



L'usine SAINT-GOBAIN WEBER de Servas est spécialisée dans la production de prémélanges et de produits pâtes à destination des enseignes du Groupe.

SAINT-GOBAIN WEBER

c'est la paire DEXIS BOUTILLON-BEKO TECHNOLOGIES qu'il préfère pour optimiser son installation d'air comprimé.

Au terme d'une consultation qui n'a rien laissé au hasard quant aux solutions technologiques choisies, les produits BEKO TECHNOLOGIES ont fait la différence chez SAINT-GOBAIN WEBER, ouvrant ainsi la porte à d'autres sites du groupe.



La paire BEKO TECHNOLOGIES - DEXIS BOUTILLON a proposé une solution de traitement d'air comprimé SUR MESURE parfaitement adapté au besoin du client.

Bienvenue à Servas, petite commune de l'Ain, à quelques kilomètres au sud de Bourg-en-Bresse, en plein cœur de la Dombes, le pays aux mille étangs. C'est ici, en bordure de la route départementale qui mène à Lyon, que se situe l'entreprise WEBER. Ou plus exactement SAINT-GOBAIN WEBER depuis qu'elle a rejoint le groupe mondialement connu. C'était en 1996.

Le site de Servas est spécialisé dans la production de prémélanges et de produits pâtes à destination des enseignes du groupe. Les équipes sur place préparent en fait les produits de base, le plus souvent en poudres, qui seront ensuite utilisés dans les colles pour carrelage et les primaires d'accrochage. La particularité du site est d'abriter un important laboratoire de R&D, puisqu'il concentre un tiers des effectifs locaux. Enfin, l'installation respecte les normes ISO 9001 et ISO 14 001.

Des glaçons gênants

Chez SAINT-GOBAIN WEBER, l'air comprimé sert à alimenter des machines avec des vérins pneumatiques et pour le transport pneumatique des produits.

Venons-en à présent à la production d'air comprimé, source de tracas de plus en plus nombreux ces dernières années pour Régis Girard, technicien aux services généraux. « *Auparavant, nous avions trois compresseurs disséminés à trois endroits différents dans l'atelier, raconte-t-il. Avec beaucoup de difficulté à les régler pour un fonctionnement optimal et coordonné. La consommation*



Le sécheur adsorption EVERDRY® type FRA-V (zéro Purge), installé chez SAINT-GOBAIN WEBER associé à une ligne complète de filtration CLEARPOINT® constitue le cœur du nouveau système de traitement d'air comprimé tout en produisant de l'air comprimé de qualité et en contribuant à la réduction des coûts d'exploitation.

2

énergétique était aussi trop élevée et nos ratios devenaient de plus en plus mauvais. Nous ne pouvons pas continuer ainsi. » De fait, l'installation précédente disposait de moyens hétéroclites, avec notamment trois compresseurs de marques différentes, tous les trois de puissances différentes, auxquels s'ajoutaient trois sécheurs frigorifiques, dont deux utilisaient un gaz désormais interdit par la réglementation, le R22... « Tout cela fonctionnait tant bien que mal, confirme Régis Girard. Ce n'était plus adapté à notre rythme de production. Surtout durant l'hiver avec des problèmes de gel dans les installations extérieures. Parfois, on retrouvait des glaçons dans la tuyauterie ! »

Un besoin du client clair et précis

Suite aux nombreux problèmes causés par l'installation d'air comprimé en place, le client a pris la décision de la remplacer et de rassembler l'intégralité de la production d'air comprimé au même endroit en vue :

- D'obtenir un air comprimé de qualité, adapté au rythme de production.
- De réduire les consommations énergétiques et donc les coûts d'exploitation.
- D'éliminer les glaçons causés par l'hiver dans la tuyauterie.

Une étude minutieuse avant travaux

Une fois la consultation lancée, lorsque les premières offres arrivent sur son bureau, Régis Girard, particulièrement méticuleux, prend le temps de les comparer, et surtout de s'informer. Au-delà de l'aspect financier, il cherche avant tout à doter le site d'une installation à la fois performante et économe.

