

# Libaud lancia sul mercato una vasta gamma di componenti per pozzetti prodotti in calcestruzzo liquido

■ Sophie Joan-Grangé, Schlüsselbauer Technology, Austria

**L'azienda a conduzione familiare Libaud è diventata da molti anni uno dei principali attori sul mercato francese ed è oggi leader nei settori della costruzione stradale, della manutenzione di giardini e terreni, dello smaltimento delle acque reflue, della fornitura di acqua potabile e delle condutture infrastrutturali energetiche in gran parte della Francia occidentale. Un cambio generazionale all'interno del team di gestione ha portato una ventata d'aria fresca e un forte slancio dinamico all'azienda, costituita 75 anni fa, che sta attualmente vivendo una notevole crescita e modernizzazione. Libaud Le Partenaire TP (Libaud Il vostro partner nel settore edile) comincia bene il 2021 con l'inaugurazione di una fabbrica completamente nuova per la produzione di componenti per pozzetti nella sua regione d'origine, nel dipartimento francese della Vandea.**

Piuttosto che investire in costose manutenzioni, difficili ristrutturazioni o nella sostituzione di vecchi impianti di produzione, il team di gestione ha deciso di rispondere immediatamente alle esigenze del mercato, dove la domanda di prodotti in

calcestruzzo gettato era costantemente in crescita. L'idea era chiara e consisteva nell'offrire nuovi componenti in calcestruzzo di alta qualità per ottenere la tenuta della rete fognaria. L'intera gamma di componenti per pozzetti, così come i fondi per pozzetti con le angolazioni più comuni sul mercato francese, viene ora prodotta da Libaud con il procedimento in calcestruzzo liquido, in particolare i fondi per pozzetti personalizzati, sempre importanti per l'azienda, che ha a cuore le esigenze dei suoi clienti.

Questo dimostra la volontà di Libaud di investire allo scopo di crescere e potenziare a lungo termine la propria produzione con prodotti di alta qualità: al passo con i tempi. Inoltre, il nuovo sito di produzione di componenti per pozzetti fornito e messo in funzione dall'azienda austriaca Schlüsselbauer Technology ha portato un gradito miglioramento delle condizioni di lavoro nello stabilimento di Luçon. In un edificio industriale luminoso e ben progettato, i dipendenti utilizzano ora principalmente un impianto altamente automatizzato con pochi e semplici compiti manuali.



*Vista sul magazzino esterno di Luçon*



*Anelli per pozzetti prodotti in calcestruzzo liquido*



*Produzione industriale: indipendentemente dal tempo di allestimento richiesto, ogni stampo sulla linea di produzione viene trasportato all'area di riempimento in un ciclo di lavoro.*



*Uno stampo dopo l'altro viene spostato dal magazzino a scaffali alti.*

La realizzazione di sistemi appositi per una produzione sempre più efficiente di prefabbricati in calcestruzzo autocompattante (SCC) è il tema centrale a cui gli ingegneri della Schlüsselbauer si dedicano da circa 20 anni. Fin dall'inizio, il focus di questo sviluppo è stata l'ottimizzazione della qualità dei componenti in calcestruzzo. Grazie ai passi avanti nella tecnologia del calcestruzzo compiuti contemporaneamente al lavoro e alla ricerca pluriennale di Schlüsselbauer, nei mercati occidentali nel 2021 sempre più componenti saranno prodotti con calcestruzzo autocompattante (procedimento con calcestruzzo liquido) piuttosto che con il tradizionale calcestruzzo a secco (procedimento drycast).

La lavorazione dell'SCC per produrre componenti in calcestruzzo ha trasformato l'industria del calcestruzzo, che è diventata un settore innovativo ben lontano dall'immagine polverosa e convenzionale che alcuni vorrebbero attribuire ancora oggi al calcestruzzo. Gli industriali francesi sono felici pionieri all'interno di questo sviluppo.

I fondi per pozzetti in calcestruzzo indurito in casaforma, come quelli prodotti con il metodo Perfect sviluppato da Schlüsselbauer Technology, rappresentano lo stato della tecnica sul mercato francese. Questo è stato anche uno dei principali argomenti che hanno fatto sì che Libaud scegliesse il produttore austriaco come fornitore. Thierry Rochard, amministratore delegato della società, ammette: „La decisione non è stata facile. Non volevamo limitarci alla sola questione dell'importo dell'investimento. Già a partire dalla fase di preparazione del progetto, sono state la competenza e la professionalità di Schlüsselbauer ad attirarci e poi a convincerci. Durante tutta la progettazione che abbiamo svolto insieme, si sono dimostrati innovativi e pionieristici con noi, soprattutto nell'impiego di manicotti superiori per ottenere un prodotto



*Il manipolatore automatico del prodotto rimuove delicatamente i prodotti dagli stampi.*



*Gli elementi per pozzetti subito dopo il disarmo lasciano l'edificio pronti per essere caricati sui pallet.*

perfetto. Volevamo qualità, innovazione ed esperienza: Nessuno, oltre a Schlüsselbauer, avrebbe potuto soddisfare questi tre requisiti contemporaneamente e meglio”.

