



M A R S 2 0 0 5

NEWS

THE EUROPEAN MAGAZINE OF LEROY-SOMER N°14

ENJEUX

Déchets + incinération = valorisation

SERVICE

Les moteurs spéciaux,
une affaire de spécialiste

APPLICATIONS

Guardian automotive

PAGES NATIONALES

APPLICATIONS

F.L. Smidth

DETENTE

L'Islande, une invitation au voyage

DOSSIER SPECIAL

Les alternateurs Leroy-Somer

Belgium

Denmark

France

Germany

Italy

Portugal

The Netherlands

Spain

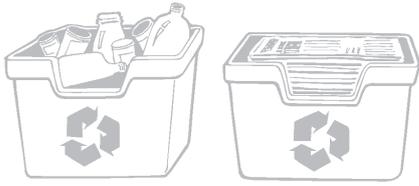
Sweden

Switzerland

United-Kingdom



Déchets + incinération = valorisation!



Qu'il s'agisse des ménages ou des entreprises, notre société dite " de consommation " produit de plus en plus de déchets ! Il ne suffit plus aujourd'hui de mettre ces déchets en décharge. Ce qui constitue d'abord un énorme gaspillage mais entraîne également de nombreux problèmes tant économiques qu'écologiques. En fait, les

déchets représentent aussi de formidables gisements d'énergie et de matières premières qu'il est possible d'exploiter, de valoriser ou de recycler.

La filière incinération est un bel exemple de valorisation à condition de contrôler strictement les substances rejetées dans l'atmosphère.

La part de la filière incinération

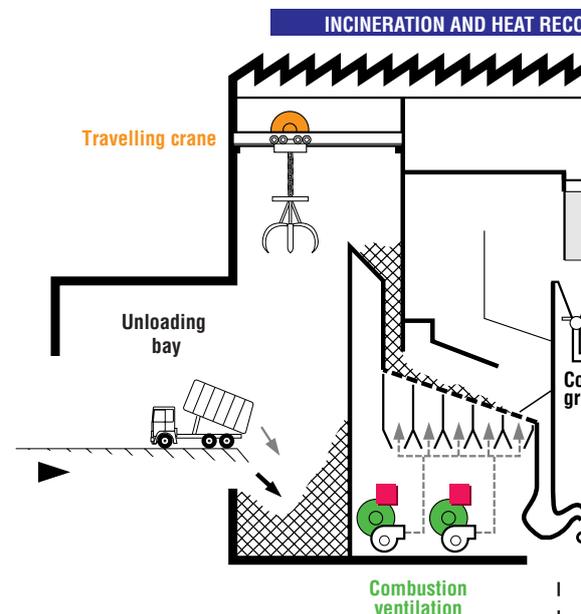
Selon l'Organisation pour le développement et la coopération économique (OCDE), chaque consommateur européen produisait en 1998, près de 520 kg de déchets municipaux par an. Notons que cette moyenne varie de 370 kg par an et par habitant en Grèce, à près de 600 kg en Autriche. Cette quantité, excepté en Allemagne, va croissante dans toute l'Europe.

A l'échelle européenne, ce sont quelques 2 milliards de tonnes de déchets ménagers qui sont traités. 60% partent en décharges, 25% sont incinérés et 8% d'entre eux sont recyclés. La part de l'incinération parmi les filières de traitement varie fortement d'un pays à l'autre. Utilisée en Suisse, au Danemark et au Luxembourg comme filière principale, l'incinération est la deuxième voie de traitement dans

la plupart des pays européens.

La valorisation énergétique

La majorité des usines d'incinération valorise l'énergie dégagée par les fours. Les gaz doivent être maintenus à une température minimale de 850 °C pendant au moins 2 secondes. Cette chaleur produite est alors récupérée via une chaudière à vapeur qui alimente un groupe turbo alternateur et la transforme en électricité. Non seulement l'usine couvre ainsi ses propres besoins en électricité, mais elle peut revendre l'excédent, généralement plusieurs dizaines de millions de kWh, directement au distributeur d'électricité. Dans certains cas, lorsque la situation de l'usine d'incinération le permet, la vapeur est également utilisée pour le chauffage de locaux industriels ou d'habitations (cogénération).



La valorisation de la matière

Les résidus issus de l'incinération, que l'on appelle les mâchefers, représentent approximativement 30% du poids initial des déchets. Après divers criblages successifs, les pièces de métal sont extraites en vue d'être recyclées par des sociétés spécialisées et le résidu minéral est progressivement affiné.



Ensuite, les mâchefers sont envoyés dans des centres de traitement où ils seront analysés et concassés avant de connaître une nouvelle vie comme matériaux de remblai par exemple.

Le traitement des fumées

L'incinération des déchets entraîne l'émission de substances polluantes dans l'atmosphère. Avant d'être rejetées, les fumées subissent différents traitements dont le passage dans des électrofiltres, lesquelles éliminent jusqu'à 98 % des poussières.

Depuis une dizaine d'années, ces rejets sont soumis à des réglementations de plus en plus

strictes. La Directive européenne 2000/76/CE sur l'incinération des déchets ménagers ou dangereux vient encore renforcer cet arsenal législatif.

A partir du 28 décembre 2005, toutes les installations existantes en Europe devront respecter de nouveaux seuils critiques de rejet de substances polluantes (métaux lourds, oxyde d'azote, dioxyde de soufre, dioxines, ...).

