top and on the bottom a non-woven polypropylene fabric. Along one side of the membrane roll there is a waterproofing band, which creates a 7,5 cm overlap for waterproofing two adjacent sheets. The reliefs of the polyethylene sheet, create an "air chamber" which promotes air movement under the tiles with a micro ventilation that allows drainage and rapid drying of the adhesive preventing the migration of triacetates and the formation of efflorescence in the joints.



Sede / Headquarter  
**Progress Profiles SpA**  
Via Le Marze 7  
31011 ASOLO (TV) Italy  
Tel +39 0423950398  
Fax +39 042395979  
[@progressprofiles.com](mailto:info@progressprofiles.com)  
[www.progressprofiles.com](http://www.progressprofiles.com)



tonalité d'origine du carreau ainsi que son entretien.

Le parcours à suivre en quatre parties, à savoir l'étude du projet, la méthode de pose choisie, la charge d'utilisation et l'entretien, déterminera la durée de vie de la surface carrelée.

Revêtir un sol avec du carrelage comporte deux volets principaux, à savoir:

- 1 créer un aspect esthétique, en ainsi valoriser la maison;
- 2 a partie technique, qui englobe les connaissances de l'homme de métier, en l'occurrence celles du carreleur/poseur.

Ces deux fonctions sont fondamentales et essentielles: l'une ne peut exister sans l'autre, mais si un client est mécontent uniquement de l'aspect, la partie technique sera souvent aussi concernée.

Quelle est donc la différence essentielle entre la couleur et la tonalité d'un carreau? Si la couleur d'un produit est évidente, les carreaux céramiques sont souvent produits en différents 'lots'. En raison de la différence de production, les carreaux d'un même type présenteront inévitablement des nuances différentes, bien qu'étant de même couleur. Ils pourront être soit plus foncés, soit plus clairs. Cela pourra parfois s'accompagner d'un écart au niveau de la texture superficielle.

### Nuances de couleur des carreaux céramiques

Vous trouverez de nombreuses informations sur l'emballage des carreaux céramiques, comme les dimensions, l'épaisseur, le numéro de contrôle et/ou de référence, le modèle, etc., mais assurément aussi la couleur et la tonalité.

C'est parfois au niveau de cette dernière qu'il y aura des problèmes. Des nuances indésirables pourront apparaître non seulement lorsqu'il faudra recommander des carreaux par la suite, mais aussi si le carreleur n'a pas mélangé correctement les carreaux lors de la pose. Des écarts prononcés pourront être clairement visibles surtout à la lumière crépusculaire ou à contre-jour.

Mais comment évaluer les 'défauts' que peut présenter un carrelage? La NIT 237 du CSTC est claire à ce sujet. Vous trouverez au chapitre 7.2 'Aspect du revêtement' le point de vue des spécialistes en la matière: "L'uniformité d'aspect d'un revêtement de sol carrelé est notamment déterminée par la couleur des carreaux et celle des joints ainsi que par leur vieillissement. La réception du revêtement s'opère à l'œil nu sous un éclairage naturel à une distance minimum de 1,5 m. Elle ne peut jamais s'effectuer à contre-jour ou sous un éclairage rasant." Lorsqu'une expertise doit permettre de se prononcer, il incombe à l'expert de juger si ce point de vue sera pertinent ou non.

"Quant aux carreaux présentant des nuances de couleur, la norme ne fournit aucune indication. Il importe donc que les parties se mettent d'accord, préalablement à la conclusion de la commande, sur un échantillon contractuel représentatif de l'aspect moyen et éventuellement sur les variations de teinte extrêmes qui seront tolérées. Lors de la pose, on veillera également à bien mélanger les carreaux et à utiliser, dans un même local, des carreaux issus d'une même fourniture afin d'éviter un effet de damier ou l'apparition de franges."

Par conséquent, il sera très important que le carreleur tienne compte de ce paragraphe avant d'entamer les travaux de pose et qu'il contrôle minutieusement la livraison des carreaux afin d'éviter des litiges similaires découlant d'une 'gêne' esthétique.



**Des solutions sur mesure  
pour chaque projet**



### Votre expert en paillassons d'entrée

Verimpex développe et fabrique des paillassons de haute qualité pour installer à l'intérieur et l'extérieur qui remportent aisément le combat contre la saleté et l'humidité, même dans les endroits les plus fréquentés.

### Pour chaque intérieur

Découvrez notre gamme étendue sur [www.verimpex.eu](http://www.verimpex.eu) ou contactez-nous pour un entretien sans obligation.

- Innovation
- Esthétique
- Gamme étendue
- Savoir-faire
- Qualité top

VERIMPEX MATTING | CONTACT

T: +32 50 320 866 • [verimpex@verimpex.eu](mailto:verimpex@verimpex.eu)



Stand d'exposition Slabinck 2022  
Propre design / propre production



**SLABINCK**  
DISPLAYS & SHOWROOMS

## Nos atouts

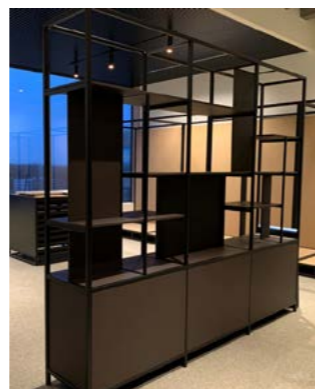
- 200 ans d'expérience solide
- 17 ans d'expérience en présentoirs
- Des prix compétitifs
- Une implantation étrangère à Skopje
- Des investissements continus dans les dernières technologies et du machinerie
- Tout en interne, de la conception à l'installation
- Innovatif



### Meuble showroom élégant Bureauwand

Cabinets bureau au bas, espace centrale pour TV à hauteur de table, boîtes divers pour décoration, petit carreaux et/ou catalogues. Extension possible avec table bureau, transversale ou longitudinale sur meuble au niveau de al TV)

Découvrez encore plus de notre nouveaux meubles de présentation élégants



## ACTUALITÉS

# Monument en granit norvégien symbolisant les victimes des attentats

Cela fait maintenant 11 ans que la Norvège porte le souvenir des attentats perpétrés par Anders Behring Breivik. Ce souvenir a récemment pris la forme d'un monument en pierre naturelle : 77 colonnes de bronze s'enlacent et regardent au loin vers l'île d'Utøya. Brachot et son Family Member Larvik Granite ont fourni le granit durable pour ce mémorial, assez résistant pour défier l'éternité.

### Mémorial en pierre naturelle, durable et esthétique

Durant l'été 2011, AUF, la plus grande organisation de jeunesse politique de Norvège, a innocemment choisi l'île d'Utøya pour son camp d'été annuel. Rien ne s'est passé comme prévu, puisque 69 enfants innocents y ont perdu la vie. Un monument en granit authentique, durable et intemporel symbolise leur sort et celui des victimes de l'attentat d'Oslo, survenu plus tôt dans cette même journée. Labrador Blue Antique, l'un des granits utilisés, est issu des carrières du Brachot Family Member Larvik Granite. Avec ses reflets nacrés bleu et vert, cette pierre naturelle est un choix élégant, mais surtout intemporel.

### Collaboration inspirée

Le bureau norvégien Manthey Kula Architects et les architectes paysagers belges Bas Smets sont à l'origine de la conception. Le groupe de soutien national après le 22 juillet - une organisation indépendante pour les victimes des attentats - a également contribué au projet. Ses membres ont collaboré étroitement avec les architectes et ont donné leur avis sur le projet. Statsbygg a construit le monument sur ordre du ministère des Collectivités territoriales et du Développement régional. Une collaboration chaleureuse qui a débouché sur des choix locaux et durables.

### Une finition élégante et unique

Le mémorial a été réalisé en pierre naturelle, plus précisément dans le granit Labrador Blue Antique. Larvik Granite, Family Member de Brachot, a fourni les blocs de pierre naturelle à partir de ses carrières norvégiennes. Ces blocs ont ensuite été travaillés par l'entrepreneur, qui a opté pour les finitions sablé et bouchardé. Bouchardé : cette finition crée de petites aspérités sur la surface de la pierre, qui forment des nuances blanches sur le fond sombre. Le motif diffère sur chaque pierre, faisant donc de chacune d'entre elles une pièce totalement unique, à l'image des victimes des attentats. Les deux finitions confèrent un aspect brut à la pierre, ainsi qu'un côté antidérapant, même sur des surfaces humides. Cependant, un monument n'a pas pour objectif d'être purement

fonctionnel. Il se doit également de captiver le regard. Labrador Blue Antique répond à la question esthétique grâce à son aspect luxueux et élégant.

### Brachot et ses Family Members : la qualité internationale

En tant que grossiste dans le secteur de la pierre naturelle, Brachot a acquis au fil des ans une envergure internationale, grâce à son expertise poussée et son sens du renouveau. Aux côtés de la gamme de pierres naturelles issues des propres carrières du groupe, on retrouve un large réseau de blocs, tranches et dalles de qualité, provenant de carrières et de fournisseurs internationaux. Avec ses Family Members, Brachot étend non seulement son expertise, mais aussi ses valeurs de durabilité, d'innovation et d'équité. Grâce à une intégration verticale solide, Brachot contrôle toutes les étapes de la chaîne de production, avec ses propres carrières, ses sites de production et ses centres de distribution répartis partout dans le monde.

Source: brachot.com

Copyrights  
Photographie: Lise Reng - Architectes: Mantley Kula - Bouwer: Statsbygg, Ministry of Local Government and Regional Development - Entrepreneur: Naturstenskompagniet en Larvik Granite - Montage: Nannestad Grøntmiljø



# Mapei participe à la réalisation d'un fabuleux sol en mosaïque à l'entrée du KMSKA

Sept siècles d'art : des primitifs flamands aux expressionnistes. Des maîtres mondialement célèbres. Les collections les plus fournies et les plus variées d'œuvres de James Ensor et Rik Wouters. Ce sont là, en bref, les atouts majeurs du KMSKA, le musée royal des beaux-arts d'Anvers, dont l'espace d'entrée est désormais marqué du sceau de MAPEI et Mosaico di Due. Ou le mot chef-d'œuvre serait-il plus approprié ?

Texte : Peter Goegebeur - Photos : MAPEI, Gino Tondat



En 2018, Artes Woudenberg a chargé Mosaico di Due de réaliser un sol en mosaïque de 75 m<sup>2</sup> destiné à l'entrée du musée royal des beaux-arts d'Anvers. C'est finalement Marie Zolamian qui a conçu cette œuvre gigantesque, à réaliser en mosaïques de marbre découpées à la main. Un travail de spécialiste, en d'autres termes.

Un célèbre journal a récemment qualifié le projet de "Plus belle mosaïque du pays". Mosaico di Due a accompagné ce projet unique de A à Z, donnant le meilleur de lui-même pendant près de trois ans. La première étape a été d'agrandir le dessin à l'échelle réelle, avant de le transférer sur du papier à mosaïque. Ensuite, il a fallu sélectionner les bons marbres

et autres matériaux pour la mosaïque, déterminer les techniques de coupe adaptées pour obtenir les effets désirés, pour enfin parvenir à la mise en place et à la finition complète de cette œuvre d'art.

Gino Tondat et Sarah Landtmeeters, les deux gérants, avaient fort heureusement toutes les compétences nécessaires pour réaliser une mosaïque qui est l'aboutissement d'une expérience et d'une maîtrise technique uniques, doublées d'un choix de matériaux parfait et d'une interprétation sans faille à l'esthétique exceptionnelle.

## Des produits bien choisis pour un résultat impeccable

Plus de 60 variétés de marbre combinées à du granit brésilien, de l'onix Ming indien et du verre de Murano, artistiquement disposés et collés tel un puzzle à ciel ouvert dans l'entrée du KMSKA, sur une chape liée au ciment parfaitement durcie.

Cette magnifique réalisation est vouée à être foulée par un demi-million de visiteurs par an. Le sol doit donc répondre à des exigences strictes de durabilité et de solidité. Les exécutants ont soigneusement choisi leurs produits, pour 100 % de fiabilité. Comme de nombreux ateliers de mosaïque italiens, Mosaico di Due travaille depuis des années avec le fabricant de colle italien MAPEI et a choisi pour ce



projet exclusif de travailler avec 'Kerabond T' dans un mélange 100% 'Isolastic' pour poser les feuilles de mosaïque de sa propre conception. Ce mélange spécifique de produits MAPEI, indépendamment du durcissement, assure une bonne résistance, garantissant une adhérence impeccable de la mosaïque en pierre naturelle sur n'importe quel support. "Cela permet même de coller du verre sur du verre", affirme Tondat.

Kerabond T est un mortier-colle (C) sans glissement (T) normal (1) qui fait partie de la classe C1T. Ce produit haute performance est disponible sous forme de poudre grise ou blanche composée de ciment à grain fin, et contient des résines synthétiques et des adjuvants spéciaux développés dans les laboratoires de recherche de MAPEI SpA à Milan. Kerabond T est un mortier-colle facile à utiliser qui se prépare avec de l'eau, avec une excellente adhérence et un faible affaissement. Il est aussi garanti sans glissement, ce qui permet de l'appliquer facilement à la verticale sans que les carreaux ou les mosaïques ne glissent vers le bas. Il est donc parfaitement possible de carreler de haut en bas sans utiliser de cales. Cette colle en poudre spécifique durcit sans retraits notables et devient très résistante. Elle convient donc à tous les matériaux de construction conventionnels. Remplacer l'eau par le latex Isolastic pour le mélange du Kerabond

T renforce ses propriétés. Ce mortier-colle répond alors aux exigences de la classe C2E S2 (mortier-colle amélioré hautement déformable à temps ouvert prolongé) selon la norme européenne EN 12004, le type utilisé ici dans ce projet spécifique.

## Touche finale

En dehors des années de préparation dans l'atelier de Mosaico di Due, l'installation proprement dite des 75 m<sup>2</sup> de mosaïque a pris environ 10 jours. Après le durcissement complet de la chape et de cette magnifique réalisation artistique, la mosaïque a été entièrement poncée avec un grain approprié et jointoyée à l'aide de l'Ultracolor Plus de Mapei. Il s'agit d'un mortier de jointoiement hautes performances, modifié par des polymères, anti-efflorescences, à prise et à séchage rapides, hydrofugé à l'aide de DropEffect® et anti-moisissure grâce à la technologie BioBlock®.

Une fois la finition achevée, toute la surface de la mosaïque a été imprégnée de savon à l'huile de lin pour obtenir un effet adouci classique. "Tout comme la peinture d'un tableau a besoin d'un support, les mosaïques et leur base ont également besoin d'une bonne connexion", conclut Gino Tondat.

## Qui sont Mosaico di Due ?

Gino Tondat est originaire d'Eeklo. Né le 8 décembre 1959 d'une mère flamande et d'un père italien, il part en Italie à l'âge de 13 ans pour étudier à la Scuola mosaicisti del Friuli, une académie de renommée internationale située dans la province de Pordenone. Quatre ans plus tard, il obtient son diplôme et devient le plus jeune 'Maestro di Mosaico' de l'histoire. S'inspirant de la citation de son idole Domenico Ghirlandaio, "La mosaïque est la vraie peinture pour l'éternité", Mosaico di Due donne une nouvelle vie à l'histoire.

Sarah Landtmeeters est co-gérante et a suivi le cours de 7 ans Specific Artistic Workshop Integration Art Mosaic à l'Académie des Beaux-Arts de Wilrijk. Tous deux travaillent ensemble dans la restauration de mosaïques et l'art de la mosaïque depuis 17 ans.

Ensemble, ils dirigent la société Mosaico di Due, qu'on peut traduire littéralement par "Mosaïque à deux".



**Mapei Benelux NV**  
ZI - Rue De L'Avenir 40  
4460 Grâce-Hollogne  
Belgique

+32 4 239 70 70  
mapei@mapei.be  
www.mapei.be



Création mosaïque : Marie Zolamian

# art & mosaïque

Grâce à son expérience, Mapei soutient et encourage les artistes mosaïstes du monde entier à nous émerveiller de leurs créations et leur savoir-faire.



## PARTNER CONTENT THE MOSAIC FACTORY

### Découvrez la mosaïque de TMF®

La mosaïque embellit tous les intérieurs. Elle permet de créer des designs 'instagrammables' et offre une infinité de possibilités d'application. Celui qui recherche de la mosaïque atterrira rapidement chez The Mosaic Factory. Cette marque propose une large collection distinctive, avec des mosaïques innovantes et surtout abordables.

#### The Mosaic Factory

The Mosaic Factory est une marque d'UCI Union Ceramics, une entreprise spécialisée dans la production et distribution de mosaïques depuis déjà plus de 25 ans. Aujourd'hui, les mosaïques de TMF® sont commercialisées dans plus de 30 pays et les architectes du monde entier savent où trouver la marque. Son showroom et son entrepôt sont situés dans la province néerlandaise de Brabant Septentrional, près de la frontière séparant les Pays-Bas et la Belgique.



#### Projets

Les mosaïques de TMF® s'utilisent dans les projets les plus divers. Un hôtel à Ibiza, un café à Washington, une station de métro à Londres, l'aéroport à Dublin, etc. Certaines fois, ces mosaïques sont issues des collections standard, d'autres fois elles sont produites sur mesure. Comme par exemple, pour réaliser un motif avec un logo pour le sol d'un restaurant. Ou un motif mural voyant pour les toilettes d'un hôtel.

#### Collections

Déclinée en 9 collections, la gamme de mosaïques TMF® est disponible en de nombreuses couleurs et formes. La collection Sevilla constitue actuellement le bestseller et est totalement constituée de mosaïques dites 'kitkat': des mini-carreaux rectangulaires dans diverses couleurs marquantes. Certaines couleurs sont mouchetées, créant ainsi un dégradé encore plus esthétique. Les mosaïques 'kitkat' sont parfaitement appropriées pour les murs et pour carreler des surfaces courbes, comme les courbes d'un bar ou d'un comptoir.



THE MOSAIC FACTORY  
LET'S MAKE SOMETHING BEAUTIFUL

#### The Mosaic Factory

Canadabaan 7 c  
5388 RT Nistelrode  
Pays-Bas

+31 (0) 88 5 064 064  
info@themosaicfactory.com  
www.themosaicfactory.com

## PARTNER CONTENT ACO

### Caniveau de douche esthétique pour les espaces de douche collectifs

Un club de sport, un spa ou simplement une double douche où vous pouvez vous doucher à 2 ? Avec ShowerDrain Public, vous pouvez évacuer des débits plus élevés.



ShowerDrain Public, un caniveau de douche pour évacuer des débits plus élevés



Le ShowerDrain Public 110 a un siphon en acier inoxydable (AISI 304).