LA solution

Suite à l'analyse des solutions proposées par différentes sociétés spécialisées dans l'air comprimé, Régis Girard, technicien des services généraux chez SAINT-GOBAIN WEBER, a décidé de retenir la paire DEXIS BOUTILLON-BEKO TECHNOLOGIES, convaincu par la qualité et les performances des matériels ainsi que par l'accompagnement.



BEKO TECHNOLOGIES propose une des machines les plus évoluées techniquement, de construction mécanique irréprochable et conçues avec du matériel de haute qualité.

... Pour répondre aux exigences formulées par le client, la paire DEXIS BOUTILLON-BEKO TECHNOLOGIES a opté pour un système de traitement d'air comprimé SUR MESURE composé de sous-ensembles standards adaptés entre eux, comportant :

- un ensemble de filtration CLEARPOINT® incluant un filtre dévésiculeur, un filtre déshuileur et un filtre anti-poussière pour éliminer l'eau, l'huile liquide et les particules solides (poussières),
- un sécheur par adsorption à chauffe externe EVERDRY® type FRA-V (zéro Purge) permettant d'obtenir un point de rosée très bas et sans aucune consommation d'air comprimé,
- plusieurs systèmes de purge de condensats BEKOMAT® pour évacuer les condensats hors du réseau d'air comprimé,
- un dispositif de traitement des condensats BEKOSPLIT® permettant de collecter et de traiter les condensats émulsifiés,



L'ensemble de filtration a permis au client d'éliminer de manière efficace, l'eau, l'huile et les particules solides (poussières).

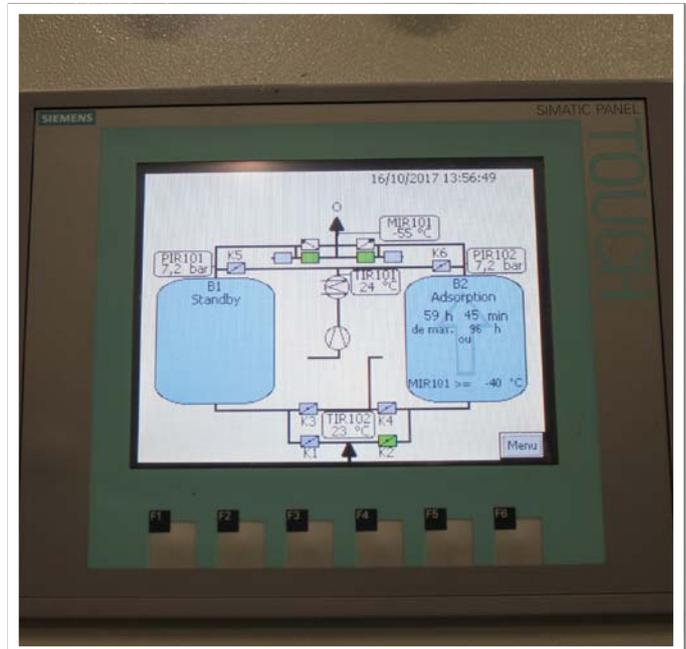


Tableau de commande multifonction du sécheur EVERDRY® type FRA-V (zéro Purge)

rejetés par les installations d'air comprimé du client et ce, quelles que soient les huiles compresseur et de garantir, après traitement, une teneur en huile inférieure à 5 mg par litre d'eau,

- un débitmètre **METPOINT® FLM** équipé d'un afficheur de données, d'une sonde de mesure de la consommation, pour contrôler le débit, la consommation et la vitesse de circulation de l'air comprimé.

... Puisque aucun espace susceptible de pouvoir accueillir la nouvelle installation n'était disponible, il s'est avéré nécessaire de construire un nouveau local dédié. Celui-ci a été implanté au Nord, derrière le local TGBT. Placés ainsi, les compresseurs aspirent l'air à l'ombre, au plus frais, améliorant le rendement énergétique de l'installation.

