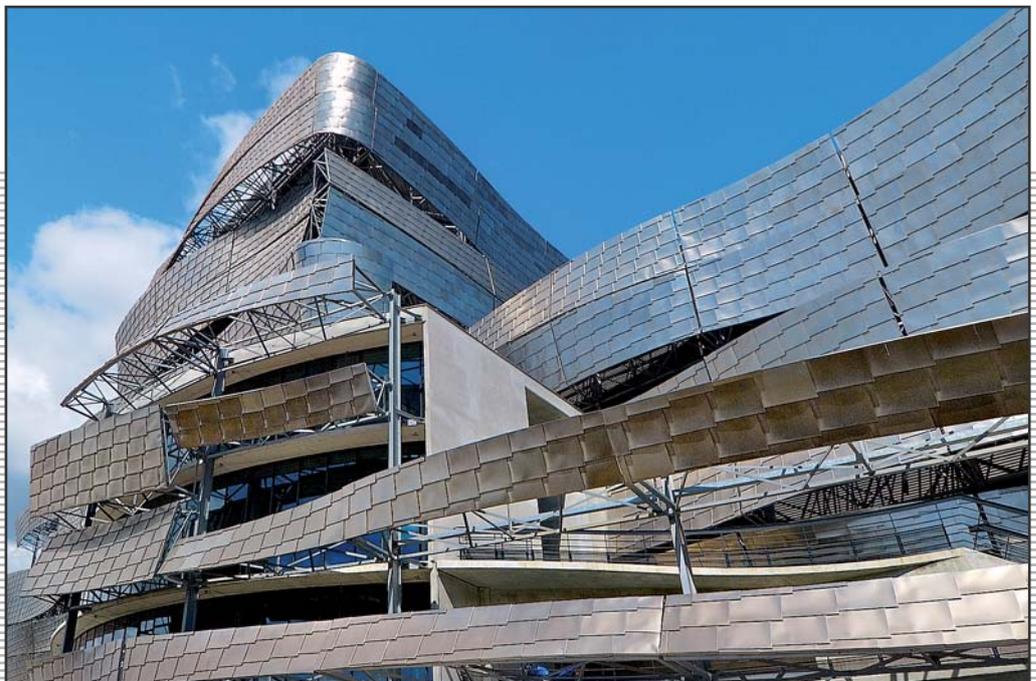


## Usine d'incinération à Calce

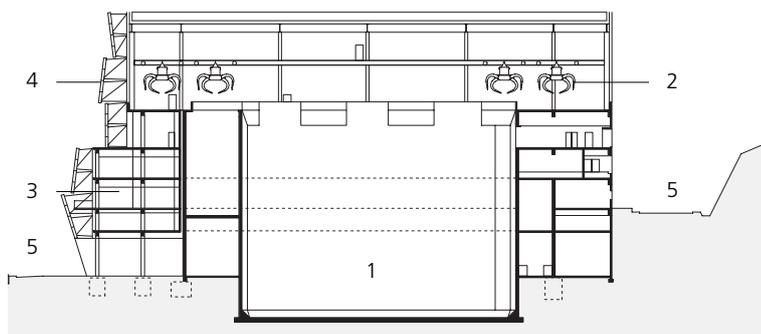




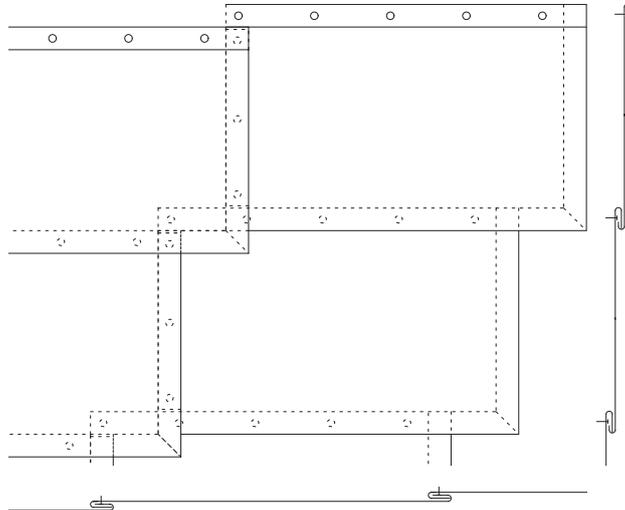
*Située au milieu des vignes, l'usine est parée de verre et d'une peau en inox d'une superficie équivalente à un hectare de matière irisée*