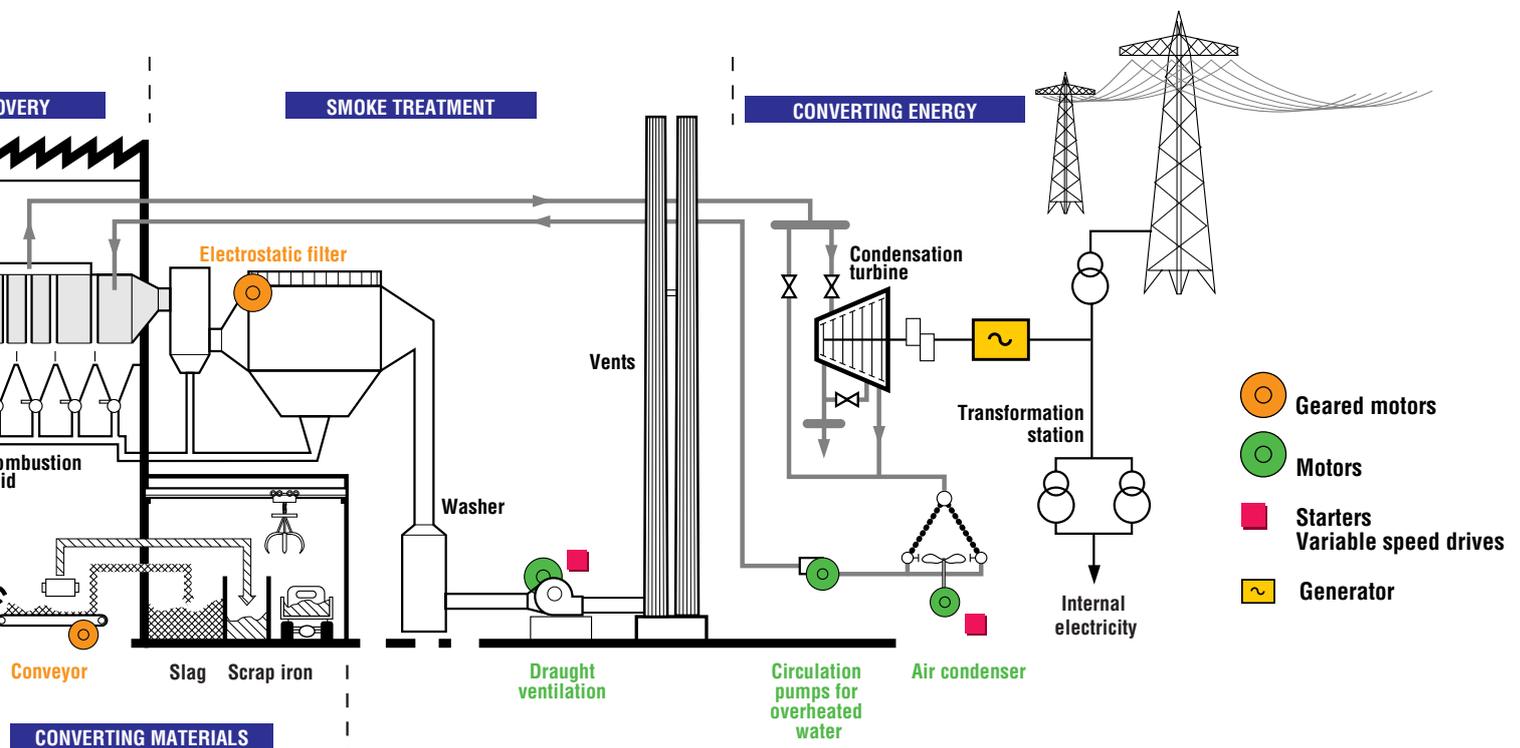
Une offre globale

A chaque étape du process de l'incinération, il existe des produits Leroy-Somer qui répondent directement aux besoins des OEM. Les gammes de moteurs, de moto-réducteurs, de variateurs de vitesse et d'alternateurs sont parfaitement adaptées aux conditions d'utilisation, parfois sévères, de cette filière du traitement des déchets. Pour les ventilateurs de tirage par exemple, l'utilisation de la vitesse variable permet aujourd'hui d'optimiser les variations de la charge de travail provoquées par les différences de pouvoir de combustion en fonction des types de déchets.

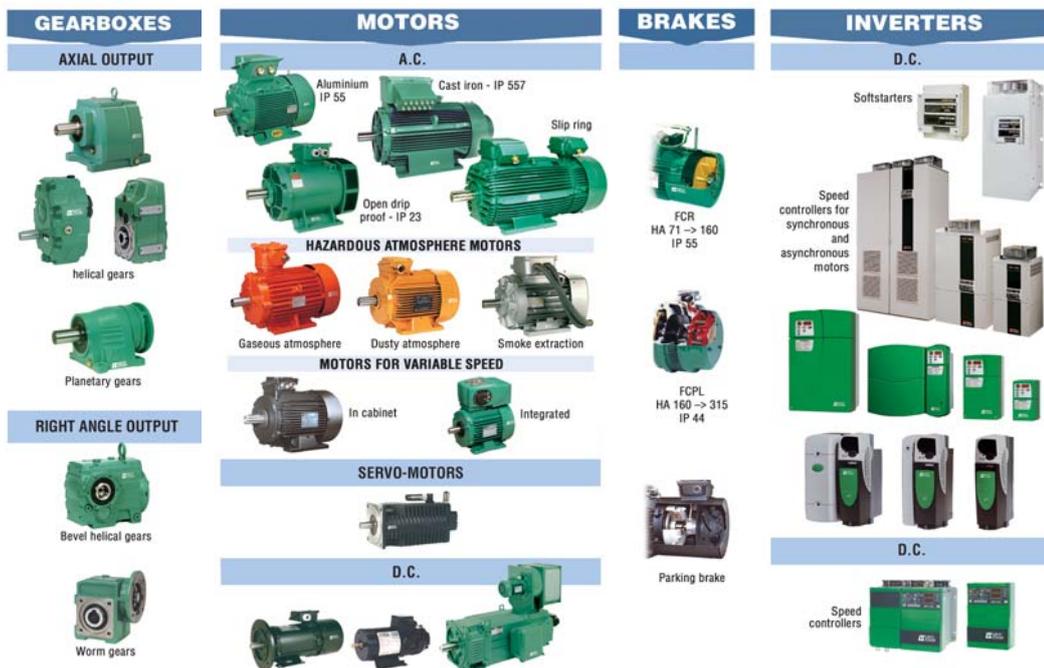
L'évolution constante des technologies et l'application d'un cadre législatif contraignant rendent la filière incinération chaque jour plus performante et moins polluante.



Pour plus d'informations sur la Directive européenne, voir le site : <http://europa.eu.int/comm/environment/wasteinc/index.htm>



Les moteurs spéciaux : une affaire de spécialiste



Il faut prendre plusieurs éléments en considération. D'abord, les machines utilisées dans l'industrie deviennent de plus en plus complexes. Elles doivent être toujours plus fiables, rapides et précises. Elles intègrent aussi de nouvelles fonctions.

