

RÉSEAUX VRD

lignes & canalisations

RÉSEAUXRST

Matériels

Nous étions
à Ze Week



Entreprise

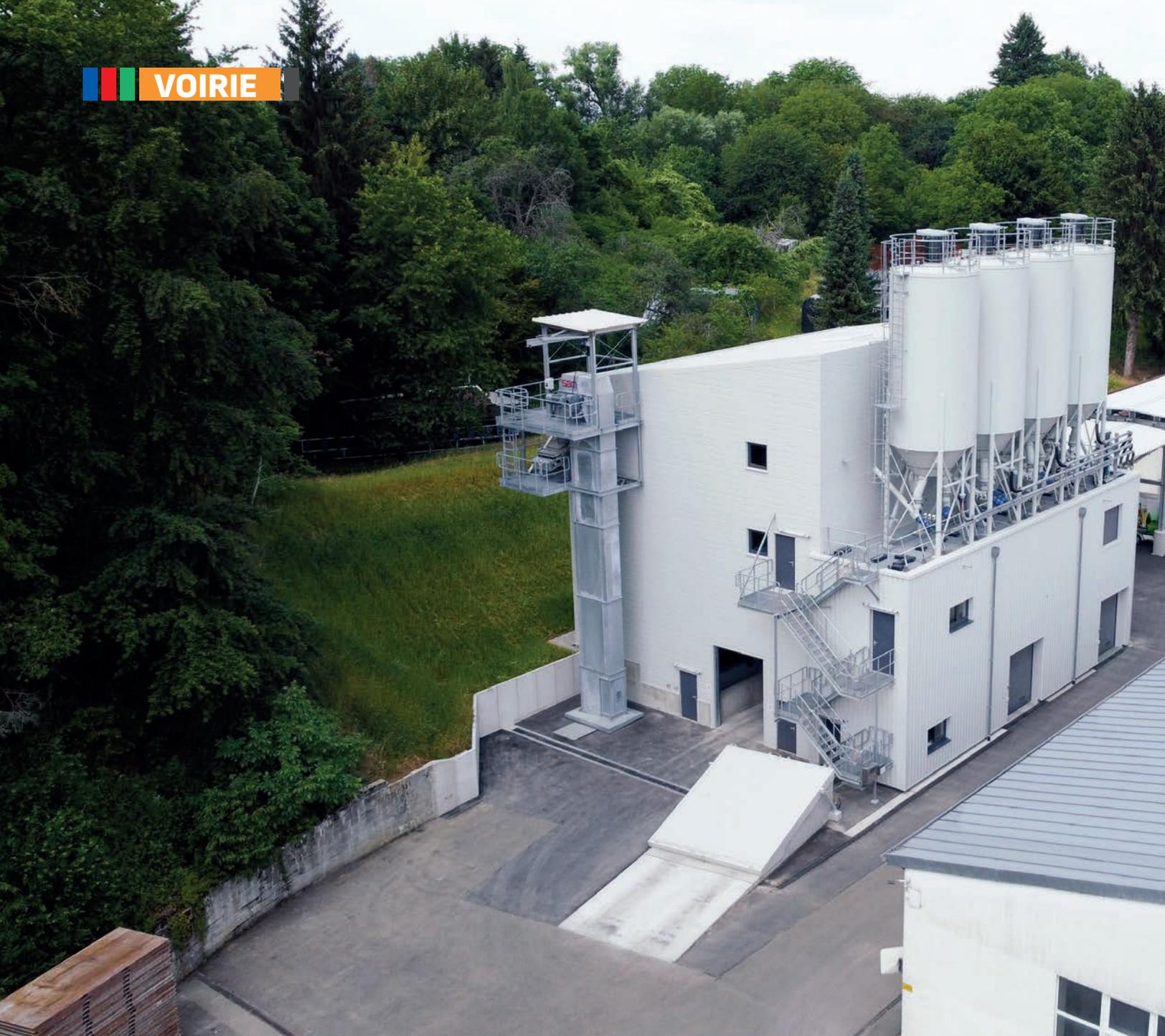
Le pluvial et
l'industrie 2.0



A la une

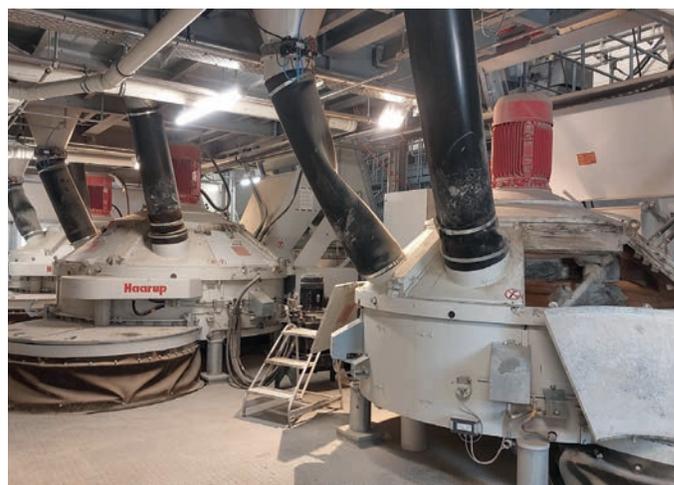
TÉLÉCOMS

Les nouveaux
défis de la filière



BIRCO SE DOTE D'UNE CENTRALE À BÉTON ULTRAMODERNE

EN 96 ANS D'EXISTENCE, LE SPÉCIALISTE DE LA GESTION DES EAUX PLUVIALES BIRCO GMBH N'A JAMAIS AUTANT INVESTI POUR SE DÉVELOPPER. EN EFFET, CE SONT PRÈS DE 6,50 M€ QUI ONT ÉTÉ ALLOUÉS À LA CONSTRUCTION D'UNE CENTRALE À BÉTON DE DERNIÈRE GÉNÉRATION.



La dernière génération de malaxeur permet à Birco de répondre parfaitement aux diverses demandes de ses clients.

POUR ATTEINDRE LES OBJECTIFS FIXÉS, CETTE CENTRALE À BÉTON EST ÉQUIPÉE DE TROIS MALAXEURS. Capables de préparer 770 m³ de béton par jour, ces derniers permettent de doubler la capacité de production de l'ancienne centrale tout en assurant une réponse efficace et adaptée aux besoins du négoce BTP, des entreprises, des bureaux d'études... À l'extérieur,

quatre silos à ciment d'une capacité de stockage de 60 tonnes sont complétés par cinq autres silos d'agrégats pouvant chacun stocker jusqu'à 80 tonnes. « Il en résulte un net avantage en termes de flexibilité, d'autant plus que l'un des composants de l'installation est un silo interchangeable et qu'il est divisible », explique le directeur d'exploitation Heribert Wunsch. Cette multiplicité des silos offre

>>>

Implantée sur le site historique de Birco, la nouvelle centrale à béton (au fond à droite sur la photo) permet une production des éléments de drainage plus efficace, plus flexible et plus durable.

Tous © Birco

Implantée sur le site historique de l'entreprise, la nouvelle centrale à béton fournit désormais le béton frais nécessaire à la production des éléments de drainage de haute qualité. Avec la mise en service de cette nouvelle centrale à béton, dont les travaux ont débuté en septembre 2022, Birco peut désormais travailler de manière encore