Les usines d'incinération des ordures ménagères ont beau avoir été rebaptisées du nom moins inquiétant de "centre de valorisation énergétique", elles suscitent des oppositions de riverains de plus en plus fréquentes. Pour mieux les faire accepter, leur qualité architecturale apparaît comme un atout. Car il existe un risque de réel blocage lié au syndrome NIMBY ("not in my back yard"), venu d'Outre Atlantique et désormais bien implanté en France. Ou comment le traitement des déchets doit toujours être réalisé ailleurs, loin de chez soi... C'est un phénomène auquel il a fallu se confronter pour réaliser à Calce, près de Perpignan, un centre de valorisation éner-

gétique de 22 tonnes/heure. Lauréats d'un concours de conception réalisation aux côtés de Cydel (Groupe TIRU), les architectes Luc Arsène-Henry Jr et Alain Triaud ont proposé de rapporter devant les façades ondulantes de leur projet de bâtiment un habit de bandes métalliques aux lignes plus fluides encore. "L'usine doit être belle car elle constitue la preuve que la société s'occupe de vous. Il n'est plus nécessaire qu'elle exprime la vocation industrielle car la technicité est désormais un dû : une voiture de sport ne montre pas son moteur, mais ses courbes." Dont acte. Adossé contre le rocher, le nouveau centre s'étire sur 1500 m de long, entre



Coupe transversale de l'usine  
échelle 1:1000  
1 Fosse des déchets  
2 Grapins  
3 Bureaux  
4 Façade habillée d'écailles en inox  
5 Voie d'accès extérieure



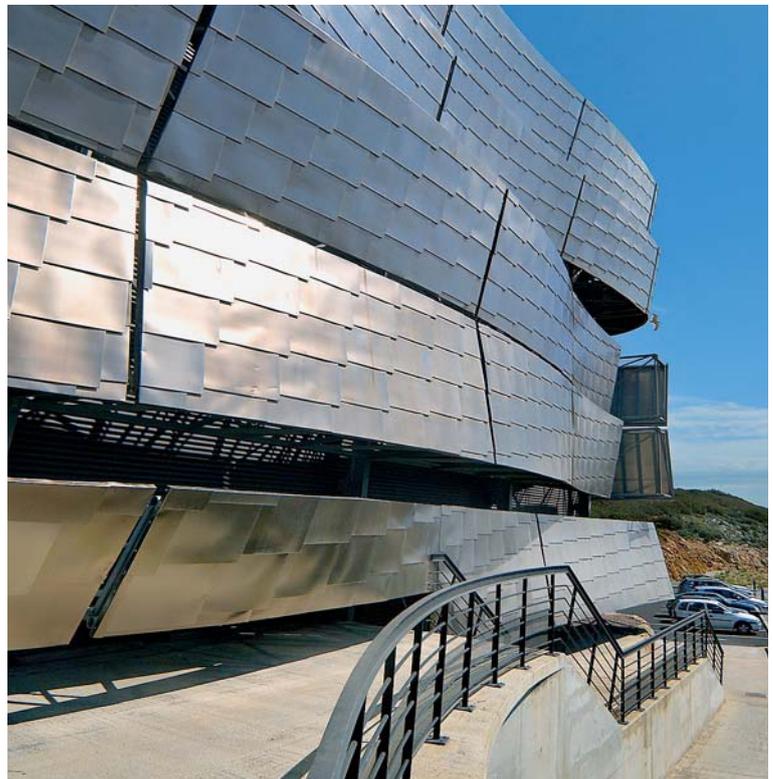
Détail de fixation des tuiles de façade échelle 1:10

Le montage des écailles en tôle inox (0,5 mm, 950 x 600 mm, nuance 1.4404), s'est fait de bas en haut et de droite à gauche. Sur deux côtés, chaque écaille est fixée mécaniquement par des vis sur une tôle en aluminium, solidaire de l'ossature secondaire (les points de vissage ne sont jamais alignés parfaitement). Elle est emboîtée sur les deux autres côtés dont l'angle est fixé néanmoins avec une patte métallique.

évoquant de vestiges et grand geste artistique. L'inox anodisé de couleur champagne qui a été finalement choisi aide à fondre le bâtiment dans la terre ocre de la garrigue, contribuant ainsi à mieux faire accepter son implantation. De façon à rappeler la géologie locale, le site a aussi été aménagé avec la réalisation de remblais architecturés et d'un soubassement en béton brut. Des plantations ont fait le reste.