Ensuite, notre marché s'est largement segmenté. Pour continuer à garantir les performances d'une machine, on ne pouvait plus se contenter de fournir un moteur standard à nos clients. Il nous fallait donc connaître leurs métiers, leurs contraintes, leurs besoins spécifiques afin de proposer le produit idéal pour l'entraînement

de leurs machines. Et c'est là que l'expérience accumulée dans les différentes industries où nous étions fournisseur est devenue un précieux capital.

L'environnement économique, également, s'est profondément modifié. La notion d'économie d'énergie, par exemple, est devenue centrale.

Enfin, de nombreuses normes et réglementations en matière de sécurité, d'hygiène ou d'environnement ont vu le jour. Le bien-être et la sécurité de l'utilisateur final sont devenues, à juste titre, des préoccupations essentielles.

Pour Leroy-Somer, la fabrication de moteurs électriques normalisés est une activité de base importante. Leroy-Somer n'en est pas moins devenu un acteur essentiel dans la conception et la production de moteurs spéciaux adaptés aux exigences modernes des marchés industriels mondiaux. Aujourd'hui, avec plus de 80 années d'expérience, l'entreprise est le seul fournisseur sur le marché maîtrisant l'ensemble des fonctions liées à l'entraînement d'une machine.

Interview de Jean-Michel Lerouge, Directeur de la Communication de Leroy-Somer.

Comment Leroy-Somer est-il devenu le principal fabricant de moteurs électriques normalisés en Europe ?



L'entreprise a été créée en 1919 et le premier moteur électrique Leroy-Somer a été fabriqué en 1924.

Mais c'est en 1958 que la fabrication en série va réellement démarrer. Des ateliers de production sont créés pour chaque ligne de produit. En moins de quinze ans, Leroy-Somer a développé un savoir-faire incomparable dans les techniques de base (fonderie, bobinage, découpage, usinage,

taillage d'engrenages, ...) pour devenir le leader européen dans son métier.

Rapidement, l'entreprise se profile comme un fabricant de systèmes d'entraînement complets et se spécialise, non seulement dans la fabrication de moteurs électriques, mais également d'autres produits nécessaires à l'entraînement de machines : démarreur, freins, réducteurs de vitesse, variateurs électroniques.

Pourquoi l'entreprise s'est-elle orientée, durant les années '70, vers la production de moteurs spéciaux ?





Face à l'évolution générale de la demande sur le plan technique, économique et législatif, Leroy-Somer a développé un large éventail de solutions qui répondent directement aux exigences des différents marchés.



L'émergence de l'électronique va également profondément modifier votre offre de produits ?

En effet, mais l'électronique de puissance ne va pas seulement favoriser la création de variateurs de vitesse capables de piloter avec précision les mouvements les plus complexes d'une machine. Elle va aussi ouvrir la porte à de nouvelles opportunités non seulement sur ce qui touche à " l'environnement " du moteur : automatisme, réglage, surveillance, auto diagnostic ou de communication entre moteurs et/ou entre machines, mais aussi la structure intrinsèque des moteurs : réluctance variable, synchrones à aimants, rotors à aimants. Aujourd'hui plus de 40% de nos produits fonctionnent avec un variateur.



Qu'entend-t-on aujourd'hui exactement par gammes adaptées ?

Aujourd'hui, nos clients sont confrontés à deux préoccupations essentielles : l'environnement dans lequel fonctionne leurs machines et les problèmes spécifiques de leurs métiers. Et c'est là que nous pouvons leur apporter de réelles plus-values. Entraîner un compresseur ou des grues portuaires ne génèrent pas les mêmes contraintes qu'une carrière, une plate-forme offshore ou une chaîne d'assemblage d'automobiles.



C'est pourquoi, sur la base de nos gammes normalisées (moteurs protégés, fermés, en fonte, en aluminium...), nous avons conçu des produits intégrant les contraintes de l'environnement de travail (humidité, corrosion, haute température, ambiance explosible, ...), de la fonction machine (pompage, ventilation, compression, manutention, ...) et des grands process industriels (automobile, sidérurgie, agroalimentaire, papeterie, ...). Nous utilisons cette expérience acquise depuis plus de 80 ans dans la plupart des secteurs industriels pour conseiller nos clients et les aider à faire le meilleur choix parmi les différentes options possibles.



Il existe donc une réelle collaboration avec le client ?

Oui, de plus en plus. Le souci d'innover, le besoin de compétitivité et les progrès techniques ajoutés aux contraintes liés à l'environ-

nement et à la législation moderne obligent souvent les entreprises à remettre en cause leurs produits de fond en comble. Et c'est là que nous pouvons apporter une réelle valeur ajoutée. Disposant de puissants moyens de calcul, d'analyse et de modélisation, nous sommes capables, en collaboration avec les différents services du client (bureau d'études, service achat, marketing ...) et sur la base d'une analyse fonctionnelle globale de la machine, de créer des motorisations dédiées à une application particulière. En combinant par exemple un variateur électronique et la technologie du moteur H.P.M. (Hybride Permanent Magnet) pour remplacer un moteur asynchrone classique et une transmission poulie/courroie.

Les différentes technologies de moteurs, les familles de moto-réducteurs, les freins, les variateurs et l'expérience acquise dans de nombreuses industries représentent un incomparable gisement de solutions aux problèmes d'entraînement de machines. Et si cela ne suffisait pas, nous pouvons en créer de nouvelles !! Enfin, autre avantage, la richesse des gammes de produits Leroy-Somer permet aux clients d'avoir un seul interlocuteur pour l'ensemble des systèmes d'entraînement qui sont par ailleurs conçus pour fonctionner ensemble.

Cette approche rencontre actuellement un vif succès car elle peut générer pour nos clients d'importantes réductions du coût global de leur machine, améliorer ses performances et offrir à l'utilisateur de nouvelles fonctionnalités.

En terme de service ou de délais, la conception et la fabrication de moteurs spéciaux ou adaptés ne posent-elles pas de problèmes ?