Le caniveau de douche se compose d'un caniveau, d'un corps de drainage et d'une grille design. Cela offre de nombreuses possibilités pour que vous puissiez parfaitement adapter le caniveau à l'espace de la douche. Le ShowerDrain Public de haute qualité est rapide et sûr à installer, et il répond aux exigences les plus élevées en matière de design et de maintenance. Le caniveau, facile à installer, contient une membrane d'étanchéité collée certifiée et il peut être ajusté en hauteur sans outils. Grâce aux pieds réglables inclus, vous pouvez facilement ajuster le caniveau de douche au niveau de sol souhaité.

Le caniveau de douche existe en 2 largeurs (80 et 110 mm) et est disponible en 4 longueurs jusqu'à un maximum de 3 m. Le ShowerDrain Public 80 est doté de plusieurs siphons en matière synthétique rotatifs à 360° qui offrent une flexibilité maximale. Le ShowerDrain Public 110 a un siphon en acier inoxydable (AISI 304) avec un débit de 1,50 l/s. Les deux modèles sont dotés d'un drainage secondaire intégré en option qui permet le séchage rapide des pierres naturelles ou des carrelages grâce à des ouvertures d'infiltration.

Les grilles de recouvrement en acier inoxydable ont un design contemporain, Quadrato et Tile, où Tile est une grille que vous pouvez carreler avec les mêmes carrelages que dans l'espace de douche. La finition de haute qualité, sans coins ni bords gênants, rend le caniveau de douche facile à nettoyer. La surface est particulièrement résistante aux produits de nettoyage. La grille amovible permet un accès libre à l'évacuation et est donc très facile à entretenir.



#### ACO

Preenakker 6  
1785 Merchtem  
Belgique

+32 (0)52 38 17 70  
info@aco.be  
www.aco.be

# La formation en alternance : des leçons du secteur de la menuiserie

"La formation en alternance ne répond pas aux attentes élevées", titrait récemment le quotidien flamand De Tijd. "Les entreprises ont du mal avec celle-ci en raison de la charge de travail très importante, du rendement trop faible et du carcan trop rigide." Plusieurs entreprises du secteur de la menuiserie ont accepté de partager avec nous leur expérience avec ce système. Quelles leçons pouvons-nous en tirer pour le secteur de carrelage ? Texte : Wendy Thijs

## Besoin d'une réforme et d'une revalorisation

Les pionniers de la première heure décrochent et l'afflux d'apprenants baisse, a constaté De Tijd. Pourtant, sur un marché du travail tendu, ce système offre un énorme potentiel, comme l'ont déjà démontré des pays comme l'Allemagne et la Suisse. Où la formation en alternance se traduit par une baisse du chômage des jeunes et du nombre d'abandons scolaires, ainsi que par une

des signaux principalement positifs. Les apprenants y sont accueillis à bras ouverts, même si certains pensent que l'enseignement devrait consentir des efforts supplémentaires.

## La formation en alternance

Après un projet pilote mené durant deux années académiques, le système de la formation en alternance a été déployé à grande échelle en 2019. Celui-ci était appelé à former une alternative de

semaine sur le lieu de travail doit être conclu un contrat de stage d'élève. S'il travaille plus de 20 heures par semaine doit alors être conclu un Contrat de Formation en Alternance (CFA). Par le biais d'un tel CFA, le jeune bénéficie des droits à la sécurité sociale et perçoit une rémunération. L'entreprise doit être agréée à cet effet.

## "Sans cette formation, il n'est plus possible de trouver des hommes de métier de qualité"

"Nous avons déjà formé deux apprenants via le système de la formation en alternance. Je trouve très sensé que des jeunes puissent travailler en entreprise de cette manière. Vous voyez ce qu'ils savent faire et décelez directement leur potentiel. Le premier apprenant que nous avons formé travaille désormais en fixe chez nous depuis deux ans et cela se passe très bien."

Si Stijn Verdonck, directeur du fabricant de meubles Meubelmakerij Verdonck à Lokeren, est prêt à investir du temps et de l'argent pour aider de jeunes talents à s'épanouir, il est également critique. Il estime que les écoles devraient faire davantage d'efforts, que la formation pourrait



"Sans cette formation, il n'est plus possible de trouver des hommes de métier de qualité"

**Stijn Verdonck**  
Directeur du fabricant de meubles Meubelmakerij Verdonck

être beaucoup plus technique et qu'elles devraient, dans de nombreux cas, moderniser leur parc de machines. La formation sur le lieu de travail devrait pouvoir être la norme dans le troisième degré: "l'idéal serait de faire travailler les jeunes en atelier pendant une semaine dès la fin de la quatrième année. Si c'est leur truc, ils pourront alors y rester les deux années suivantes et, à la fin, pourront vraiment rejoindre une entreprise comme la nôtre. De cette façon, ils seront



meilleure connexion entre l'enseignement et le marché du travail. Le système doit devenir plus flexible et la Bouwunie trouve qu'il est grand temps de le revaloriser. "Il est pratiquement devenu synonyme de dernière roue du carrosse, alors qu'il peut et devrait être bien plus", affirme la fédération flamande des indépendants et PME de la construction. Nous avons frappé à la porte de plusieurs menuisiers et agences d'intérieur et y avons entendu

qualité et à part entière aux formes d'enseignement 'classiques' dans le secondaire. Les élèves du troisième degré qui optent pour la formation en alternance passent une grande partie de leur temps en entreprise et acquièrent ainsi une part importante de leurs compétences en atelier. Cette formation est beaucoup plus intensive qu'un stage et les apprenants développent aussi directement les attitudes de travail nécessaires. Lorsque l'élève travaille moins de 20 heures par



"Nous avons de la chance"

**Leen Van Peel**  
Manager chez Olivander, agenceur d'intérieur

## "Nous avons de la chance"

"En tant que jeune et petite entreprise, nous venons seulement de nous lancer dans la formation en alternance", explique Leen, project manager chez Olivander, agenceur d'intérieur à Aarschot, "mais jusqu'à présent nous sommes vraiment super satisfaits de notre apprenti. Ayant travaillé chez nous comme étudiant jobbiste durant les vacances, il a ainsi bénéficié d'une période d'adaptation supplémentaire avant le début de sa formation en alternance. Si l'école le permettait, il serait également là durant les vacances scolaires; il est tellement motivé."

En tant qu'ancienne directrice d'école primaire, Leen a été agréablement surprise par cette forme d'enseignement. "Malgré son jeune âge, ce garçon a vraiment un grand potentiel. Nous espérons d'ores et déjà qu'il pourra rester après la formation. En entreprise, les élèves apprennent des choses qu'ils n'apprennent pas à l'école. Nous réalisons par exemple de nombreux éléments sur une machine CNC, mais les écoles ne possèdent parfois pas de telles machines ou les enseignants ne disposent pas des connaissances suffisantes pour les transmettre. Même si je trouve charmant que les élèves apprennent à réaliser des assemblages à tenon et mortaise ou à queue d'aronde, la réalité est aujourd'hui différente." Olivander grandit rapidement et, à l'instar de nombreuses entreprises, a du mal à trouver du personnel. "Lorsque vous pouvez former un apprenant issu de l'option bois et l'engager s'il travaille bien, c'est bien parti. Leen a constaté que l'expérience n'est pas toujours un atout. "Certaines personnes ont parfois dix années d'expérience, mais en étant restées à une machine pendant toutes ces années par exemple, il se peut qu'elles soient moins flexibles et créatives par rapport à ce qu'exigent parfois certains projets en atelier."

Le fait que le retour sur investissement puisse également s'avérer négatif ne l'inquiète pas. "Cet état d'esprit ne m'anime pas. En soignant correctement les gens et en les écoutant, il y aura de fortes chances qu'ils restent. Telle a été mon expérience en tant que directrice. Nous voulons être un bon employeur, qui a beaucoup à offrir aux jeunes, et aux moins jeunes."

alors prêts à travailler à environ 60%, contre 20% lorsqu'ils quittent l'école sans cette expérience." Le curriculum doit être renouvelé: "notre métier a fortement changé. L'époque où l'on réalisait des tenons et des trous à la main est révolue. Il est logique de continuer à enseigner ces pratiques, mais aujourd'hui, nous avons surtout besoin d'ébénistes dotés d'une vision technique, qui comprennent comment fabriquer un élément à partir d'un plan et qui savent comment piloter les machines."

## "L'école, ce n'était pas du tout son truc"

Xavier Smets est directeur du fabricant de meubles Woodcraft à Evergem et il qualifie de positive sa première expérience de la formation en alternance. "Le garçon concerné travaille aujourd'hui chez nous. Si c'était plus compliqué à l'école, il a, depuis le premier jour, montré chez nous beaucoup de motivation et il n'y avait rien à redire quant à son attitude. Travailler en atelier a été pour lui une révélation. Forts de seulement deux à trois collaborateurs, nous sommes une petite entreprise et il a directement pu tout faire. L'école n'était pas son truc, il avait besoin de l'aspect pratique pour trouver sa motivation." Selon Xavier, le fait d'être une petite structure n'empêche pas de proposer la formation en alternance. "Les coûts étant limités, il a d'abord pu déambuler dans l'atelier pendant une semaine pour apprendre en observant. Il a pu effectuer à son rythme les tâches que je lui confiais et lorsqu'une machine était libre, il pouvait faire des essais sur celle-ci. Il était toujours prêt à aider."

Naturellement, il faut toujours avoir un peu de chance." Xavier s'offusque que certains perçoivent cette formation comme inférieure. "Je pense que c'est tout simplement LA meilleure façon d'apprendre un métier comme le nôtre. L'école peut fournir des bases, mais chaque menuiserie est différente, certaines travaillent de façon informatisée et d'autres manuellement. La grande majorité des compétences dont vous avez besoin en entreprise s'apprennent en atelier."

## "Nous avons toujours formé des gens, mais nous ne le faisons plus aujourd'hui de façon aussi active"

Alewaters & Fils expérimente la formation en alternance pour la première fois. "Nous avons offert cette possibilité au jeune concerné parce qu'il avait déjà suivi un stage chez nous auparavant. Nous savons qu'il veut faire partie de notre équipe et qu'il veut se donner la peine d'y arriver. Si je ne le connaissais pas, je ne l'aurais probablement pas fait. Lorsqu'une personne évolue et reste, c'est payant, mais c'est difficile à estimer à l'avance. Nous avons toujours formé des gens, mais nous ne le faisons désormais plus de façon aussi active qu'avant. Trop souvent, nous avons investi beaucoup de temps, d'argent et d'énergie pour finalement voir ces apprentis nous quitter pour une autre entreprise. De nombreuses filières encouragent malheureusement cette pratique du job hopping, au détriment du formateur," dit Frank Alewaters, directeur de l'agenceur d'intérieur Alewaters & Fils à Boortmeerbeek.

### "C'est le meilleur outil de recrutement"

Galle Houtbewerking a été une des premières menuiseries à recourir à la formation en alternance lorsque ce système a été lancé. "Je trouvais les stages trop courts pour vraiment pouvoir apprendre quelque chose aux stagiaires", explique Jan Galle, directeur de la menuiserie Galle Houtbewerking à Hamme. "La formation en alternance permet de vraiment enthousiasmer les jeunes pour le métier et, en pouvant les former pendant un an, on les voit faire beaucoup de progrès." Le premier apprenant qui a été formé via ce système de formation en alternance a été engagé par l'entreprise. Le second est allé étudier les technologies du bois dans l'enseignement supérieur. Quant au troisième, on ne peut pas deviner ce qui se passera, mais il a d'ores et déjà bien commencé.

Selon Jan, il est plus bénéfique d'apprendre à travailler sur des machines en entreprise plutôt qu'à l'école. "Je ne trouve pas que les écoles doivent rester up-to-date au niveau des dernières machines et technologies. C'est extrêmement coûteux et les machines sont très peu utilisées. Nous, par contre, devons quoi qu'il en soit investir continuellement dans notre parc de machines afin de rester compétitifs. Et chez nous, la capacité est mieux utilisée. Il sera plus profitable pour les écoles d'investir différemment leurs moyens limités."

Pour Jan, le fait que la formation en alternance soit exigeante pour l'entreprise ne tient pas la route. Hormis pour un seul, il n'a eu que des expériences positives avec les apprenants ayant effectué un stage ou suivi une formation en alternance dans son entreprise. "J'ai beaucoup plus de mal avec les jeunes qui sortent de l'école sans expérience pratique. Les former prend beaucoup plus de temps et s'avère beaucoup plus coûteux. Les stages ou la formation en alternance permettent rapidement de voir si le jeune a du potentiel. Pour nous, c'est le meilleur outil de recrutement."

Ce qui manque selon Jan Galle pour attirer des jeunes talents, c'est un organisme ou un label qui évaluerait les entreprises du secteur de manière indépendante. "En tant qu'homme de métier, vous pouvez insuffisamment vous démarquer des autres entreprises du secteur. Pour les débutants, il est difficile d'évaluer ce qu'ils pourront apprendre dans une entreprise spécifique. Vais-je me retrouver dans une entreprise où je devrai réaliser des escaliers ou installer des portes intérieures toute ma vie, ou dans une entreprise aux activités très diversifiées?" Selon Jan, cela permettrait de faire en sorte que les bons talents atterrissent au bon endroit.



© Galle Houtbewerking - De gauche à droite: Jan Galle, Yani, Tim, Raf, Karel et Kevin. Depuis sa formation en alternance, Yani a été engagé tandis que Karel est ici apprenant dans le cadre d'une formation en alternance.

### PARTNER CONTENT DEKTON® KRAFTIZEN

## Le stuc vénitien en version high-tech

La nouvelle collection Dekton® Kraftizen propose une surface climatiquement neutre, inspirée du stuc vénitien, qui présente l'esthétique d'un produit artisanal tout en étant le fruit de la technologie.



Il s'agit d'un véritable hommage à la beauté d'un savoir-faire et de techniques perfectionnées au fil des siècles. Dans le cadre de cette collection, la marque espagnole Cosentino lance une série de cinq couleurs polyvalentes, délicates et naturelles qui ont également l'avantage d'être durables et résistantes.

### Une technologie artisanale numérique

Des textures caractéristiques, un relief subtil et des couleurs mates : voilà la clé de cette interprétation moderne et high-tech du stuc vénitien. À l'aide d'une technique sophistiquée, Cosentino a créé une surface durable qui stimule les cinq sens, tout comme le stuc. Le défi de Cosentino était de

réinterpréter un savoir-faire artisanal à l'aide d'une technologie numérique. Pendant ce processus de création 2.0, les murs et les marques de truelle (les lignes dans le plafonnage) de jadis sont transposés sur une toile composée de millions de pixels. Chaque geste de la technique du stucage, chaque mouvement de poignet est intégré dans cette réinterprétation. La collection se compose de cinq couleurs polyvalentes et peut servir à recouvrir les sols, les murs, les tables et les plans de travail. Elle garantit un look intemporel à tous les types d'espace, en intérieur comme en extérieur.

### La seule surface dont le cycle de vie est entièrement neutre en CO2

Le développement durable est un élément essentiel de la stratégie de croissance de Cosentino, qui souligne particulièrement l'importance du respect et de la protection de l'environnement. L'empreinte carbone du produit est ainsi calculée et contrôlée par des organismes externes accrédités dans le cadre du plan de décarbonation de l'entreprise. Celle-ci mise sur l'efficacité énergétique, sur la réduction de ses émissions ainsi que sur la

mobilité durable pour minimiser son impact environnemental. Par exemple, 100 pour cent de l'électricité nécessaire au processus de production sont issus de sources d'énergie renouvelable. La chaleur des fours Dekton® est récupérée et réutilisée dans les séchoirs, ce qui permet de réduire la consommation d'énergie. Pour atteindre la neutralité carbone de Dekton®, la marque contrebalance les émissions générées tout au long du cycle de vie du produit en investissant dans des projets de compensation d'émission de GES.



**Cosentino S.A.**  
Koeweidestraat 44  
1785 Merchtem  
Belgique

☎ 052 21 66 73  
🌐 cosentino.com

### PARTNER CONTENT BRACHOT

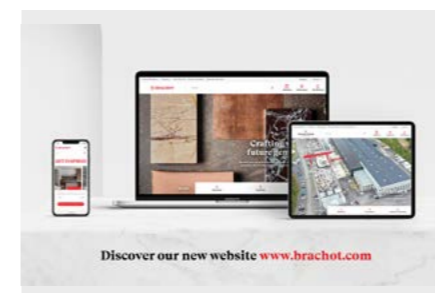
## Découvrez le nouveau site web brachot.com

Le 7 novembre dernier, Brachot – leader dans le domaine des pierres naturelles et des matériaux reconstitués – a lancé le nouveau site web [www.brachot.com](http://www.brachot.com). Cette plateforme centrale rassemble tous les Brachot Family Members, et plus encore...

### Qu'est ce qui vous attend ?

Encore plus qu'un site d'information et d'inspiration, qui rassemble de nombreuses photos de réalisations, d'informations de produits et un aperçu de nos carrières, [brachot.com](http://brachot.com) est un canal de vente B2B en ligne.

Brachot.com est le site web international pour l'achat de blocs et de tranches en pierre naturelle et en matériaux reconstitués.



Suite à l'union de Beltrami et de Brachot Surfaces sous le nom de Brachot le 1 Octobre, le site web [beltrami.be](http://beltrami.be) est redirigé vers le nouveau site web [brachot.com](http://brachot.com). Toutes les informations – et bien plus encore – sont transférées vers ce nouveau canal en ligne.

### Stoneasy.com

Vous achetez vos produits sur [stoneasy.com](http://stoneasy.com) ? Alors [stoneasy.com](http://stoneasy.com) reste votre canal pour l'achat de ce type de matériaux. Vos données d'accès restent inchangées pour la boutique en ligne [stoneasy.com](http://stoneasy.com).

### Les sites web de nos autres family members

Les différents Brachot Family Members – Larvik Granite, Kilkenny Limestone, Granitarn, Cameleon – sont rassemblés sous le nouveau canal [brachot.com](http://brachot.com) et disposent tous de leurs propres pages sur le nouveau site web.

Nous vous informons par le biais d'une seule et même plateforme centrale.

### Brachot, Créateur de valeur pour les générations futures



**Brachot nv**  
E3-laan 86  
9800 Deinze  
Belgique

☎ +32 9 381 81 81  
✉ [info@brachot.com](mailto:info@brachot.com)  
🌐 [www.brachot.com](http://www.brachot.com)



**RUBI**

# DELTA LEVEL SYSTEM

—  
NIVEAU PARFAITE

- 1 Évitez les sourcils de production lors de la pose de carreaux de céramique à la fois dans le plancher et le revêtement. Pour les formats de 30x30 cm. et au-dessus.
- 2 Toujours avec double liaison. Facile à utiliser et intuitif
- 3 Systeme d'extraction par impact. Toujours dans la sens du joint
- 4 Garantir la planéité et la régularité de la surface de pose.

