

Avec sa cuve conique et son système de nettoyage intégré, le malaxeur Kniele offre bien des avantages. Des atouts évidents qui n'ont pas échappé au groupe Capremib. L'industriel du béton vient de l'intégrer dans son nouveau site de La Fère (02) dédié à la fabrication de pièces en béton pour France Télécom.

Usine Capremib iCône de malaxage



Intérieur de la cuve du malaxeur conique Kniele.

[@Kniele]

Dans sa nouvelle usine de production de La Fère dans l'Aisne, le groupe Capremib – sous l'entité Franccom – fabrique des pièces pour le réseau France Télécom. Un transfert de la production initialement basée à Monthyon (77). Deux cents pièces – des chambres de télécommunication – sont ici réalisées chaque semaine par quatre salariés. Le

hall principal, de 1 000 m², accueille les zones d'armature, de séchage et de préfabrication. Cette troisième zone regroupe pour l'essentiel les 36 moules métalliques servant à la réalisation des chambres. Le stockage, lui, s'effectue à l'extérieur. Et

important, mais qui devrait permettre de multiplier les types de bétons fabriqués à l'avenir», accorde Frédéric De Backer, responsable du site.

Démarqué de la concurrence. Avec sa cuve de forme conique, le malaxeur KKM 750/1125 breveté Kniele se démarque de ses concurrents. Les deux agitateurs coaxiaux montés sur l'axe central sont réglables indépendamment et en continu grâce au système d'automatisation signé Bikotronic. L'axe central est une vis sans fin cylindrique composée de pales revêtues d'un blindage céramique. A ses extrémités, des couteaux permettent le démottage des matières. Le second axe est muni de bras de malaxage périphériques dont les pales comportent des raclours en PU qui balayent la surface du tambour en contact avec la masse. La vis centrale transporte le mélange du bas vers le haut avant d'être renvoyé vers les pales périphériques. Le flux contraire et croisé de la masse permet d'obtenir un malaxage intensif et rapide.

La vitesse de rotation de l'axe central, de 150 t/mn en version standard, peut être réduite ou augmentée au cours du malaxage et selon les nécessités imposées par la formulation. Béton de masse, bétons haute résistance, bétons spéciaux, béton de parement ou bétons colorés peuvent être produits par ce malaxeur.

De par sa forme en entonnoir, le malaxeur se vidange dans le sens vertical de manière instantanée. Le nettoyage complet dure 8 à 9 mn alors que le nettoyage, dit intermédiaire, permet

de passer d'un béton gris à un béton coloré en 3 mn seulement. Sans risque de pollution de la deuxième gâchée. Par ailleurs, la cuve conique permet une économie de l'eau de lavage utilisée. Jusqu'à 50 % de consommation en moins ! De même, les déchets générés sont réduits d'environ 65 %. Sans compter qu'ici, tout ou presque peut être retraité. La répartition de la charge gravitaire des granulats sur l'ensemble de la cuve conique permet de réaliser des économies d'énergie.

Gâchée dès 15 % de charge.

Toutes les pièces formant le malaxeur sont standards, surdimensionnées pour éviter leur usure. Seul, l'axe central déroge à cette règle. La charge gravitaire répartie sur les parois, et non en fond de cuve, assure une durée de vie importante du blindage. Le revêtement céramique – optionnel – de la paroi périphérique fait barrière à l'usure par frottement.

Enfin, la pluralité du malaxeur Kniele lui permet de travailler en étant chargé à seulement 15 % de sa capacité. Les sondes hygrométriques et de température situées dans la partie inférieure de la cuve permettent de réaliser ces petites gâchées – idéal en fin de poste – dans les mêmes conditions que les gâchées complètes. Avec les possibilités infinies offertes par ce malaxeur, la volonté de progression de Capremib ne devrait être que facilitée.

Anne-Sophie Lassus

[Service Lecteurs 1]

[@BLM]



Les 1 000 m² du hall de production des chambres de télécommunication sont divisés en zones d'armature, de séchage et de préfabrication.

c'est dans une zone intermédiaire, sous un auvent annexé au hall, que prend place la centrale à béton. L'auvent, déjà existant sur le site, était une aubaine. L'incorporation de la centrale y était évidente. « Cela permettait d'intégrer la centrale au sein du bâtiment principal sans emprise sur la surface de production », se réjouit Sylvain Adam de Beton Stone Consulting, société représentant Kniele Baumaschinen en France. Ainsi, seuls les deux silos ciment aux couleurs orangées de Capremib prennent place à l'extérieur. Derrière, à l'abri, quatre trémières de stockage des granulats, d'une capacité de 10 m³ chacune, sont en partie visibles. Dans leur prolongement trône le malaxeur Kniele. « Le malaxeur a représenté un investissement industriel

[@BLM]



Remplissage de béton de l'un des 36 moules métalliques.