

A propos d'iscal

Sucrier de Fontenoy : 1993

Origine du groupe : 1869 (Moerbeke-Waas)

Nombre de collaborateurs : 155

Nombre d'agriculteurs partenaires : 2.215

Betteraves sucrières travaillées : 1.200.000 t

Superficie des champs de betteraves : 16.000 ha

Territoire belge couvert par nos betteraves : 0.5 %

Rayon moyen de livraison : 55 km

Sucre produit à Fontenoy : 200.000 t

Rayon moyen de livraison : 74 km

Sucre produit en Belgique : 700.000 t

Sucre produit en Europe : 16 Mt

Sucre produit au monde : 188 Mt

Besoins énergétiques annuels (thermique + électrique) : 180.000 MWh

Consommation électrique annuelle : 27.000 MWh

CO₂ émis (2024) : 42.587 t

CO₂ émis/t de sucre (2024) : 260 kg (-11% vs 2023)

Actionnariat iscal : 100 % belge

Finasucre - Boerenbond - SOPABE

Composition d'une betterave sucrière

Eau : 75 %

Sucre : 17 %

Marc : 5 %

Minéraux : 3 %

Contact presse

Brieuc Vandeleene - 0472 19 73 55

b.vandeleene@iscalsugar.be



Factsheet iscal

Une sucrerie

Trois digesteurs | Deux unités RMV

Une grande ambition de durabilité et circularité

2 décembre 2025

Inauguration en présence d'Yvan Verougstraete

Député européen | Président du mouvement Les Engagés

Nos 3 digesteurs - Biogaz

Puissance moyenne annuelle : **6 MW**
Energie produite annuellement : **24.000 MWh**
Equivalent CO₂ : **5.040 t / an**
Alimentation : **Résidus betteraviers**
Volume d'alimentation dans les tanks : **30.000 t**
Biogaz dans notre mix énergétique : **20 %**
Consommation par iscal : **100 %**
Digesteurs encore à construire : **3**
Budget dépensé : **5.000.000 €**



Trois digesteurs aujourd'hui, six à terme

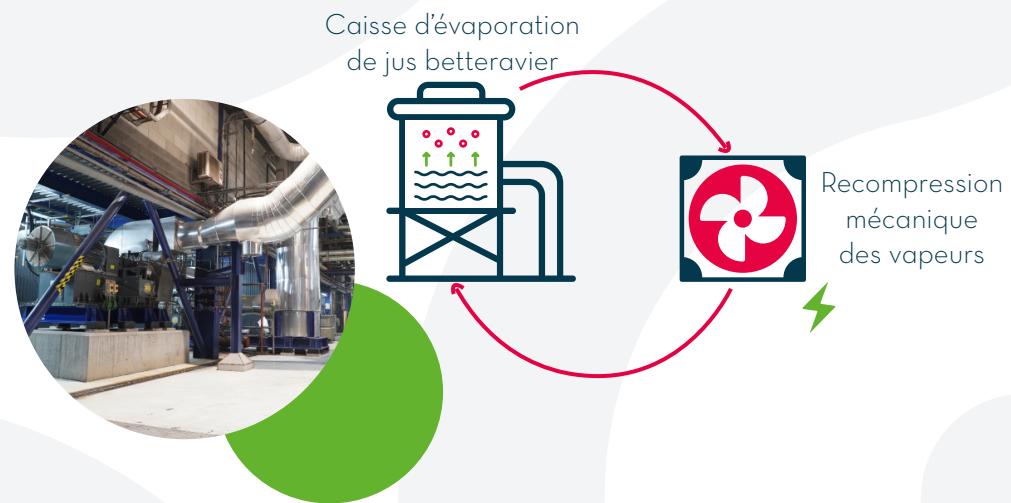
Chez iscal, nous disposons désormais de trois digesteurs qui valorisent nos résidus betteraviers (pulpes et radicelles) pour produire du biogaz. Ce biogaz alimente notre chaudière, contribuant à notre ambition de décarbonation. Equipé de nos installations actuelles, nous pouvons atteindre 20% de biogaz auto-produit dans notre mix énergétique. Ce procédé réduit notre dépendance aux énergies fossiles en réduisant directement le gaz utilisé dans notre chaudière (80%).

Chaque année, un digesteur génère 7.500 tonnes de digestat, un fertilisant riche en matière organique, épandu chez des agriculteurs dans un rayon de 30 km de Fontenoy. Ce modèle circulaire illustre notre volonté de boucler la boucle en transformant nos résidus en énergie et en valeur agronomique.

Recompression mécanique des vapeurs

Nous avons investi **1.000.000 €** dans une 2^e unité de recompression mécanique des vapeurs (RMV) sur notre site de Fontenoy, installée sur le 5^e corps d'évaporation. Cette technologie **récupère les vapeurs**, les comprime et les réutilise comme source de chaleur dans la même caisse d'évaporation dont elles sont issues.

D'un point de vue énergétique, l'unité RMV est un énorme ventilateur fonctionnant en circuit fermé qui est alimenté par de l'**électricité verte** rendue disponible grâce à notre **éolienne**. Elle nous permet de réduire notre consommation d'énergie issue de notre chaudière qui, elle, reste majoritairement carbonée.



Décarbonation - 33M d'euros en 10 ans

Depuis 2020, nous menons un plan ambitieux pour décarboner notre industrie sucrière, avec 33 millions d'euros d'investissements, dont 13 M€ déjà engagés. Ces efforts ont permis l'installation d'équipements inédits sur notre site, tels que des digesteurs et une éolienne. Nous avons également renforcé notre parc d'échangeurs thermiques, ajouté une deuxième RMV et largement rénové nos caisses d'évaporation.

Résultat : nos émissions ont chuté à 260 kg de CO₂ par tonne de sucre en 2024, soit -11 % par rapport à 2023 et -26 % par rapport à 2022. Les 20 M€ restants financeront 3 nouveaux digesteurs, une ligne biométhane et d'autres équipements thermiques innovants pour réduire encore notre empreinte carbone.