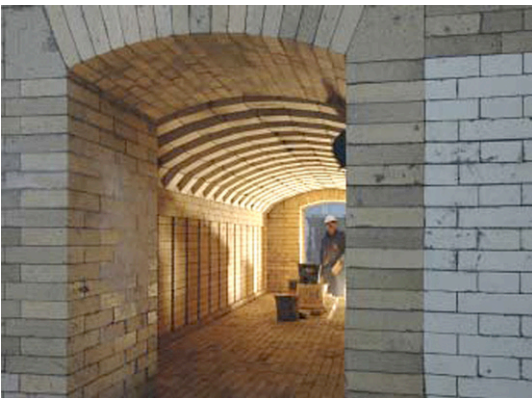


Verrerie Vetropack

St-Prex, 2005-2006



Maître de l'ouvrage

Vetropack SA
MM. J.-P. Cavin,
B. Gribi et B. Decrauzat

Architecte

Christian Constantin

Période de réalisation

2005-2006

Caractéristiques

Surfaces brutes de planchers :
690 m² (ajouté)
Volume SIA : 9500 m³

Coût

TTC avec équipements :
26 000 000.-
Gros œuvre : 3 250 000.-
Second œuvre : 250 000.-

Ingénieur responsable

Hazem Charif

Programme

Le four à verre s'incère entre la halle de composition de la matière première et la halle de production. La matière première, composée de 90 % de verre recyclé, est pulsée dans le four où la chaleur dépasse 1'500°C. Fondu, le verre s'écoule en direction de quatre chaînes de soufflage automatisées. Pour réduire la consommation de mazout, la filiale Vetro-consult, en étroite collaboration avec la société allemande Niklaus Sorg GmbH a conçu un four à régénérateur, qui a nécessité un élargissement de la halle et un abaissement du bassin de rétention sous le four. Ce bassin permet de vider le four, puis de refroidir brusquement le verre en cas d'interruption de la production. Une obstruction des équipements par solidification du verre peut être ainsi évitée. En bordure du four, du côté Genève, un local électrique de 140 m² a été réalisé. Du côté Lausanne, un local de commande et des bureaux sur deux étages, présentant une surface de plancher de 240 m², complètent l'extension de la halle du four.

Caractéristiques techniques

Des pointes filtrantes ont contribué à stabiliser les pentes excavées. Elles devaient également prévenir des difficultés pouvant conduire un retard dans les travaux en cas d'infiltrations. La planification minutieuse des travaux 2006, durant la période d'interruption du four, a été déterminant dans le succès du projet. Le consortium d'entreprises a fait preuve de créativité et de savoir-faire pour satisfaire le Maître de l'Ouvrage. Sa proposition de prémurs en béton armé pour réaliser l'enceinte du four s'est montrée particulièrement pertinente pour assurer les délais qui lui était imposés. Des mesures de chauffage des zones de stockage des préfabriqués et du chantier ont été planifiées et mises en œuvre durant les jours les plus froids, afin d'éviter tout retard de durcissement des bétons.