« Nous avons pris le temps nécessaire pour échanger et évoquer toutes les options disponibles, se souvient Jérôme Chargère, chargé d'affaires chez DEXIS BOUTILLON, partenaire de **BEKO TECHNOLOGIES** depuis de longues années, retenu à l'issue de la consultation. Par exemple, sur le choix du sécheur, **BEKO TECHNOLOGIES** a réussi à

démontrer, chiffres à l'appui, que, malgré un coût d'investissement supérieur à celui des concurrents, le coût total de possession serait le meilleur. » Ce qui s'est vérifié en conditions réelles depuis. Les sécheurs à régénération par apport calorifique préconisés par **BEKO TECHNOLOGIES**, sans consommation d'air comprimé, fonctionnent avec des cycles de séchage tellement longs, jusqu'à 96 heures en hiver et 48 heures en été, qu'ils affichent des consommations énergétiques extrêmement faibles. « Le site **SAINT-GOBAIN WEBER** a pris en compte tous les conseils prodigués pour disposer d'une installation performante, indique Jérôme Chargère. Nous avons ici un condensé des bonnes pratiques dans un seul et même endroit. » Quant au respect de l'environnement – puisque le site est certifié ISO 14001 –, la question s'est réglée avec la mise en service d'une unité **BEKOSPLIT®** garantissant un rejet de condensats avec une teneur en hydrocarbures inférieure à 5 mg par litre.

La satisfaction client : une référence qui a ouvert d'autres portes
Mise en service en juillet 2015, la nouvelle centrale de production d'air comprimé fonctionne depuis sans encombre. « Avec la qualité



Yves Volatier, responsable commercial secteur - Rhône-Alpes, Auvergne, Bourgogne et Suisse romande - chez BEKO TECHNOLOGIES explique à Régis Girard, technicien services généraux chez SAINT-GOBAIN WEBER et à Jérôme Chargère, chargé d'affaires chez DEXIS BOUTILLON, le principe de fonctionnement du tableau de commande multifonction qui donne des renseignements à tout moment, sur l'état de fonctionnement du sécheur EVERDRY FRA V.

d'air d'aujourd'hui, on ne change plus ni les vérins, ni les distributeurs sur les machines, confirme Régis Girard. Dans les ateliers, tout le monde est satisfait : l'air comprimé n'est plus un sujet. » L'objectif initial de maintenir l'outil de production au meilleur de sa forme est donc atteint sans négliger la performance énergétique. **Les baisses de consommation obtenues de l'ordre de 20 à 30 %, selon les**

conditions d'utilisation, entrent parfaitement dans les prévisions faites lors des préconisations. Un succès sur toute la ligne qui a permis à **BEKO TECHNOLOGIES** d'installer d'autres systèmes de traitement d'air comprimé **SUR MESURE** dans **deux autres sites du GROUPE SAINT-GOBAIN.** ■



Grâce au système BEKOSPLIT® 13 installé, le client collecte et traite directement sur site les condensats émulsifiés rejetés par l'installation d'air comprimé et ce, quelles que soient les huiles compresseurs.

Éditeur :

BEKO TECHNOLOGIES SÀRL
1, Rue des Frères Rémy - BP 10816
57208 SARREGUEMINES Cedex
Tél. 03 87 28 38 07 - Fax 03 87 28 38 09
www.beko-technologies.fr
Email : sylvain.kana@beko-technologies.fr

Gestion de la rédaction :

Sylvain KANA DOUANHYA
Jérôme BERGEROT, JB Presse

Photos :

Library **BEKO TECHNOLOGIES**,
Sylvain KANA DOUANHYA
Jérôme BERGEROT, JB Presse

Impression :

Uni Impressions
8 rue de l'Électricité
67118 GEISPOLSHHEIM Gare
Tél. 03 88 66 10 36 - Fax 03 88 66 17 09
Email : contact@uni-impressions.fr