

Libaud lance sur le marché une large gamme de regards en démoulage différé

■ Sophie Joan-Grangé, Schlüsselbauer Technology, Autriche

L'entreprise familiale Libaud se profile depuis quelques années déjà comme un acteur essentiel du marché français, leader sur une très large région Ouest, dans les secteurs de la voirie, de l'aménagement urbain, de l'assainissement, de l'adduction en eau potable et des réseaux secs. Un changement de génération au niveau de l'équipe dirigeante a permis d'insuffler un vent nouveau et un dynamisme certain à cette société de 75 ans qui, aujourd'hui, n'en finit plus de croître et de se moderniser. Ainsi pour ouvrir en beauté l'année 2021 Libaud, Le Partenaire TP, présente dans son fief historique vendéen une toute nouvelle usine de regards.

Au lieu d'investir dans un entretien coûteux, une rénovation difficile ou le simple remplacement d'outils de production vieillissants, l'équipe dirigeante a décidé de répondre sans attendre à l'appel du marché où la demande se faisait de plus en plus forte vers des regards en démoulage différé.

L'idée était simple : proposer de nouveaux produits béton, de haute qualité, avec l'objectif de parvenir à une meilleure étanchéité des réseaux. Toute la gamme des regards ainsi que les fonds avec les angles les plus courants sur le marché français sont donc désormais fabriqués par Libaud en différé, sans oublier les fonds sur-mesure depuis toujours importants dans cette entreprise à l'écoute de ses clients.

Cette démarche marque la volonté de Libaud d'investir pour se développer et pérenniser sa production pour longtemps, avec des fabrications diversifiées et haut de gamme : parfaitement dans l'air du temps. Qui plus est le nouvel atelier de production de regards livré et mis en service par l'entreprise autrichienne Schlüsselbauer Technology a apporté à l'usine de Luçon une salubre amélioration des conditions de travail : les ouvriers se partagent désormais entre quelques tâches manuelles simples et la conduite d'une installation hautement automatisée au sein d'un bâtiment industriel clair et bien pensé.



Vue sur le parc extérieur à Luçon



Colonne de regard en démoulage différé



Production industrielle : chaque moule sur la ligne avance en cadence vers la zone de coulage, indépendamment du degré de préparation requis



Sortie des moules, un par un

La mise au point de systèmes de fabrication pour une production de plus en plus optimisée de Préfa béton en BAP est le sujet majeur auquel se consacrent les techniciens Schlüsselbauer depuis près de 20 ans et, depuis le début, c'est la recherche d'une meilleure qualité des produits béton qui est le fil rouge de ce développement.

Des évolutions en terme de technologie du béton, survenues simultanément à ces longues années de travail et de recherche chez Schlüsselbauer, font qu'en 2021 sur les marchés occidentaux de plus en plus de produits sont fabriqués en BAP, c'est à dire en démoulage différé et non plus selon la technique traditionnelle du démoulage immédiat. Symétriquement le fait d'avoir davantage de produits en BAP a conduit le monde du béton à changer : c'est devenu un domaine innovant, bien loin de l'image poussiéreuse et conventionnelle que d'aucuns voudraient encore lui attribuer aujourd'hui. Et dans cette évolution les industriels français sont « fers de lance » !

Actuellement les fonds de regard fabriqués selon le procédé Perfect mis au point par Schlüsselbauer Technology représentent ce qui se fait de mieux en matière de technique sur le marché français. C'est d'ailleurs l'un des arguments essentiels qui, chez Libaud au moment du choix du nouveau fournisseur, ont fait pencher la balance en faveur du fabricant outre-alpin. Thierry Rochard, le Directeur Général de l'entreprise, explique : « Le choix n'a pas été simple. Nous n'avons pas voulu nous limiter à la seule question du montant de l'investissement. Ce sont - dès la phase de préparation du projet - l'expertise et le professionnalisme de Schlüsselbauer qui nous ont séduits puis convaincus. Au fil de l'étude menée de concert nous les avons également trouvés avantgardistes, notamment avec un procédé particulier de mise en place d'une



Démoulage tout en ménagement grâce à la pince-produits automatisée



Les produits fraîchement démoulés sortent du bâtiment, déjà sur palette



Les palettes sont rechargées par piles complètes

rondelle supérieure pour obtenir un produit parfait. Nous voulions de la qualité, de l'innovation et de l'expérience : le choix Schlüsselbauer s'est imposé naturellement. »

Chez Libaud on a suivi avec attention l'évolution du marché ces dernières années et voulu y participer activement : entreprise fière de son socle familial (la 3ème génération est aux manettes) et de ses 300 collaborateurs pour un chiffre d'affaires de 80 millions d'euros, Libaud est en pleine phase de croissance. 2020 a été marquée par l'acquisition de 2 usines, autrefois des concurrents, à Toulouse et au Mans.

En les ajoutant aux usines initiales (Luçon et Ste Florence en Vendée, Chenon en Charente) Libaud compte désormais 5 unités de production et 24 agences réparties sur une

large façade Ouest de la France : Pays de la Loire, Nouvelle Aquitaine, Occitanie. À cette nouvelle force dans un marché exigeant et en pleine évolution il fallait de nouveaux produits, bien dans « l'air du temps » et fabriqués sur des outils de production modernes, orientés vers l'avenir. Schlüsselbauer Technology était le bon partenaire au bon moment avec des solutions déjà éprouvées et la maîtrise de concepts industriels de qualité.

Ainsi Libaud a opté pour la fabrication en démoulage différé de la colonne entière de regard : du fond avec cunette intégrée - au choix : standard ou sur-mesure - à la rehausse sous cadre, en passant par les éléments droits et la tête tronconique.



