

L'ENTREPRISE BASSOT S'EST SPÉCIALISÉE DANS LA CONSTRUCTION DE CHAPE AUTONIVELANTE. ELLE UTILISE QUATRE CENTRALES MOBILES DE HAUTE TECHNOLOGIE INSTALLÉES SUR REMORQUES, TRÈS PRATIQUES POUR L'ACCESSIBILITÉ AUX CHANTIERS. SES ENSEMBLES ROUTIERS SONT DE SURCROÎT DE VRAIES PUBLICITÉS AMBULANTES POUR SON ACTIVITÉ.



# Travail de chape



Une partie de la petite équipe de l'entreprise Bassot, qui compte six employés : de gauche à droite, Kathy, Alexy, les gérants Pascal et Franck Bassot, et Aurélien. Les tracteurs sont des Renault Magnum et un Volvo FH16.



L'entreprise Bassot dispose d'une semi équipée d'une centrale basculante. Pendant l'opération, la benne est levée à l'aide de vérins de stabilisation.

**À** Chauvencourt, dans le département de la Meuse, l'entreprise Bassot a réussi sa conversion en surfant sur la vague du progrès technique, pour devenir spécialiste dans la pose de chape autonivelante. « Nous avons opéré le changement quand nous avons repris la société de notre père en 1999, raconte Pascal Bassot. Avec mon frère Franck, on s'est renseigné à l'étranger pour voir comment on fabriquait des chapes fluides, et il y a douze ans, on s'est équipé d'une centrale mobile en Belgique. » Pascal Bassot ne regrette pas ce premier investissement de 440 000 € : « Nous avons acheté une seconde centrale, une allemande. Puis, pour répondre à une demande de plus en plus grande, nous avons investi dans deux autres machines, françaises cette fois. »

