



Analyse du cycle de vie : étude comparative de ponts

Juin 2017

L'Analyse du Cycle de Vie (ACV) est une méthode normalisée, quantitative, multiétape et multicritère qui permet de quantifier les impacts environnementaux et d'apprécier la qualité environnementale d'un ouvrage sur la totalité de son Cycle de Vie.

La démarche a été appliquée au cas concret d'un pont courant en **béton** (Passage Supérieur en Dalle Précontrainte) représentatif du patrimoine des ouvrages d'art routiers et autoroutiers français puis à trois solutions alternatives : ouvrage PRAD, structure mixte Acier/Béton et structure mixte Bois/Béton.

L'ACV se révèle être un nouvel outil pertinent au service des maîtres d'ouvrage, maîtres d'œuvre, ingénieurs et architectes pour concevoir, sélectionner et optimiser des solutions constructives respectueuses du principe du **Développement Durable**.

Présentation des solutions comparées

L'ouvrage de référence étudié est le passage supérieur de Cocloye en Saône-et-Loire (71), ouvrage réalisé en 2006 dans le **cadre** des travaux de mise à 2 x 2 voies de la RN80 - Route Centre Europe Atlantique (RCEA).

Caractéristiques générales de l'ouvrage de référence

L'ouvrage de référence (Passage Supérieur en Dalle Précontrainte : PSDP), qui comporte un unique tablier, possède deux travées de 25 m de **portée**, pour une longueur totale de 51,53 m.

Les culées en **béton armé** sont fondées par l'intermédiaire de deux files de trois pieux forés de diamètre 800 mm et de 5,75 m de profondeur, coiffées par une **semelle** de 4 m de largeur et de 0,90 m d'épaisseur.

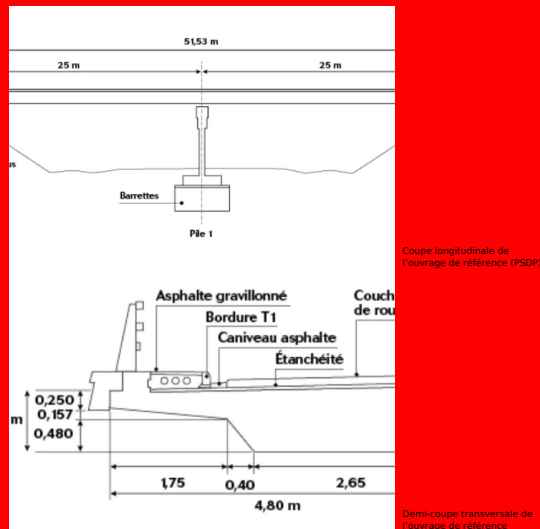
La **pile** intermédiaire est constituée d'un voile unique en béton armé de forme trapézoïdale (largeur d'environ 4,50 m en pied et 6 m en tête). Elle est fondée par l'intermédiaire de trois barrettes de **section** 5 m x 0,80 m et de 2,10 m de profondeur, surmontées d'une semelle de 4 m de largeur pour 6,40 m de longueur et 0,80 m d'épaisseur.

Le tablier repose sur ses appuis par l'intermédiaire de lignes de deux appareils d'appui en caoutchouc fretté. Il est équipé à ses extrémités de joints de chaussée de 50 mm de soufflé.

Le **profil en travers** de l'ouvrage est constitué d'une chaussée de 6,60 m de largeur, avec un profil en toit déversé à 2,5 %, bordée de deux trottoirs de 1 m de largeur, soit une largeur utile de 8,60 m, pour une largeur totale du tablier de 9,60 m.

Le tablier coulé sur cintre est constitué d'une dalle nervurée de hauteur constante en **béton précontraint** : nervure de 5,30 m de largeur et d'épaisseur maximale à l'axe de 1,01 m et encorbellements de 2,15 m de largeur.

Le tablier est précontraint au moyen de 19 câbles de type 12 T 15,7 (Super), torons TBR de classe 1860 MPa.



Caractéristiques générales des trois solutions alternatives

Les trois variantes ont été dimensionnées en conservant les exigences géométriques (longueur, largeur, gabarit...) et fonctionnelles (**profil en travers**, équipements, trafic...) de l'ouvrage de référence.

Chaque tablier a fait l'objet d'un dimensionnement précis. Les appuis (piles et culées) tout en conservant des dimensions et formes analogues ont été adaptés aux efforts spécifiques générés par chaque solution. Les adaptations se traduisent par des variations des volumes et des quantités d'armatures. Les équipements sont conservés en totalité pour toutes les solutions.