**BUILDING THE  
FUTURE TOGETHER**

[www.rubi.com](http://www.rubi.com)



# Cevisama revient en 2023

Cevisama, le plus grand salon européen de la céramique et de la salle de bains, est de retour. Organisé du 27 février au 3 mars 2023 à Valence (Espagne), Cevisama est considéré comme la référence de l'industrie céramique en Espagne et peut-être même en Europe. Après un report à cause du Covid-19 et un autre en raison de la guerre entre l'Ukraine et la Russie, Cevisama reprend son cycle traditionnel.



Les organisateurs ont fait savoir qu'ils ont profité de cette pause forcée revisiter quelque peu le salon, afin d'améliorer son dynamisme, sa pertinence et son rôle pour les participants et les visiteurs.

## Cevisama Tech

Une nouvelle section, baptisée Cevisama Tech, a été ajoutée à l'événement pour souligner le rôle de premier plan de l'industrie espagnole en matière de recherche, de développement et d'innovation. Deux halls d'exposition présenteront un ensemble de machines, d'émaux et de couleurs à la pointe des tendances, ainsi que diverses innovations en matière de logiciels, de logistique, de BIM et de technologie. Les présentations seront étayées par un vaste programme de séminaires et de débats animés par d'éminents experts du secteur. Les principaux thèmes sont l'innovation, la durabilité et la technologie.

## Cevisama Build

Une deuxième nouveauté de la prochaine édition : l'ouverture aux solutions de

construction sous la forme d'une section séparée baptisée Cevisama Build. Cette initiative est une réponse au besoin croissant de construction durable. Cevisama Build sera consacré aux matériaux et techniques favorisant la construction écoénergétique, durable et design. Les produits exposés porteront notamment sur le BIM, les systèmes de construction, les matériaux de construction durables, la domotique, les outils diamantés, l'isolation thermique et acoustique, la ventilation et les façades.

La troisième nouveauté concerne l'identité du salon Cevisama lui-même. La nouvelle identité, dans laquelle les formes, les couleurs et la géométrie jouent un rôle prépondérant, reflète le dynamisme du salon et son évolution avec son temps, comme l'expliquent les organisateurs. Le logo a un fond gris, des lignes géométriques et des formes audacieuses dans des couleurs soutenues.

"Cette nouvelle image n'est pas un simple changement, mais une évolution naturelle", déclare Carmen Álvarez, directrice du salon,

ajoutant que d'autres initiatives sont en préparation. Les professionnels retrouveront un Cevisama dynamique, résilient et prêt à offrir le meilleur : les meilleurs produits et les meilleurs clients. Ce sera un événement unique."

Cevisama entend s'appuyer sur les synergies entre les secteurs de la construction, du carrelage et de la salle de bains pour attirer un nouveau profil de visiteurs intéressés par la construction, tels que les promoteurs immobiliers et les entrepreneurs, en plus des visiteurs fidèles actifs dans le design et l'innovation, comme les architectes, les designers et les acheteurs professionnels.

Le secteur européen de la céramique traverse une période difficile, particulièrement en Espagne. L'industrie subit un nouvel assaut après le Covid-19, avec un impact encore plus profond. La guerre entre l'Ukraine et la Russie a compromis l'approvisionnement en argile ukrainienne, qui provient en grande partie du Donbass, dans l'est de l'Ukraine.



“  
L'industrie espagnole de la céramique et de l'aménagement de salle de bains s'est remise en marche et est prête à faire des affaires avec le reste du monde

L'Ukraine fournit plus de quatre millions de tonnes d'argile blanche par an et couvre 80 % de la demande des producteurs de carrelages dans 18 pays. L'argile du Donbass est considérée comme la plus adaptée à la production de carrelages céramiques en raison de sa grande plasticité, de sa blancheur intense et de sa faible absorption d'eau.

L'industrie espagnole du carrelage importe près de 26 % de cette argile, ce qui en fait donc un acheteur majeur, aux côtés de l'Italie, la Pologne et la Turquie.

Selon l'association espagnole des fabricants de carrelages céramiques (ASCER), l'Espagne a produit 567 millions de mètres carrés de carreaux en 2021, soit une hausse de 20,3 % par rapport à l'année précédente, ce qui fait de l'Espagne le plus grand producteur de l'UE. Mais cette année, l'Espagne a perdu le marché russe, sa 12ème plus grande exportation. En 2020, la Russie a importé de la céramique de divers pays, à hauteur de 932 millions de dollars.

Ces dernières années, l'industrie espagnole est passée des carreaux à base rouge aux carreaux à base blanche. Environ 70 % de l'argile blanche nécessaire à la production proviennent d'Ukraine. Depuis des mois déjà, les fabricants cherchent de nouvelles formules et d'autres stratégies pour réduire leur dépendance à l'égard de l'Ukraine. En Espagne, l'industrie du carrelage est principalement concentrée dans le Castellón, qui assure 94 % de la production du pays.

En 2023, Cevisama reviendra plus fort que jamais pour faire savoir à l'ensemble du secteur que l'industrie espagnole de la céramique et de l'aménagement de salle de bains s'est remise en marche et est prête à faire des affaires avec le reste du monde. Lors de la dernière édition en 2020, Cevisama a rassemblé plus de 800 entreprises et marques. Le salon avait accueilli 90.000 visiteurs, dont plus de 21.000 provenant d'autres régions que l'Espagne.

# Les chiffres du secteur du carrelage céramique : état des lieux

L'année dernière (2021), la consommation mondiale de carrelages céramiques a augmenté de 11,8 %, ce qui s'explique notamment par une hausse significative des ventes de carreaux de grand et ultra grand format. Nous avons assisté à une présentation très intéressante de Confindustria Italia lors du salon international céramique Cersaie à Bologne, donnée en collaboration avec le comité technique de l'EUF.



Au programme de l'édition 2022 de Cersaie, une présentation d'Andrea Ligabue (Confindustria Ceramica) reprenant une foule d'informations et de chiffres intéressants relatifs au secteur du carrelage céramique. Le premier chiffre à retenir l'attention a été celui de l'utilisation des matériaux pour les revêtements de sol en Europe. Les carrelages céramiques occupent toujours la première place, avec 46 %. L'année dernière (2021), les ventes de carrelages céramiques ont progressé de 16,6 %, un excellent résultat. Par ailleurs, on note que la vente de carrelages grand format grimpe jusqu'à 30 % de la production totale.

Les chiffres du premier semestre de 2022 s'annonçaient à nouveau prometteurs jusqu'à ce que les prix du gaz viennent freiner cette belle progression. En Italie, les prix du gaz ont augmenté de 421 % en mars, contre 179 % en Asie et seulement 11 % aux

États-Unis. Un très fâcheux contretemps pour l'industrie européenne dans son ensemble, qui cherche par tous les moyens à maîtriser les coûts de production.

Des bruits de couloirs annoncent qu'une toute nouvelle usine est prévue au Portugal, alliant gaz et hydrogène. Les premiers essais, réalisés avec 90 % de gaz et 10 % d'hydrogène, sont plutôt concluants. L'objectif est d'atteindre le rapport inverse, c'est-à-dire 10 % de gaz pour 90 % d'hydrogène, ce qui aura un impact positif significatif sur les coûts, en particulier au niveau de la cuisson.

Depuis le début de la crise du gaz, le coût de production a augmenté d'un tiers par rapport à un processus de production normal. Cela explique évidemment la forte hausse des prix du m<sup>2</sup> de

carrelage céramique. D'ailleurs, on ne parle généralement plus d'une nouvelle hausse de prix mais d'un supplément gaz. Peu importe l'appellation, le portefeuille trinque.

## Approvisionnement des matières premières de base

Un deuxième problème qui impacte les Italiens – mais pas uniquement – c'est l'importation de diverses argiles, en particulier le kaolin blanc, une matière première capitale qui peut atteindre des températures de fusion élevées et qui provient en grande partie d'Ukraine (21 % du total des exportations). La Turquie reste actuellement en tête avec 34 % de l'approvisionnement des ingrédients de base pour la production de carrelages céramique en Italie.

Voici en quelques points essentiels la situation actuelle de l'industrie italienne de la céramique :

- La demande de revêtements de sol en céramique reste forte sur le marché intérieur et extérieur
- Il y a une flambée des prix du gaz et d'autres facteurs de production comme l'électricité
- L'approvisionnement de l'argile ukrainienne est fortement perturbé
- Malgré un impact sérieux sur leur rentabilité, les producteurs de carrelage italiens ont décidé de poursuivre la production selon une stratégie commerciale adaptée. Malheureusement, cela se traduit aussi par des hausses de prix sensibles pour les importateurs et carreleurs belges.
- Il y a donc une volonté claire de ne pas interrompre les activités commerciales et de composer avec les aléas actuels pour tenter de tirer son épingle du jeu.

Outre les prix de l'énergie, la recherche de matières premières de qualité pour pallier les pénuries en Ukraine est une préoccupation majeure en Italie. Confindustria aide les fabricants à trouver des argiles adaptées via d'autres pays riches en argile comme la Bulgarie, l'Argentine, l'Azerbaïdjan et le Kazakhstan, entre autres.

Actuellement, c'est essentiellement des feldspaths que l'Italie fait venir de Turquie, mais elle a signé un nouvel accord pour importer également du kaolin et d'autres argiles. Récemment, Confindustria Ceramica a conclu un accord avec le BKRI (fédération allemande des matières premières céramiques et des minéraux industriels), qui a déjà confirmé l'augmentation des exportations d'argile brute vers l'Italie. Un partenariat très important pour assurer l'approvisionnement en matières premières de base.



**L'objectif est d'atteindre le rapport inverse, ce qui aura un impact positif significatif sur les coûts, en particulier au niveau de la cuisson.**

L'exploration de nouvelles possibilités se poursuit. D'autre part, il y a déjà eu des résultats positifs, qui assurent une certaine continuité dans la production des carrelages céramiques.

## Campagne de communication autour de la durabilité

Les Italiens sont bien décidés à ne pas baisser les bras. Avec la campagne "Ceramic Tiles for Sustainability" la fédération entend donner plus de visibilité à l'industrie des carrelages céramiques. Cette campagne est portée par les cinq "P" – Product, Process, People, Planet et Partnership, des notions clés pour booster la communication et la promotion autour des carrelages céramiques. Les producteurs italiens ont déjà beaucoup investi dans la réduction des émissions atmosphériques, la récupération des déchets de production et l'utilisation exclusive de matières premières naturelles.

En termes de responsabilité sociale des entreprises, le programme prévoit plusieurs protocoles en matière de santé et de sécurité ainsi que diverses initiatives liées au bien-être en entreprise. En outre, il y a une volonté affirmée de produire uniquement des produits finis en matériaux durables, les carrelages céramiques jouant un rôle majeur au niveau de l'architecture. Pour terminer, le souci de la planète doit rester une priorité. Le green building, l'utilisation de matériaux de récupération, le recyclage, etc. figurent en tête de liste des préoccupations du fabricant de carrelage italien.

Enfin, l'EU et Confindustria Ceramica ont émis le souhait d'organiser une Journée européenne du carrelage (European Tiling Day) destinée à un groupe cible spécifique, à savoir les carreleurs, les importateurs de carrelages et les architectes. Les Italiens restent le "Numero Uno" en matière d'inventivité et de créativité, cela ne fait aucun doute. "C'est une initiative professionnelle intéressante et prometteuse, tout particulièrement pour la promotion et le renforcement des liens entre l'industrie du carrelage céramique et les carreleurs européens", a déclaré Peter Goegebeur, rédacteur en chef technique de Polycaro et président du comité technique européen de l'EU. La première édition de la Journée européenne du carreleur aura lieu au printemps 2023.

# Les conditions de travail dans les fabriques belges de carreaux de sol et faïences murales avant 1914

Les conditions de travail réelles dans les fabriques belges de carreaux de céramique entre environ 1840 et 1914 sont assez méconnues. Des statistiques nous permettent uniquement de nous faire une idée approximative du nombre de travailleurs et du rapport hommes/femmes/enfants en leur sein. Les autres données sont plutôt rares. Une série unique de photographies des Manufactures de Céramiques d'Hemixem Gilliot & Cie nous donne un aperçu exceptionnel de la réalité du travail au sein de la plus grande fabrique belge du secteur.

Texte & illustrations : dr. Mario Baeck



Usine "Carreaux Céramiques" II<sup>e</sup> division. Hall des fours.

Une partie des impressionnants fours-bouteilles

Si cette série de photographies nous apprend déjà à observer et apprécier davantage les magnifiques carreaux qui sont le fruit de ce travail, elle devrait également nous inciter à réfléchir aux conditions de travail actuelles dans les usines de carrelage de pays lointains, comme le Brésil, l'Inde ou la Chine.

Avant 1914, les conditions de travail dans l'industrie des carreaux de céramique sont, par rapport aux briqueteries, beaucoup plus favorables à de nombreux égards. Le travail n'y est notamment pas saisonnier. Il y a du travail toute l'année, garantissant ainsi au travailleur une sécurité et une stabilité bien plus grandes.

La majorité des opérations ne s'effectue pas non plus en plein air, mais dans de grands halls qui, dans les fabriques attentives aux bonnes conditions de travail, sont non seulement spacieux et bien éclairés, mais aussi parfois chauffés. En outre, les grandes usines de carreaux mettent régulièrement à la

disposition de leur personnel de nombreuses machines et installations modernes.

## Les conditions de travail chez Gilliot & Cie avant 1914

Une série de 45 photographies des différents ateliers, cantines et autres installations, publiée en 1914 et unique pour l'industrie céramique belge, offre un aperçu détaillé des conditions de travail réelles chez Gilliot. Le fait que cette série ait été utilisée pour illustrer un tarifaire montre clairement que la direction de l'entreprise voulait explicitement se profiler comme moderne et socialement progressiste.

Cette série s'ouvre par une photo de travailleurs rentrant chez eux. La plupart d'entre eux se rendent au travail à pied, quelques-uns seulement à vélo. Le reste des photos montrent pratiquement tous les

endroits importants de l'usine ainsi que les étapes les plus diverses du processus de fabrication.

Le bâtiment des bureaux, jouté d'un abri pour vélos couvert, dispose du chauffage central. Spacieux, les bureaux de la direction sont équipés de luminaires suspendus et de lampes de bureau fonctionnant à l'électricité. Un téléphone occupe une place prééminente à l'avant-plan. Sur une autre photo, l'opérateur qui gère les communications internes sur 25 postes pose avec une certaine fierté devant la porte du petit bâtiment abritant la centrale téléphonique.

Une douzaine de collaborateurs peuplent les 'Services généraux'. Leur local est lui aussi spacieux et confortable.

L'usine est par ailleurs scindée de manière ordonnée en différents services et départements. Le studio de conception, éclairé par de grands lanternes, forme le cœur créatif de l'usine. C'est de là que les dessins approuvés par les clients partent vers l'immense atelier de décoration bien éclairé. À l'avant de celui-ci s'affairent huit hommes, vraisemblablement occupés à transférer les dessins sur des



Atelier de décor. III<sup>e</sup> Division.

L'atelier de décoration

poncifs ou dessins piqués. À l'arrière-plan, un très grand groupe de femmes se chargent, côte à côte, de décorer les carreaux.

Le laboratoire de l'entreprise soutient la production des émaux et couleurs nécessaires et renferme une très grande variété de produits chimiques. La production de ces émaux et couleurs s'effectue dans une grande salle de travail remplie de matières premières de base stockées dans des fûts, qui sont mélangées et broyées dans une série de tambours à entraînement centralisé.

Une centrale électrique au carrelage impeccable assure l'éclairage, tandis qu'une autre partie de cette centrale, plus vaste, fournit la force motrice nécessaire au parc de machines très étoffé.

Des interventions mûrement réfléchies élèvent clairement le confort des travailleurs dans les différents halls de production. Les locaux sont généralement spacieux et abondamment baignés de lumière naturelle. Lorsqu'il fait noir le matin et le soir, les salles de travail sont éclairées de façon électrique. Si la présence de chauffage central est visible dans certaines salles de travail, d'autres sont équipées de poêles à charbon.

L'approvisionnement des différentes matières premières par voie navigable et terrestre est facilité par une grue munie d'un grappin installée sur le propre quai d'amarrage de l'usine. Cette dernière dispose de sa propre locomotive à vapeur pour assurer la liaison avec les lignes de chemins de fer publiques via la gare voisine d'Hemiksem. Les transports en interne s'effectuent aussi en grande partie sur des lignes de chemins de fer à voie étroite, qui soulagent considérablement le dur labeur que nécessitent l'approvisionnement et l'évacuation des matériaux.

Les ateliers destinés à la préparation de la masse d'argile sont également visibles: un hall avec des bassins d'eau pour purifier l'argile, le hall avec les filtres-presses et les tambours ainsi que le hall de 180 mètres de long abritant les concasseurs. Après avoir été nettoyée, séchée, réduite en poudre et éventuellement colorée, l'argile peut être transportée vers l'une des nombreuses salles de pressage.

La salle de pressage pour carreaux de mosaïque compte une dizaine de presses à main, toutes actionnées par des garçons. Encadrés par un seul superviseur. Dans la salle de pressage pour faïences murales, les presses à vis de la société anglaise Boulton sont elles aussi entièrement actionnées à la main. De nombreux hommes et garçons s'affairent dans cette salle. D'un côté de la salle de pressage

pour carreaux de sol pressés à sec, un grand groupe de femmes en tabliers de travail et coiffées de charlottes de protection se chargent d'insérer les motifs dans les moules. De l'autre côté, des hommes, chaque fois aidés par un garçon, actionnent les presses.



Nouvelle usine "faïence" 4<sup>e</sup> division. == Pressage des carreaux de faïence.

La salle de pressage pour faïences murales



Usine "Carreaux Céramiques" II<sup>e</sup> division: Pressage des carreaux incrustés.

La salle de pressage pour carreaux de sol en grès cérame



## Les travaux dangereux comprennent notamment le chargement et déchargement des matières premières et des produits finis

Dans la section des ornements moulés, on peut voir un seul ouvrier au travail parmi les nombreux moules et pièces prêtes à être séchées et cuites.

Des machines à émailler simplifient l'émaillage des carreaux. Les femmes travaillant ici portent des tabliers blancs et presque toutes sont également coiffées de charlottes de protection. Ici aussi, un superviseur masculin veille au bon déroulement du travail.