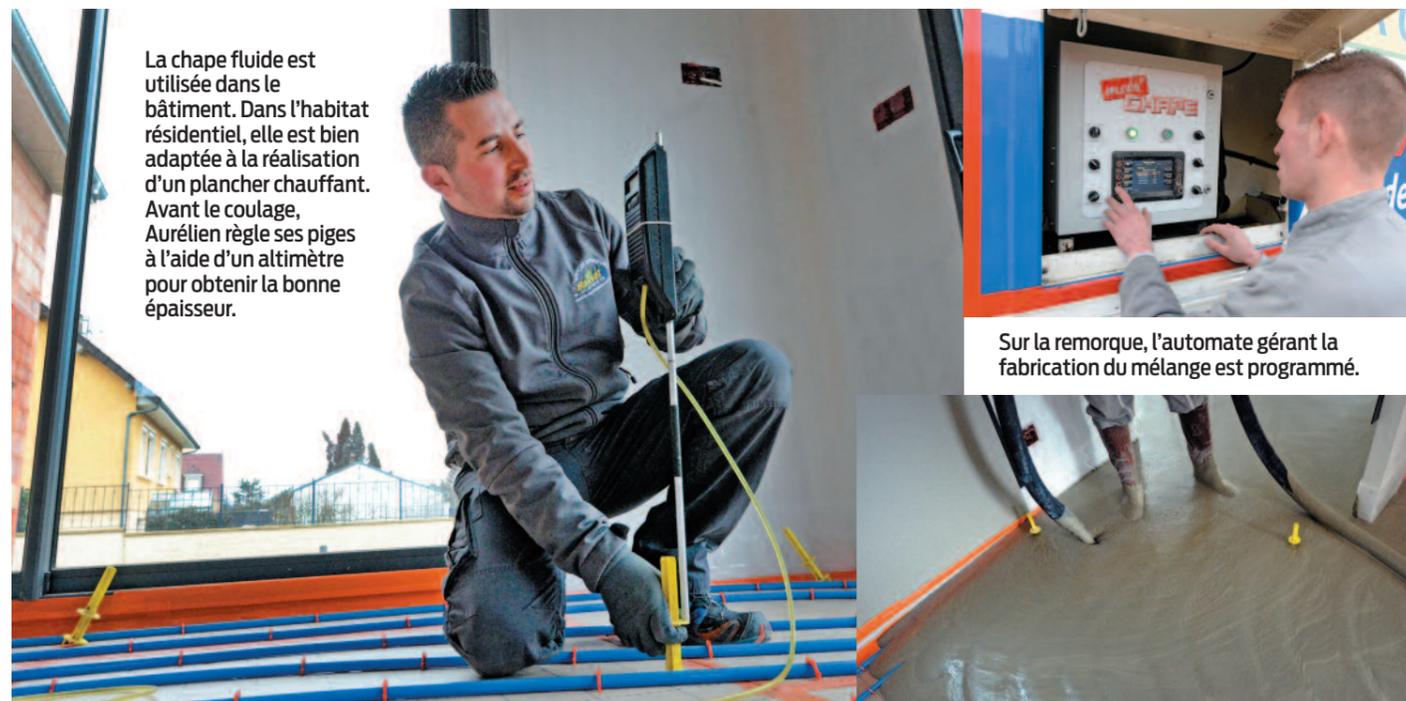
**Début de journée**

Sur le chantier du jour, à Plichancourt dans la Marne, Pascal, son fils Alexy et Aurélien, l'un des six employés de la société, ont embarqué ces deux machines fabriquées par Transmanut. Elles sont installées sur les remorques siglées du nom de l'entreprise et de son activité, véritables panneaux publicitaires mobiles.

**“ Il y a 15 ans, tu coulais 100 m<sup>2</sup> dans la journée, tu sabrais le champagne ”**



Pour une chape de 260 m<sup>2</sup> comme celle réalisée à Plichancourt, deux centrales mobiles sont nécessaires, donc deux tracteurs, un Magnum et le FH16 conduit par Alexy.

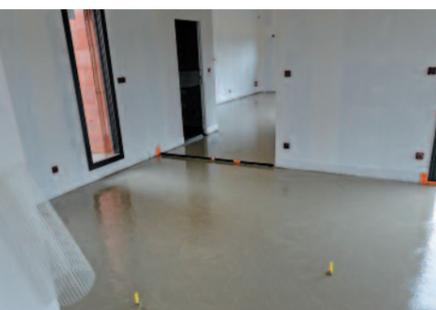


La chape fluide est utilisée dans le bâtiment. Dans l'habitat résidentiel, elle est bien adaptée à la réalisation d'un plancher chauffant. Avant le coulage, Aurélien règle ses piges à l'aide d'un altimètre pour obtenir la bonne épaisseur.

Sur la remorque, l'automate gérant la fabrication du mélange est programmé.



Le mortier est coulé. Achevée, la chape est séparée par un joint de dilatation entre deux pièces.



Pascal Bassot débulle le mélange pour un nivelage parfait.

**UN MODÈLE DE TECHNOLOGIE**

L'avantage d'une centrale mobile par rapport à une toupie ? « La fabrication sur place. » La réponse de Pascal Bassot paraît si évidente que l'on se sent un peu stupide d'avoir posé la question. « On fabrique ce dont on a besoin. Avec la toupie, il faut tout couler et attendre si nécessaire la deuxième tournée pour finir le chantier. Là, on a les deux camions de 44 t, on utilise la matière dont on a besoin, et ce qui n'est pas utilisé servira par la suite. En revanche, ce qui est préparé en toupie doit être coulé. » Les deux camions de l'entreprise Bassot ont malaxé simultanément le mortier, permettant ainsi une production régulière et évitant de pomper plus que ne pourrait fournir une seule machine. « Mais là, on était seulement à 40 % du débit maximum, ajoute Alexy. Pas besoin de plus pour couler la chape dans cette maison. »



Pendant ce temps, Franck Bassot, frère et associé de Pascal dans la société meusienne, est sur un autre chantier dans le Grand Est, mais avec une centrale à basculement. « C'est moins pratique sur des chantiers où l'accès est plus délicat »,

poursuit Alexy. Mais tout aussi efficace pour fabriquer les chapes fluides sur place. « L'avantage d'une chape fluide, c'est sa viscosité, qui permet d'englober de façon optimale les tuyaux au sol. » Elle est également idéale pour incorporer le réseau d'alimentation des planchers chauffants. « Une chape traditionnelle mange plus d'énergie, c'est le fait des microbulles d'air, alors qu'une chape fluide assure une très bonne conductivité thermique », explique à son tour Aurélien. Non, pour rien au monde l'entreprise Bassot ferait machine arrière.