Les moyens humains, les matériels et engins et les délais nécessaires à la réalisation de chaque solution ont été déterminés en adaptant ceux de la solution de référence. La réalisation de chaque tablier nécessite un personnel spécifique pris en compte en substitution du personnel prévu dans la solution de référence.

Des scénarios d'entretien et de maintenance des 3 solutions alternatives ont été mis au point à partir d'une logique et d'une politique de surveillance et d'intervention analogue à la solution de référence.

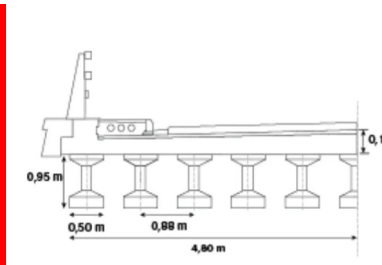
Les scénarios de fin de vie sont identiques pour toutes les solutions mais intègrent des quantités différentes de matériaux à transporter dans le site de **valorisation**.

Solution à poutres PRAD

Le tablier PRAD (Poutres Précontraintes par Adhérence) est constitué de deux travées de 25 m de **portée** entraxe d'appui.

Chaque travée est constituée de 11 poutres précontraintes par fils adhérents (torons 15T15.7 classe 1860) de **section** en I (50 x 95) à blochet. Les poutres sont fabriquées dans l'usine de **préfabrication** la plus proche du chantier et livrées par camion.

Sur chantier, les poutres sont posées à l'aide d'une grue mobile, sur appuis provisoires.



Demi coupe transversale solution PRAD

Les poutres sont ensuite solidarisées par un **hourdis en béton** coulé en place (sur des coffrages perdus non participants) et reliées entre elles par des entretoises au niveau des appuis.

Solution mixte acier/béton

La solution mixte Acier/Béton est un bipoutre Acier/Béton, dont le tablier est constitué de deux poutres acier (PRS) associées à des entretoises et connectées à une dalle en **béton armé**. La connexion est assurée par des goujons soudés sur la **semelle** supérieure des poutres.

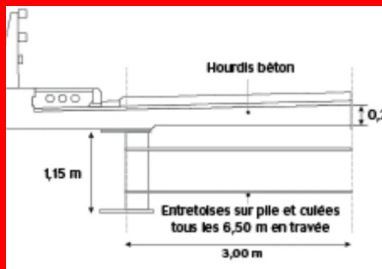
Les poutres sont en acier de nuance S 355 et S 355 N, les entretoises sont des profilés laminés. Elles sont fabriquées dans l'usine la plus proche du chantier par tronçon de 18 m et livrées sur chantier par camion.

Sur le site, la charpente entièrement assemblée au sol (poutres et entretoises) est mise en place au moyen de grues automotrices.

La dalle béton est réalisée par bétonnage en place et armée à un taux d'armatures de 230 kg/m².

Elle a une largeur totale de 9,60 m et une épaisseur de 25 cm au milieu et 30 cm sur les poutres. Pour les encoffrements l'épaisseur est variable de 30 à 25 cm en rive. Les poutres ont un écartement transversalement de 6 m avec des encoffrements de 1,80 m. Elles ont une hauteur constante de 1,15 m. Elles sont reliées transversalement par des entretoises (IPE 600) sur les culées et la **pile** et tous les 6,50 m en **travée**.

Les poutres ont une semelle supérieure et inférieure de largeur respective 700 et 900 mm. Leur épaisseur est variable avec un minimum de 20 mm et un maximum de 50 mm sur la pile. L'âme a une épaisseur de 15 mm.



Demi coupe transversale solution mixte acier/béton

La dalle est coulée suivant un phasage classique de pianotage en 5 plots en commençant par les culées et se terminant par le dernier plot sur **pile** à l'aide d'un outil coffrant.

Solution mixte bois/béton

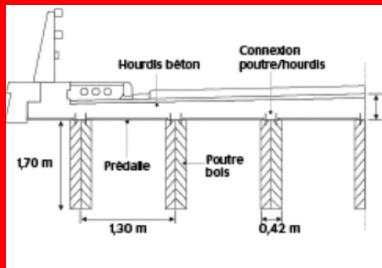
Le tablier du pont mixte Bois/Béton est constitué de poutres en bois lamellé collé sur lesquelles est connectée une dalle en **béton armé** grâce à des connecteurs métalliques. Le tablier est composé de deux travées isostatiques de 25 m de longueur.