Dans le hall de fabrication des cassettes réfractaires, un seul ouvrier s'affaire. À l'arrière-plan sont visibles quatre fours-bouteilles destinés à cuire l'émail des pièces. Dans la troisième section, dix fours-bouteilles se chargent de la cuisson des majoliques et des carreaux de grès tandis qu'au moins quatre immenses fours-bouteilles assurent la cuisson des carreaux de sol dans la deuxième section.

11 hommes et garçons fabriquent quelque 250 cageots d'emballage par jour. Leur matériau de base est fourni par la propre scierie de l'usine, où cinq travailleurs font fonctionner les nombreuses machines. Deux ouvriers se chargent en outre de produire la laine de bois, nécessaire à l'emballage. Tout le matériel est ensuite acheminé vers les vastes sections d'emballage des différents départements. Celles-ci peuvent puiser parmi un immense stock de carreaux, empilés proprement et de façon ordonnée dans les entrepôts spacieux.

Le large parc de machines est en grande partie entretenu par l'atelier mécanique interne. Huit ouvriers travaillent sur les tours. Dans la partie adjacente sont actifs cinq autres ouvriers. L'usine dispose aussi de sa propre forge.

Vu la présence de nombreux fours et des énormes quantités de matériaux inflammables, on a également pensé à la sécurité incendie. Un corps de pompiers interne composé de 50 hommes bien équipés et formés dispose d'une lance à incendie mobile, de chariots et d'échelles.

Pendant ses journées de travail, le personnel peut faire des pauses dans des cantines très propres – évidemment carrelées avec soin – équipées de l'éclairage électrique et du chauffage central. Les manteaux et tabliers de travail peuvent être accrochés au mur. Après la journée de travail, le personnel peut utiliser l'une des 14 salles de bains confortables,

à tour de rôle évidemment. Un cabinet médical pour consultations quotidiennes est accessible pour ceux qui tombent malades ou sont victimes d'un accident. Dès 1905, les travailleurs de chez Gilliot & Cie peuvent adhérer à une 'caisse de soutien mutuel' qui rembourse les frais médicaux et qui, en cas d'absences pour maladie, leur verse également la moitié de leur salaire. Un avantage social non-négligeable pour l'époque.

Les temps libres peuvent également être passés dans l'entreprise. Dès 1905, Gilliot possède sa propre harmonie musicale, qui donne régulièrement des concerts estivaux dans un élégant kiosque en bois aménagé dans les jardins de la direction de l'usine. En hiver, des concerts sont organisés dans la salle des fêtes de l'usine.

Tout cela montre que, depuis sa création en 1897 jusqu'en 1914, Gilliot est devenue une entreprise très bien structurée, soucieuse de rationaliser et mécaniser les processus, mais aussi du confort, de la sécurité et de l'hygiène, sans oublier la création d'un sentiment d'implication mutuelle. Le fait que cela soit teinté d'un paternalisme d'inspiration catholique n'enlève rien au caractère plutôt exceptionnel de cette attitude au sein de l'industrie céramique belge, qui plus est dans la région de Boom.

### Les risques du métier

Tout n'était assurément pas idéal dans la fabrique de Gilliot & Cie. En effet, de nombreux problèmes de santé sont propres à l'ensemble du secteur de la céramique, dont certains très spécifiques à l'industrie des carrelages où était appliquée la technique moderne du pressage à sec.

Certains travaux à l'intérieur de l'usine sont ainsi lourds, monotones, fatigants et régulièrement dangereux. Vers 1900, des horaires de 10 voire 11 heures par jour sont courants dans l'ensemble du secteur. Une partie du travail s'effectue également par équipes. Le travail aux fours pendant la cuisson est aussi nécessairement un travail de nuit. Les ouvriers rémunérés à l'heure ont des salaires plus sûrs que ceux rémunérés à la pièce. Pour ces derniers, des pièces mal réalisées et des problèmes lors de la cuisson peuvent entraîner des pertes de salaire importantes, provoquant ainsi beaucoup de stress et de frustration. Également parce qu'ils sont souvent rémunérés sur base des résultats de la

production collective. Chez Gilliot, tous les salaires des ouvriers étaient payés à la semaine jusqu'en 1930.

Les travaux dangereux comprennent notamment le chargement et déchargement des matières premières et des produits finis, la préparation de l'argile, le chargement et déchargement des fours (où non seulement la chaleur, mais aussi la fumée et les gaz libérés comme le monoxyde ou dioxyde de carbone ainsi que les vapeurs de soufre jouent un rôle important) et l'alimentation des fours en combustible (chaleur, fumée et lésions oculaires). Sans oublier, de façon générale, les nuisances sonores des machines, les dangers liés aux courroies de transmission des machines, les dangers liés à l'utilisation des presses, des scies, des tours, etc.

### Maladies professionnelles

Plusieurs problèmes de santé typiques et très menaçants sont propres à toutes les fabriques industrielles de carreaux de l'époque. Ceux-ci sont

causés en partie par les grandes quantités de poussière présentes dans les fabriques de carreaux et en partie par l'utilisation de substances toxiques dans la chaîne de production. Il s'agit d'une part de la pneumoconiose et de la silicose et, d'autre part, du saturnisme ou intoxication au plomb, en plus de quelques autres intoxications.

La silicose représentait une menace constante pour tous les travailleurs actifs dans la chaîne de production du pressage à sec. Tous les ouvriers travaillant aux tambours et aux concasseurs, dans les salles de pressage, au service de contrôle de la qualité, dans les entrepôts et à la production de laine de bois ou manipulation de paille pour l'emballage des carreaux couraient un risque élevé d'affections pulmonaires pouvant devenir mortelles après une période d'incubation de 10 à 20 ans. En effet, l'exposition



Un coin de l'emballage pour carreaux de faïence et Grès, I<sup>er</sup> et III<sup>e</sup> division.

Le service d'emballage avec ses tas de paille et laine de bois

non-protégée et intensive à la poussière entraînait très souvent la présence de fines particules de poussière dans les poumons qui, à un stade ultérieur, s'aggloméraient pour former des structures fibreuses entraînant la présence de liquide dans les poumons.

À côté de cela, le saturnisme a longtemps été une maladie professionnelle inévitable dans le secteur des carreaux céramiques, en particulier chez les travailleurs chargés de la production de produits émaillés dans tous les départements où étaient fabriqués ou appliqués les couleurs et les émaux. Cette maladie également fatale à long terme était largement connue à Hemiksem sous l'appellation de 'mort douce'. D'autres intoxications et troubles, comme des infections rénales, ont également été

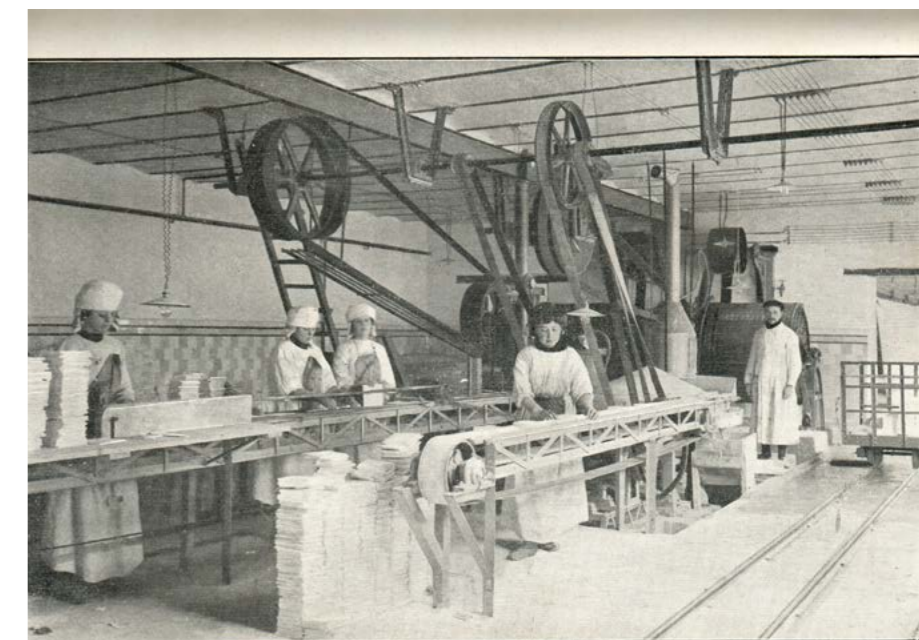
constatés. Pour fabriquer de nouveaux types d'émaux par exemple, le laboratoire procédait à des expérimentations avec les substances dangereuses les plus diverses. Dans le département de décoration étaient largement manipulés les émaux et couleurs créés en laboratoire, renfermant non seulement de l'essence et de la térébenthine, mais aussi de l'arsenic, des métaux lourds et parfois même des matières radioactives.

Le fait que, chez Gilliot, pratiquement tous les espaces de travail étaient spacieux, bien éclairés et ventilés, de même que les cantines bien entretenues et hygiéniques, la possibilité certes limitée de prendre des douches et des bains et la présence quotidienne d'un médecin, témoignent d'un souci évident du bien-être des travailleurs.



Atelier de Construction et d'entretien. -- Côté des machines-outils.

Le service d'entretien des machines et sa forêt de courroies de transmission



Usine "faïence" 4<sup>e</sup> division. -- Emaillage des carreaux majoliques.

Un des départements d'émaillage utilisant de l'émail plombifère à risque

NOUVEAUTÉ  
chez **NG** Découpes

**NG**  
Stone

TABLETTES SANITAIRE

RECEVEURS DE DOUCHE

GRANIT, MARBRE ET COMPOSIT

QUALITÉ

TRAVAIL SOIGNÉ

PLAN DE TRAVAIL CUISINE

DÉLAI CORRECT

TOUS TRAVAUX DE

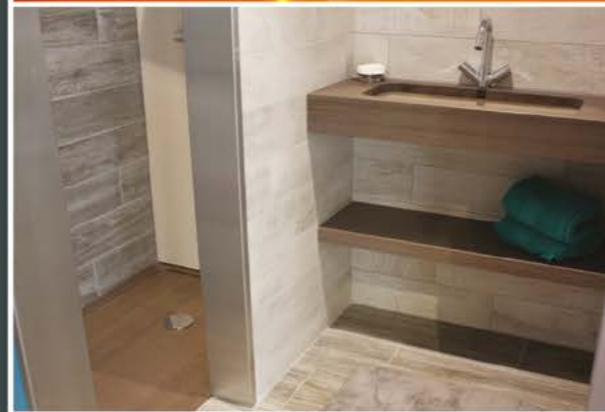
MARBRERIE

TABLETTES

DE FENÊTRE

POSSIBILITÉ DE LIVRAISON

COMBINÉE AVEC LES PLINTHES



**NG** SPRL  
DECoupES

Zoning Industriel de Mettet / Rue Saint-Donat 37 / 5640 METTET  
Tél. +32 71 74.49.82 / Fax +32 71 74.49.85 / info@dg-decoupes.be  
www.dg-decoupes.be

ARTICLE

# Travailler avec un exosquelette relève-t-il de la science-fiction?

Lentement mais sûrement, les exosquelettes se frayent un chemin dans le secteur de la construction pour accroître la sécurité et la productivité des travailleurs. Ces 'dispositifs' sont destinés à réduire la charge accumulée par les tâches répétitives et de longue durée.

## Que sont les exosquelettes?

Bien que nous vivions dans un monde industriellement à la pointe du progrès, il existe encore et toujours de nombreux travaux pénibles effectués par des humains, et qui entraînent malheureusement des troubles musculo-squelettiques liés au travail. Recourir à des exosquelettes ou 'exosuits' en anglais constitue un moyen de réduire ces troubles.

Il existe des exosquelettes actifs équipés d'un système d'entraînement permettant de fournir davantage de force à certaines articulations.

Les exosquelettes passifs ou mécaniques utilisent la gravité et des ressorts pour limiter l'impact d'un mouvement et venir en aide à ceux qui les portent.

## Que font-ils?

Les exosquelettes mécaniques n'utilisent pas d'électricité et n'ont donc pas besoin d'être rechargés. La plupart des modèles soulagent une partie spécifique du corps (comme les bras et les épaules) et répartissent la charge sur une autre partie (comme la taille) pour réduire la tension et la fatigue.

Les exosquelettes partiellement ou entièrement électriques sont plus puissants que les exosquelettes mécaniques et peuvent supporter des poids plus élevés. Ils ciblent des parties spécifiques du corps, comme la main ou le bras, et augmentent la pression et la force là où c'est nécessaire. Leur besoin en électricité constitue leur principal inconvénient. Vous devrez soit remplacer les piles, soit recharger les batteries pour les alimenter à nouveau. Ces batteries ajoutant un poids supplémentaire, cela pourra entraver la mobilité.

Les exosquelettes réduisent les risques de blessures et de surcharge, augmentent la productivité et permettent aux travailleurs de rester plus longtemps au travail.

## Avantages

Les activités quotidiennes comme soulever et porter de lourdes charges forment la principale cause de blessures consécutives à des surcharges dans le secteur de la construction. Les exosquelettes réduisent les risques de blessures et de surcharge. Ils répartissent le poids de manière plus uniforme et réduisent la charge sur les différentes parties du corps. Ils augmentent également la productivité: les travailleurs ressentent moins la fatigue et peuvent travailler davantage.

Ils permettent également aux travailleurs de rester plus longtemps au travail. Les plafonneurs et peintres 'âgés' et qui n'ont plus leurs capacités physiques d'antan pourront ainsi effectuer des tâches contraignantes plus nombreuses et plus longues.

## Sortes d'exosquelettes

De nombreux exosquelettes déplacent donc le poids d'une partie du corps vers d'autres parties, par exemple des bras vers les jambes. Le processus pour ce faire varie selon les différents types d'exosquelettes. Certains exosquelettes assurent la répartition du poids en utilisant un contrepoids, tandis que d'autres ont été conçus pour augmenter la force de l'utilisateur.

Nous passons en revue quelques types d'exosquelettes

- **Les utilisateurs éprouvant** des difficultés à saisir certains outils pourront par exemple utiliser des gants électriques pour augmenter leur force de préhension. Et ce grâce à des capteurs dans le gant.
- **Les exosquelettes pour bras et épaules** aident les travailleurs qui doivent soulever des outils et des matériaux lourds au-dessus de la taille. La solution idéale, donc, pour les travaux en hauteur, comme les travaux d'enduit, de plafonnage et de peinture.
- **Les exosquelettes qui soutiennent le dos** sont situés autour des épaules, du dos et de la zone lombaire. Ils réduisent les tensions dorsales lors du soulèvement d'objets lourds comme les sacs de plâtre. Certains exosquelettes avec soutien dorsal corrigent également la posture lors des flexions.
- **Les exosquelettes avec support pour la position debout et accroupie** réduisent quant à eux la pression sur les genoux et les jambes.
- Enfin, **les exosquelettes complets soutiennent l'ensemble du corps.**
- **Les exosquelettes pour le secteur de la construction** peuvent également être personnalisés pour s'adapter parfaitement à la morphologie de leur utilisateur. Les exosquelettes deviennent désormais plus fins et plus légers, ce qui les rend plus faciles à porter pendant une longue journée de travail et plus faciles à manœuvrer dans les zones de travail.

“

Les exosquelettes réduisent les risques de blessures et de surcharge, augmentent la productivité et permettent aux travailleurs de rester plus longtemps au travail



© Skelex - Les exosquelettes augmentent la productivité et permettent aux travailleurs de rester au travail plus longtemps

## Science-fiction?

Différentes études ont montré que les travailleurs sont plutôt méfiants vis-à-vis des exosquelettes parce qu'ils entraînent une baisse du confort, même s'ils reconnaissent que l'exosquelette leur apporte bel et bien un soutien.

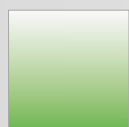
De nombreuses incertitudes subsistent encore à l'heure actuelle. Comment les employeurs réagiront-ils face à un travailleur qui refuse de porter un exosquelette, mais qui restera ensuite absent pendant une longue période suite à des problèmes de dos? Il y a donc matière à discussion, mais ce qui ressemble aujourd'hui à la science-fiction sera la réalité de demain.

# T812 V5



## CENTRE D'USINAGE DÉCORATION ET FUNÉRAIRE 4 AXES

Ce centre d'usinage THIBAUT vous permet de réaliser la majorité des opérations nécessaires pour la production de plans de travail ou de monuments funéraires. Grâce à ses nombreux outils disponibles (jusqu'à 31 outils) en magasin et son faible encombrement, ce centre d'usinage T812 V5 est le compromis idéal lorsque l'investissement dans une machine 5 axes n'est pas possible.



USINAGE



SCAN ME



ENSEMBLE L'INNOVATION  
PREND FORME



**Steve DERRE**  
Commercial  
+32 (0) 470 715 483  
sderre@thibaut.fr

[www.thibaut.fr](http://www.thibaut.fr)

OPINION FREDERIK RIGOLE, GRUBAU BV

## Marmomac 2022 – Leggermente e piacevolmente frizzante

Durant nos 42 ans d'existence, Marmomac Verona a toujours occupé une place cruciale. C'est un lieu propice pour trouver des partenaires commerciaux, suggérer et découvrir toutes sorties d'innovations. C'est aussi un fabuleux tremplin pour la vente, grâce aux liens qui s'y tissent et s'y consolident avec les années. Le cœur vibrant du secteur mondial (de la pierre naturelle), dont toutes les entreprises pouvaient "profiter".

Malgré la progression d'autres salons dans d'autres régions, comme Xiamen Stone Fair, Coverings Orlando, Big 5 Dubai, etc., Marmomac a toujours su se distinguer, à nos yeux, en termes de qualité, de dynamisme et de pertinence.

Jusqu'à la catastrophe mondiale du Covid-19. Annulation en 2020. Lors de la reprise en 2021, le salon n'était plus que l'ombre de lui-même. Des halls à moitié vides, arpentés par une fraction seulement du public que l'on croise

habituellement à Vérone. Le marché tournait pourtant encore à plein régime, mais clairement, on ne pouvait pas en dire autant du salon. En soi, ce n'était pas trop problématique car nos clients n'avaient de toute façon pas beaucoup de temps pour visiter les salons. Un marché en surchauffe qui se refroidirait tranquillement ?

L'édition de 2022 a largement rencontré les attentes. On y retrouvait l'ambiance d'autrefois. Légère et agréablement pétillante. Les vols à destination et en provenance de Vérone /

Bergame fourmillaient de rencontres. Sur le salon, l'affluence restait modeste, mais la participation était suffisante pour parler d'une édition réussie, tant du côté des visiteurs que des exposants. Le soir, la ville de Vérone s'emplissait de participants au salon, de même que les autres villes bordant le magnifique lac de Garde.

