



B . M . A

Bétons et Matériaux d'Aquitaine

Annexe 17 – note descriptive sur les moyens de lutte incendie

Modification : 16 septembre 2019

Site de Labenne (40) - France

Destinataire : DREAL 40

Copie : Peio ELGORRIAGA
Medhi Ben ABDALLAH
Luc DEFOLY

Documents support :

- annexe 14 : formation Bridat
- contrat de maintenance extincteurs Bridat
- plan du site
- note 2 du 15-01-2019 interdiction de brulage à l'air libre
- note 1 du 15-01-2019 interdiction de fumer
- note du 15-01-2019 consigne du tapis convoyeur
- note du 10-09-2019 maj procédure d'urgence incendie
- annexe 16 de Elec et réseau – vérification électrique

Notre activité identifie 3 risques majeurs de départ d'incendie :

- A) par apport de flamme
- B) sécurité électrique de l'installation
- C) par échauffement d'un organe de roulement

- **A) apport de flamme.**

La note 1 et 2, du 15 janvier 2019, interdit tout apport de flamme.

La structure en béton du nouveau site de Labenne garantie une stabilité à l'égard de ce risque, à l'inverse des structures en acier.

Par ailleurs, les travaux de maintenance sont limités sur ces structures en béton et permettent de minorer les départs de flamme consécutifs aux opérations de tronçonnage (ou de soudage) sur les structures métalliques habituelles.

- **B) sécurité électrique de l'installation.**

La diminution de l'échauffement électrique lié à l'impulsion électrique (voir pg suivant), induit une nécessité d'abaisser le nombre de cycle de fabrication, par une augmentation du volume du malaxeur.

L'installation est vérifiée par une société de maintenance électrique industrielle, et fait l'objet d'un certificat de contrôle (annexe 16).

- **C) échauffement des organes de roulement (patinage du skip ou tapis)**

Il a été préféré pour le site de Labenne, de retenir un approvisionnement par tapis (bande transporteuse), que par skip élévateur. Ce dernier présentant des risques avérés de chute consécutive à une rupture du câble de traction.

L'échauffement de la bande transporteuse et du moto réducteur d'entraînement, résulte d'un patinage au départ du cycle de vidange des agrégats.

Selon les installations, 3 bandes transporteuses (et moto réducteur), sont habituellement présentes sur une centrale à béton :

- 1) tapis de liaison trémie vide camion agrégats - sauterelle des trémies secondaires
- 2) tapis de liaison sauterelle – trémies secondaires
- 3) tapis de liaison trémies secondaires vers malaxeur

La configuration de la centrale de notre site de Labenne a été conçue afin que les camions d'approvisionnements puissent décharger directement dans les trémies secondaires. (=> quai déchargement).

Cette conception permet de limiter :

- les tapis de 3 à 1 (tapis vers le malaxeur)
- les nuisances sonores liées aux multiplications des chutes de matériaux
- les envois de poussières liées à ces chutes.

L'augmentation du volume du malaxeur a un effet direct sur la diminution du nombre de cycle, puisque un malaxeur de 3.75 m³, permet de charger en 2 cycles (au lieu de 4 ou 5, pour les malaxeurs de 2 m³ ou 1.50 m³) les camions malaxeurs utilisés dans notre profession.

Il est avéré que le patinage intervient essentiellement consécutivement à la dérive de la pesée d'un cycle (surdosage).

Ces dérives sont accentuées par la pesée sur des petits nombres (loi sur les pesées).

Il en résulte que la minoration des départs de cycle par une augmentation du volume du malaxeur, a des effets bénéfiques :

- sur la précision des pesées et donc des risques de patinages
- sur l'abaissement des nuisances sonores liées à la multiplication des cycles
- sur l'envol des poussières

Tout comme les risques de patinages, l'échauffement électriques des équipements et notamment des moto-réducteurs se fait essentiellement à l'impulsion de démarrage de chaque cycle.

L'ensemble du site de fabrication de Labenne est sous surveillance caméra. L'opérateur de fabrication dispose donc d'un panorama complet des différents organes de productions permettant.

Luc DEFOLY