

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	Trespa issus de réemploi de matériaux
	Matière	Trespa, blanc polaire
	Dimensions	Hauteur : 3m Largeur : 1,22m Épaisseur : 6mm
	Homogénéité	Le gisement est homogène.
	Masse	8.1 kg/m² soit 29,6 kg

Provenance du produit de réemploi

Origine du produit	Site de provenance et adresse	Chantier de dépose préservante à Saint-Herblain
	Fournisseur ou propriétaire	Réemprod
	Ancienne utilisation du matériau	Ce produit provient d'une déconstruction. Les plaques sont intactes. Elles étaient fixées à l'aide de vis en façade.
	Date de disponibilité	Dépose prévue courant du mois de mars (une partie du gisement déjà déposé)
	Fiche technique ou équivalent (DOE, ...) <i>Si oui, joindre en annexe</i>	/
	Autre documentation disponible : Nom de l'auteur et de la structure :	/
	Mode de stockage tampon et durée	Stocké sur palette
Photos		

Modalités de préparation au réemploi ou à la réutilisation

Déconstruction / Dépose soignée	Méthodologie de dépose suivie	Dépose préservante des plaques de trespa, dévissage, puis conditionnement sur tasseaux de bois.
	Si étape réalisée par une entreprise tierce, préciser : - Nom et adresse de l'entreprise - N° de SIRET - Moyen de contacter l'entreprise	Eiffage Construction Atlantique Vendée 1 impasse Serge Reggiani 44818 Saint-Herblain N° SIRET : 32116376800104 0240631398

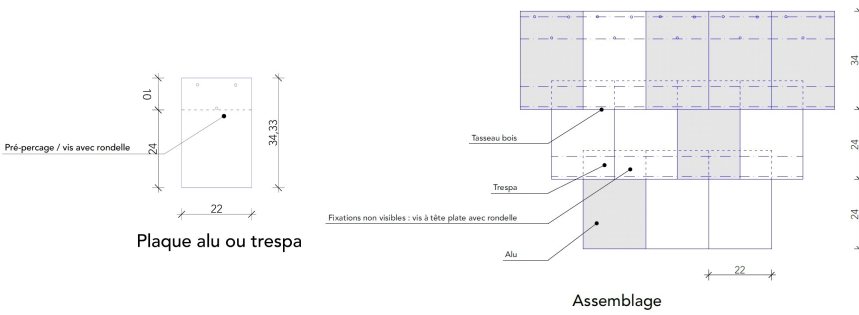
Exigences pour le réemploi ou la réutilisation du matériau

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 œuvre 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 PREPARATION DU GISEMENTS
(description du matériau après découpe et perçage, rempli par Réemprod)

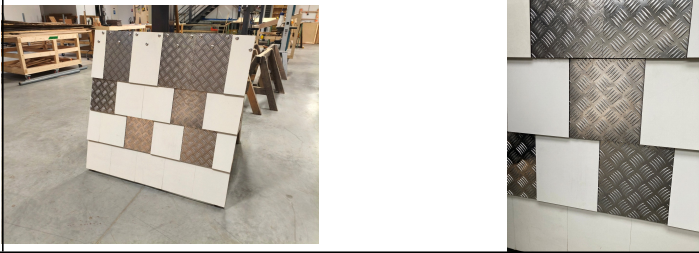
Description du matériau après transformation

Identité du matériau après transformation	Désignation	Bardeau en trespas issus de réemploi de matériaux
	Matière	Trespa, blanc polaire
	Dimensions	Hauteur : 343,3mm Largeur : 220mm Épaisseur : 6mm
	Homogénéité	Le gisement est homogène.
	Masse	0,6 kg

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 en haut 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 trespas Assemblage
	DTU	/
	Localisation dans le projet	voir facades en pj
	Quantité totale pour le projet	- trespas blanc 5718 panneaux soit 300 m2 puis 10 % de marge = 330 m2 - trespas rose-rouge-orange (gisements non identifiés) 2112 panneaux soit 111 m2 puis 10 % de marge = 122 m2

Process de reconditionnement - réalisé par réemprod (par Réemprod)

Requalification / Remise en état	Processus de reconditionnement envisagé par l'entreprise <u>pour chaque type de matériau</u>	Débit des panneaux en 32 section égales de 220x340mm (± 1mm) à la scie à format équipée d'une lame carbure à nombreuse dents (adaptée HPL) Compris suppression des trous de percements 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. Compris cale martyr pour éviter l'éclatement des faces arrières
	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 palettiérs 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 – responsabilité de l'entreprise qui stock pendant le temps du stockage
	Mode de transport et conditionnement envisagé par l'entreprise <u>pour chaque type de matériau</u>	Livraison des bardeaux en trespas sur le chantier réalisé par Réemprod, réception et contrôle du bon état par l'entreprise de pose

Transport	Si étape réalisée par une entreprise tierce, préciser : - Nom et adresse de l'entreprise - N° de SIRET - Moyen de contacter l'entreprise	/
Prototype		
	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 :		