Le poste de pilotage central permet de surveiller en même temps le coulage ainsi que les entrées et sorties des rayonnages



Une manière efficace de stocker les produits pour la phase de séchage dans les moules, en profitant de la chaleur dégagée par le béton

Une fois ce premier choix établi il restait à définir le type de stockage et la taille du bâtiment industriel à construire puisque Libaud avait pris le parti – configuration idéale – de la page blanche. Thierry Rochard nous explique que le cahier des charges parlait d'une « usine plus propre, moins bruyante, avec un vrai confort de travail pour les salariés et en même temps une grande capacité de production ». Mais il ne voulait pas non plus d'un bâtiment de très grande taille !

En matière de démoulage différencier deux questions sont essentielles : celle des équipements de moulage et la manière dont ils sont gérés pour la réalisation de tous les actes de préparation avant coulage, du coulage lui-même puis du séchage et du démoulage des produits béton. Faut-il privilégier une grande flexibilité à la fabrication ou une surface au sol modérée ? Si les moules se déplacent sur une sorte de « moving floor » alors le travail est confortable mais très dépendant de la rigueur imposée par la règle « first-in / first-out ».

En alternative, du fait de la relative petite taille des produits Libaud, on aurait pu envisager un stockage des moules au sol et leur manipulation au moyen de chariots mais on perdait là aussi en flexibilité et la surface requise au sol était importante. Une troisième solution aurait pu être celle d'un stockage au sol avec manipulation des moules au moyen d'un pont roulant : gain de place assuré ainsi que flexibilité dans le choix des produits à démouler en priorité mais pas de possibilité d'accès pour une préparation manuelle sur mesure.

Par ailleurs ce concept n'est véritablement efficace que si tous les moules sont sensiblement de même hauteur. Certes il est toujours possible d'empiler les plus petits mais ceci entraîne à nouveau une perte de flexibilité en faisant bloquer des moules par d'autres moules... Bref, chaque solution conventionnelle présentait avantages et inconvénients mêlés. Dans le cas Libaud une autre solution s'est rapidement imposée comme une évidence : des rayonnages en hauteur pour

l'optimisation du séchage des produits et du stockage des moules ainsi que pour un gain de place flagrant.

Au final le process industriel retenu est composé d'un bâtiment neuf et entièrement isolé de 1800 m², d'une centrale à béton (BAP) intégrée à l'intérieur, de rayonnages en hauteur fonctionnant en tant qu'étuves pour environ 140 moules, d'une ligne de préparation des moules et d'un circuit automatisé avec poste de coulage, démoulage et palettisation. Le mode de stockage a permis de combiner habilement plusieurs avantages et d'optimiser certains paramètres fixes : ainsi les étagères de hauteur différente répondent au besoin en moules de différentes tailles tout en minimisant la place nécessaire tant au sol qu'en hauteur.

Autre détail non sans importance : l'intégration des étuves au sein du bâtiment a pu se faire à coût maîtrisé grâce à l'utilisation des murs extérieurs pour 2 des côtés des rayonnages tandis que les 2 autres côtés ont été revêtus d'un bardage aussi attrayant visuellement qu'efficace pour le maintien dans la zone de stockage de la chaleur dégagée par le béton en cours de séchage. Un investissement qui devrait se rentabiliser à court terme ! Par ailleurs le stockage en hauteur permet un accès direct et immédiat à chaque équipement de moulage que l'on souhaiterait démouler en priorité, par exemple pour compléter un chantier en cours : cette flexibilité permet d'ajuster à tout moment le planning des productions, en fonction des besoins réels.

Pour ce qui est des produits Libaud a fait le choix de l'efficacité : une large gamme de regards Perfect dans le diamètre essentiel 1000 mm, avec des fonds capables de recevoir des collecteurs de natures différentes dans des diamètres allant du 160 au 600, voire plus. Libaud est heureux de pouvoir désormais proposer sur le marché français, outre la palette standard indispensable, le fond de regard Perfect coulé sur-mesure sans carottage ultérieur. L'entreprise voulait pou-



Au cœur du système de production Perfect le centre de découpe avec les scies au fil chaud, pour des cunettes parfaitement sur-mesure



Très fonctionnels et de haute précision : équipements de moulage pour des produits de grande qualité



Rondelles supérieures manipulées en automatique, amenées ici à un poste de nettoyage ergonomique

voir répondre simplement et de manière industrielle aux demandes de ses clients pour chaque configuration spécifique de cunettes : nombre et diamètre des branchements tuyaux, angles, inclinaison des entrées et/ou de la sortie, piquages, etc. Tout ou presque est possible. Avec en prime une qualité constante des ouvrages en termes d'écoulement et de qualité de surface du béton.

Aujourd'hui après à peine quelques mois de production on envisage déjà le passage à 2 postes pour, comme convenu, doubler la capacité de production. Un démarrage réussi : Libaud envisage sereinement l'avenir de ses nouveaux regards de haute exigence.



Thierry Rochard, un patron à juste titre fier de sa nouvelle usine



Grâce à Schlüsselbauer, tous les lecteurs de PBI ont la possibilité de télécharger cet article en version pdf. Veuillez consulter le site internet www.cpi-worldwide.com/fr/channels/schluesselbauer ou scanner le code QR avec votre smartphone pour accéder directement à ce site internet.



AUTRES INFORMATIONS



LIBAUD LE PARTENAIRE TP
Werk Luçon, Rue Jean-François Cail
85400 LUÇON, France
T+33 251 29 13 13
www.libaud-prefa.fr



Schlüsselbauer Technology GmbH & Co KG
Hörbach 4
4673 Gaspoltshofen, Autriche
T +43 7735 71440
sbm@sbm.at
www.sbm.at