

L'attachement aux racines couplé à une vision d'avenir : Micheletto Pavimentazioni

C'est une histoire de famille qui a commencé il y a plus de 75 ans à San Giorgio delle Pertiche, dans la province de Padoue, avec la vision entrepreneuriale de trois frères: Severino, Sergio et Silvano. Aujourd'hui, l'entreprise familiale est devenue une référence dans le secteur italien des pavés et dalles préfabriqués en béton. Depuis deux générations, Micheletto reste profondément ancrée dans sa région tout en osant l'innovation, sans toutefois jamais négliger sa clientèle et la dimension humaine qui se cache derrière les produits.

En tant qu'entreprise familiale, Micheletto a toujours placé la persévérance, la loyauté et l'amour du métier au cœur de son identité. Ces principes ont façonné son développement et continuent de guider ses décisions aujourd'hui.

Sous l'égide de Stefano Micheletto, l'entreprise est entrée dans une nouvelle phase de croissance, technologique et stratégique. En 2019, Micheletto a investi dans une presse RH 1500-3 MVA de Hess. Cette décision a marqué un tournant: les machines existantes ont fait leurs preuves, mais de nouvelles exigences nécessitent aussi une nouvelle approche. Les opérateurs comme les machines ont dû s'adapter, et les processus ont dû être repensés. Cependant, la nouvelle ligne a rapidement atteint sa pleine capacité. Aujourd'hui, c'est la RH 1500-3 MVA, équipée de toutes les options disponibles, qui est au cœur du système de production. Avec elle, Micheletto peut répondre à une très large demande, allant des robustes pavés de voirie aux revêtements décoratifs d'architecture plus complexe.

Pour Stefano, la machine n'est qu'une partie de l'histoire. La collaboration avec Hess a été tout aussi importante. «Dès le début, j'ai senti que j'étais dans de bonnes mains», se souvient-il. «Quand un problème se présentait, je n'étais jamais seul. L'équipe de Hess garde toujours le cap sur les solutions.» Cette confiance mutuelle est devenue un pilier de leur coopération et a pour beaucoup motivé la décision de Micheletto de poursuivre son expansion, ce qui a été fait en 2024 avec l'acquisition d'une RH 600-3 VA de Hess.

La nouvelle machine n'est pas une solution standard. Son système de manutention a été adapté aux besoins et exigences de Micheletto, afin de garantir une intégration fluide dans les flux opérationnels existants. Le cœur de la nouvelle installation est la Multimat RH 600-3 VA, une machine conçue pour allier productivité et flexibilité créative. Ses vibrateurs à bain d'huile assurent un compactage puissant et uniformément réparti, pour un produit pérenne et une qualité constante. L'unité ColorMix avec son dispositif tire-tôle est tout aussi cruciale, car elle crée de belles surfaces aux variations de couleur uniques et reproductibles. Trois couches distinctes de bétons de différentes couleurs sont déposées sur le tire-tôle qui s'ouvre par séquences en fonction des paramètres de recette prédéfinis, s'arrêtant et reprenant afin de mélanger les couleurs et former des motifs uniques d'une extrême précision. Ce processus confère aux produits un caractère unique et une profondeur visuelle aux nuances variées, tout en garantissant que les mêmes résultats sont reproduits à chaque fois.



L'équipe de Micheletto, Stefano Micheletto et des représentants de Hess



Presse vibrante RH 600-3 VA de Hess

La RH 600-3 VA pour un pilotage précis

La RH 600-3 VA est une presse vibrante stationnaire de moyenne capacité pour fabriquer des produits en béton tels que les pavés et dalles, mais aussi les briques et parpaings en béton, ainsi que les bordures et murets. Elle est conçue avec un robuste châssis en acier et un cadre massif en deux parties, haute et basse, soutenues par un système de guidage à quatre colonnes. Cette conception assure un mouvement hydraulique précis du moule et du dameur. Les colonnes de guidage à revêtement chromé dur sont toutes montées dans des bagues interchangeables, pour une longue durée de vie et un entretien minimal.

Le système de moulage se distingue avant tout par sa grande flexibilité. Le serrage et le blocage du moule est assuré par un système pneumatique, ce qui permet un changement rapide de format de produit. Le dameur repose sur un portique pour charges lourdes auquel sont accrochés deux vibreurs synchronisés. Entraînés par des servomoteurs, ceux-ci génèrent des vibrations verticales hautement dynamiques qui jouent un rôle essentiel en facilitant le démoulage. Pendant le démoulage, le dameur est verrouillé par un frein hydraulique, garantissant ainsi des dimensions précises et la régularité des produits.