Non, pas particulièrement, car nous disposons à la fois d'équipes techniques performantes et des moyens de production modernes, très adaptés aux produits que nous fabriquons. Nous avons aussi mis en place une logistique très efficace qui nous permet de livrer nos produits dans des délais courts. En fait pour nous, le délai pour fabriquer un moteur spécial n'est pas plus long que celui d'un moteur standard. Il peut même être plus court dans le cadre de " contrat délai " particulier. Et enfin nous avons 470 points de vente de service dans le monde à l'écoute de nos clients.



Guardian - au service de l'industrie automobile



Sentiment de liberté, amélioration du confort visuel, toits vitrés ou vitres teintées, les designers automobiles libérés par les progrès continus des technologies verrières dévoilent au grand public, à l'occasion des plus grands salons, de nouveaux concept cars aux surfaces vitrées à chaque fois plus étendues. Guardian Industries, qui a démarré ses activités comme petit fabricant de pare-brise en 1932, accompagne cette évolution et est devenu aujourd'hui un des cent premiers fournisseurs au monde de l'industrie automobile.



Installée à Détroit dans le Michigan, Guardian Industries est un leader mondial dans l'industrie du verre en général et dans la fourniture d'équipements automobiles en particulier.

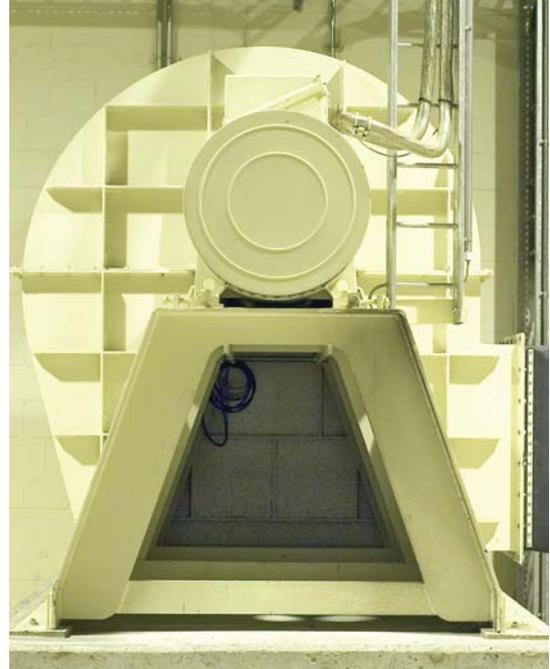
Pour l'Europe, l'usine de la division Guardian est installée à Grevenmacher (Luxembourg) et emploie 500 personnes. Elle est spécialisée dans la fabrication des pare-brise, des vitres latérales et des lunettes arrières pour la première monte.

Le verre trempé est ce que l'on appelle un verre de sécurité. Lorsqu'il casse, il se fragmente instantanément en une multitude de petits morceaux et présente peu de risque de coupures. De plus, à épaisseur égale, le verre trempé possède une résistance tant mécanique que thermique quatre fois supérieure à celle du verre recuit.

Après les différentes phases de façonnage du verre, le trempage consiste à créer un choc thermique. Le verre est réchauffé au-delà de son point de ramollissement à une température de 700 °C dans des fours horizontaux. Ensuite, il est conduit dans une soufflerie où les deux faces du verre sont refroidies. En 10 secondes, sa température doit passer de 700 °C à 70 °C. Ce traitement crée une compression

des couches extérieures du verre et une tension de la couche intérieure ce qui en augmente sa résistance.

Pour l'installation des ventilateurs de la soufflerie, Guardian a fait appel à la firme belge De Raedt, un leader dans le domaine des ventilateurs industriels, particulièrement actif dans l'industrie du verre. Pour la maîtrise des temps de cycle du process, De Raedt a étroitement collaboré avec Leroy-Somer, un des rares fournisseurs sur le marché capable d'offrir une gamme complète de systèmes d'entraînement de grandes puissances dont les différents éléments ont été conçus dès l'origine pour fonctionner ensemble.



Leroy-Somer qui a fourni les moteurs d'une puissance de 400 kW, les variateurs de vitesse et les démarreurs associés a également participé à la mise en route des équipements sur le site de Grevenmacher.

Avec l'expérience accumulée par De Raedt et Leroy-Somer dans l'industrie verrière, les designers automobiles ont encore de beaux jours devant eux!

Guardian Automotive

Elio Latessa

Tél. : 00 352 71 94 94 227

Fax : 00 352 71 94 90

www.guardian.com



Conditions d'utilisation difficiles

Active depuis plus de 30 ans dans le domaine industriel, CATAG AG BASEL est une société suisse, ayant su s'imposer comme leader du marché, qui fabrique et vend des pompes volumétriques. L'entreprise connaît une croissance constante depuis des années et, peut bénéficier - grâce à la fidélité de ses employés- d'une clientèle toujours plus nombreuse.

Souvent, lorsque les pompes conventionnelles réputées sont inadaptées, les maîtres d'oeuvres (bureau d'ingénieur ou Commune) s'adressent à une entreprise spécialisée. Dans ce cas, il est presque toujours demandé d'offrir des solutions rapides et de très haute qualité technologique. Cette performance n'est possible que grâce à l'étroite collaboration avec des fournisseurs qui se trouvent, eux aussi, à la pointe de la technologie.

Une pompe spécifique est souvent développée pour une application unique. Ces réalisations étant toujours soumises à des contraintes de délais, CATAG AG a choisi de collaborer avec des fournisseurs flexibles, tels que Leroy-Somer, qui est leur partenaire depuis des dizaines d'années.

Les applications présentées dans cet article sont issues de plusieurs domaines :

- Traitement de l'eau
- Biotechnologie
- Chimie
- Recyclage – Incinération
- Teinturerie
- Construction de machines



Remplissage pour l'agroalimentaire

La mayonnaise et la moutarde sont deux produits très différents qui exigent un convoyage particulier. CATAG AG avait comme mission d'assurer le remplissage de récipients d'une contenance de 1 à 5 kilos. Le défi ? Garantir une cadence de remplissage de 5 secondes. Sans oublier que le produit ne doit ni subir des modifications d'homogénéité dues à de hautes vitesses, ni rencontrer d'impuretés pendant le procédé.

