

FICHE MATÉRIAU - RÉEMPLOI

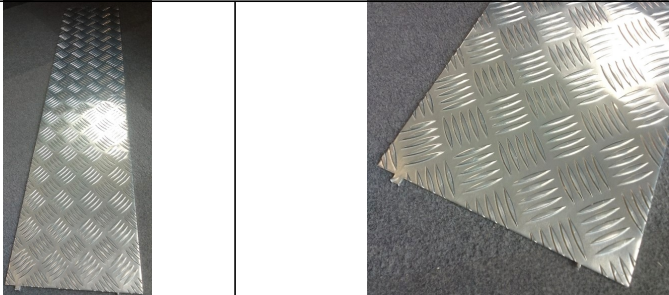
Co-rempli par murmur réemploi (BE réemploi), Réemprod (fournisseur/reconditionneur), Loom (architecte), Matrice Economie (Economiste) et Atlantique Loire Structure (BE Structure)

CARACTÉRISATION DU GISEMENT EN RÉEMPLOI (matériau avant découpe)

Description du matériau avant transformation

Identité du matériau avant transformation	Désignation	Tôle aluminium issus d'un surplus de chantier
	Matière	Aluminium
	Dimensions	Hauteur : 1030mm Largeur : 220mm Epaisseur : 6-10mm
	Homogénéité	Le gisement est homogène.
	Masse	1,95 kg

Provenance du produit de réemploi

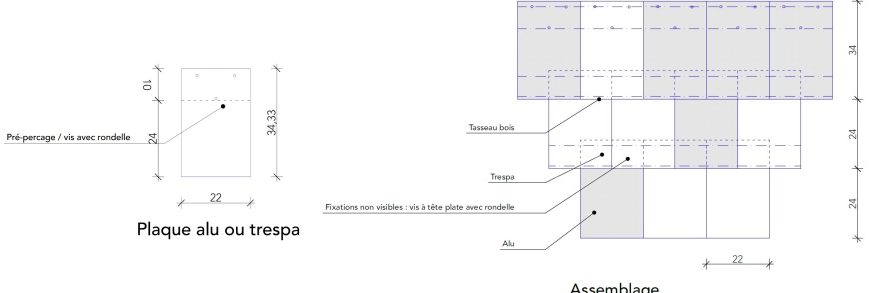
Origine du produit	Site de provenance et adresse	Articonnex, entrepôt de Rennes et Angers
	Fournisseur ou propriétaire	Articonnex
	Ancienne utilisation du matériau	Première utilisation, Ce produit provient d'un surplus de chantier. Cela signifie qu'il s'agit de matériaux non utilisés lors d'un projet de construction ou de rénovation.
	Date de disponibilité	Immédiate
	Fiche technique ou équivalent (DOE, ...) Si oui, joindre en annexe	Fiche technique en annexe
	Autre documentation disponible : Nom de l'auteur et de la structure :	
	Mode de stockage tampon et durée	En entrepôt sur palette, hors d'eau, hors d'air
	Photos	

Modalités de préparation au réemploi ou à la réutilisation

Déconstruction / Dépose soignée	Méthodologie de dépose suivie	/
	Si étape réalisée par une entreprise tierce, préciser : - Nom et adresse de l'entreprise - N° de SIRET - Moyen de contacter l'entreprise	/

Exigences pour le réemploi ou la réutilisation du matériau

Protocoles de validation de l'aptitude au réemploi	Conditions de réemployabilité et critères d'exclusion	Les matériaux ne devront pas présenter de détériorations impactant les propriétés mécaniques du matériau : fêlures, fissures, porosité importante, dégâts majeurs, éclats importants, trou de fixation détériorée, etc. Un échantillon de chaque type de matériau déposé, traité ou fourni par l'entreprise devra être présenté à la MOE et la MOA pour validation avant mise en oeuvre sur le projet de construction. L'entreprise de fourniture du matériau devra veiller à assurer l'intégrité des éléments lors de leur dépose, conditionnement, stockage et transport.
	Contrôles attendus sur l'atteinte des performances techniques et des normes réglementaires	Autocontrôle par l'entreprise de fourniture du matériau avant et après la dépose des matériaux.

