

Une station de relevage dans une cimenterie

CEM 21, la holding qui chapeaute Ciments Kercim, a lancé la construction d'une cimenterie à Oudalle, dans la zone portuaire du Havre (Seine-Maritime). Cette nouvelle cimenterie est la réplique parfaite de celle de Montoir-de-Bretagne (Loire Atlantique).

Ces deux unités qui ont nécessité un investissement de 90 millions d'euros, ne sont pas des cimenteries classiques.

Elles se situent toutes deux dans des ports d'où elles sont alimentées par bateau en matières premières importées, notamment en clinker (mélange de calcaire et d'argile chauffé à 1 500 degrés), qui est le composant essentiel à la fabrication du ciment. Ainsi, à la différence des cimenteries classiques, elles ne sont pas dépendantes de « carrières » et peuvent choisir la qualité de calcaire, de gypse et de clinker dont elles ont besoin.

Dans le cadre de cette construction, [l'agence Telstar Ile-de-France](#) est contactée pour mettre en place une [station de relevage d'un débit de 1 000 m³/h](#).

Pourquoi une station de relevage dans une cimenterie ? Tout simplement s'il arrive le moindre incident de pollution sur le site, le réseau d'eau est immédiatement obturé à l'aide d'une vanne guillotine et la station va relever les eaux « polluées » du réseau et les rejeter dans un énorme bassin de rétention. Celui-ci sera ensuite vidé par des hydrocureurs.

Pour cette opération, Telstar propose d'installer 2 pompes Subo (DN 250) sur pieds d'assise d'un débit de 1080 m³/h, 1 armoire de commande et de protection électrique, 4 régulateurs de niveau Aqua XL équipés de 10 m de câble et une potence pour

manœuvrer les pompes.

La proposition est retenue.

L'installation se passe sans problème et les premiers essais sont parfaitement concluants.



La cimenterie



La mise en place des Subo ...



... avec la potence



L'armoire de commande, les tuyaux de refoulement et le bassin