Lors du salon, 5 tendances ont retenu notre attention, qui pourraient bien devenir permanentes :

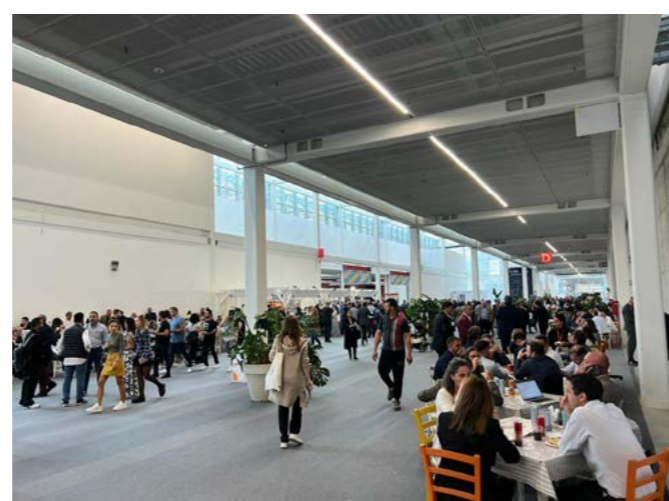
- 1 La Chine était la grande absente du salon malgré son solide caractère intercontinental, qui a repris sa forme initiale.
- 2 Le nombre d'exposants était proche de celui de 2019, mais certains stands n'avaient pas le panache d'antan. Mais la dynamique sur les stands et les explications, de manière générale, étaient d'excellente qualité.
- 3 Le caractère familial cède progressivement la place aux grands groupes d'investissement qui absorbent les petits producteurs.
- 4 L'émergence du quartzite en tant que pierre naturelle, avec tous les défis que cela comporte en matière de transformation et de mise en œuvre.
- 5 La poursuite de la numérisation de la production et de l'installation. Les logiciels, qu'ils soient destinés à des machines spécifiques ou des processus globaux, sont de plus en plus avancés.

Enfin, la crise mondiale actuelle et ses nombreuses ramifications (énergie, inflation, taux d'intérêt, réchauffement climatique, conflits) suscite une certaine inquiétude, mais tout le monde semble garder la tête froide. Concentrés et motivés, tout le monde s'attache à relever le défi, avec les Belges en première ligne.

**Ci vediamo l'anno prossimo, Marmomac !**

Compte-rendu de Frederik Rigole, codirecteur de Grubau BV





# Cersaie 2022, grande affluence et nouveautés

Si vous pensiez que les Italiens ne sont pas persévérants, vous vous trompez. Les oracles de mauvais augure peuvent aussi revoir leur opinion car, après la période Covid et, dans la foulée, la crise de l'Ukraine, on pouvait voir à Cersaie tous les acteurs importants du secteur international de la céramique, à de rares exceptions près. Nous avons arpenté les allées du salon pour récolter diverses réactions.

Dans les allées, Polycaro a également tenu à interroger un Français, un Néerlandais, deux Italiens et deux Belges.

## Grande affluence pour Cersaie 2022

La grande affluence nous a immédiatement frappés. Paolo Colombo, président d'Assoposa Italia, en a parlé dès le premier jour. "Nous sommes très satisfaits de l'affluence. Cersaie est sans conteste l'une des principales sources d'information pour la branche du carrelage. Les visiteurs viennent de partout, aussi bien des pays voisins que d'Asie. Ici aussi, à la 'Città della Posa', on constate un passage continu agréable et les professionnels sont curieux de découvrir nos nouvelles techniques de pose. En ce qui me concerne, on peut d'ores et déjà parler d'une réussite, comme pour les éditions précédentes."

Un peu plus tard, nous avons eu une conversation passionnante avec Dominique Pichenet, un Français fabricant de carrelage en Provence. "Nous retrouvons aujourd'hui le salon Cersaie, nous sommes extrêmement heureux de l'affluence. Seulement, à

mes yeux, il n'y avait pas assez d'énergie pour mettre en route des changements extrêmes lors cette édition."

Astrid Deketelaere, du Bouwpunt Deketelaere de Ruddervoorde, a estimé elle aussi l'affluence remarquable. "Nous sommes très satisfaits de notre venue à Cersaie 2022, et nous attendons déjà impatiemment l'édition 2023. En notant toutefois que quelques grands acteurs, tels que le groupe Florim, Marazzi et Kronos, n'étaient pas présents au salon cette année, mais ont préféré organiser un événement dans leurs locaux. Ce qui a aussi ses avantages. Nous avons ainsi eu la chance de pouvoir combiner une visite au salon avec une visite personnelle guidée de la salle d'exposition de Florim, ainsi que chez Marazzi, suivies à chaque fois d'une réception soignée. Une manière idéale de découvrir la totalité des collections et les nouveautés."

## La production durable, une priorité absolue

On constate que de nombreux fabricants investissent fortement et sont fiers de proposer une

production écologique et respectueuse de l'environnement. Sur les stands, on voyait beaucoup de vert naturel pour la présentation des collections. Avec des slogans dans l'esprit 'Made with love', 'Cultiver la céramique', 'Reducing Emissions and minimizing water', 'Dress up your world', 'Building responsibly together' ou 'Inspiring better living'.

Certains fabricants ont adapté leur nom ou les noms de produits en conformité avec l'air du temps. 'Ecoceramic', 'Eco Ceramica Group', 'Verde 1999 Italian Ceramics' par exemple. De nombreux fabricants font visiblement preuve d'une attention prioritaire pour un avenir meilleur, plus écologique et plus durable, avec et pour le carrelage et ses produits annexes.

## Nouvelles tendances ? Motifs fleuris et carrelages en "paper-look"

Durant la première journée, nous avons découvert une large diversité, tant en termes de format que de finitions. Beaucoup de dalles de grand format très colorées et polies, des combinaisons de plusieurs types et formats, avec par exemple de petits éléments hexagonaux, nous ont sauté aux yeux dès le premier hall. Certains fabricants parient sur un look Black & White, le noir étant la couleur principale, audacieuse, osée, extravagante.

Chez les grands acteurs, on remarque beaucoup de motifs fleuris et d'imitations de pierres de parement. La plupart parlent de 'paper-look', car le résultat final évoque un peu le papier peint.

"Les Pays-Bas ont eu une sérieuse influence sur le salon Cersaie. J'ai vu énormément de fleurs", dit en riant Gerard Reus, président de Bovatin Nederland. "Personnellement, je trouve cela un peu 'déjà vu'. Ou bien



VOULEZ-VOUS OBTENIR  
CES PRODUITS?

ICI LES  
SOLUTIONS  
LES  
MEILLEURES

Compactline®

INDUSTRIAL  
LINE

MVB/5 Machine de coupe et profilage plinthes et margelles de piscine, compact avec un moteur de coupe et 4 moteurs de profilage.

MBZ Machine industrielle pour la grande production de margelles de piscine et plinthes.



5 YEARS  
FERRARI & CIGARINI  
VERY ITALIAN TECHNOLOGY

Tel. +39 0536 941510  
sales.dpt@ferrari-cigarini.com  
www.ferrari-cigarini.com



www.projectburo.be  
exclusieve machines

e-mail info@projectburo.be  
tel +32 (0) 3 663 67 28  
mob +32 (0) 495 340 330  
b-2990 wuustwezel - bredabaan 825

PCI  
Für Bau-Profis

PARÉ À  
TOUTES LES  
ÉVENTUALITÉS

TEL EST NOTRE OBJECTIF.  
PCI FLEXMÖRTEL S1 LE PRODUIT POLYVALENT



La colle universelle flexible pour tous les revêtements céramiques, à l'intérieur et à l'extérieur, aux murs comme au sol:

- Temps de mise en oeuvre confortable
- Temps de prise accéléré
- Consistance variable en fonction du profil d'exigences

www.pci-afbouw.be

A brand of  
MBO GROUP

green  
Lithofin

Pour un  
nettoyage durable  
respectueux de  
l'environnement.



Vegan



Bouteille en  
PE 100%  
recyclé



Matières  
premières  
végétales



Sans  
micro-  
plastiques

EUROSIL B.V.B.A. • Heirbaan 50 • B-2640 Mortsel  
(B) Tel. 0800 90 092 • (NL) Tel. 0800 022 7245

www.lithofin.be

AZ Green by Lithofin, 2022



“

Les Pays-Bas ont eu une  
sérieuse influence sur le  
salon Cersaie. J'ai vu  
énormément de fleurs

Gerard Reus

Président de Bovatin Pays Bas



superbe profondeur ainsi qu'un toucher agréable. Quelque chose que nous verrons certainement de plus en plus dans les années à venir. Même si la question reste de savoir pour quand nous devons attendre de nouvelles collections. La plupart parlent de mars ou avril 2023.”

On peut conclure que les intentions étaient bonnes. “Beaucoup de bonnes intentions cette année au salon Cersaie, avec une affluence très élevée les trois premiers jours. En particulier, les collègues des autres continents, venus des États-Unis, d'Amérique du Sud, d'Australie et d'Inde, étaient de retour en masse. Pour beaucoup, c'était leur première apparition depuis 2019. Les importateurs belges étaient aussi présents à l'appel”, conclut Guy.

**Cersaie 2022 : sous le coup du Dutch TTF Gas Index ?**

Bien sûr, le sujet brûlant d'actualité, l'impact des prix du gaz sur la production mondiale de carreaux de céramique, était omniprésent. Et les opinions varient à ce sujet.

“Hélas, le fantôme du Dutch TTF Gas Index impactait la plupart des discours lors de cette édition”, nous raconte Guy Royaux. “Et surtout lorsque, mardi après-midi, une explosion au niveau du pipeline a provoqué un bond des prix du gaz” (voir graphique). “Le énième petit tremblement de terre à Sassuolo et Castellon. Aujourd'hui tout est très précaire, et de nombreux fabricants survivent au mois le mois. Trois quarts des productions sont maintenant à l'arrêt. Qu'en sera-t-il durant les mois d'hiver ? En Flandre-Occidentale, la plupart des producteurs d'autres matériaux de revêtement de sol fermeront du 15 décembre à la fin janvier.”

est-ce rétro ? Du point de vue du concept, les stands sont OK, sans aucun doute mais, si l'on excepte les nombreuses couleurs, je ne vois pas vraiment de fièvre d'innovation. Cependant, l'intérêt suscité est beaucoup plus important que je ne le pensais. Beaucoup de gens se sont déplacés pour cette édition de Cersaie, et pratiquement tous étaient là sans masque. Une véritable respiration par rapport à l'an dernier.”

Dominique Pichenet n'est pas encore convaincu par le 'paper-look' pour le moment : “La question est de savoir si cette imitation de papier peint prendra suffisamment auprès des visiteurs. Mais je crois que les grands thèmes au sein du processus de production, autour de l'énergie et de l'écologie, iront de l'avant. Sans aucun doute, le point d'attraction est 'vert.'”

Guy Royaux, qui dirige l'entreprise d'importation Tyles, est positif sur cette édition. “En termes de niveau des produits, certains fabricants ont fait de leur mieux pour mettre en avant des évolutions techniques et des nouveautés. Le 'double digital', qui consiste à travailler deux fois le même carreau, avec une structure d'abord, puis un dessin, apporte une

Astrid Deketelaere, du Bouwpunt Groep, tempère les inquiétudes en estimant que, selon beaucoup de fabricants, il n'y a pas lieu de paniquer pour 2022, et que les carnets de commandes sont encore bien pleins jusqu'à la fin de l'année. “Ce qu'apportera 2023 est encore un gros point d'interrogation pour chacun

de nous. A l'heure actuelle, les carreaux sont produits dans un format encore plus mince qui permet de réduire les coûts énergétiques, et on recourt à une taxe sur l'énergie qui varie mensuellement en fonction du prix du gaz”.

Nous avons également parlé avec Barbara di Genova (ABK Group), étonnamment positive par rapport à la situation actuelle. Quant à savoir de quelle manière elle voit l'impact des prix du gaz sur la production de carrelage, elle répond énergiquement. “De quoi nous soucions nous en fait aujourd'hui ? Certes, il ne faut plus que les prix du gaz continuent d'augmenter désormais. Nous avons dû arrêter certains fours temporairement, par pure nécessité, ce qui était impensable avant la crise. Mais cette crise a aussi un effet positif sur l'innovation. On recherche de manière beaucoup plus intensive des alternatives pour que les fours puissent continuer à tourner. J'ai pu entendre dire dans les couloirs qu'on est actuellement en train de tester et produire la fusion d'hydrogène et de gaz. Nous ne sommes donc pas inactifs.”

Selon Barbara, il y a plus de peur que de mal. “Je vais vous raconter quelque chose. On facture aujourd'hui, en sus des augmentations de prix, un supplément pour le gaz, de sorte que les prix sont hors de contrôle. Eh bien, si je compare mon ancien tarif de 2016 à celui d'aujourd'hui, nous nous trouvons pratiquement au même niveau. Durant cette période, notre politique des prix était totalement différente. Ensuite, une guerre des prix s'est déchaînée, elle a conduit jusqu'aux niveaux extrêmement bas que nous avons connus. Nous avons donc été gâtés et habitués.”

Une chose est sûre, ce secteur fourmille d'énergie, de gens positifs et de beaux produits. Nous sommes rentrés d'Italie avec un bon feeling et beaucoup d'informations nouvelles. Et nous sommes curieux de savoir comment la situation évoluera au cours des prochains mois.



# Le CSTC devient Buildwise

Après plus d'un demi-siècle d'existence, le Centre scientifique et technique de la construction (CSTC) devient Buildwise. Ce nouveau nom n'est que le début de la transformation entamée par le Centre. "Le Centre veut se profiler comme un guide, stimulant et encadrant la modernisation du secteur", explique Olivier Vandooren, directeur général de Buildwise.

## Plus qu'un changement d'identité

Lors d'une conférence de presse le mardi 15 novembre, Buildwise a confirmé par l'intermédiaire de ses 280 employés ses ambitions pour 2025 : se poser en guide, encourageant et soutenant la modernisation du secteur de la construction et la mise en place de solutions innovantes pour davantage de durabilité, de qualité et d'efficacité. Pour y parvenir, le Centre a entrepris une triple métamorphose. En passant d'un centre de recherche à un centre d'innovation, le but de Buildwise est de couvrir la totalité des chaînes de valeurs, du développement des connaissances jusqu'à l'adoption sur le terrain.

"Buildwise veut amplifier son rôle fédérateur en devenant un véritable forum d'interaction et de connexion entre les différents acteurs du secteur. Les 280 collaborateurs de Buildwise transposent leurs connaissances et leur expertise en solutions concrètes et innovantes sur le terrain", souligne Johan Willemen, président de Buildwise.

## Une stratégie ambitieuse pour l'avenir

Buildwise est avant tout un centre dynamique, ouvert et confiant dans l'avenir. Avec ses ambitions clairement marquées pour 2025, axées autour de trois grandes thématiques que sont les métiers, le Green Deal et la construction 4.0, la nouvelle stratégie correspond parfaitement aux attentes et aux besoins des professionnels de

la construction. Le Centre entend rester un partenaire fiable, qui apporte un maximum à ses membres, et conserve l'ambition d'aider le secteur à continuer à innover tout en façonnant un monde plus durable. Et cela à travers une approche globale, intégrée et en tenant en compte des besoins de tous les métiers de la construction.

Outre ce nouveau nom, Buildwise a déménagé dans un nouveau bâtiment durable, entièrement



renové selon les normes énergétiques les plus strictes. Ce bâtiment se veut un terrain d'essai pour les nouvelles technologies et une source d'inspiration pour les professionnels de la construction. Il intègre également tout un espace de type 'Experience Center' ouvert à toute l'industrie, qui peut y découvrir les dernières technologies.



# La BITA gagne la confiance de Constructiv

Constructiv, l'ancien FVB-FCC (fonds de formation sectoriel de la construction) a demandé à la BITA de réécrire entièrement son manuel dédié au carrelage. Un honneur et une grande fierté, mais en même temps une grande responsabilité pour l'équipe de la BITA.



Constructiv est une organisation de services gérée par et pour le secteur de la construction. Ce fonds de sécurité d'existence, créé par les partenaires sociaux du secteur de la construction, a pour but de veiller à ce que les talents s'orientent vers le secteur et puissent s'y épanouir durant toute une carrière. Cela implique un statut social attrayant, les compétences nécessaires et des conditions de travail sûres sur le chantier. Constructiv octroie des avantages aux employeurs, comme un soutien

administratif ou une intervention au niveau de certains frais. Le fonds permet aussi aux entreprises d'organiser elles-mêmes des formations pour leurs salariés et fournit des conseils sur le bien-être au travail dans le secteur de la construction. En cas de besoin, le fonds sait qu'il peut aussi compter sur ses partenaires – dans ce cas précis, l'équipe de la BITA.

C'est ainsi que 15 rédacteurs du Benelux se sont récemment engagés à collaborer au nouveau

manuel 'Le Carreleur' de Constructiv. Ces 15 spécialistes travaillent encore quotidiennement sur le terrain et sont convaincus que la transmission des connaissances aux futurs carreleurs et poseurs de sols est un élément clé pour rendre le statut de la profession plus attrayant. Le secteur a en effet grand besoin de main d'œuvre et d'artisans de talent. Il est donc important d'informer et de sensibiliser le secteur de manière pertinente et engageante. Constructiv est idéalement placé pour renforcer l'attrait de la profession de carreleur, non seulement grâce à de nouveaux manuels, mais aussi via les médias sociaux.

Le délai de remise des nouveaux textes technologiques a été fixé au jour de l'An 2023. L'édition définitive est prévue pour le mois de mars de l'année prochaine. La BITA est impatiente de voir le résultat.

# PB fête ses 20 ans et assure son avenir

Projectburo PB informe que, dans le cadre de la continuité à long terme, un accord a été conclu avec leur employé permanent Geert Vanmarcke pour reprendre la direction au premier semestre 2023. La date exacte et les détails suivront une fois que l'établissement au nouveau site sera terminé.



Toutes les activités des agences exclusives seront transférées à la nouvelle bv de Geert : PROJECTBURO. Après sa carrière dans le monde des machines pour la pierre naturelle, Geert a déjà 4 ans d'expérience technique et commerciale supplémentaire au sein de l'actuel Projectburo PB, et ceci avec une très bonne réponse aux clients, basée sur une connaissance technique fanatique.

Il peut faire fonctionner toutes les machines et dispense également des formations en néerlandais ou en français. Toutes les marques exclusives pour le Benelux : Omag, Emmedue, Marmo Meccanica, Italmecc, Elephant, Terzago, Donatoni, Q Tec et Ferrari & Cigarini ont accepté de poursuivre leur collaboration.

