

Le géant des briques

Wienerberger s'est implanté en France en 1995 en reprenant Sturm, fabricant de briques. En 2002, à Pont-de-Vaux, l'usine voit le jour.

Longtemps équipée par des technologies basiques, l'usine a depuis effectué un saut dans l'avenir par la mise en place d'un système complet de supervision industrielle. Développé en interne, il a permis au site de devenir entièrement autonome en quelques années seulement. Il produit alors, 24 heures sur 24 et 7 jours sur 7, l'équivalent d'une maison de 120 m² toutes les 45 minutes. Aux commandes de ce géant de briques, trois personnes suffisent. Le site en emploie malgré tout 59, essentiellement pour la maintenance, l'administration et la vente.

Des techniciens très autonomes

L'ouvrage quotidien ne doit sa bonne exécution qu'à deux électrotechniciens et un automaticien toujours d'astreinte. Maintenance régulière des armoires électriques, des systèmes mécaniques et autres capteurs, tel est le quotidien de ces techniciens au savoir-faire pointu. Un simple ordinateur supervise la production.

Le processus de fabrication d'une brique

Dans un premier temps, la terre argileuse est extraite de deux carrières. Elle est transportée puis stockée dans des hangars. Cette argile est concassée puis réduite en grains de différentes grosseurs selon le type de production et enrichie d'autres composants : cendres, paille... qui améliorent le côté isolant de cette brique.

À l'état de poussière, elle est conservée dans des fosses cloisonnées selon la recette. C'est un robot excavateur à godets, monté sur rails, qui la dépose alors sur un convoyeur pour l'injecter dans le circuit de



Extrusion des briques à l'usine de Pont de Vaux

production. Cette poudre se retrouve dans l'extrudeur mélangée à de l'eau.

A la sortie, un long serpent d'argile fumant est tranché à intervalles réguliers par un simple système de fil à couper mécanique : il a alors la consistance de la pâte à modeler. Les briques ainsi façonnées sont déposées sur une plaque pour être séchées et rectifiées avant cuisson.

Cette étape est cruciale pour la qualité du produit fini. Les briques sont introduites dans un four continu de 174 m de long qui les met progressivement en température jusqu'à 950°C, température qui sera maintenue pendant 19 heures. Elles sont brusquement refroidies à 650°C, provoquant un choc thermique qui fige la matière puis ramenées à température ambiante.

Pour finir, le contrôle qualité mesure les caractéristiques mécaniques et physiques, au 1/10e de millimètre. Emballées, stockées, elles sont prêtes à être expédiées chez les revendeurs.

C'est ce savoir-faire qui a donné une nouvelle jeunesse à un matériau un peu délaissé. Sain et naturel, économique dans sa mise en œuvre, écologique car isolant, il a un grand avenir devant lui.