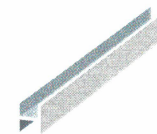
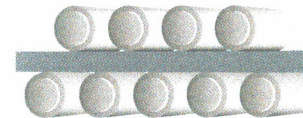
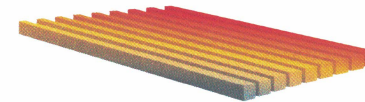
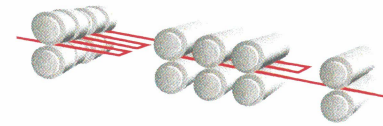
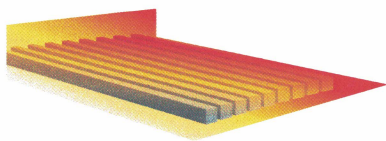


Laminage des poutrelles

La construction du Train Moyen Belval (TMB) a permis de concentrer la capacité de production des petits et moyens profilés sur un outil performant. Sa mise en service en 2005 a entraîné la fermeture définitive de la Société du Train Universel de Longwy (STUL) et l'abandon du laminage des petits et moyens profils aux Train 2 de Belval, Train Grey de Difevrdange et Train A de Rodange. Ces trois trains produisent dorénavant uniquement leurs gammes de produits spécialisés à haute valeur ajoutée.

Le TMB est directement lié à l'aciérie avec laquelle il forme une unité de production compacte et cohérente. A la sortie de l'aciérie, les demi-produits qui ont une température de l'ordre de 450° C peuvent être enfournés directement dans le four de réchauffage du train dans un souci de gain énergétique ou stockés pour être utilisés dans les périodes où les productions de l'aciérie et du train ne sont pas en phase.

Le **réchauffage** des demi-produits à une température de 1250° C est nécessaire pour permettre le laminage. Cette étape est réalisée grâce à un four à longerons mobiles alimenté au gaz naturel et d'une capacité de 240 t/h.



Après le défournement, les ébauches traversent successivement:

- la cage *blooming* qui permet d'ajuster la chambre du profilé, étape indispensable puisque toute la gamme est produite uniquement hors de 3 ébauches initiales
- le tandem, coeur du laminoir, constitué de 3 cages de laminage accolées (universelle-refouleur-universelle) dans lesquelles le produit acquiert sa longueur finale d'une centaine de mètres en quelques passes
- et enfin le finisseur ou polissoir dans lequel le produit atteint sa forme définitive

A la sortie du finisseur, les barres ont encore une température de 850° C et doivent être refroidies en-dessous de 80° C sur un **refroidissoir** pour être ensuite dressées sur une **dresseuse** à galets pour supprimer tous les défauts de rectitude occasionnés par l'hétérogénéité des températures lors du laminage.

Les barres sont finalement regroupées en nappes pour être **découpées** aux longueurs commerciales, puis empilées et ligaturées pour former des fardeaux jusqu'à 5 tonnes.

Les fardeaux sont étiquetés, pesés et évacués vers la halle d'**expédition** où ils seront chargés sur des wagons à destination des clients ou de ports pour expédition dans le monde entier.

Afin de satisfaire au mieux les délais de livraison de ses clients, le TMB s'est doté d'une aire de chargement à la fin 2014 pour compléter son offre de transport.