L'équipe de service sera également maintenue intégralement. Patrick Buisse, pour le commercial et Françoise De Maeyer pour l'administration, restent actifs et soutiendront Geert avec enthousiasme. Ils sont ravis que, après une période initiale de 20 ans, leur entreprise puisse continuer à prospérer entre les mains solides de Geert.

La date exacte et plus de détails suivront dès que l'installation dans le nouveau lieu sera terminée.



INTERVIEW RUDI STABEL, ELITE STONE

## "Dès le début, j'ai cru en l'automatisation"

Elite Stone à Lier est une entreprise de travail de la pierre qui repose sur le savoir-faire et les épaules d'un seul homme: Rudi Stabel. Quoique, car ce tailleur de pierre chevronné peut s'appuyer pour ses réalisations sur mesure sur une sélection mûrement réfléchie de machines du fournisseur Pieterman. Ce qui lui permet de ne pas devoir faire de compromis sur la qualité ni sur les délais de livraison. "Mais je ne réalise pas les volumes en gros. Dans mon entreprise, l'approche personnalisée et le dévouement jouent un rôle central."

C'est vêtu d'un tablier beige et chaussé d'une paire de solides bottes en caoutchouc que Rudi nous a accueillis dans l'atelier situé à l'arrière de son showroom. C'est évident. L'ordre et la propreté sont ici les maîtres mots. Ce n'est peut-être pas le cas dans la vraie vie, mais le sol entretenu nous pardonnera d'avoir oublié d'enlever nos chaussures sales, les tranches de pierre naturelle sont soigneusement classées et les murs parfaits de l'atelier ne mentent pas: Elite Stone adopte une approche soignée.

"Je nettoie tous les samedis", lance Rudi en nous saluant. "Mais c'est aussi une question de rendement. En effet, lorsque vous devez chaque fois déplacer quelque chose pour atteindre telle ou telle tranche, vous perdez du temps." Autre élément marquant: les machines dans l'atelier sont tout aussi propres, malgré le labeur dur mais précis qu'elles doivent effectuer. Ces auxiliaires mécaniques permettent à notre homme de métier de gérer son entreprise seul et l'esprit en paix. C'est également de façon attentionnée et avec le sens du détail que ce tailleur de pierre basé à Lier nous parle de son entreprise, de ses activités et de sa philosophie.

### Où se situent précisément les racines d'Elite Stone, Rudi?

Il y a 40 ans, j'ai dirigé une entreprise de construction avec mon frère. Nous avions alors déjà de

l'expérience en aménagement d'intérieur, car nous faisons vraiment tout nous-mêmes, de A à Z: la fabrication des meubles, le coulage du béton, les travaux de menuiserie, etc. Un jour, un ami m'a demandé de réaliser des jardinières pour son magasin de décoration intérieure. Je les ai alors fabriquées dans mon atelier. Cela a commencé par cinq, puis 50 et ensuite 100. C'est ce premier coup de pouce qui a lancé la machine.

### À cette époque, l'entreprise n'était pas encore installée à Lier?

Non, mon atelier se trouvait à Kontich. Pour la pierre naturelle, j'ai un peu commencé comme un autodidacte. J'avais l'habitude d'aller voir comment procédaient mes collègues, mais finalement, c'est en faisant qu'on apprend. J'ai donc commencé à acquérir de l'expérience par moi-même et ai appris à façonner la pierre naturelle avec mes yeux. Entre-temps, les applications et les demandes se sont multipliées et le fait de pouvoir proposer ce parachèvement au sein de notre plus grande entreprise de construction et rénovation s'avérait naturellement un avantage. La percée est survenue avec l'apparition des panneaux incrustés dans les tables en teck et ma décision de passer du travail manuel à une débiteuse. A la longue, ce travail fastidieux finit par peser. Une telle machine constitue dès lors une avancée logique. En fait, j'ai cru en l'automatisation dès le début. Finalement, j'ai

également commencé à acheter mes matériaux directement à la carrière, ce qui a donné un nouveau coup de fouet à mes activités. Lorsque nous avons constaté que le marché de la pierre naturelle continuait à prendre, nous avons progressivement cessé nos activités de construction et sommes totalement passés au travail de la pierre. Il y a deux ans, l'atelier de Kontich étant devenu trop petit, je me suis installé à Lier, dans un bâtiment plus spacieux d'une superficie de 800 m<sup>2</sup>, avec la possibilité de procéder à des agrandissements. Elite Stone a été la première entreprise dans ce zoning industriel.

### Comment avez-vous vu le marché de la pierre naturelle évoluer au cours de ces 20 années?

Au début, nous travaillions beaucoup le petit granit, une pierre avec laquelle nous avons énormément d'expérience. Petit à petit sont venus s'ajouter le marbre et le granit. Puis les matériaux composites ont suivi, le Dekton en tête. En raison de la complexité d'usinage, je n'étais pas chaud au début. Mais finalement, j'ai bien dû m'y plier. Aujourd'hui, la céramique représente 10% de notre chiffre d'affaires. Nombre d'architecte prescrivent ce matériau. Cela ne m'effraie pas, mais chaque matériau a ses avantages et ses inconvénients. Pourtant, il reste certains points liés à la céramique - en dépit du fait qu'il s'agit d'un champion anti-taches - dont on ne parle pas lors de la vente. Dans le cas des plans de cuisine par exemple, les évidements pour les éviers et les bords sont sensibles aux chocs indolents avec les poêles et les casseroles. Cette issue potentiellement malheureuse est moins fréquente avec la pierre naturelle, parce que les cassures peuvent se réparer plus facilement. Lors de la transformation de la pierre naturelle également, vous courez beaucoup moins de risques de briser des pièces ou de faire d'autres bêtises. Par ailleurs, en une décennie, les machines ont énormément évolué en termes de fonctionnement, de précision et de vitesse. Au niveau des pierres naturelles, le quartzite est un matériau en plein essor.

### Tous ceux qui touchent au travail de la pierre naturelle affirment que c'est un virus. Vous êtes peut-être davantage sculpteur...

Je ne peux que confirmer.



# MODERNE ET COMPACTE

Les polisseuses de chant de la série Faster effectuent le polissage miroir des chants plats sur marbre, granite, quartz, matériaux frittés et céramiques. Grâce aux dimensions compactes, Faster est la solution idéale pour tout atelier: du marbrier cherchant un encombrement réduit aux grandes entreprises de transformation.



**Pieterman**   
GLAS- EN STEENTECHNIEK

Pieterman Glas- en Steentechniek nv  
Industrieweg 111 · 3583 Paal-Berlingen  
T +32 11 42 17 75 · F +32 11 42 07 92  
pieterman-steentechniek.com

MONTRESOR.NET

 **MONTRESOR**  
EDGE POLISHERS - SINCE 1958

## À quoi ressemble le parc de machines depuis le déménagement de Kontich à Lier?

Outre ma débiteuse, je travaille avec un centre d'usinage CNC Intermac Master 30 qui a 9 ans et une polisseuse de chants, la Faster 86 de Montresor, âgée de deux ans. Puis, il y a notre tout dernier bijou: la Primus 402 d'Intermac, une machine de découpe au jet d'eau que nous avons fait installer en août dernier. Comme vous le constatez, j'investis dans l'automatisation. Sur l'ancien site de Kontich par exemple, j'avais rapidement ajouté une polisseuse de chants à mon parc de machines. Je voyais mes collègues s'obstiner dans l'usinage manuel, mais je ne comprenais pas pourquoi on ne laissait pas ce genre de corvées à une machine. Le travail est tout aussi qualitatif.

## Comment avez-vous atterri chez le distributeur Pieterman pour votre parc de machines?

Après une expérience décevante - pour ne pas dire nulle - j'ai fait preuve de plus de vigilance. J'en avais effectivement assez des discussions commerciales

sonnant creux et des promesses non tenues. Vous vous rendez alors d'autant mieux compte de l'importance de la confiance et du service après-vente. Une précédente collaboration avec Pieterman m'a conforté dans mon choix final, car j'hésitais un peu à investir à nouveau dans une machine CNC. Mais le résultat est là. Je n'ai jamais eu de problème et, en tant qu'entreprise, Pieterman est attentionnée et fortement orientée service.

## Pour de nombreuses entreprises, les machines CNC forment l'alternative parfaite aux travailleurs manuels, mais Elite Stone est une entreprise unipersonnelle. Quel est l'avantage pour vous?

Les machines CNC sont toujours plus rapides et, en principe, on ne devrait pas pouvoir voir de différence entre le travail d'une paire de mains et ces machines. Mais pour moi aussi, c'est un 'travailleur' supplémentaire. J'habite au-dessus de mon entreprise. Je peux placer une tranche sur la machine à 18h, dîner tranquillement et me détendre un peu, pendant que mon 'personnel' poursuit le travail

dans l'atelier. Et quelques heures plus tard, je retrouve sur ma machine un plan de cuisine parfaitement réalisé.

## Une formation adéquate sur le lieu de travail s'avère aussi souvent cruciale pour l'intégration réussie d'un parc de machines.

C'est particulièrement vrai pour quelqu'un de mon âge, née en 1963, qui doit travailler avec des ordinateurs et faire de la programmation. La jeune garde a cela dans le sang même si, soit dit en passant, elle manque souvent de savoir-faire manuel. Sur ma première machine CNC, le programme de pilotage était un mélange d'italien, d'anglais et de néerlandais. C'était pour s'arracher les cheveux de la tête. Maintenant, tout est simplement en néerlandais. Il n'y a jamais de problème. Et les explications que m'a fournies Dirk de chez Pieterman étaient elles aussi extrêmement claires. Ces conseils valent de l'or, surtout dans le cas d'une machine CNC car le fonctionnement de ces machines est plus complexe. Mais ne vous méprenez pas, si une machine CNC vous décharge d'une grande partie du travail et atteint une précision étonnante, c'est l'homme derrière les manettes qui fait toute la différence. Il reste très précieux.

## Dans l'atelier, j'ai remarqué que vous êtes également ravi des capacités de la machine de découpe au jet d'eau d'Intermac récemment installée...

Celle-ci représente un bel enrichissement, même si le prix d'achat est assez élevé. Mais vu qu'il y a des opérations qu'on ne peut désormais réaliser qu'avec une telle machine, c'est un gros avantage. Un exemple: la fabrication d'un lave-mains avec un onglet à 45° pour le collage par en-dessous. L'Intermac réalise cela parfaitement et le résultat est magnifique. Cet investissement est également rentable car vous ne dépendez plus des collègues-concurrents auxquels vous deviez auparavant faire appel pour ce genre de travaux spécifiques. Devoir chaque fois transporter ces pièces entraînait un risque de bris. C'était en fait le cas de chaque étape intermédiaire, mais c'est désormais exclu. En outre, la machine de découpe au jet d'eau nous permet de répondre plus facilement aux applications toujours plus spécifiques de la céramique.

## Vous pouvez donc désormais proposer à vos clients n'importe quelle forme dans n'importe quel matériau?

Tout à fait. Tout en maintenant la qualité qui fait la réputation des réalisations sur mesure et toujours dans les délais.



# "La céramique ouvre de nouveaux segments d'utilisation qui étaient inimaginables jusqu'à récemment"

Toutes les marques d'Iris Ceramica Group visent le segment du luxe et le groupe cherche à se profiler comme une entité cohérente. Mais l'entreprise se concentre également sur l'innovation durable et l'enrichissement des céramiques, comme par exemple les Active Surfaces®, qui ont des propriétés antibactériennes, antivirales, antipollution et autonettoyantes. Nous en parlons avec Michele Gobbo, responsable du Benelux.

## Dites-nous Michele, qu'est-ce qui vous a poussé à entrer dans l'industrie de la céramique ?

"En fait, j'ai étudié les sciences politiques et, après mes études, j'avais l'intention d'aller travailler à l'étranger. J'ai envoyé de nombreuses lettres de candidature à des entreprises, notamment dans le secteur de la céramique de ma région. Ils étaient intéressés par mon profil parce que j'avais étudié à Bruxelles et que j'étais prêt à m'expatrier pour travailler pour eux. Ma passion pour la céramique n'a cessé de croître. Depuis 2016, je suis Area Manager Benelux pour la marque Ariostea et, avec l'arrivée de Corona, le groupe m'a demandé d'être le responsable des marques Fiandre (BeLux) et Sapienstone (BeNeLux). Le groupe est spécialisé dans les dalles céramiques de grand format et pleine-masse. Mais tu sais ce qu'on dit là d'où je viens ? Une fois que l'on tombe amoureux de la céramique, on ne la quitte plus.



## Peut-on en dire autant du Belge moyen ? Quelle est l'importance de la céramique dans notre pays ?

La Belgique est le quatrième marché pour les exportations italiennes de céramique, après les États-Unis, l'Allemagne et la France. C'est donc un pays très important. La raison n'est pas à chercher bien loin. La Belgique est située à la frontière entre le monde germanique et le monde latin. La consommation de céramique par habitant est comparable à celle des pays méditerranéens et bien supérieure à celle des pays scandinaves, par exemple, où le bois joue un rôle important. Pour le Belge, l'utilisation de la céramique couvre un large éventail d'applications, tant résidentielles qu'architecturales. Il s'agit d'un marché qui regarde au segment du luxe, en termes de goût et d'accessibilité.

## Quel est le plus grand défi pour les fabricants de céramique aujourd'hui ?

"Sans aucun doute le prix du gaz. L'industrie de la céramique est une industrie à forte consommation d'énergie. Nos fours fonctionnent à des

températures de 1200°C à 1300°C et nécessitent donc beaucoup de gaz. Cependant, depuis sa création en 1961, notre entreprise a toujours démontré par ses actions qu'elle est particulièrement axée sur l'innovation durable, le développement et la mise en œuvre des meilleures pratiques dans le processus de production. Un parcours d'éco-innovation qui compte également parmi ses jalons la réalisation de l'usine d'hydrogène vert qui entrera en service à la fin de cette année. Un projet qui trouve son origine bien avant la guerre en Ukraine et la crise du gaz.

## L'innovation est sans aucun doute une valeur importante pour Iris Ceramica Group. Pouvez-vous nous en dire plus sur Active Surfaces et Hypertouch ?

"Avec Active Surfaces®, nous avons lancé des dalles céramiques caractérisées par une action antibactérienne et antivirale, certifiées selon les normes ISO. Ces matériaux, que nous avons commencé à développer il y a douze ans en collaboration avec l'université de Milan, sont capables

d'aller encore plus loin que les normes. Nous les avons même testés contre le virus SARS-COV-2 avec une efficacité de 94 % en seulement quatre heures d'exposition à la lumière. La technologie Hypertouch a été développée par notre département R&D. Il s'agit d'une surface capacitive (d'une épaisseur maximale de 12 mm) qui permet d'actionner tout type de dispositif domotique par un simple toucher ou glissement. Il s'agit d'une solution conçue pour les maisons intelligentes et qui peut être utilisée, par exemple, pour gérer les stores, les systèmes d'alarme, l'éclairage, etc.

## L'Italie, berceau de votre entreprise, est également célèbre pour ses pierres naturelles. N'y a-t-il pas une éternelle compétition avec les céramiques ?

Aujourd'hui, le concept d'imitation est négatif ; il est préférable d'exprimer l'idée différemment. La céramique est choisie pour ses caractéristiques techniques en tant que matériau de haute performance avec un fort impact esthétique. C'est pourquoi nous développons toujours de nouvelles



“

Les palettes allant du gris au taupe, le ton sur ton transférant un sentiment d'élégance et de chaleur sont certainement les plus recherchées par le marché

solutions dans lesquelles la céramique est la protagoniste. Nous ouvrons de nouveaux segments d'utilisation qui étaient inimaginables jusqu'à récemment. La céramique est un matériau naturel, fabriqué à partir d'excellentes matières premières et doté d'une grande histoire. C'est pourquoi je pense que son identité ne doit pas être ressentie comme une "concurrence" avec la pierre naturelle.

## Comment abordez-vous les architectes pour leur faire connaître vos produits ?

"Nous disposons d'un vaste réseau de promotion internationale et, grâce au soutien de notre département marketing, nous étudions des projets sur mesure dédiés au monde de l'architecture et de la prescription. Nous avons des références dans le monde entier développées avec des cabinets d'architectes.

## Quelle est la tendance en matière de céramique ?

"En Belgique, on constate que les tons chauds et neutres sont les plus populaires. Les palettes allant du gris au taupe, le ton sur ton transférant un sentiment d'élégance et de chaleur sont certainement les plus recherchées par le marché."

## En tant que responsable des ventes, vous traitez exclusivement avec les grossistes. Pensez-vous que les grossistes finiront par disparaître à cause de la révolution numérique ?

Lorsque j'ai commencé, il y a 12 ans, on parlait déjà de la disparition des grossistes. Eh bien, tous ceux qui étaient là à l'époque sont toujours à aujourd'hui et sont performants ! Le secteur de la céramique a une dynamique propre, c'est pourquoi il ne souffre pas, contrairement à d'autres secteurs, de la frénésie d'Internet, même si le changement et la vitesse avec laquelle la technologie redessine le paradigme de notre monde contemporain sont des aspects que nous gardons à l'esprit et qui nous amènent à avoir une vision clairvoyante. En outre, il y a l'aspect émotionnel. Notre industrie est un monde de sensations et d'émotions esthétiques, où les clients veulent voir et toucher à l'avance les matériaux qu'ils choisissent. Le choix final sera une décision du cœur et de l'esprit".



APPLICATION DESIGN  
FLOORS, WALLS,  
DESIGN AND  
FURNISHINGS

ULTRA MARM  
PATAGONIA



A BRAND OF IRIS CERAMICA GROUP

PARTNER CONTENT TYLES

## Tyles & Ariostea : Partners In Style depuis 2004

Ces derniers temps, le monde de la céramique a évolué comme jamais. Il a même connu une véritable révolution sur le plan de la technique et de l'esthétique. Cela fait déjà près de 20 ans que Tyles et Ariostea sont Partners In Style, que les deux enseignes partagent la même passion pour la céramique et l'innovation.

Aux yeux de Tyles et Ariostea, la céramique est un matériau aux possibilités infinies, tant du point de vue esthétique que technique. En témoigne la tendance des collections « étendues » lancée par Ariostea, comprenant aussi bien des applications en intérieur et en extérieur, Superlarge et Sapienstone. Dès le début, Tyles a été convaincu de la valeur ajoutée de ce concept pour l'architecte (d'intérieur) ou le client final ; le grossiste en carrelages y est d'ailleurs toujours très attaché.

Tyles et Ariostea ont également en commun leur passion pour les dalles en céramique. Depuis le lancement de Superlarge en 2015, Ariostea n'a jamais cessé de perfectionner sa technologie et ses créations uniques, que Tyles a su mettre en valeur. Parmi les premiers fournisseurs de ce type de carrelage en Belgique, Tyles a fortement contribué à la percée des dalles en céramique grand format dans notre pays. Il a organisé des présentations pour les distributeurs, ouvert un impressionnant showroom Superlarge et investi dans des formations pour les poseurs.