Les opérateurs surveillent et peaufinent le processus de production au moyen du système SCADA pour garantir une qualité de produit constante.



HESS GROUP

A member of **TOPWERK**

**WHERE POWER
MEETS
PERFECTION**



HESS RH 2000-4 MVA

Discover the unmatched strength and perfect performance of the HESS RH 2000-4 MVA crafted to meet and exceed the highest standards in concrete block and paver production. This machine empowers your projects with unparalleled efficiency, combining durability with precision to deliver optimal results in every stone. Experience how power refined into perfection sets new benchmarks in concrete manufacturing.

We put concrete into shape.

Extra short **Cycle Times**
User-friendly **Operation**
Highly reliable **Performance**



Download
brochures
↓

www.hessgroup.com



Rayonnage à cinq étages, chargé de produits en béton frais, prêts pour la cure

Pour les produits de formes complexes, Micheletto utilise un nettoyeur transversal intégré pour le dameur et les plaques porte-empreintes. Ce dispositif est utilisé lorsque le nettoyage de la brosse standard ne suffit pas, par exemple pour les bordures, les plaques porte-empreintes à surface texturée ou les moules pour produits à géométrie courbe. Un bras de raclage entraîné par un motoréducteur électrique et une chaîne à galets se déplace dans le sens transversal sous le dameur surélevé et nettoie les plaques porte-empreintes, garantissant ainsi une parfaite reproductibilité des formes les plus complexes. En réduisant les opérations d'entretien manuelles, le nettoyeur transversal contribue à réduire les temps d'arrêt et à maintenir une qualité constante, notamment pour les séries de production exigeantes.

La table vibrante est mécaniquement découplée du châssis par des pieds en caoutchouc. Cela garantit un transfert d'énergie efficace du plateau de production au béton à l'intérieur du moule, tout en minimisant les contraintes structurales. Deux vibreurs à double arbre à fréquence variable permettent un réglage continu de la force de vibration, pour un compactage puissant et sans à-coups, garantissant le traitement en douceur des produits sensibles.



Production continue avec une qualité constante, vérifiée par des contrôles de routine réguliers

Le système d'alimentation en béton est conçu pour un remplissage précis et fiable. Le béton de masse est chargé par une trémie équipée de capteurs de niveau de remplissage et un tiroir de remplissage hydraulique sur rouleaux doté d'un plateau résistant à l'usure. De plus, l'unité d'alimentation en béton de parement est équipée de capteurs laser pour un contrôle précis du niveau de remplissage.

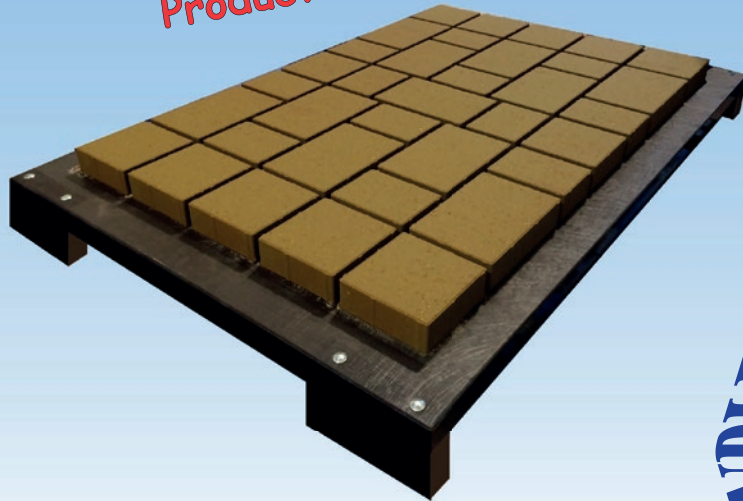
Le pilotage de la machine s'effectue par un automate programmable Siemens S7 associé à un écran tactile couleur. Les paramètres sont réglables en temps réel, tandis que les programmes spécifiques aux produits sont enregistrés et peuvent être rappelés, garantissant des changements de production rapides et efficaces.