Au moment de cette réalisation, il y avait plus de 10 ans, les variateurs de fréquences n'étaient pas aussi performants qu'aujourd'hui. Le remplissage devant fonctionner dans les 2 Quadrants (avant et arrière), CATAG AG a opté, vu la complexité du système, pour un seul fournisseur qui proposait du personnel de qualité pouvant l'épauler.

A cette période, beaucoup

de sceptiques demandaient encore à être convaincus. En effet, l'automatisation de tout le procédé exigeait une absolue garantie de qualité. L'expérience de l'utilisation des pompes Catag dans diverses applications a prouvé que le choix de Leroy-Somer - et de ses entraînements à variateurs intégrés- était le bon.

Il apparaît aujourd'hui que les pompes fonctionnent sans présenter de trace d'usure et répondent- après chaque nettoyage méticuleux - aux exigences de propreté.

Des réducteurs pour des applications contraignantes

Dans les applications où des liquides usés étaient détruits, il fallait, il y a plus de 10 ans, installer des pompes fiables et robustes.

Comme les propriétés des liquides usés n'étaient pas connues et que les températures dépassaient parfois les 100°C, CATAG AG n'a utilisé, -au vu des résistances chimiques-, que de l'acier inoxydable pour la construction et du Téflon pour la jointure.



Les pièces internes de cette pompe avaient, en surface, une dureté de 1400 Vickers, ce qui permettait de réduire considérablement l'usure. Les pompes à pistons transvasaient, en service ininterrompu, les liquides usés de la citerne, directement vers la chambre de combustion. Sur des installations de ce type, on devait compter sur un entraînement fiable et de qualité.

C'est grâce aux bonnes expériences passées que nous avons opté, dans ce cas aussi, pour l'utilisation d'un réducteur fabriqué en grande quantité par Leroy-Somer. En tenant compte de facteurs de service éprouvés, nous avons déterminé un réducteur de taille non conventionnelle, mais qui fonctionne sans le moindre défaut depuis plus de 10 ans

Varmeca aide à économiser l'eau

La fabrication de tubes pour pipeline dont les dimensions dépassent un mètre de diamètre est un procédé technique complexe, qui nécessite, entre autres, l'utilisation d'une émulsion eau-huile. Les impuretés dues à ce procédé doivent soit être éliminées, soit être nettoyées. Pour ne pas réutiliser de l'eau propre qui, dans certains pays, est une denrée rare, CATAG AG a développé, avec l'aide de fabricants de filtres renommés, un système de nettoyage destiné à l'émulsion eau-huile. Le moteur de la pompe à haute pression est équipé d'un variateur de fréquence intégré VARMECA. L'ensemble permet d'obtenir une

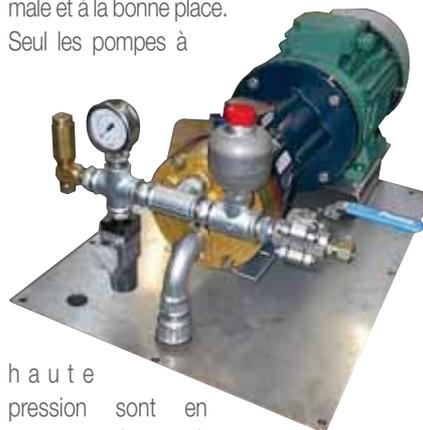


grande précision dans la quantité filtrée mais aussi d'économiser de l'eau jour après jour.

Les pompes à haute pression dans la construction de machines outils

La productivité des machines outils a connu une évolution fulgurante au cours des dernières années. Les exigences principales étaient de refroidir et de lubrifier, en quantité optimale et à la bonne place.

Seul les pompes à



haute pression sont en mesure de répondre à ces exigences.

La photographie montre une unité de pompes CATAG qui dispose d'une soupape de sécurité ainsi que d'un manomètre et d'armatures pour le raccordement sur une machine outil.

Pour que d'éventuelles pannes ne fassent pas chuter la productivité, CATAG AG utilise les moteurs Leroy-Somer qui assurent la fiabilité de l'ensemble.

High-speed cutting, high-speed grinding, etc. Dans ce domaine des hautes vitesses, on utilise uniquement des termes anglais. L'industrie des machines suisses n'a semblé-t-il pas acceptée la tendance d'augmentation des vitesses de coupe. Dans un contexte toujours plus concurrentiel, il est pourtant primordial que notre industrie intègre cette nouvelle tendance. Catag AG y est préparé !

Propreté des conteneurs pour produits chimiques

On exige également une propreté impeccable dans tous les conteneurs à produits chimiques. Il s'agit là de l'un des facteurs les plus importants dont dépend sa réutilisation. Un grand fabricant de produits chimiques a mandaté CATAG AG pour concevoir un dispositif de lavage, permettant de laver et de sécher différents conteneurs.

L'intérêt de ce dispositif est de pouvoir régler différents types de fonctionnement aux buses de lavage. Cette tâche exigeante a pu être effectuée grâce à





l'intégration d'un variateur de fréquence programmable Leroy-Somer, relié à la commande numérique de CATAG AG. Pendant la réalisation de ce projet, mais aussi lors de la mise en service, Leroy-Somer nous a montré toute son implication et son soutien technique.

Entraînements spéciaux

Les mélangeurs demandent toujours des solutions d'entraînement spéciales et, souvent, avec des délais très courts. CATAG AG conçoit des solutions qui sont parfois très éloignées des techniques conventionnelles des mélangeurs, comme le montrent ces deux illustrations. Une des photos montre un entraînement double avec arbre creux dans lequel chaque mélangeur est indépendant et contrôlé séparément. Ce montage exige, de la part du fabricant de réducteur, une conception modulaire entre les produits. CATAG AG s'est décidé en faveur de Leroy-Somer pour son expérience en matière de durée de vie des réducteurs. C'est en effet la conception du montage qui a été un critère déterminant dans la prise de décision.

Leroy-Somer offre également - dans des cas moins complexes- des solutions



avec des entraînements classiques. Par exemple, les entraînements standard pilotés par Varmeca (variateur de fréquence intégré sur le moteur) sont des solutions idéales pour maintenir la couleur en suspension dans les cuves. Cette solution combinée à une pompe immergée verticale a permis d'offrir à nos clients un concept complet et unique de décentralisation. De plus, les interventions pour changer la pivoterie sont nettement diminuées, grâce à des roulements robustes intégrés au moteur.

