

Pour les dirigeants du groupe LHOTELLIER, entreprise indépendante de travaux publics, priorité doit être donnée aux solutions techniques capables de répondre aux exigences du développement durable. L'avenir des produits bitumineux est au tiède, voire au froid.



Fraisage des enrobés avant recyclage.

Une PME mise sur les produits et les techniques plus respectueux de l'environnement



Philippe Pirquin.

“**M**ise en œuvre de solutions économes en énergie, respectueuses de l'environnement, protégeant la santé des salariés et compétitives au plan économique, tels sont les axes forts selon lesquels nous comptons assurer durablement le développement de notre société.” Philippe Pirquin, en charge du développement dans le groupe Lhotellier, affirme haut les idées et les valeurs de son Président, Paul Lhotellier. “Concrètement, cela veut dire la mise au point de techniques innovantes, comme les enrobés à basse température, le recyclage à froid in-situ ou sur plates-formes dédiées, les enrobés denses à froid et les ECF à base d'émulsions performantes. Nous avons une vision pour l'avenir.”

Implantées sur plusieurs sites rayonnant sur la Seine-Maritime, le Nord, le Pas-de-Calais, l'Oise, et la Somme, les sociétés du groupe se consacrent à des activités multiples : production de granulats, mélanges aux liants hydrauliques ou hydrocarbonés, travaux routiers (terrassment et revêtements de chaussées), dépollution des sols, traitement des déchets... Avec ses 700 salariés, le groupe génère un CA de 100 millions d'euros environ, dont 65 millions pour les travaux routiers.

Des solutions présentant des avantages environnementaux

Équipée depuis longtemps pour la fabrication et la mise en œuvre des enrobés à chaud, l'entreprise s'est lancée récemment dans la fabrication d'enrobés à basse température. “Il s'agissait pour nous de pouvoir répondre aux demandes des collectivités, de plus en plus intéressées par les solutions techniques présentant des avantages environnementaux” commente Philippe Pirquin. Mais cet effort s'inscrit dans une démarche délibérée et systématique en faveur du développement durable.”

Deux procédés ont été retenus. L'un, à base de bitume de synthèse (Shell Mexphalte CLT),

consiste à fabriquer à 120 °C des enrobés colorés dans la masse, destinés aux réalisations de voirie urbaine. L'autre, à base de bitume classique avec ajout d'un additif d'origine végétale, permet de fabriquer également à 120 °C des enrobés noirs destinés aux chaussées routières. Les deux procédés entraînent des réductions égales en consommation d'énergie et en émissions de gaz à effet de serre.

1 000 tonnes d'émissions de gaz à effet de serre évitées

“Produire à 120°C nécessite des adaptations par rapport à la fabrication classique d'enrobés à chaud. Il faut en particulier réduire le régime du brûleur et le débit de fabrication, cela principalement pour éviter des problèmes



Éric Vollemaere et Sandra Germany.

“ Nous sommes persuadés que le froid s'imposera de plus en plus dans l'avenir, pour des raisons économiques et environnementales. ”

de colmatage des filtres du poste d'enrobage” constate Sandra Germany, ingénieur chimiste en charge des liants et enrobés.

“L'entreprise ne compte pas uniquement sur l'abaissement des températures de fabrication des enrobés pour faire des économies en énergie et en émissions de GES. Nos calculs ont montré que notre activité Enrobés représente environ 5 000 tonnes de GES par an. En effectuant 80 % de l'approvisionnement des granulats par rail plutôt que par route, 1 000 tonnes d'émissions de ces gaz sont désormais évitées.

Le jour où la totalité de nos enrobés sera produite à basse température, nous réduirons nos émissions gazeuses de 1 000 tonnes supplémentaires, assure Philippe Pirquin. Aujourd'hui, ces enrobés ne représentent que quelques pour cent de notre production, mais nous avons la conviction qu'un jour cette proportion s'inversera.”

Recyclage à froid sur plate-forme et in situ

Toujours en quête de moyens d'économiser énergie et matériaux, le groupe LHOTELLIER s'intéresse au recyclage des matériaux de démolition. “Du fait de la raréfaction des granulats et du coût croissant des liants”, observe Philippe Pirquin, “les matériaux de démolition présentent un intérêt économique évident.”

