

« Lifting » pour le déversoir et la chambre d'eau de Sainte-Tulle

Après une première tranche réalisée en 2004, une seconde tranche de travaux de rénovation a été exécutée cet été. Le déversoir et la chambre d'eau de Sainte-Tulle se sont « refait une beauté ».

La nature des travaux a consisté principalement à étancher les fissures dans le béton et les joints des dalles des ouvrages ainsi qu'à reconstituer, à certains endroits, le parement

par projection de béton. 5 semaines ont été nécessaires pour l'ensemble des prestations pour un budget de 157 k€.

Le pilotage a été assuré par le Pôle Maintenance du GEH Haute Provence pour la partie stratégique et le CIH pour la partie opérationnelle. La prestation a été réalisée par l'entreprise Etandex.

G2 de Champcella

Usinage "in situ"

Installer une turbine Francis double horizontale pour un groupe n'est pas une tâche aisée. Qui plus est quand l'environnement du groupe ne s'y prête pas ou que le matériel n'est pas adapté ! Les agents du Groupement de l'Argentière et de l'Equipe d'Intervention de Ventavon s'en sont rendus compte lors du chantier de maintenance du G2 de l'usine de Champcella.

Les formes et dimensions des portées de la bache spirale* ne permettaient pas en effet d'assurer un montage correct de la turbine. Il apparaissait donc indispensable d'usiner cette bache. Cette dernière ne pouvant être déplacée, l'usinage ne pouvait s'effectuer que sur site. Autre problème, EDF ne possède pas une telle machine !

Après ce constat, nos collègues se mettaient alors en quête d'une machine et d'une entreprise capables de le faire. Cette quête ne fut pas vaine. La prestation a été confiée à l'entreprise Tacquet en coordination avec Philippe Guion, chargé de travaux de l'EIM de Ventavon.

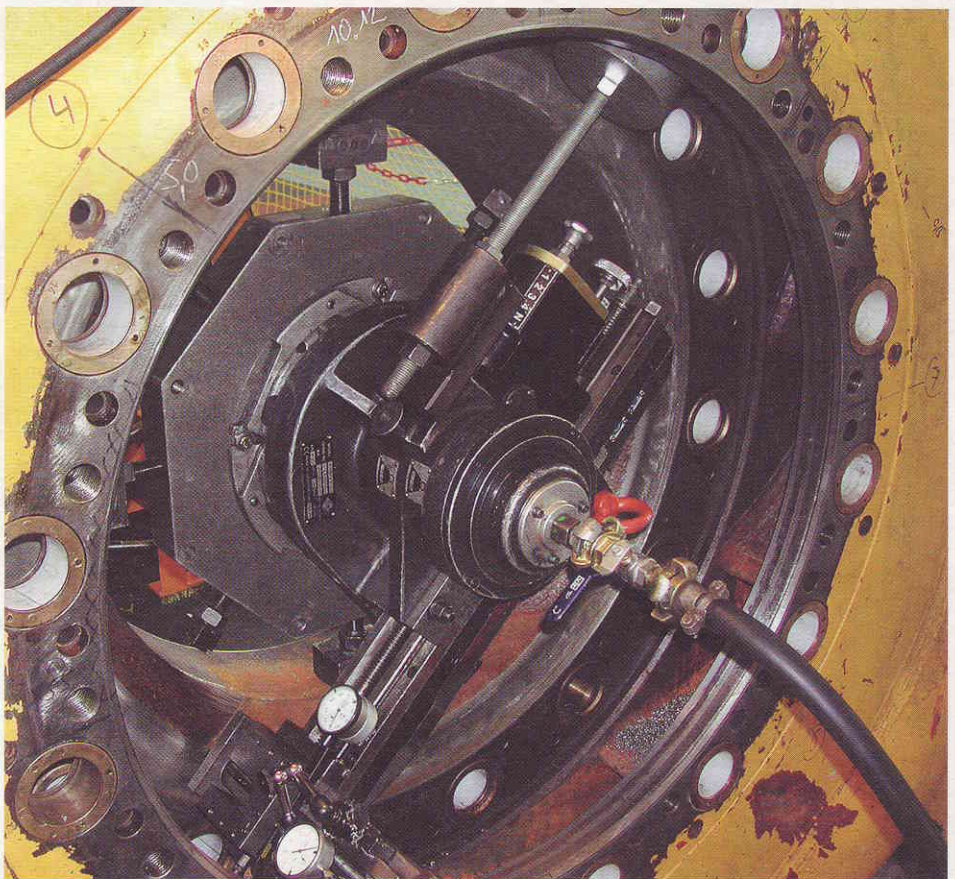
Aussi spéciale qu'elle fût, la machine devait être encore adaptée à la configuration de la bache, des pièces spécifiques ont même dues être fabriquées en atelier.

Après l'installation et le réglage de la machine sur le site, l'usinage a pu débuter. Pour les néophytes, l'usinage consiste à enlever du métal grâce à un outil tranchant. L'usinage « traditionnel » se déroule habituellement sur un tour, la pièce à usiner étant en rotation et la partie tranchante fixe. Dans le cas de notre chantier, cas d'école s'il en est, c'est l'outil tranchant qui tournait à l'intérieur de la pièce à usiner qui, elle, était fixe !

Quatre jours ont été nécessaires pour l'usinage. Le professionnalisme de l'entreprise Tacquet a permis de retrouver des références pérennes pour la machine permettant d'assurer dans un futur proche la remise en service du groupe 2.

Sophie Chapoulié GEH Haute Durance
et Frédéric Birien Prado

* bache spirale : « l'escargot » des hydrauliciens en raison de sa forme, est l'organe qui permet de distribuer de façon uniforme le débit de l'eau autour de la roue de la turbine.



La "machine" à usiner.

Journée du Patrimoine Hydraulique : faisons le point sur « l'après » !

Le 5 avril dernier, la journée du Patrimoine Hydraulique de l'Unité avait largement tenu ses promesses : au total, près de 3500 besoins de maintenance avaient été identifiés par les 250 agents de maintenance et d'exploitation réunis ce jour là dans les groupements d'usines.

La Direction s'était engagée à analyser toutes ces remontées de façon à les prioriser pour les intégrer dans les plans de maintenance à court et moyen terme.

De plus, compte-tenu de la richesse de ces remontées, la Direction avait débouqué un budget en 2005 pour des opérations identifiées comme essentielles par les agents et entièrement réalisables (étude et réalisation) d'ici la fin de cette année, dans une limite d'environ 10 000 euros par groupement.

L'objectif a été atteint : les 15 opérations retenues répondant à ces critères sont terminées pour un budget total de 147,8 k€ !