Economie d'énergie

L'un des chevaux de bataille de Catag est le respect de l'environnement. Partout où nous le pouvons, nous appliquons des procédés écologiques et nous optimisons la consommation d'énergie de toutes nos pompes.



APPLICATIONS



Grâce à ces procédés, nous aidons à préserver l'environnement et faisons faire des économies à l'utilisateur, car plus de la moitié des frais d'une pompe sont dus à ces coûts énergétiques.

C'est pour cette raison que nous avons développé des pompes qui fonctionnent avec une faible consommation d'énergie, aussi bien pour les eaux usées, la boue que les liquides visqueux jusqu'à 3000 mPas.



La plus grande partie des stations d'épuration ont déjà sensiblement diminué leur besoin énergétique. L'important dans la consommation d'énergie globale est, bien évidemment, l'entraînement. CATAG AG a opté pour des entraînements Leroy-Somer, car ceux-ci sont de véritables leaders dans le domaine des fabricants de moteurs et sont conformes aux normes strictes UE tout en proposant des rendements moteurs élevés.

L'Union Européenne veut à l'avenir, grâce à son Energy-Saving Programm, stabiliser - voire réduire- la consommation électrique.

Construction de tunnels

Les fabricants de machines destinées à la construction de tunnels font confiance aux pompes Catag. Après le forage du tunnel, le toit et les murs externes sont fortifiés à l'aide d'un mélange de béton, juste avant que ne soit placé le tube de sécurité. On fortifie ensuite l'ensemble à l'aide d'un mélange de béton qu'on injecte. Mais ceci ne peut fonctionner que si, en battant le mélange, on obtient une consistance optimale, ni trop sèche, ni trop humide. Pour cette application, Catag a choisi une pompe, car il est possible de définir le mélange de façon très précise par réglage de la vitesse. Pour l'entraînement de cette pompe, CATAG AG a choisi un motoréducteur avec variateur intégré de Leroy-Somer, car son utilisation simple et sa construction robuste sont des qualités déterminantes au regard des critères d'utilisation exigés dans les tunnels.



Pour plus d'informations :

CATAG AG

Auf dem Wolf 19

CH-4052 Basel

Tel. ++41 61 373 73 73

Fax ++41 61 373 73 70

E-Mail: ok@catag.com

www.ctag.com



L'Islande, une invitation au voyage

L'Islande, pays étonnant, terre de contraste, paysage lunaire, volcanique, minéral ou désertique, coulée de lave recouverte de mousse argentée, geysers, jets de vapeur, mares de boue en ébullition, chutes d'eau pouvant atteindre 100 m de hauteur, nous vous proposons un petit voyage au dépaysement assuré !

Un pays insulaire entre Arctique et Atlantique

Située sur l'océan Atlantique Nord, au-dessous du Cercle polaire, à 287 km au sud-est du Groenland et à 800 km au nord-ouest de l'Écosse, la république d'Islande est une île de 103 000 km².

Géologiquement jeune et d'origine volcanique, l'Islande est constituée pour 10%, par des plateaux de lave inhabitables entrecoupés par des affleurements montagneux.

La majorité de la population (93% des quelques 281.000 habitants) vit à Reykjavik, la capitale et dans les villes des plaines côtières environnantes.

Une activité tectonique intense

L'Islande est posée sur l'une des plus grandes lignes de fracture de la croûte terrestre : la

dorsale atlantique. L'île compte plus de 200 volcans en activité ; elle est l'un des endroits du monde les plus actifs sur le plan tectonique. Les séismes y sont fréquents mais causent rarement de sérieux dommages. En contre partie, le potentiel énergétique (hydroélectrique et géothermique) de l'île est inépuisable.

Une ressource naturelle, propre et renouvelable

La radioactivité au cœur du globe et l'intrusion de magma dans la croûte terrestre, engendre le phénomène géothermique. La température des roches augmente en moyenne de 1°C tous les 30 mètres. L'eau des précipitations traverse ces roches et s'échauffe progressivement. Dans les régions où la croûte terrestre présente des cassures,

l'eau ressort de manière plus ou moins spectaculaire : geysers, sources chaudes ou jets de vapeur.

Sur l'île, on estime que seul 5% de l'énergie géothermique est exploitée. L'eau chaude des sources sert au chauffage des maisons, des piscines et à la culture sous serres, notamment. Au-delà de 120 °C, elle permet d'actionner des turbines à vapeur et de produire du courant électrique.

Des fleurs, des légumes... et des fruits

À l'état sauvage, les myrtilles sont les rares fruits à pousser dans l'île. Cependant, les sols volcaniques potassiques sont particulièrement fertiles et la culture en serres permet d'éviter les aléas du climat qui



change très souvent. En utilisant la géothermie - abondante et bon marché - pour les chauffer, il devient possible de cultiver toutes sortes de fleurs, de légumes et de façon plus anecdotique : des fruits tels que des oranges, des mandarines et même des bananes !



F.L. Smidth Leader sur le marché du ciment

Le groupe danois F.L. Smidth est sans conteste le principal fournisseur mondial de technologies du ciment clés en main. Le groupe offre une large gamme de produits pour les industries du ciment et des minerais, allant d'usines et de chaînes de production complètes aux machines et aux matériels conçus par le client, en passant par la manutention des matières premières et les produits finis. Fondé il y a 122 ans, F.L. Smidth est devenu aujourd'hui un groupe international majeur, présent dans 24 pays à travers le monde.

Manutention et solutions clés en main

Qu'il s'agisse de systèmes clés en main ou de machines individuelles, la division manutention du groupe F.L. Smidth propose une gamme complète de solutions pour le ciment, les cendres volantes, le charbon et le calcaire. Cette division, active sur plan international, est particulièrement spécialisée dans l'étude, la production et la consultation.