La dalle en béton armé d'épaisseur moyenne 16 cm est constituée de prédalles de 8 cm préfabriquées, reposant sur la charpente en bois et faisant office de **coffrage** perdu, associées à un béton de seconde phase, coulé en place et enrobant les connexions métalliques.

Les sept poutres en bois lamellé collé de classe GL 28 et de classe d'emploi 3, espacées de 1,3 m sont disposées symétriquement par rapport à l'axe longitudinal du tablier. La poutre de rive est positionnée à 0,9 m de la rive de manière à lui assurer un **environnement** hydrique sain avec une protection des pluies les plus fréquentes. Une protection par **lasure** est appliquée sur le bois.

Les poutres ont une hauteur constante de 1,70 m et une largeur de 0,42 m (2 x 0,21).

Les poutres en bois sont préalablement fabriquées en usine. Elles sont transportées par camion jusqu'au chantier. Leur mise en place est effectuée, travée par travée, au moyen d'une grue équipée d'un palonnier.



Demi coupe transversale structure mixte bois/béton

Principales quantités des 4 solutions

	DÉSIGNATION	UNITES	PSDP	PRAD	MIXTE ACIER/BÉTON
NTS	Béton Fondation semelles et culées	m ³	258	258	248
	Béton Piles	m ³	63	63	60
	Béton Tablier	m ³	365	115	145
	Armatures passives	kg	60 209	63 002	57 950
	Armatures de précontrainte	kg	14 165	9 404	-
	Béton poutres PRAD	m ³	-	167	-
	Acier pour poutres	t	-	-	70
	Bois pour poutres	m ³	-	-	-
			686	603	453

Principales quantités des 4 solutions

PE 2	ÉLÉMENTS	UNITES	PSDP	PRAD	MIXTE ACIER/BÉTON
	Corniches préfabriquées	ml	97	97	97
	Appareil d'appui en élastomère fretté	m ²	109	110	109
	BN 4	ml	136	136	136
	Joint de chaussées	ml	14	14	14
	Chape d'éanchéité	m ²	487	487	487
	Asphalte gravillonné	t	27	27	27
	Couche de revêtement BBSG	t	60	60	60
	Asphalte sur trottoirs	t	8	8	8
	Bordures béton T1	ml	103	103	103
	Dalles béton pour perrés	m ²	144	144	144
	Première d'éanchéité	kg	50	50	50
	Tube d'auscultation	ml	260	260	260
	Peinture acier	kg	-	-	666
	Peinture bois	m ²	7	12,8	7
	Remblais d'apport	m ³	530	780	630

Principales quantités des 4 solutions

RT	Transport béton BPE	1 de gazole	3 196	2 244	2 320	
	Transport poutres-PRAD/ Acier/Bois	1 de gazole	-	2 770	570	
	Transport autres matériaux structurants	1 de gazole	1 621	380	380	
	Transport équipements	1 de gazole	1 532	1 532	1 532	
	Transport matériaux nécessaires à la construction de l'ouvrage	1 de gazole	945	1 325	1 095	
	Transport matériel et engins de chantier	1 de gazole	1 855	1 855	1 855	
port		1 de gazole	9 149	9 161	7 832	
	d'électricité					
	Consommation de gazole	1 de gazole	200	177	177	177
	Moyens humains	1 de gazole	7 384	6 834	6 834	6 834
	Matériaux et engins de chantiers	1 de foudre	23 000	21 070	21 070	21 070
ETAPE 5 ENTRETIEN ET MAINTENANCE	Moyens humains	1 de gazole	1 065	1 200	1 320	1 200
	Matériaux et engins de chantiers	1 de foudre	32 850	29 460	29 460	29 460
	Couche de roulement BBSG	t	490	490	490	490
	Asphalte	t	76	76	76	76
	Montier de réparation	t	16	12	12	12
	BVA	m	104	104	104	104
	Poutre PRAD	m ²	-	8	-	-
	Poutre acier	t	-	-	4,4	-
	Poutre bois	m ³	-	-	-	18
	Peinture et laque	kg	-	-	900	250
ETAPE 6 FIN DE VIE	Déconstruction de l'ouvrage	1 de foudre	4 000	4 000	4 500	3 500

Principales quantités des 4 solutions

Principales quantités des 4 solutions

Source de données

Les données environnementales utilisées dans cette ACV comparative sont issues en particulier de :

- La base de données DIOGEN de l'Association Française de Génie Civil : AFGC ;
- Bases de données publiques (FDES répertoriées dans la base INIES) ;
- Bases de données internationales accessibles via Internet.
- Certaines données ont été aussi collectées auprès des organismes tels que, l'ATILH pour le ciment, le SNBPE pour le béton, l'UNPG pour les granulats.