Avec 10 000 m<sup>2</sup> de bardage posé, la mise en œuvre d'inox coloré représente une première par l'échelle. La coloration de la tôle, d'une épaisseur de 0,5 mm, a été effectuée par bain, dans un procédé électrolytique. Le sous-traitant qui a façonné les tuiles

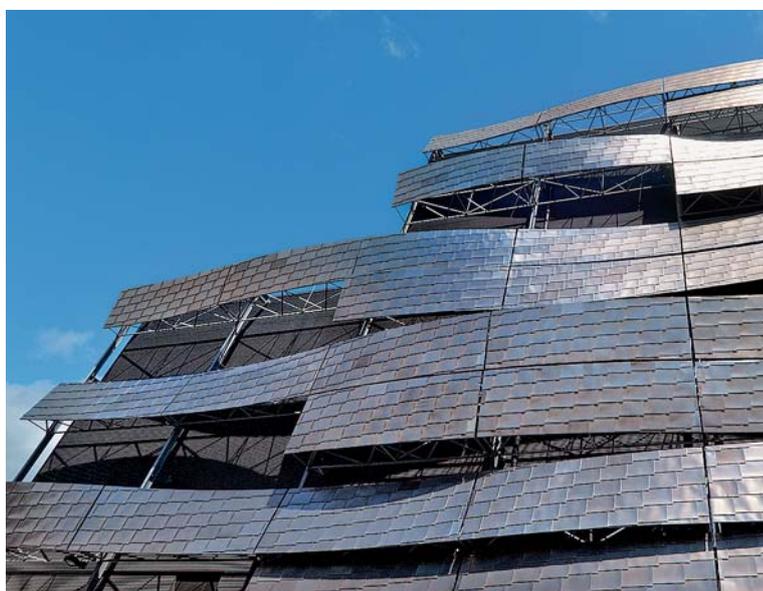
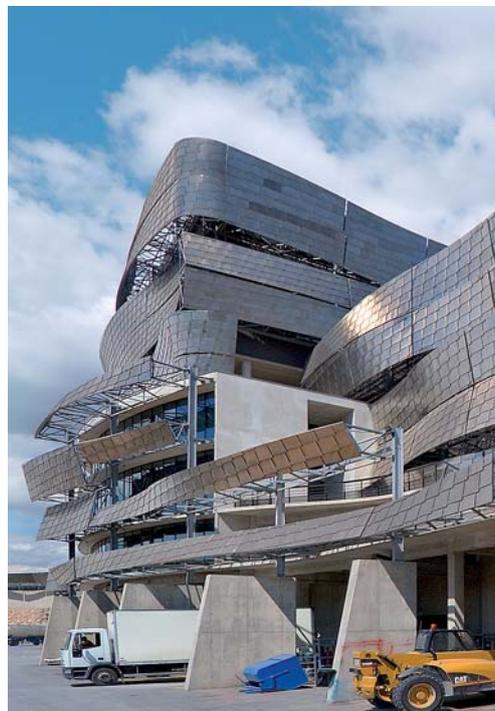
*Le choix d'écailles, posées à recouvrement en fonction du vent, donne une grande liberté de forme à l'épiderme du bâtiment*



a mis au point avec l'architecte les cent modules nécessaires d'une taille moyenne de 950 x 600 mm. Cette exécution a été faite en usine de manière à éviter les risques de déformation.

Sur le chantier, un support modulaire en acier galvanisé a permis de fixer ce kit de précision avant de monter l'ensemble sur l'ossature secondaire de la façade. Les écailles sont posées à recouvrement sans vis apparente, dans un sens qui ne laisse pas de prise au vent. A signaler déjà l'orientation sud-est/ nord-ouest du bâtiment, choisie en fonction des vents pour minimiser son impact sonore.

Le coût de cet habillage est compensé par la réduction de la surface d'emprise du centre, obtenue par une spatialisation étudiée du



*Chaque bande d'écailles est accrochée à la structure du bâtiment au moyen d'une série de modules de charpente en acier galvanisé*

process. La disposition de celui-ci dans la pente évite que l'usine qui le cache dépasse la ligne de crête. Même l'émergence de la cheminée a été réduite à 3 m au dessus du bâti, de façon à ne pas rappeler aux riverains l'idée de pollution à laquelle cet élément industriel renvoie.

Euro Inox  
Diamant Building, Bd. A. Reyers 80,  
1030 Bruxelles, Belgique  
Tel. +32 2 706 82 67  
Fax +32 2 706 82 69  
E-mail info@euro-inox.org  
Internet www.euro-inox.org

Maîtrise d'Ouvrage: Sydetom 66  
Maîtrise d'Ouvrage déléguée: Cydel (groupe TIRU)  
Architectes: Luc Arsène-Henry Jr et Alain Triaud;  
Erik Teetsov (chef de projet), Bordeaux, France  
Bet structure et génie civil : Nicholas Green & Ass,  
Texte: Frédéric Mialet, Paris, France  
Mise en page: circa drei, Munich, Allemagne  
Photos: Alex Mayans, Perpignan, France