Libaud ha seguito da vicino l'evoluzione del mercato negli ultimi anni e ha l'intenzione di farlo progredire attivamente. Come azienda orgogliosa della sua fondazione familiare (la terza generazione è ora al comando) e dei suoi 300 dipendenti con un fatturato di 80 milioni di euro, Libaud si trova su un percorso di crescita dinamica. L'anno 2020 è stato segnato dall'acquisizione di due ex concorrenti a Tolosa e Le Mans. Insieme agli stabilimenti di produzione originari (Luçon e Ste Florence in Vandea, Chenon in Charente), Libaud dispone oggi di 5 siti di produzione e di 24 filiali distribuite in gran parte della Francia occidentale, situate nelle regioni dei



*I pallet impilati vengono inseriti nel sistema*

Paesi della Loira, Nuova Aquitania e Occitania. Questa nuova forza in un mercato esigente e in crescita dinamica richiedeva nuovi prodotti aggiornati e orientati al futuro, fabbricati in impianti di produzione moderni. Schlüsselbauer Technology, con le sue soluzioni collaudate e con la padronanza di concetti industriali di alta qualità, era il partner giusto al momento giusto. Così Libaud ha deciso di produrre tutti i componenti per pozzetti con un procedimento innovativo. Oltre ai fondi per pozzetti con canale di scolo integrato - sia standard che su misura, a seconda delle esigenze - vengono realizzati anche anelli per pozzetti, coni in calcestruzzo e anelli di compensazione.

Dopo aver adottato questa decisione iniziale, e dal momento che Libaud voleva costruire un capannone completamente



*Il processo di riempimento e il magazzinaggio degli stampi all'interno e all'esterno negli scaffali alte vengono monitorati simultaneamente tramite un quadro di comando centrale.*



*Un modo efficiente di immagazzinare il prodotto con indurimento in cassaforma, sfruttando l'energia del calcestruzzo che si indurisce.*

nuovo in cui creare condizioni ottimali, bisognava ancora stabilire l'area di indurimento e, di conseguenza, le dimensioni dell'edificio industriale da costruire.

Thierry Rochard spiega che il suo obiettivo era „uno stabilimento più pulito, a rumore ridotto, con un reale comfort di lavoro per i dipendenti e allo stesso tempo una grande capacità produttiva“. Ma non voleva nemmeno un edificio troppo grande. Nella produzione con calcestruzzo gettato, due domande sono essenziali: Quali equipaggiamenti di formatura saranno utilizzati e come saranno gestiti durante l'esecuzione di tutte le operazioni di allestimento prima e durante il getto, e infine al momento dell'asciugatura e del disarmo dei componenti in calcestruzzo? Bisogna dare preferenza ad una elevata flessibilità di produzione o ad una superficie ridotta? Se gli stampi si muovono su una sorta di meccanismo di convogliamento, è possibile lavorare in modo comodo e sistematico, ma si è dipendenti da cicli rigidi dettati dalla regola first-in/first-out. In alternativa, a causa delle dimensioni relativamente piccole dei prodotti Libaud, sarebbe stato possibile conservare gli stampi sul pavimento e movimentarli per mezzo di un carrello elevatore o di un carrello, ma anche in questo caso si sarebbe verificata una perdita di flessibilità e sarebbe stata necessaria una superficie maggiore. Una terza possibile soluzione sarebbe stata quella di conservare gli stampi sul pavimento e di movimentarli con una gru a cavalletto, con il vantaggio di un ingombro ridotto e di una flessibilità nella selezione dei componenti in calcestruzzo con precedenza al disarmo. Tuttavia, non ci sarebbe poi un accesso per un allestimento manuale specifico. Inoltre, questo concetto sarebbe veramente efficiente solo se tutti gli stampi avessero approssimativamente la stessa altezza. Naturalmente è sempre possibile impilare gli stampi inferiori, ma questo va di nuovo a scapito della flessibilità se gli stampi sono bloccati da altri. Qualsiasi soluzione convenzionale aveva, pertanto, sia vantaggi che svantaggi. Nel caso di Libaud, è stata trovata una soluzione più adatta: Scaffali alti per ottimizzare l'asciuga-

tura dei prefabbricati in calcestruzzo, conservare gli stampi e guadagnare molto spazio.