2



1

3

Pascal est arrivé au volant du Renault Magnum 500 DXi, Alexy dans son Volvo 550 FH16. Cyril, le propriétaire de la maison en construction, a tout préparé : le plancher chauffant est posé. Tel un réseau routier d'agglomération, les câbles sillonnent dans les pièces du bâtiment de plain-pied.

Avant un chantier, la matière première est chargée sur le site de l'entreprise (1) : le poste de chargement du ciment (2) et celui du sable (3).

« Ça va être du gâteau, sourit Alexy. Un seul niveau, le sol est nickel, on peut garer les camions tout près de la maison... ça va aller vite. » Ce n'est pas toujours le cas. « Parfois, on va sur des chantiers en centre-ville, dans des immeubles où il faut intervenir au sixième étage, sur des planchers mal finis que l'on doit reprendre avant de couler le mortier. » Oui, aujourd'hui, ça va aller encore beaucoup plus vite que d'habitude. Aurélien a déjà placé dans toutes les pièces de la maison les trépieds qui

délimitent la hauteur de la chape. Son altimètre est d'une précision infaillible, il indique 6,4 centimètres à chaque prise de mesure. « Il faut au minimum 3 cm au-dessus des tuyaux au sol. Là, on est nickel. » Aurélien peut lâcher sa mallette et passer le tuyau de pompage sur l'épaule, parce que dehors, Alexy a déjà tout préparé.

**Fabrication instantanée**

Les deux centrales sont prêtes à produire et à se vider simultanément de leur chargement composé de sable, de ciment, d'eau et d'adjuvants qui garantissent la bonne viscosité du mortier. « Quand on arrive sur le chantier, la chape n'est pas faite. La centrale la fabrique sur place. On vient de se connecter sur le réseau d'eau du client. À l'avant de la remorque, il y a la cuve de sable, et plus loin le ciment. J'ai programmé l'automate, cet ordinateur va calculer la dose de chaque produit nécessaire pour obtenir la fluidité souhaitée. Les produits vont être acheminés par tapis et tomber à l'arrière de la remorque, dans le malaxeur horizontal dont la vis sans fin va projeter le mélange dans le tuyau, qu'Aurélien à l'intérieur doit maintenant avoir en main. »

De l'explication à la pratique : la machine, indépendante du camion, malaxe alors les matières premières avant de propulser dans le tuyau flexible le mortier fluide qui se déverse aussitôt dans la pièce la plus éloignée de la maison. « Le tracteur est à l'arrêt, c'est un petit moteur Hatz de 55 ch qui fait tourner la centrale », explique Alexy. On peut brancher au maximum 200 mètres de tuyau pour accéder à tous les endroits d'un chantier, y compris pour propulser le mélange à plusieurs étages de hauteur. « Là, il n'y a pas besoin de tout déployer, même si la surface à couvrir fait près de 260 m<sup>2</sup> », précise Pascal

Après un chantier, la phase de nettoyage de l'ensemble routier est incontournable pour accroître la longévité du matériel.