plus efficace avec des matériaux recyclés et tester de nouveaux ingrédients de béton durables. « À la pointe de la technologie, cette installation sécurise notre activité principale à long terme. Associée aux autres mesures de modernisation elle offre un énorme potentiel de croissance », explique le directeur général Christian Merkel.



au fabricant la possibilité de traiter les produits et leurs formules de manière plus fine et différenciée afin de répondre encore mieux aux demandes spéciales des clients.

CONÇUE POUR ÉCONOMISER LES MATIÈRES PREMIÈRES, LES RESSOURCES ET L'ÉNERGIE. L'utilisation de capteurs modernes permet une mesure automatisée et précise du taux d'humidité et de la consistance. Un processus d'automatisation assure également une utilisation efficace des ressources lors du pesage de l'eau, du ciment et des agrégats. De plus, une installation de filtrage spécifique sert à recycler le ciment excédentaire pour le processus de fabrication suivant. *« Lors de l'ajout d'eau dans le mélange,*

Grâce aux quatre silos à ciment et à d'autres silos à agrégats, la capacité et la flexibilité sont nettement accrues.

nous avons privilégié une technique préservant les ressources. Ainsi, l'eau utilisée pour le nettoyage des installations peut généralement être réutilisée via notre station d'épuration » explique le chef de projet Nils Hoffmann. Enfin, pour garantir un transport sûr des liquides sensibles à température Birco, a opté pour une technique de récupération de la chaleur. Une solution éprouvée respectueuse du climat qui utilise principalement la chaleur ambiante. Dans le cas présent, celle dégagée par les armoires de commande et chambres d'agrégats. Avec cette nouvelle entité de production, l'inventeur des premiers caniveaux en béton s'engage définitivement dans une production plus durable.



