

Principal hall de production du site de Malataverne. A son extrémité prend place la centrale à béton. Dans son prolongement apparaît le portique de maintenance.



PBM Renaissance à Malataverne

[@BLM]



Le nouveau hall abritant le carrousel se développe sur une surface de 2 430 m² (27 m x 90 m).



Télé-benne basculante à cuve fermée et trémie tampon de bétonnage. Ici, les dernières opérations de réglage durant la phase de mise en service de l'équipement.



L'étuve et son ascenseur offre une capacité de stockage de 42 plateaux. Pour le moment, elle n'est pas encore bardée pour vérifier le bon fonctionnement de cet ensemble.

PBM vient d'investir 6 M€ pour la modernisation de son site de production de Malataverne, dans la Drôme. Une opération lourde qui a vu la construction de deux halls, l'installation d'une centrale à béton, d'un système de distribution par télé-bennes et d'un carrousel disposant de 40 plateaux.

En 2005, Guillaume Bermond et Jean-François Turelier reprennent l'enseigne PBM, groupe industriel du béton à la tête de douze sites de production en France, spécialiste de l'escalier et du mur anti-bruit. Dans l'escarcelle, l'usine de Malataverne (26), unité de production aux abois qui n'avait bénéficié d'aucun investissement durant près de vingt ans... « En 2006, il était question de fermer ce site », avoue Guillaume Bermond, Pdg du groupe. Mais, avec une augmentation de plus de 50 % du chiffre d'affaires – donc de la production –, PBM n'avait d'autre choix que de spécialiser ses sites pour assurer les volumes. C'est ce contexte économique favorable qui a amené à de lourds investissements pour moderniser les usines (au nombre de dix aujourd'hui). « Nous avons consacré 18 M€ à cette opération, dont 6 M€ pour le seul site de Malataverne, qui a de fait été conservé. » Les trois métiers du groupe PBM sont le bâtiment (escaliers et petite préfabrication), les travaux publics (murs anti-bruit et murs de soutènement) et le négoce (regards, appuis de fenêtre). L'usine de Malataverne a été spécialisée "Travaux publics". Plus qu'une simple opération de modernisation, le site a bénéficié

d'une véritable reconstruction avec la création de deux nouveaux halls et la réhabilitation d'un troisième, rallongé pour l'occasion. Quelque 5 000 m² couverts répartis sur l'ensemble des halls.

Un seul industriel a su répondre. « Nous avons fait un appel d'offres pour la conception et l'installation de la centrale à béton et du système de distribution du béton dans les halls, reprend Guillaume Bermond. Un seul constructeur a su répondre à cette demande tant en technique qu'en délais et à des conditions qui nous satisfassent. » Ainsi, l'industriel italien Rocchio a installé une centrale à béton intégrant deux malaxeurs à trains valseurs d'une capacité de béton vibré de 1 500 l unitaire. Et chacun d'eux dispose de deux sorties. Trois silos de 60 t assurent le stockage des pulvérulents : deux pour les ciments (un blanc et un gris de chez Lafarge) et un pour le filler calcaire. Une machine à colorants (Chryso) complète le dispositif. Cette centrale constitue une grande innovation pour PBM car elle permet la production de trois principaux types de bétons : béton gris, béton blanc et béton de bois (pour les murs anti-bruit).

Côté stockage des matières premières, sept cases à granulats ont été prévues pour un volume global de 360 m³. Les copeaux de bois représentent à eux seuls 120 m³ et les pouzzolanes, 60 m³. Le système de distribution du béton s'articule autour de deux télé-bennes : une à ouverture par casque et une basculante à cuve fermée. Le circuit permet de couvrir l'ensemble des halls de préfabrication. Un ascenseur a même été installé pour permettre d'atteindre les halls 2 et 3, en léger contrebas par rapport à la centrale.

Devenir leader du mur anti-bruit. La seconde innovation de taille sur le site de Malataverne concerne l'intégration d'un carrousel haute performance et d'une étuve avec ascenseur fournis par le constructeur allemand Vollert Weckermann. Quarante plateaux y sont associés, permettant la préfabrication d'éléments jusqu'à 12 t. « *Nous avons prévu la possibilité de doubler la capacité de l'étuve* », souligne Jacques Alphand, directeur technique du groupe PBM. Et Guillaume Bermond, de poursuivre : « *Avec cette nouvelle installation, nous sommes à présent en*



Les trois silos à ciments et à filler dominent littéralement le site de Malataverne.



Deux malaxeurs à trains valseurs Rocchio à deux sorties constituent les outils de la fabrication des bétons.



Les deux télé-bennes – une basculante à cuve fermée et une à ouverture par casque – permettent le transport du béton jusqu'aux zones de préfabrication.

mesure de couvrir la totalité des besoins du marché français dans le domaine des murs anti-bruit à base de béton de bois », souligne Guillaume Bermond, Pdg du groupe. Soit une capacité de plus de 100 000 m² par an ! Avec pour ambition de s'octroyer à court terme au moins 50 % du marché...

Dans les halls, levage et manutention sont assurés par des ponts roulants : deux par halls avec des capacités allant de 5 à 16 t. A l'extérieur du nouveau hall qui abrite le carrousel prend place un portique bi-rail à structure treillis Teichmann d'une capacité record de 25 t. Il offre une portée globale de 55 m, dont 45,40 m entre les jambes et de 9,60 m au niveau de l'avant-bec. Sa hauteur de levage est de 10,30 m et sa distance de roulage atteint 100 m. « *Il s'agit d'un équipement reconditionné en totalité*, conclut Jean-Paul Chevalier, directeur de JPC Développement, société représentant Teichmann en France. *Tout est neuf, exception faite de la structure qui a été contrôlée et renforcée pour permettre de faire passer sa capacité de 20 à 25 t.* »

Frédéric Gluzicki



PBM assure aujourd'hui 33 % de la production des murs anti-bruit en béton de bois en France. L'industriel vise à présent une part de marché de 50 %.