**“ Avec une centrale, on a assez de matière première pour faire environ 170 m<sup>2</sup> ”**

Bassot, le débulleur coincé entre les doigts. Il s'agit d'une barre métallique qu'il laisse plonger dans le nappage en toute délicatesse. « Comme son nom l'indique, le débulleur me permet de chasser les bulles de la chape pour assurer l'homogénéité du produit. » Alors il débulle et déambule au rythme de l'avancée de la chape sur le plancher de la maison de Cyril, pendant que Patrick, de la société drômoise Cemexa, termine de prélever des échantillons après avoir effectué un test de qualité du mélange sur la table d'étalement. « On fournit le liant à l'entreprise Bassot, c'est-à-dire le ciment et les adjuvants, l'anti-retrait pour éviter les fissurations, ou encore un plastifiant en poudre pour assurer la dureté de la chape. »

**Deux camions avec 2 centrales**

Tout semble parfait, l'ordinateur a établi les bons calculs. Les chambres sont déjà couvertes de mortier à la hauteur souhaitée, la chape s'écoule dans le couloir qui mène au salon et à la salle à manger. Finalement, il faudra recouvrir plus de 260 m<sup>2</sup>. « Avec une centrale, on a assez de matière première pour faire environ 170 m<sup>2</sup>, précise Pascal. C'est pour cette raison que l'on est venu sur ce chantier avec deux machines et deux camions. » Toujours armé de son débulleur, Pascal s'attaque à présent au couloir qui mène au garage. Encore quelques mètres et le béton aura entièrement couvert le sol de la maison de Cyril. Pas besoin de niveler, de tirer la matière sur toute la surface à l'aide d'un râteau ou d'une pelle, outil indispensable pour niveler

une chape traditionnelle, parce que fluide, la chape est autonivelante.

Le sable, issu des sablières familiales en Meuse, a une nouvelle fois répondu aux attentes des chapistes. Courbe de dureté et granulométrie sont respectées, comme la pureté, la densité, le PH et le criblage. « C'est essentiel d'avoir le meilleur sable possible, sec et sans pollution, pour assurer la meilleure viscosité possible », lance Alexy tout en enroulant les derniers mètres du tuyau flexible qu'Aurélien vient de lâcher : les ultimes centimètres cubes de chape sont coulés. À peine trois heures de travail ! « Il y a 15 ans, quand tu réalisais 100 m<sup>2</sup> de chape dans la journée, tu sabrais le champagne, lance en souriant Pascal. Ces centrales mobiles, c'est une vraie révolution. » Cyril acquiesce.

Alexy et Aurélien s'attendent déjà à nettoyer les remorques : « Il faut compter une petite demi-heure. Le temps de passer le jet d'eau et de ranger le chantier que l'on s'attache à rendre propre ». Une exigence imposée par Pascal, le patron, et appréciée par le propriétaire de la maison de Plichancourt. Dans deux jours, il pourra marcher sur la chape séchée, et poser les revêtements de sol quinze jours plus tard. Pascal, lui, est remonté dans son Magnum et Alexy dans le FH16. Retour à Chauvencourt avec une partie de la cargaison non utilisée, mais qui servira pour le chantier suivant. Zéro perte de matières premières, une production sur mesure, servie avec la bonne humeur des chapistes !

TEXTE : PASCAL NOËL

PHOTOS : FRÉDÉRIC MERCENIER

**« UN RÊVE DE GOSSE ! »**

Comme son père, Alexy Bassot a été routier avant de rejoindre l'entreprise familiale. Et quand bien même son nouveau métier ne le conduit plus sur les routes toute la journée, il n'a rien perdu de sa passion les camions.

« Quand mon père et mon oncle Franck m'ont dit que je pouvais choisir mon camion pour conduire les centrales mobiles, je me suis aussitôt mis à la recherche d'un Volvo. Avant j'ai roulé dans un Mercedes, mais j'ai toujours voulu avoir un Volvo. Alors, quand j'ai trouvé ce Volvo 550 d'occasion, un 16 litres, j'ai cru rêver. On est allé le chercher à Marseille, et me voilà au volant d'un super-camion. J'ai retiré les rampes de phares parce que je préfère la sobriété, mais c'est toutes options. » Suspension intégrale, ralentisseur Voith, boîte automatique, bien sûr... « Et un moteur de 16 litres ! Mon Volvo ? Un rêve de gosse », s'exclame Alexy, tout sourire. Il fallait bien un véhicule à la hauteur de la technologie de pointe pour tracter ces véritables usines laboratoires que sont les centrales mobiles.



C'est fini, les deux ensembles rentrent à Chauvencourt dans la Meuse.