INTERVIEW

« NOUS NOUS INSCRIVONS DANS UNE INDUSTRIALISATION 2.0 »

DIRECTEUR GÉNÉRAL BIRCO FRANCE, JOHANN GROULT FAIT LE POINT SUR LES APPORTS DE LA NOUVELLE CENTRALE À BÉTON IMPLANTÉE SUR LE SITE HISTORIQUE DU FABRICANT. UNE OCCASION POUR ABORDER LES INNOVATIONS À VENIR.

Réseaux VRD : M. Groult, quel regard portez-vous sur la nouvelle centrale à béton ?

Johann Groult : Il faut saluer l'exploit d'avoir réussi à bâtir une centrale à béton ultramoderne, d'une surface de 400 m² en presque 12 mois. Une performance compte tenu de l'implantation du site puisque Baden-Baden est situé dans une zone verte protégée. De fait, pour obtenir le permis de construire, il était impératif que la conception et la construction soient en total respect de l'environnement.

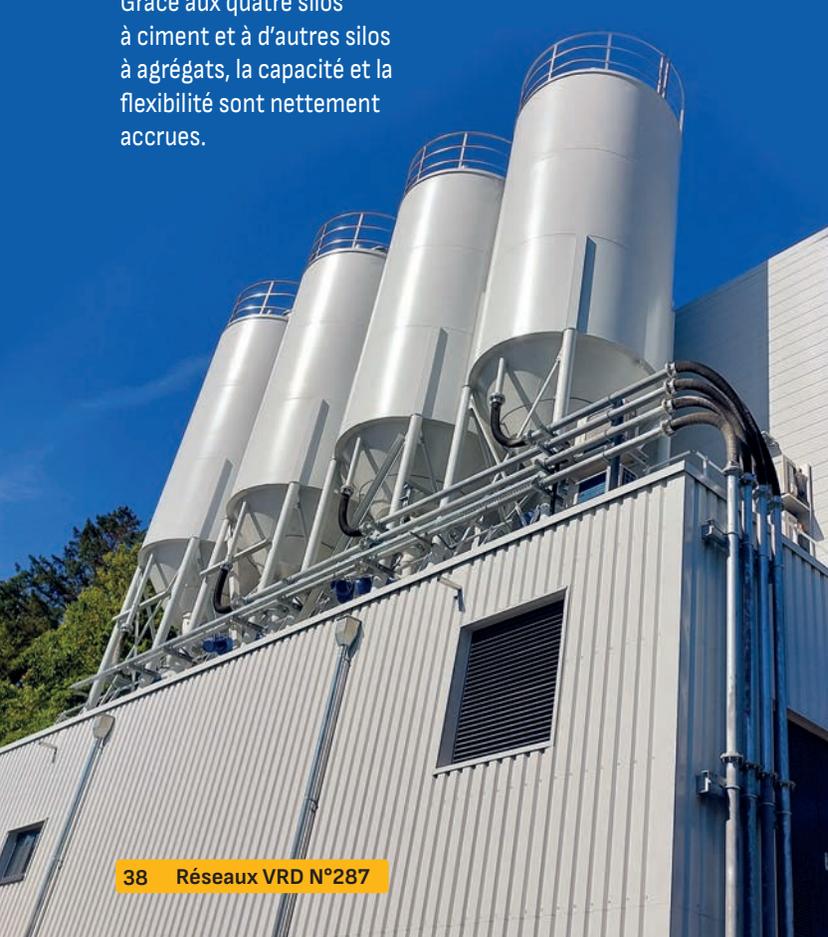
R-VRD : De quelles technologies dispose cette centrale ?

Johann Groult : Elle comprend des malaxeurs de dernière génération en provenance du Danemark qui nous offrent désormais une très grande flexibilité dans les recettes béton. Automatisés, ces derniers permettent de différencier les

formulations afin de répondre spécifiquement aux demandes spéciales de nos clients. Autre avancée notable, l'acheminement sur rail aérien du béton. Installé dans tous les halls de transformation, ce dispositif alimente aussi bien les machines stationnaires que les machines mobiles à démoulage immédiat (technologie historique de Birco NDLR) ainsi que les halls de productions dédiés aux pièces spéciales nécessitant un démoulage différé. Pour aller plus loin, nous avons programmé des travaux d'infrastructure sur les deux années à venir. Mais je ne peux vous en dire plus.