La transitique en aval est entièrement automatisée, assurant un acheminement fluide des produits depuis le remplissage, le compactage et le démoulage jusqu'à l'empilage. Seul le transport des produits frais sur planches pour le durcissement, puis des produits durcis depuis les rayonnages jusqu'au poste de dépilage, s'effectue au moyen d'un chariot à fourches. Les étapes du dépilage et du retour des palettes vides sont quant à elles automatisées. Enfin, des systèmes de sécurité modernes protègent les opérateurs et les équipements.



www.CONPLEX®.com

The NEW Generation
Production Boards

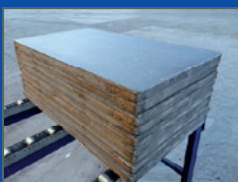
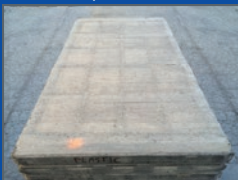


CONPLEX® PRODUCTION BOARDS

Complex BV
The Netherlands

Tel.: (+31) 575 - 467404 - E-mail: info@complex.com

used plastic board



re-calibrated plastic board

used hardwood board



re-calibrated hardwood board

CONPLEX® Mobile
Board Calibration



Extended lifetime for production boards
best quality
higher output
better performance
best experience

plastic
hardwood
softwood
laminated

Complex BV
The Netherlands

Tel.: (+31) 575 - 467404 - E-mail: info@complex.com



www.complex.com



Côté sec, le cubeur Servo Pak 700-2 empile les pavés finis avec efficacité et précision.

Côté sec (en aval de la presse)

Tous les systèmes principaux, depuis le chargement du béton et le moulage jusqu'au transport des produits, en passant par le compactage et le démoulage, sont parfaitement intégrés. Côté sec, le robot cubeur automatique Servo Pak 700-2 empile les pavés finis avec efficacité et précision.

Si la RH 600-3 VA marque une nouvelle étape dans le développement technologique de l'entreprise, la vision de Micheletto s'étend bien au-delà des simples machines. Le développement durable est également devenu un enjeu fondamental, et toute la production fonctionne à l'énergie renouvelable. L'usine est alimentée par énergie solaire grâce à une grande installation photovoltaïque sur le toit, et par une centrale hydraulique; ainsi, on a pu renoncer totalement au gaz comme source énergétique. Un département interne de R & D, qui travaille en étroite collaboration avec les architectes et les bureaux d'étude, stimule l'innovation au sein de l'entreprise. Une feuille de route définit les nouvelles lignes de produits qui seront développées et lancées, garantissant ainsi un renouvellement continu et un haut niveau de qualité. Ce double focus, sur une production standard de qualité fiable et constante d'une part, et sur des projets ambitieux et originaux d'autre part, est caractéristique de l'approche de Micheletto. Outre les gammes standard de pavés et dalles, l'entreprise conçoit et livre régulièrement des solutions sur mesure. Grâce à un personnel hautement compétent, Miche-

letto est à même de livrer des revêtements de très haute qualité, tout en profondeur et en nuances – qui ont par ailleurs déjà séduit de nombreux clients et jurys internationaux.

Aujourd'hui, Micheletto produit environ 700 000 m² / an de pavés et dalles préfabriqués en béton. Malgré cette croissance, l'entreprise reste fidèle à ses principes: une exploitation familiale profondément ancrée dans sa région natale, toujours à la recherche de la meilleure qualité de produit, et guidée par la conviction que les machines et les hommes peuvent, ensemble, concrétiser les idées.

En ce qui concerne l'avenir, Stefano Micheletto envisage les dix prochaines années non pas de manière abstraite, mais avec des convictions bien concrètes: «Nous voulons continuer à nous développer et renforcer notre ADN. Avec les bonnes machines, nous pouvons concrétiser nos idées, ce qui n'est pas toujours possible avec des machines standard. Et avec les bonnes personnes, nous pouvons créer des produits performants tant au plan technique qu'esthétique, afin de satisfaire nos clients.» ■



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



AUTRES INFORMATIONS

MICHELETTO

Micheletto
Via Desman 4, 35010 San Giorgio delle Pertiche (Pd), Italie
T +39 049 5747139
info@micpav.it, www.michelettopavimenti.it



HESS Group GmbH
Freier-Grund-Straße 123, 57299 Burbach-Wahlbach, Allemagne
T +49 2736 49760
info@hessgroup.com, www.hessgroup.com

Pavés durcis sur le convoyeur de sortie, prêts pour la prochaine étape de traitement