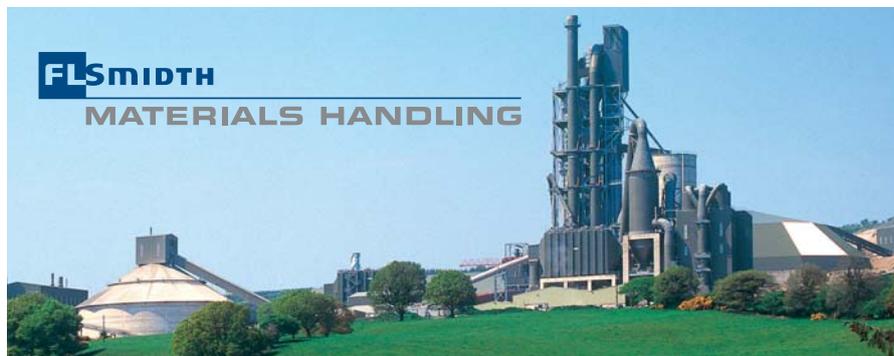
Maîtrise des vitesses de manœuvre et de travail

La division manutention F.L. Smidth utilise des moteurs LSMV de Leroy-Somer pour les mécanismes de translation des empileuses utilisés pour le stockage des matières premières.

Le mécanisme de translation des machines de stockage est équipé d'un convertisseur de fréquence servant à réguler la vitesse de déplacement. La machine de stockage doit pouvoir se déplacer entre deux plages de vitesse différentes, à savoir la vitesse de travail normal et la vitesse de manœuvre.

En mode de travail, la gamme de vitesse peut varier de 2 à 20 tr/mn. De plus, la machine manipule les matières premières et a besoin de la totalité du couple moteur.

En mode de manœuvre, la vitesse est en général voisine de 3000 tr/mn et le couple moteur requis est très inférieur à celui du mode de travail. Le mode de manœuvre est employé pour déplacer la machine d'une pile à une autre. La vitesse élevée est nécessaire puisque



l'opération doit être accomplie aussi rapidement que possible.

Il y a 10 ans, tout ceci était réalisé à l'aide de deux moteurs séparés, à savoir un moteur courant continu pour la vitesse de travail et un moteur asynchrone pour la vitesse de manœuvre. Ceci exigeait un système d'entraînement mécanique complexe et spécial des engrenages.

Les moteurs LSMV de Leroy-Somer sont parfaits pour ce type d'application parce qu'ils peuvent fonctionner à plein couple dans la plage de régulation de 1 à 10 sans réduction de la puissance nominale et sans refroidissement forcé. En outre, ils sont compatibles avec tous les types de convertisseurs de fréquence. Selon l'application, les moteurs LSMV peuvent

être équipés de freins, de codeurs et de refroidissement forcé s'il y a lieu. Les moteurs de toutes les empileuses sont équipés de freins de maintien et d'un dispositif d'arrêt rapide pour les situations d'urgence. Ils sont également équipés de codeurs et de refroidissement forcé quand la plage de vitesse descend au-dessous de 150 tr/mn.

Source : Manutention F.L. Smidth ; ingénieur d'études : Erik Sogaard



Un alternateur sur quatre produits dans le monde est un Leroy-Somer !

En moins de dix années, Leroy-Somer est devenu le leader mondial incontesté de l'alternateur industriel dans les trois grandes régions du monde : USA, Europe et Asie. Xavier Trenchant, Vice-Président de la division alternateur de Leroy-Somer, nous a rencontré pour retracer avec nous les principales étapes de cette aventure qui prend aujourd'hui la forme d'une véritable " success story ".



Un marché - deux segments

Contrairement aux moteurs électriques où le nombre d'applications est quasi-illimité, le marché de l'alternateur est très ciblé et directement lié au marché de l'énergie. On le divise généralement en deux segments principaux :

- Les alternateurs dont la puissance est inférieure à 2 MW (basse tension). Il s'agit d'un marché très compétitif où plus de 90 % de la production est standard. On y rencontre un seul type de client OEM : le fabricant de groupes électrogènes que l'on appelle couramment " assembleur ".

- Le second segment est constitué des alter-

nateurs supérieurs à 2 MW (moyenne et haute tension). Les clients pour ces machines, dont le poids peut atteindre voir dépasser 50 tonnes, sont des fabricants de moteurs diesel ou gaz et de turbines à vapeur, à gaz ou hydraulique. C'est un marché complexe où tout est spécial par définition. Il s'agit généralement de grands projets d'investissement, initiés au niveau d'une ville, d'une région ou même d'un pays.

Le marché de l'énergie et celui de l'alternateur

Pour des raisons stratégiques ou environne-

mentales, les politiques énergétiques en Europe et dans le reste du monde évoluent.

Globalement, les investissements dans les mégaprojets comme les centrales de forte puissance (nucléaire, hydraulique ou charbon) diminuent et sont remplacés par des projets plus petits, répondant mieux aux besoins éner-





gétiques locaux comme la génération d'énergie délocalisée ou la cogénération.

Dans les puissances inférieures à 2 MW, différents facteurs ont provoqué une augmentation sensible de la demande en groupes électrogènes et donc d'alternateurs. Par exemple, les réglementations européennes, qui sont de plus en plus strictes en matière de sécurité, imposent l'usage de groupes électrogènes de secours aussi bien dans le secteur privé (ascenseurs) que dans le secteur public (hôpitaux) ou dans l'industrie. D'autres facteurs plus ponctuels ont également accentué ce phénomène : la crainte du bug de l'an 2000, les catastrophes naturelles, le développement des centraux internet dans le monde entier, les conflits militaires. On peut également citer la montée en puissance de la téléphonie mobile ou chaque mât possède son groupe électrogène en cas de défaillance du réseau électrique.

Pour les puissances supérieures à 2 MW, la croissance est actuellement moins forte, à cause du ralentissement des investissements publics dans le domaine de l'énergie. Il n'en reste pas moins que le marché des alternateurs connaît depuis une vingtaine d'années une croissance moyenne d'environ 3 à 4 % par an.

Un véritable cas d'école

Début des années '90, Leroy-Somer décide de redynamiser son département alternateur dont la part de marché mondiale est au mieux de 6%. Une série de décisions stratégiques essentielles sont à l'origine d'une véritable " success story " ! En moins de 10 années, Leroy-Somer va devenir un acteur incontournable sur le marché des alternateurs.