R-VRD : Quelles sont les mesures que vous avez prises pour réduire l'empreinte carbone de l'entreprise ?

J. G. : Si nous étions déjà à la pointe de ce qui se faisait, la technologie utilisée aujourd'hui pour cette nouvelle



centrale à béton nous inscrit pleinement dans ce que j'appellerai une « industrialisation 2.0 », avec comme fil conducteur l'économie des matières premières et des ressources. La centrale est équipée de capteurs (dont certains travaillent sur l'anticipation) et de pesées automatiques des agrégats extrêmement précises. De fait, les excédents sont automatiquement recyclés tout comme les eaux de nettoyage. Toujours dans un souci d'efficacité énergétique et de préservation des ressources, nous avons fait le choix d'un système de pompes à chaleur qui récupère celle émise par les armoires de commande afin d'avoir à l'année une température ambiante respectueuse de l'environnement.

R-VRD : Ces mesures s'inscrivent dans votre politique RSE...

J. G. : Tout à fait. Elles sont pleinement en phase avec la stratégie 2027 mise en place voici deux ans et dont le socle est profondément écologique, environnemental et plus globalement axé sur la durabilité. Cela se traduit par la fabrication d'un béton bas carbone, le choix d'agrégats provenant uniquement de la région (nous sommes à quelques kilomètres du Rhin). Nous avons également fait le choix d'un fournisseur d'électricité verte, celui d'installer des panneaux photovoltaïques, de

passer la flotte de véhicule thermique, qui effectue des parcours de l'ordre de 100 à 200 km, à l'électrique... En parallèle, nous avons effectué un audit via le consultant de notre maison mère (Mueller Steinag NDLR) pour la mise à disposition d'EPD (Environmental Product Declaration) qui permettent d'obtenir un bilan CO₂ par produit. Cette démarche volontaire, dont les premiers résultats sont attendus à l'automne, débutera par les produits les plus vendus de notre gamme à commencer par le SIR 200 qui est le caniveau en DN200 par excellence pour le TP. Nous serons ainsi à même de répondre à la demande des grands groupes qui intègrent ce type de document à leurs appels d'offres.

R-VRD : Négoces, bureaux d'études... Comment la distribution est-elle désormais gérée ?

J. G. : Évoluant dans un secteur BtoB, nous nous appuyons essentiellement sur les réseaux de négoce spécialisés TP ou paysagiste. Ce positionnement ne change pas, tout comme le fait d'être présent auprès des bureaux d'études, des entreprises... En revanche, nous sommes désormais sollicités par des communes qui font face à des épisodes météorologiques de plus en plus violents.

R-VRD : Après la mise sur le marché du caniveau

léger BIRCOslim, quelles sont les innovations à venir ?

J. G. : En béton vibro-compressé et allégé et sans besoins d'enrobage BIRCOslim a ouvert la voie à la gamme de caniveaux paysagistes « auto-stables ». Nos caniveaux de la gamme TP sont « autoportés » et répondent au type I de la norme NF EN 1433. Maintenant, des innovations telles que BIRCOpur ou BIRCOprime permettent déjà d'intégrer la sédimentation ou la filtration à un système de drainage linéaire accessible en surface, ce

qui facilite la maintenance. Côté innovations, nous axons nos recherches sur les besoins de la future « ville éponge » dont le principe est de réguler et de réutiliser l'eau contrairement à ce qui se fait depuis les années 90 avec des surfaces non perméables et les conséquences que l'on connaît en cas d'épisode cévenol. L'enjeu que nous devons relever est de fournir une gamme d'outils pour la gestion de l'eau en adéquation avec notre ADN : qualitatif et robuste



*Spécialiste
du matériel de contrôle
de compactage
et de portance*

WWW.SOL-SOLUTION.COM

**GAMME COMPLÈTE
DE PÉNÉTROMÈTRES
DYNAMIQUES**

- PANDITO®
- PANDA®
- GRIZZLY®

ESSAIS DE PORTANCE

- Plaque dynamique légère
- Plaque statique

SOL SOLUTION
L'innovation sur de solides appuis

SOL SOLUTION
ZA des Portes de Riom Nord
23 avenue Georges Gershwin
BP 178 - 63204 RIOM Cedex

T : +33 (0)4 73 64 74 84
F : +33 (0)4 73 64 74 80
M : contact@sol-solution.com