Dans le groupe, on pratique deux types de recyclage : sur plates-formes spécialisées, ou in situ. Le choix de la solution est fonction de la localisation du chantier. S'il se trouve à proximité de l'une des deux plates-formes de recyclage dont dispose le groupe, les fraisais y sont transportés avant d'y être

transformés en enrobés rénovés. Au contraire, si les distances dépassent un certain seuil, le retraitement est effectué sur place, à l'aide d'une machine spéciale (Wirtgen 2500 S), qui fraise et régénère le fraisat par ajout d'émulsion. Les avantages du recyclage en place sont clairs : double économie d'énergie, puisque les fraisais ne sont ni chauffés ni transportés, et donc absence de rejets de composés organiques.

Acquérir la maîtrise des produits froids

“Nous sommes persuadés que le froid s'imposera de plus en plus dans l'avenir, pour des raisons économiques et environnementales, explique encore Philippe Pirquin. Et nous sommes enclins à privilégier le froid dès maintenant que car nous travaillons moins pour la construction neuve, dont le marché est appelé à décroître, que pour l'entretien, qui est par excellence le domaine de l'émulsion. Nous croyons fortement au développement des enrobés à froid comme par exemple les bétons bitumineux à froid, les ECF et les graves émulsions.”

Pour acquérir la maîtrise de ces produits,

le groupe LHOTELLIER s'est lancé dans un programme de recherche et vient de créer son unité de production d'émulsion, d'une capacité de 15 000 t/an. “L'objectif est d'obtenir avec les enrobés denses à froid des modules supérieurs à 5 000 MPa, permettant de réaliser des couches de liaison mais aussi des couches de roulement pour les routes à trafic moyen, explique Éric Vollemaere, responsable R&D du groupe. La difficulté consiste à mettre au point une formulation qui conserve une bonne maniabilité jusqu'à la mise en œuvre et dont le temps de maturation pour acquérir le module souhaité demeure raisonnable.” Enfin, dernier volet d'un programme très diversifié, le groupe s'apprête à explorer les matériaux à base de liants d'origine végétale pouvant aussi être facilement colorés. “Une démarche que nous entreprenons avec une certaine réticence, car elle ne satisfait pas à l'un des volets du développement durable, qui est la compétitivité économique, reconnaît Philippe Pirquin mais elle répond à une demande pressante de nos donneurs d'ordres.” ■



Paul LHOTELLIER

Depuis plusieurs années notre entreprise est attentive à l'empreinte qu'elle laisse sur son environnement. Entreprise régionale historique (depuis 1920 et 4 générations), fortement attachée aux partenaires avec lesquels elle travaille, nous revendiquons notre identité de PME familiale et locale. Nous avons fait une étude systématique pour mesurer notre empreinte globale, somme des empreintes sociales, économiques, technologiques et environnementales afin de quantifier nos impacts positifs et négatifs sur nos territoires.

Le constat est que cette empreinte est forte... mais très loin d'être négative !

Par l'aménagement du territoire, l'amélioration du cadre de vie, l'emploi et la formation de nos collaborateurs-citoyens, nous sommes acteurs de l'évolution de notre communauté. Les développements de nouvelles technologies éco-responsables, appliquées tous les jours sur le terrain, constituent nos pistes de Développement Durable pour nos secteurs ruraux et heureux de le rester.

Dans ce sens, le renforcement de notre position dans les métiers des produits noirs en général et des produits froids en particulier, sous forme d'émulsion, nous a semblé évident et nécessaire. Techniques pointues, économiques et intelligentes, leur modernité nous a séduits. Des techniques très utilisées il y a quelques années, comme les graves émulsions, pourront aussi être redéveloppées. Adaptées à une commande publique très exigeante, nous sommes persuadés que le couple usine/laboratoire permettra l'application de ces procédés à notre clientèle privée... tout un challenge !

Nous sommes donc plus fiers que jamais de cette empreinte... positive, sur notre environnement.