Comme nous l'explique Xavier Trenchant : "C'est en 1994, après une vaste étude du marché, que nous avons décidé d'acquérir non pas un concurrent mais un "assemblier". Notre choix s'est porté sur FG Wilson, société Irlandaise n°2 mondial dans son métier. FG Wilson représentait pour nous le vecteur idéal pour pénétrer le marché et augmenter notre part. Bien évidemment, nous étions conscients que FG Wilson ne pouvaient accepter nos produits que s'ils étaient plus performants et aussi compétitifs que les alternateurs livrés par le fournisseur en place.

Ce défi va réellement créer une nouvelle

dynamique au sein de l'entreprise et fédérer les équipes vers un objectif commun. Pour faire face aux volumes demandés, élément essentiel sur ce marché compétitif, différentes décisions cruciales ont été prises. D'abord créer une toute nouvelle gamme de produits ayant les performances techniques et économiques requises. Ensuite moderniser l'usine de Sillac et l'équiper de machines ultra-modernes en matière d'usinage, de bobinage et d'imprégnation pour l'adapter aux nouvelles exigences de compétitivité et de productivité. Enfin, construire une nouvelle usine à l'image de Sillac, en République Tchèque, à Olomouc, pour assurer à FG Wilson des livraisons irréprochables en terme de quantité et de délai.



Aujourd'hui, le " temps de passage " dans ces usines est de moins de 3 jours entre la réception de la commande et la sortie du matériel.

Des objectifs ambitieux

Pour réaliser ces objectifs ambitieux, Leroy-Somer a mobilisé des ressources très importantes. En définitive, ces décisions ont permis d'élever les performances des équipes de la division alternateurs au niveau des besoins de FG Wilson. Ces progrès ont évidemment considérablement amélioré l'image et la position commerciale de Leroy-Somer sur le marché, générant l'acquisition de nouveaux clients.

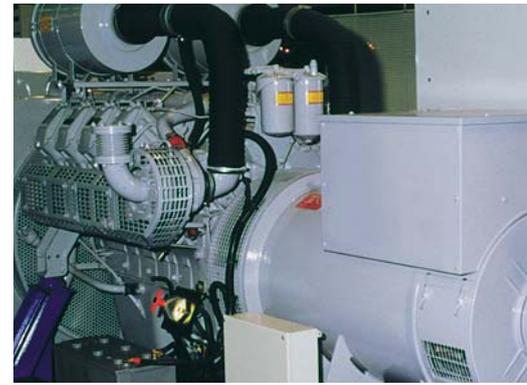


En 1999, Leroy-Somer applique la deuxième phase de sa stratégie et cède FG Wilson à Caterpillar, numéro un mondial du groupe électrogène. En même temps, deux usines d'alternateurs sont rachetées aux USA : Magnetec, fournisseur exclusif de Caterpillar, pour les puissances inférieures à 2MW et Kato pour celles supérieures à 2 MW.

aux USA et 35% en Europe) alors qu'en 1993, elle ne représentait que 6%.

Marché mondial – service local

" Pour Leroy-Somer, le marché de l'alternateur est réellement devenu un marché mondial divisé en trois grandes régions : USA, Europe et Asie. Sur chacun de ces marchés, Leroy-Somer mène une politique dite de localisation. Par exemple, on fabrique aux USA les produits qui seront commercialisés aux USA. Cette politique est l'inverse d'une politique de délocalisation. Il n'est pas question de produire des alternateurs en Chine pour les vendre en Europe mais bien pour servir le marché Chinois et Asiatique. Par contre fabriquer localement offre des



Enfin, un accord de partenariat très étroit entre Caterpillar et Leroy-Somer concrétise la collaboration entre les deux sociétés.

En 2000, pour accompagner ses principaux clients dont Caterpillar dans leur développement international, Leroy-Somer installe une usine en Chine à Fuzhou et, un peu plus tard, en Inde à Delhi, complétant ainsi sa présence sur les principaux marchés mondiaux.

Aujourd'hui, un alternateur sur quatre produits dans le monde est un alternateur Leroy-Somer. L'entreprise est leader mondial avec une part de marché de 27% dans le monde (dont 55%

avantages : protection contre les fluctuations monétaires, suppression des droits de douanes, réduction des coûts de transport, facilités pour adapter les produits aux exigences locales, et surtout, offrir aux leaders mondiaux qui sont nos clients, les produits et les services dont ils ont besoin là où ils en ont besoin ", explique Xavier Trenchant.

" Cependant la position de leader n'est pas forcément la plus confortable car très convoitée ! Rien n'est jamais acquis définitivement et la compétition reste forte. Restons modeste et continuons à travailler, à nous améliorer pour conserver notre avance " conclut Xavier Trenchant.

Editeur responsable :

Jean-Michel Lerouge
Leroy-Somer
Bld Marcellin Leroy
F-16015 Angoulême

Coordination et mise en page : Im'act

Comité de rédaction :

Fr. Galais, A. Galloway, P. Hellstrand,
R. Lamprecht, J. P. Michel, Ch. Notté,
C. Pegorier, O. Powis, A. Rostain,
G. T. Sorensen, M. Vanbeek, V. Viccaro.

Cette brochure est diffusée à titre de simple information. Les mentions ou photos qu'elle contient ne sont en rien contractuelles et ne sauraient engager Leroy-Somer.





Entrez dans la nouvelle dimension du configurateur

Sélectionnez votre produit Leroy-Somer directement sur le web!

La nouvelle base de données du Configurateur Version 4.0. atteint des performances réellement impressionnantes. Disponible en 9 langues et comprenant un traducteur intégré, le Configurateur représente aujourd'hui l'équivalent de 250 catalogues Leroy-Somer.

Principale innovation, le passage à la 3^{ème} dimension ! Avec la visionneuse intégrée, visualisez rapidement le produit sélectionné sous tous ses angles, puis importez le fichier 3D au format .step dans votre projet CAO. La visionneuse comprend également un outil de mesure facile à utiliser. Autre nouveauté, d'un simple clic vous pouvez

accéder à une aide contextuelle, visuelle et intuitive, disponible à chaque étape de la sélection. Enfin, en utilisant internet, vous êtes certain de disposer de la dernière mise à jour.

Accessible sur le site internet www.leroy-somer.com
à partir de Mars 2005.

www.leroy-somer.com

 **LEROY[®]
SOMER**