Analyse et synthèse de l'ace comparative

L'analyse des résultats permet de mettre en évidence la part déterminante de 2 étapes du **Cycle de Vie** quel que soit le type d'ouvrage et pour tous les impacts.

Étape 1 - Fabrication des matériaux, matériels et engins de chantier : pour cette étape, la production des matières premières (ciments, acier...) est la plus impactante.

Étape 4 - Vie de l'ouvrage : les **enrobés bitumineux** constituant la couche de roulement ont une contribution significative dans le bilan global, compte tenu des scénarios d'entretien retenus.

Le classement global des étapes pour les 4 ouvrages est le suivant :

Étape 1 - Fabrication des matériaux, matériels et engins de chantier ;

Étape 4 - Vie de l'ouvrage ;

Étape 3 - Réalisation de l'ouvrage ;

Étape 2 - Transport ;

Étape 5 - Fin de vie.

Comparaison des 4 ouvrages étudiés

L'analyse des valeurs des impacts environnementaux pour les 5 étapes du cycle de vie et l'ensemble du cycle de vie pour les 4 ouvrages étudiés permet de synthétiser les principales conclusions suivantes :

- Aucun type d'ouvrage se distingue par des valeurs d'impacts toutes plus faibles ou toutes plus élevées que les autres solutions.
- Chaque solution obtient pour quelques impacts des valeurs plus faibles que les autres solutions.

Une analyse intégrant la globalité des résultats aboutit au classement suivant des 4 solutions alternatives :

- PSDP BPE ;
- PRAD ;
- Mixte bois/béton ;
- Mixte acier/béton.

Analyse de sensibilité

Une analyse de sensibilité a été effectuée afin d'évaluer l'incidence de paramètres clés sur les valeurs des impacts pour les 4 solutions étudiées et pour les diverses étapes du cycle de vie.

- **PSDP BPE** : béton du tablier BHP 80 MPa au lieu de 40 MPa - Tous les ciments remplacés par du CEM II/A - Distance de transport du béton BPE 50 km au lieu de 29 km - Scénario d'entretien divisé par 2 ;
- **PRAD** : tous les ciments des bétons BPE remplacés par du CEM III/A - Distance de transport des poutres 800 km au lieu de 400 km et 200 km au lieu de 400 km - Scénario d'entretien divisé par 2 ;
- **Mixte acier/béton** : tous les ciments des bétons BPE remplacés par du CEM III/A - Poutres en acier à haute limite élastique - Distance de transport des poutres 200 km au lieu de 800 km et 1600 km au lieu de 800 km - Scénario d'entretien divisé par 2 ;
- **Mixte bois/béton** : tous les ciments des bétons BPE remplacés par du CEM III/A - Distance de transport des poutres 500 km au lieu de 100 km et 1 000 km au lieu de 100 km - Scénario d'entretien divisé par 2.

Ratio clé

Le tableau ci-dessous donne la valeur de chaque impact pour les 4 ouvrages étudiés en fonction du mètre carré de surface totale du tablier (500 m²).

ressources énergétiques	MJ				
Épuisement des ressources	kg équivalente nt antimoin e	8,2	8,0	12,3	7,6
Consommation d'eau	1 000 litres	6,0	5,9	8,4	5,0
Déchets solides	1 000 kg	0,3	0,3	0,6	0,7
Changement climatique	1 000 kg équivalente nt CO ₂	1,4	1,3	1,5	1,0
Acidification atmosphérique	kg équivalente nt SO ₂	5,1	4,9	7,1	5,1
Pollution de l'air	1 000 m ³	84	87	128	83
Pollution de l'eau	1 000 m ³	1,0	1,0	2,5	1,2
Formation d'ozone	kg	0,3	0,3	0,7	0,4

Auteur

Patrick Guiraud

Ratio clé



Retrouvez toutes nos publications
sur les ciments et bétons sur
infociments.fr

Consultez les derniers projets publiés
Accédez à toutes nos archives
Abonnez-vous et gérez vos préférences
Soumettez votre projet