CARACTÉRISATION DE LA PRÉPARATION DU GISEMENTS (description du matériau après découpe et perçage, rempli par Réemprod)		
Description du matériau après transformation (par Réemprod)		
Identité du matériau après transformation	Désignation	Bardeau en tôle aluminium issu de réemploi de matériaux
	Matière	Aluminium
	Dimensions	Hauteur : 343,3mm Largeur : 220mm Epaisseur : 6-10mm
	Homogénéité	Le gisement est homogène.
	Masse	0,665kg
Principe de pose	Mode de fixation	Les bardeaux, peu importe qu'ils soient en aluminium (neuf issu d'un excédent de chantier) ou en Trespa (réemploi de déconstruction), seront fixés en 3 points tel que le schéma en pj (cotation en centimètre). Le pré-perçage sera obligatoirement d'un diamètre supérieur à la vis. La visserie utilisée devra être en aluminium pour éviter la corrosion des bardeaux alu. Nous allons considérer des vis alu de 5mm avec un pré-perçage de 6mm. Selon les documents techniques de l'entreprise TRESPA, les distances au bord de perçage devront être à minimum 20mm et à maximum 10 x épaisseur du panneau soit pour 6mm = 60 mm de distance. Pour les bardeaux alu et selon l'EC9-1-1, les distances au bord doivent être comprise entre 7,2mm et 64mm. L'entraxe entre les percements devront être compris maximum entre 13,2 mm et 200 mm. Les vis utilisés devront être en alu ou avec justification de la corrosion par électrolyte. Vis du fournisseur Visexpress.com ou équivalent.  Plaque alu ou trespa Assemblage
	DTU	DTU 45.4 + eurocode 9
	Localisation dans le projet	voir facades en pj
	Quantité totale pour le projet	1043u soit 55 m2 puis 10 % de marge 61 m2
Process de reconditionnement - réalisé par réemprod		
Requalification / Remise en état	Processus de reconditionnement envisagé par l'entreprise <u>pour chaque type de matériau</u>	Débit des toles aluminium en 3 section égales de 220x340mm (± 1mm) à la scie circulaire pendulaire équipée d'une lame carbure pour aluminium / métaux non ferreux Compris suppression des excroissances présentes sur le gisement initial. Perçages de 3 trous, en série, à l'aide d'une perceuse à colonne et d'un gabari (Foret HSS-Co 5 %). Emplacement des trous suivant préconisation MOE.
	Responsable du reconditionnement : - Nom et adresse de l'entreprise - N° de SIRET - Moyen de contacter l'entreprise	RÉEEMPROD 49 ROUTE DE LA LOEUF 44119 GRANDCHAMPS-DES-FONTAINES N°SIRET : 94980734100019 Tel : 02 59 28 29 00 email: reemprod@articonnex.com
Stockage	Conditionnement et mode de stockage envisagé par l'entreprise <u>pour chaque type de matériau</u>	Sur palettes adaptées, 1000x1200mm, en piles stables. Palettes feuillardées et filmées < 1200 KG Stockage dans palettiers hors d'eau hors d'air (chez REEEMPROD jusqu'à livraison sur le chantier) Assurance à la charge de l'entreprise Réemprod jusqu'à livraison sur le chantier
	Si étape réalisée par une entreprise tierce, préciser : - Nom et adresse de l'entreprise - N° de SIRET - Moyen de contacter l'entreprise	Stockage interne
Transport	Mode de transport et conditionnement envisagé par l'entreprise <u>pour chaque type de matériau</u>	Livraison des bardeaux en alu sur le chantier réalisé par Réemprod, réception et contrôle du bon état par l'entreprise de pose
	Si étape réalisée par une entreprise tierce, préciser : - Nom et adresse de l'entreprise - N° de SIRET - Moyen de contacter l'entreprise	/

Prototype		
Mise en œuvre	Photos d'un échantillon de tôle alu, découpé et pré-percé Photo du prototype réalisé par réemprod	 
Contrôle des protocoles de validation de l'aptitude au réemploi A REALISER PAS L'ENTREPRISE FOURNISSEUSE ET L'ENTREPRISE DE POSE		
Autocontrôles réalisés par l'entreprise avant livraison <u>sur le chantier</u> des matériaux et produits de réemploi		Date : Interlocuteur(s), structure : Réemprod
Autocontrôles réalisés par l'entreprise avant la pose des matériaux et produits de réemploi		Date : Interlocuteur(s), structure : Entreprise de pose
ANNEXES		
Nom des documents	Annexe_TU_Détail assemblage du bardage Annexe_TU_Note de calculs du bardage	
ÉCHANGES AVEC L'ÉQUIPE DE PROJET		
Date :	Contenu /décision(s) :	
Interlocuteur(s), structure :		
Date :	Contenu /décision(s) :	
Interlocuteur(s), structure :		
AVIS DU BUREAU DE CONTRÔLE		
Date :	Avis :	
Signature et cachet :		