Mais Superlarge est loin d'être la seule plume au chapeau des Partners In Style. Présente dans l'assortiment Tyles depuis le premier jour, la collection Full Body d'Ariostea est devenue un véritable bestseller en à peine deux ans. Et avec le nouveau showroom Superlarge où les collections Hyper Touch et Sapienstone seront également visibles à partir de 2023, Tyles confirme que les céramiques innovantes ont un bel avenir devant elles.



### Tyles

Pathoekeweg 150  
8000 Brugge  
Belgique

**TYLES**

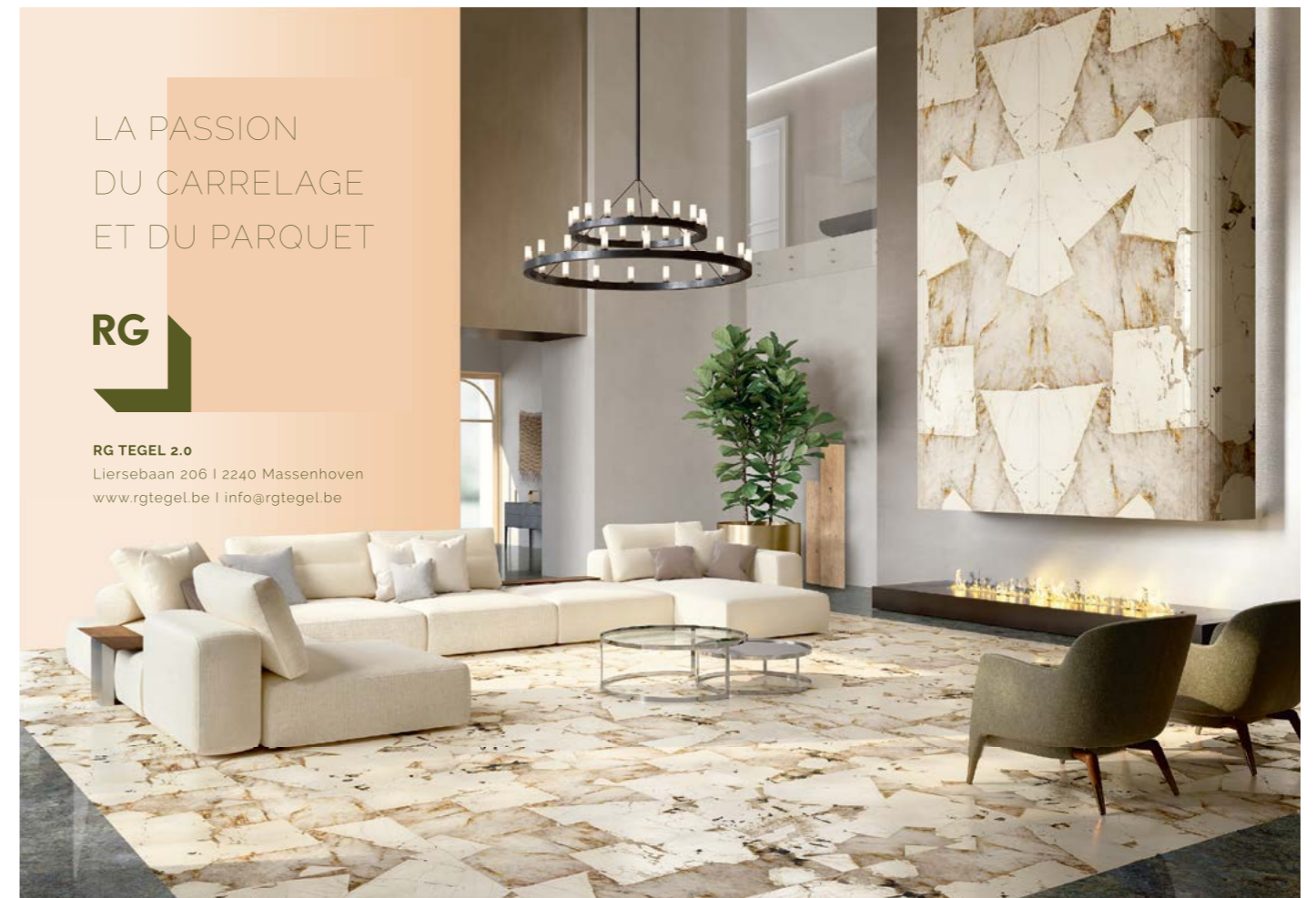
+32 50 45 00 45  
info@tyles.be  
www.tyles.be/pro

LA PASSION  
DU CARRELAGE  
ET DU PARQUET

RG

RG TEGEL 2.0

Liersebaan 206 | 2240 Massenhoven  
www.rgtegel.be | info@rgtegel.be



# La pièce qui manquait pour une terrasse impeccable et parfaitement stable

La stabilité et la finition des côtés vous donnent aussi parfois du fil à retordre ? Pour le premier souci, SOLIDOR a lancé il y a 3 ans Structusol, un support en aluminium qui se place entre le plot et le carreau. À la demande des installateurs, ils ont aussi examiné une solution pour une finition de qualité sur les côtés. C'est ainsi qu'est né l'Inox L, profilé en L en acier inoxydable.

Texte : Sam Paret - Photos : Solidor

## Structusol

On sait tous ce que c'est, la fâcheuse tendance des terrasses à perdre leur stabilité avec le temps. Particulièrement avec les carrelages grand format, dont certaines dalles donnent l'impression de se laisser aller. C'est évidemment ce qu'on veut éviter. SOLIDOR, pionnier des plots de terrasse réglables depuis 1978, a trouvé la solution. Henri Dejans : "La stabilité est essentielle pour une terrasse. Parfois les supports seuls ne semblent pas suffire. Poussés par notre volonté d'innovation et notre expertise, nous avons donc développé Structusol, un système de support novateur en aluminium qui se place entre le plot et le carreau. Ce support en aluminium d'à peine 16 mm d'épaisseur et 2m40 de long a des profilés en caoutchouc intégrés que nous extrudons nous-mêmes. Vous avez ainsi une sous-structure extrêmement stable et vous n'êtes plus tributaire du support sur lequel repose votre plot ou d'un éventuel glissement du plot. Les pentes et bosses sont gommées. Le son creux qu'on entend parfois en passant sur une dalle instable disparaît lui aussi. Si vous utilisez ce système avec le plus petit plot réglable de 17 mm, la surélévation sera de 33 mm à peine, ce qui est assez compact pour un système réglable."

Ce qui en fait aussi une solution intéressante pour les rénovations, en permettant dans certains cas de travailler par-dessus le carrelage existant, sans avoir à tout démolir. En dehors de la compacité et de la stabilité, le système offre également un plus grand confort d'installation. Un atout non négligeable, surtout pour les carrelages grand format, toujours très tendances, auxquels Structusol apporte une meilleure assise. Les formats de 1m20 sur 1m20 sont de plus en plus courants. Tout comme l'imitation parquet pour l'extérieur, par exemple, qui se présente en lames de 1m20 de long, sur 20 cm de large. Sans Structusol, vous devriez placer un grand nombre de plots côtes à côte. Mais désormais, les carreaux reposent sur le support en aluminium et l'installation est beaucoup plus rapide et agréable.\*

## Circularité

Et cela porte ses fruits. Malgré le prix un peu plus élevé, le système Structusol est de plus en plus utilisé. Que ce soit pour des maisons ou des appartements neufs ou pour des projets de rénovation, c'est un système vers lequel l'entrepreneur de jardin se tourne volontiers pour l'aménagement de la terrasse. Les principaux avantages sont le confort d'installation, le gain de temps et l'amélioration de la stabilité qui vous évite des soucis par la suite. "Vous voulez aussi pouvoir garantir la qualité de la finition, surtout dans le cas de grands projets avec des terrasses de 100 m². Et avoir davantage de possibilités. Avec notre système, vous n'êtes plus limité au niveau des formats et des motifs de pose, notamment le très populaire motif en quinconce. Et ce qui a son importance aujourd'hui, nos systèmes de terrasse modulaires sont fabriqués localement avec des matériaux durables, faciles à entretenir et écologiquement responsables. Notre aluminium, par exemple, a le taux d'émission de CO2 le plus faible du marché. Et après démontage, tous les composants peuvent avoir une seconde vie chez nous."

## Inox L

Structusol a désormais prouvé son efficacité au niveau de la stabilité. Le système est apprécié par les installateurs et on le retrouve sur de plus en plus de projets. Restait la question des côtés et comment leur offrir une finition aussi esthétique. Beaucoup d'installateurs se demandaient s'il était possible d'imaginer une solution. Innovateur dans l'âme, SOLIDOR s'est mis en devoir de donner suite à ce feedback. Et c'est ainsi que la gamme Structusol accueille aujourd'hui un nouvel accessoire : Inox L.

"Avant, seuls les bords visibles d'une terrasse carrelée pouvaient être parachevés avec notre finition de bord SOLIDOR. Grâce à l'Inox L, la même esthétique peut maintenant être appliquée aux bords invisibles. À noter que l'installation est aussi simple que le nom. Ce profilé en L en acier inoxydable se glisse sans effort entre les lattes en aluminium de notre système Structusol. L'Inox L se fixe à l'aide de vis autoperceuses en acier inoxydable. Le système d'escalier permet d'offrir au flanc de la construction la même qualité de finition qu'au reste de la terrasse, par exemple en retirant et en badigeonnant les



La valeur ajoutée de Structusol en pratique



Application en système d'escalier



Système d'escalier avec Inox L



Idéal pour les carrelages grand format



Inox L

profilés en caoutchouc d'une colle polymère avant d'y fixer votre carreau. Avec la même facilité, vous pouvez aussi parachever le côté au bout du jardin dans le même matériau que la terrasse, au lieu de poser une bordure. Enfin, l'Inox L se prête avec la même flexibilité à la réalisation d'un système d'escalier avec nos plots réglables."

que possible pour proposer une solution à leurs besoins. En gardant à l'esprit que tous nos produits doivent rester compatibles. L'Inox L offre une solution modulaire aussi simple que géniale, qui complète idéalement cette gamme à succès."

Ce n'est pas un hasard si SOLIDOR a une fois de plus été le premier à imaginer une solution. La société se maintient en effet constamment à la page, en s'intéressant de près aux nouveautés du marché des carrelages ou du bois et en prêtant une oreille attentive à ses clients. Commercialisé depuis trois ans, le nouveau système est de plus en plus utilisé, générant inévitablement des commentaires de la part d'installateurs qui butent sur l'un ou l'autre détail pendant le chantier. "Avec nos clients, nous examinons quels sont les problèmes les plus récurrents. Sur les grands projets avec une terrasse spacieuse bordant une piscine, la demande d'une finition latérale revenait fréquemment. En tant qu'entreprise de production, notre objectif est évidemment de rebondir aussi vite



Pose stable avec Structusol



Scannez le code QR pour accéder aux instructions en vidéo

**SOLIDOR** LEVELLING SOLUTIONS

**Solidor**  
Kouterstraat 11 B  
8560 Wevelgem  
Belgique

+32 (0)56 41 35 70  
info@solidor.be  
www.solidor.be



PIERRE NATURELLE MARBRE NOIR

# Noir profond : marbre exclusif de la dernière mine souterraine de Belgique

Le marbre noir est splendide. Éléphant et intense, ce produit naturel a un côté presque industriel. Il est utilisé depuis longtemps en décoration intérieure, et la Belgique est un fournisseur officiel pour des bâtiments historiques exclusifs et royaux en Europe et dans le monde entier.

Texte : Tim De Kock (ARCHES UAntwerpen; Inspect BV)

## Formation et composition

Sensu stricto, le marbre noir appartient aux calcaires et non aux marbres. Les calcaires sont des roches sédimentaires composées d'une forme minérale de carbonate de calcium. Les marbres ont une composition chimique similaire, mais ce sont des roches métamorphiques créées par la recristallisation de ce qui était à l'origine des pierres calcaires. Et c'est précisément là que réside la différence. L'éclat et les motifs des marbres trouvent leur origine dans les grands

cristaux qui se forment lors du métamorphisme. Le marbre noir, en revanche, ressemble à un calcaire à grain très fin, finement parsemé de carbone. Ces calcaires microcristallins sont également appelés calcaires lithographiques. Ces grains fins sont en fait une sorte de boue carbonatée formée par la décomposition de calcaire plus ancien et surtout de résidus de divers organismes. A l'échelle microscopique, on y trouve encore différents microfossiles, souvent unicellulaires.

## Couleurs et finition

Le grain est tellement fin que la texture est à peine perceptible à l'œil nu et la pierre semble lisse et unie. Le carbone, présent en très faible pourcentage, donne une couleur gris-noir à la pierre. Le polissage intensifie la couleur et donne un produit noir profond et brillant. Selon le type de marbre noir, il peut parfois y avoir de petites taches ou des motifs blancs. Il s'agit de cristallisations secondaires de calcite dans d'anciennes cavités. Étant donné son esthétique et la manière dont il est travaillé, il est généralement présenté comme du marbre.



## Marbre noir belge

Le marbre noir n'est pas un produit exclusif, mais il reste exceptionnel. On ne trouve qu'un nombre limité de carrières dans le monde. Notamment en Belgique, qui est un des plus importants fournisseurs. Dans les villages voisins de Mazy-Golzinne, on extrait toujours du marbre noir via une carrière redémarrée dans les années 1970. L'exploitation se fait encore sous terre, ce qui en fait l'une des dernières mines encore en activité. L'accès se fait aujourd'hui par un couloir souterrain plutôt que par un puits. Cela permet de faire rouler les blocs jusqu'à l'extérieur, ce qui est plutôt un avantage. Le noir de Mazy s'exporte dans le monde entier, des États-Unis à la péninsule arabique, en passant par la Chine.

En Europe, le marbre noir de Belgique est assez unique, car historiquement, on ne le trouvait qu'à certains endroits. Les plus connus sont Basècles près de Tournai, Denée dans la vallée du Bocq et la vallée de la Meuse autour de Dinant. Les premières utilisations remontent au Moyen Âge ; au début du XIVe siècle, d'énormes blocs de marbre noir de la région de Dinant ont même été transportés jusqu'à Cologne pour la construction de l'autel principal de la cathédrale. On trouve encore du marbre noir belge dans d'autres endroits notables, comme le château de Versailles à Paris, aux côtés d'autres marbres belges. En Belgique, ces marbres ont été souvent utilisés comme revêtements de sols intérieurs dans des bâtiments historiques. La récente restauration du Monastère des Dominicains à Malines les a remis sur le devant de la scène.

## Domaines d'application et entretien

Le marbre noir est relativement coûteux par rapport aux autres types de pierre. Il est donc principalement utilisé dans des projets de décoration intérieure haut de gamme, souvent sous forme de dalles pour le sol. Les calcaires sont particulièrement sensibles aux acides. Évitez donc les produits d'entretien acides. Avec l'usure, l'éclat du marbre noir peut se ternir, et sa couleur profonde peut perdre de son intensité. Pour y remédier, il est possible d'en repolir la surface.



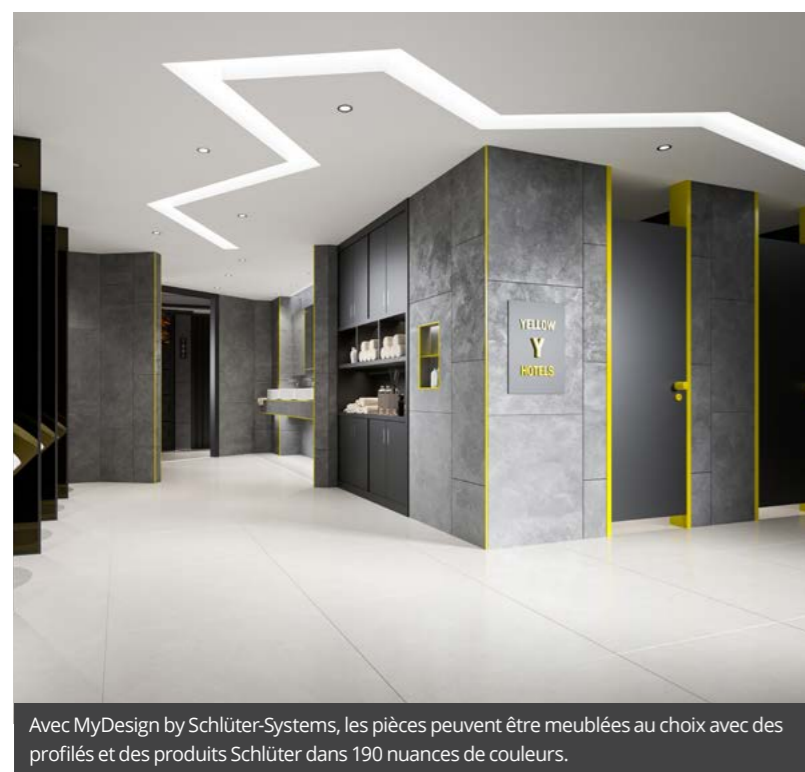
© Luuk Kramer

© Luuk Kramer

# Les produits Schlüter dans la couleur de votre choix

Avec MyDesign by Schlüter-Systems, l'entreprise basée à Iserlohn propose désormais une gamme avec laquelle de nombreux produits Schlüter sont disponibles en finition colorée, et ce dans pas moins de 190 coloris issus du nuancier RAL classique.

Texte & Photos : Schlüter Systems



Avec MyDesign by Schlüter-Systems, les pièces peuvent être meublées au choix avec des profilés et des produits Schlüter dans 190 nuances de couleurs.


Depuis longtemps, la clientèle Schlüter dispose d'un large choix de finitions et de couleurs pour les profilés en aluminium ainsi que pour les tablettes Schlüter-SHELF - notamment avec les teintes à nuances de la gamme Schlüter-TRENDLINE. Ainsi, dans de nombreux cas, la couleur des produits peut être adaptée de manière optimale au carrelage.

Le leader du marché a développé la gamme MyDesign afin de réaliser les couleurs qui se situent hors de ce spectre. Ainsi, presque tous les projets peuvent être réalisés individuellement, de la charte graphique d'une entreprise, des céramiques aux couleurs assorties aux choix de couleurs inhabituelles : la créativité ne connaît pratiquement aucune limite grâce aux 190 nuances de couleurs.