Il processo industriale che è stato infine scelto comprende uno stabilimento nuovo e completamente isolato di 1800 m<sup>2</sup> con un impianto di miscelazione del calcestruzzo (SCC) integrato al suo interno, scaffali alti che fungono da camere di indurimento per circa 140 stampi, una linea di allestimento e un circuito di automazione con una stazione di riempimento, di disarmo e di pallettizzazione. Il metodo di stoccaggio ha permesso di combinare abilmente diversi vantaggi e di ottimizzare determinati parametri fissi: così, i piani di diverse altezze tengono conto della necessità di stampi di diverse dimensioni, minimizzando al contempo lo spazio richiesto sia sul pavimento che in altezza. Un altro dettaglio non trascurabile: è stato possibile integrare le camere di indurimento nell'edificio a costi ridotti, poiché su due lati degli scaffali alti sono state sfruttate le pareti esterne, mentre gli altri due lati presentano un rivestimento che non è solo visivamente piacevole, ma si dimostra anche efficiente in termini di conservazione del calore di presa del calcestruzzo rilasciato durante l'indurimento nell'area di stoccaggio. Un investimento che dovrebbe ripagare in poco tempo! Inoltre, il magazzino con scaffali alti permette l'accesso diretto e immediato a qualsiasi equipaggiamento di formatura che deve essere disarmato in via prioritaria, per esempio per completare un ordine in corso. Grazie a questa flessibilità, il programma di produzione può essere adattato in qualsiasi momento alla reale domanda.

Libaud ha anche optato per l'efficienza in termini di prodotti: una vasta gamma di pozzetti Perfect con il diametro più importante di 1000 mm, con fondi per pozzetti con raccordi per tubi di vario tipo, con diametri che vanno da 160 a 600 mm e più. Libaud è lieta di annunciare che, oltre alle sue irrinunciabili gamme standard, può ora offrire al mercato francese anche fondi per pozzetti Perfect su misura,



*Un elemento centrale del sistema di fabbricazione Perfect è l'impianto di taglio a filo incandescente per la produzione di canali di scolo individuali su misura.*



Stampi fabbricati con precisione e altamente funzionali per componenti di alta qualità.



I manicotti superiori vengono spostati automaticamente e resi disponibili per la pulizia in una postazione di lavoro ergonomicamente ottimizzata.

fabbricati individualmente senza necessità di una successiva foratura degli afflussi. L'azienda voleva essere in grado di rispondere facilmente e su scala industriale alle richieste dei suoi clienti di qualsiasi configurazione specifica del canale di scolo: numero e diametro dei raccordi dei tubi, angolazione, inclinazione degli afflussi e dei deflussi, diramazioni di tubi, ecc. quasi tutto è possibile, con l'ulteriore vantaggio di una qualità costante dei prodotti per quanto riguarda la fluidità e la qualità della superficie del calcestruzzo.

Oggi, dopo solo pochi mesi di produzione, si sta già considerando il passaggio a 2 turni per raddoppiare la capacità

produttiva come previsto. Un inizio di successo: Libaud guarda con tranquillità al futuro dei suoi nuovi componenti per pozzetti di alta qualità. ■



Schlüsselbauer ha sponsorizzato la possibilità di scaricare gratuitamente il pdf di questo articolo per tutti i lettori di CuPI. Vi preghiamo di verificare il sito web [www.cpi-worldwide.com/it/channels/schlüsselbauer](http://www.cpi-worldwide.com/it/channels/schlüsselbauer) oppure di fare la scansione del codice QR con il Vostro smartphone per avere accesso diretto a questo sito web.



Thierry Rochard, un amministratore delegato che è giustamente orgoglioso del suo nuovo stabilimento

ALTRE INFORMAZIONI

**LIBAUD**  
LE PARTENAIRE TP

LIBAUD LE PARTENAIRE TP  
Werk Luçon, Rue Jean-François Cail  
85400 LUÇON, Francia  
T+33 251 29 13 13  
[www.libaud-prefa.fr](http://www.libaud-prefa.fr)

**SCHLÜSSELBAUER**  
Technology for people

Schlüsselbauer Technology GmbH & Co KG  
Hörbach 4, 4673 Gaspoltshofen, Austria  
T +43 7735 71440  
[sbm@sbm.at](mailto:sbm@sbm.at), [www.sbm.at](http://www.sbm.at)