Les teintes de la palette de couleurs RAL classique sont disponibles pour les profilés de finition Schlüter-QUADEC, Schlüter-RONDEC, Schlüter-JOLLY et Schlüter-FINEC. En outre, le plinthe DESIGNBASE-SL et les tablettes Schlüter-SHELF peuvent également être personnalisés dans la couleur de votre choix. De la salle de bains, le coin café au bureau jusqu'à la réception d'un hôtel, il est possible d'aménager différentes espaces dans un concept de couleurs uniforme ou individuel.

La vaste gamme de couleurs peut également être utilisée à l'extérieur. Divers profilés BARA pour une finition sûre des revêtements de balcons et de terrasses sont également disponibles avec une finition personnalisée.

Pour plus d'informations sur MyDesign by Schlüter-Systems consultez notre site.



**SCHLÜTER-SYSTEMS**  
**BeNeLux bureau**  
 Schotelven 28  
 2370 Arendonk  
 Belgique

+32 14 443080  
 benelux@schlueter.de  
 www.schlueter-systems.com



Divers profilés BARA, disponibles dans la gamme MyDesign, donnent de la couleur à votre balcon ou à votre terrasse.

## VOULEZ-VOUS OBTENIR CES PRODUITS?

**ICI LES SOLUTIONS LES MEILLEURES**



Une gamme complète de machines de coupe et profilage qui peuvent être adaptées à vos nécessités.

**Compactline®**

**INDUSTRIAL LINE**

**MVB/5 Machine de coupe et profilage plinthes et margelles de piscine, compact avec un moteur de coupe et 4 moteurs de profilage.**



**MBZ Machine industrielle pour la grande production de margelles de piscine et plinthes.**



**50 YEARS 1969-2019**  
**FERRARI & CIGARINI**  
 VERY ITALIAN TECHNOLOGY

Tel. +39 0536 941510  
 sales.dpt@ferrari-cigarini.com  
 www.ferrari-cigarini.com



**www.projectburo.be**  
 exclusieve machines

e-mail info@projectburo.be  
 tel +32 (0) 3 663 67 28  
 mob +32 (0) 495 340 330  
 b-2990 wuustwezel - bredabaan 825



# Duo de choc pour la technique et l'administration

Pour se faire une idée de l'ambition au carré, c'est Tommy Demaiter qu'il faut rencontrer, un spécialiste 'all round' du format XXL qui n'a pas pour habitude de se reposer sur ses lauriers. Mordu par les possibilités de réalisation illimitées des dalles céramiques minces de grand format, il a récemment ouvert une deuxième entreprise, en collaboration avec une vieille connaissance du monde de la pierre naturelle. L'objectif ? Pouvoir se concentrer entièrement sur le travail d'exécution sans avoir à penser à la paperasse. Il était donc grand temps de procéder à une interview de ces Tilers de choc.

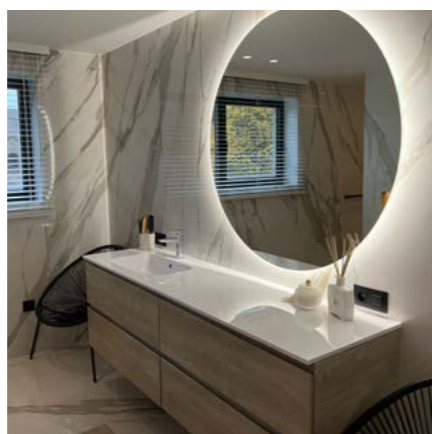
## Pourquoi et comment avez-vous choisi le métier de carreleur ?

**Tommy :** "En fait, j'ai été un élève peu motivé au VTI Construction. Je n'ai été heureux que lorsque j'ai commencé comme apprenti chez un carreleur spécialisé de ma région. Jusqu'à mes 19 ans, j'ai alors travaillé sous le régime école/chantier, et j'ai commencé à beaucoup apprendre. Surtout parce que je devais régulièrement me débrouiller et décider tout seul de quelle manière résoudre certaines choses. 'Poser du carrelage avec bon sens', c'était cela principalement. Je ne pouvais pas encore m'appuyer sur mon expérience, mais travailler uniquement avec ses mains n'est pas une si bonne idée. Pour poser du carrelage, il faut penser et pouvoir faire à son idée. C'est pour cela qu'immédiatement après mes études et mes stages, je suis devenu indépendant en ouvrant ma propre entreprise, bvba Demaiter."

## Y a-t-il eu un tournant dans votre carrière, ou un projet de référence ?

**Tommy :** "En 2008, j'ai eu la chance unique de pouvoir carreler la maison privée de feu Frans Keirsebilck, père de Filip, qui dirige aujourd'hui l'entreprise Westvlaams Tegelhuis. Ce qui était spécial, c'est qu'il y avait aussi à poser au sol des dalles céramiques grand format de seulement 3 mm d'épaisseur, et sans renforts aux fibres sur la face inférieure. Les seuls outils disponibles à l'époque pour couper ce type de dalles étaient le "possetje" de Kerlite, avec un coupe-verre orange typique qui rentrait avec une tête plate pour découper le long d'une règle de vitrier. Il y avait aussi sur le marché une machine de découpe manuelle à rotation lente, refroidie à l'eau, disponible pour pouvoir effectuer certaines découpes sans risquer de casser la dalle. De manière remarquable, le petit disque qui était posé dessus tournait en direction opposée. Et, si je m'en souviens bien, je pense qu'on utilisait alors des petits disques en mosaïque pour obtenir des coupes très nettes."

"Quoi qu'il en soit, je ne pouvais pas laisser passer une chance unique comme celle-ci. J'avais déjà entendu parler de ces dalles minces XXL, mais je n'en avais encore jamais placé et certainement pas des formats pareils, d'un mètre carré. Je vois un peu ce projet comme le début de ma 'période XXL', si on



peut appeler cela ainsi. Cinq ans plus tard, j'étais entièrement spécialisé dans les dalles céramiques minces de grand format. Aujourd'hui, nous n'habillons pas seulement des sols et des murs avec ces formats, nous réalisons également des projets tout en finesse de qualité haut de gamme. À ce jour, je travaille avec trois employés en contrat fixe, Ward, Bruno et Dailen, qui sont partisans à fond du XXL aussi."

## Quel est votre type de projets favori ?

**Tommy :** "Le travail sur mesure ! Je ne veux pas me contenter de carreler des salles de bains, des douches à l'italienne, des niches et des sols en général. Là où j'éprouve vraiment du plaisir, c'est dans l'habillage de meubles, d'îlots de cuisine, de tables et de lavabos avec des matériaux céramiques minces. Pour les imitations marbre par exemple, la pose en livre ouvert ou fermé est pour moi un défi, tout comme laisser des flammes ou des figures se prolonger sur des bordures de table ou des placards intégrés. J'en ai fait ma carte de visite. Et ma clientèle compte non seulement des particuliers, mais aussi des entreprises et des clubs sportifs."

"Parmi mes plus belles références, je suis fier du bloc sanitaire et de la brasserie du club de tennis Isis, dans les fameux Bosmolens, dans la ceinture verte d'Izegem. Ce qui a commencé en 1957 comme un petit club de tennis rassemblant quelques amis est devenu en 60 ans un centre sportif reconnu et à part entière, dans lequel tous les joueurs de tennis et de padel trouvent leur bonheur. L'ensemble du bloc sanitaire et le bar ont été revêtus de plaques céramiques minces en super grand format, une imitation de travertin de 6 mm. À un petit mètre de distance, un professionnel peut difficilement voir la différence entre ce modèle et la vraie pierre. Dans ce projet aussi, nous avons essayé d'être attentifs



au moindre détail. Les douches, les lavabos et les toilettes sont un exemple très réussi de tout ce qu'on peut faire avec des dalles minces de céramique."

## Vous former en continu, c'est nécessaire ou superflu ?

**Tommy :** "C'est nécessaire sans aucun doute, qu'il s'agisse de formations organisées par le fabricant ou de formation continue, même si ma préférence va vers cette dernière. Je suis récemment devenu adhérent du BITA, parce que là ce sont surtout des professionnels qui donnent cours, des gens qui sont encore chaque jour sur le chantier et qui résolvent très spontanément les problèmes qui s'y présentent. Ce n'est pas que des formations proposées par les producteurs soient moins bonnes, mais il y a toujours une légère teinte commerciale avec. Ce n'est pas le cas pour les formations neutres destinées aux carreleurs."

"Même si l'on me qualifie de spécialiste XXL, cela ne signifie pas que je n'aie plus rien à apprendre. Je sais sacrément bien que coller des plaques minces à 100 % sur des supports difficiles, comme le composite ou le bois, n'est pas une sinécure. En outre, il est important de suivre l'arrivée d'outils innovateurs. Cela ne peut que nous aider, mes collaborateurs et moi-même, à travailler de manière encore plus sûre. Manipuler, percer, couper, meuler et polir sont des mouvements importants dans notre métier, et pour lesquels il peut être extrêmement utile d'avoir le bon outillage au bon endroit."

## Quels sont vos ambitions pour vous et votre entreprise ?

**Tommy :** "Je ne suis absolument pas un bureaucrate, mais un technicien pur sang. Quand je vois des papiers, j'ai des frissons (rires) ! Je dois pouvoir



réfléchir calmement aux créations dont je m'occupe afin de pouvoir les réaliser jusque dans les moindres détails. C'est pourquoi je souhaite continuer à développer l'expérience et les connaissances que j'ai acquises avec mon nouveau collègue indépendant Francis Dejonghe. C'est l'homme qui peut non seulement alléger la pression administrative pour moi, mais surtout optimiser notre stratégie. Je pense par exemple à rédiger des devis qui arrivent à temps chez mes clients, à établir des contacts, entretenir les relations d'affaires etc. J'ai parfois des semaines de retard dans mon administration et les réponses à donner aux mails, mais ce sera désormais du passé. 'L'union fait la force', dit-on."

"En outre, Francis n'est pas un inconnu dans notre secteur. Il a des années d'expérience dans le monde de la pierre naturelle et il a aussi sa propre entreprise spécialisée dans le trading de la pierre. Entre-temps, nous avons élaboré un projet qui sera profitable à tous, et qui pourra bien entendu offrir une valeur ajoutée au carreleur et au spécialiste de la pierre."

## Francis, c'est le duo gagnant ?

**Francis :** "Absolument. J'ai pris Tommy, à l'âge de 17 ans, au salon international de la pierre Marmomac

de Vérone, pour lui apprendre à monter des stands et des boxes de salle d'exposition pour une entreprise de pierre naturelle. Toutes ces années, nous sommes restés en contact régulier autour d'une passion, le sport automobile. Mon fils est, comme Tommy, un fervent du rallye, et ainsi nous ne nous sommes pas perdus de vue. L'idée de faire quelque chose ensemble dans le domaine professionnel est venue en fait de Tommy, qui m'a appelé pour voir si nous pourrions réaliser ensemble quelque chose d'unique autour des grandes plaques minces de céramique. Nous avons bien réfléchi et nous nous sommes exercés à placer des tablettes de cuisine spéciales et autres revêtements de céramique peu courants sur certains matériaux existants, sur des portes par exemple."

"Surtout parce que Tommy voulait s'épargner le volet administratif, il a proposé de me laisser toute la paperasse et le lobbying. Nous sommes ainsi très complémentaires, et une synergie est née, à travers laquelle nous nous comprenons parfaitement : je me charge des tâches administratives générales et Tommy de toutes les techniques spécifiques de carrelage."

"Et c'est ainsi qu'est née la SNC CREAMIC. Une société en nom collectif, ce qui nous a semblé intéressant du point de vue de la technique

## Biographie Tommy

- **Né :** le 10 août 1979
- **Famille :** marié avec Stefanie, deux enfants, Ralph et Emilia
- **Loisirs :** sport automobile, padel et tennis
- **Musique favorite :** Singer song writers
- **Film favori :** à part le football, aucun intérêt pour la TV
- **Voyage favori :** les camps de survie en général. Je suis en train de restaurer une sorte de "colombus" où je me retirerai avec ma famille
- **Cuisine favorite :** italienne, sans aucun doute

## Biographie Francis

- **Né :** le 17 février 1972
- **Famille :** ma compagne Ann et notre fils Michiel
- **Loisirs :** sport auto et sorties au restaurant
- **Musique favorite :** Lounge et soft
- **Film favori :** James Bond 007
- **Voyage favori :** l'Extrême-Orient
- **Nourriture favorite :** tout, du moment qu'il n'y a pas de fromage dedans. Une bonne côte à l'os avec des frites et de la mayo !

comptable. C'est une manière simple, pour deux personnes ou plus, de diriger ensemble une entreprise. Notre siège se trouve à Roulers. CREAMIC est le résultat de l'abréviation logique de 'Creatief met Ceramiek', et nos adresses mail, tout comme le site internet (en construction) [www.creamic.be](http://www.creamic.be), peuvent être basés sur le même nom."

"Notre cœur de métier, c'est donc être créatif avec des matériaux céramiques minces. Un vrai défi si l'on considère la série de possibilités que nous offre aujourd'hui la céramique. Le public visé ? En premier lieu, les architectes d'intérieur, l'industrie, les entreprises générales, les développeurs de projets, mais aussi les particuliers qui aiment la qualité créative. Un très large éventail de possibilités, on le voit, sur lequel nous voulons travailler dans les années à venir. Ne nous perdez pas de vue, car nous avons encore beaucoup en réserve pour l'avenir !"

## Pour son loft The Fifth Floor, l'architecte de premier plan Luc Binst a fait confiance à STONE

Pour la rénovation de son loft 'The Fifth Floor' à Anvers, Luc Binst, directeur et visage bien connu du cabinet d'architecture Binst Architects ainsi que de B Brand, le studio d'aménagement intérieur et de design qu'il a cofondé avec Ben Depuydt en 2018, a jeté son dévolu sur une pierre naturelle unique qu'il a trouvée chez STONE à Olsene. Un choix qui, apparemment, ne relève nullement du hasard.

Binst Architects fait en effet souvent appel à l'expertise de STONE pour ses projets avec de la pierre naturelle. Le revêtement de sol du loft a été réalisé en pierre naturelle Evolène, un gneiss de très haute qualité de couleur verte et au veinage caractéristique. Extraite dans le Valais en Suisse, cette pierre naturelle a été sablée et broyée, et débitée au format 120x60. Elle a également été utilisée pour le plan de travail de la cuisine, entièrement réalisé sur mesure.



### STONE

Stone Olsene  
Grote Steenweg 13  
9870 Zulte (Olsene)  
België

☎ 09 388 91 11  
✉ info@stone.be  
🌐 www.stone.be

Le choix de cette pierre naturelle n'est pas le fruit du hasard. Le loft offre en effet une vue impressionnante sur l'Escaut, depuis le coude vers Tamise jusqu'au port d'Anvers. C'est pourquoi l'architecte Luc Binst voulait que cet environnement se reflète dans l'intérieur. "Lorsque la lumière pénètre dans le loft en soirée, la pierre prend une teinte vert basilic. Cette couleur rappelle les berges gris-vert, ses veines le courant de l'Escaut."



Envie d'en savoir plus? Contactez STONE.

### ACTUALITÉS

## Aquafix et ACO joignent leurs forces

Aquafix, le plus grand fabricant de séparateurs des Pays-Bas, intègre le groupe ACO.

Fondé il y a plus de 27 ans par Michel Pieke, Aquafix est devenu le plus grand fabricant de séparateurs d'hydrocarbures et de graisses en béton et en matière synthétique sur le marché néerlandais. Ce fabricant produit également des chambres de pompage, des micro-stations d'épuration et des produits de gestion de l'eau. Il commercialise une large gamme de produits d'assainissement et de drainage.

ACO et Aquafix partagent l'ADN d'une véritable entreprise familiale et se renforcent mutuellement en termes de sites de production, de gammes de produits, de savoir-faire et de marketing. En outre, Aquafix offre d'autres possibilités d'expansion grâce à ses installations modernes de fabrication de produits en béton, en matière synthétique et en acier.

Depuis 10 ans Aquafix est actif sur le marché belge. Chris Beeren, le visage familier d'Aquafix Belgique, assurera la continuité sur le marché belge pour le portefeuille Aquafix. De plus, les synergies entre les deux entreprises seront davantage développées.



Nico et Chris



## COMME DE LA POUDRE DANS LE SAC, MAIS FORTE SUR SOLS ET MURS!

### Les colles carrelage en poudre fortes, polyvalentes et flexibles de Forbo Eurocol

- Excellentes caractéristiques d'application
- Haute adhérence initiale et excellente stabilité
- Adhérence finale forte sur divers supports
- Flexible et absorbe les tensions
- Pour sols et murs
- Pauvre en poussière et EC 1PLUS
- La colle idéale pour le carreleur professionnel

Forbo Eurocol Nederland B.V.  
Industrieweg 1-2, 1520 AC Wormerveer

T +31 (0)75 627 16 00  
info.eurocol@forbo.com, www.eurocol.nl  
Conseils techniques +31 (0)75 627 16 30

Forbo Eurocol is part of the Forbo Group

eurocol

# GMM

STONE MACHINERY



A GMM Group Company

A GMM Group Company



**EXTRA 480**

*Scie à pont monobloc  
CNC 5 axes*

## Un groupe gamme complète de machines pour l'atelier

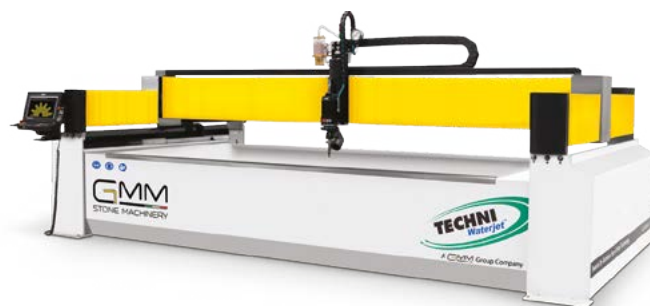


Avec la récente acquisition de Bavelloni, GMM GROUP propose une gamme complète de machines pour votre atelier. Découvrez nos produits qui démontrent une continuité dans la stratégie de croissance poursuivie par Gmm où l'innovation devient le facteur concurrentiel de succès.



**StoneNRG420**

*Centres de travail haut de gamme pour  
la pierre naturelle et reconstituée*



**WATERJET I730**

*La série Intec-G2R Value de systèmes  
de découpe au jet d'eau*

**GMT**  
GRANITE AND MARBLE TECHNOLOGY

GMT B.V.B.A - Nieuwe Pontstraat 11 - 9600 Ronse  
T: +32(0)55389999 - info@gmtbvba.be - www.gmtbvba.be

[www.gmm.it](http://www.gmm.it)

GMM S.p.A. - Via Nuova, 155/B  
28883 - Gravellona Toce (VB) - Italy  
T: +39 0323 864381  
gmm@gmm.it

**ALL  
YOU  
NEED**