

## Les charpentes préfabriquées

Nos charpentes préfabriquées sont réalisées sur mesure pour tous types de bâtiments, du plus simple au plus complexe.

Une charpente industrialisée est constituée d'éléments appelés fermes qui se répètent à un espacement donné. Les bois formant les fermes sont assemblés à l'aide de plaques métalliques dentées appelées connecteurs.



Avantages d'une charpente préfabriquée :

- liberté des aménagements et des modifications des volumes intérieurs
- il n'est pas nécessaire de réaliser des pignons porteurs intermédiaires
- chaque ferme fait l'objet d'un calcul tant au niveau des sections des bois qui la composent qu'au niveau de ses connecteurs
- les calculs sont réalisés suivant les normes en vigueur dans le pays de destination
- les charges sont réparties uniformément sur les maçonneries
- le coût exact est connu dès le devis
- les éléments sont assemblés en atelier avec une grande précision
- le temps de montage sur chantier est réduit
- le gîtage et le contre gîtage sont réalisés en même temps que la charpente
- isolation facile et rapide

Tous nos produits sont couverts par un ATG ou un marquage CE.

Ceci implique que nous disposons :

- d'un bureau de calcul capable de déterminer les sections des bois et des connecteurs
- d'un personnel qualifié pour classer et usiner les bois
- d'une station de traitement des bois
- du matériel nécessaire pour usiner et assembler les bois en tenant compte des tolérances imposées

D'autre part, nous avons mis en place des procédures de contrôle de la qualité de nos produits.

Nos charpentes sont identifiées de manière non équivoque par un numéro de dossier et un numéro de facture, les données sont conservées 10 ans

Concernant la fabrication, le traitement des bois et les procédures de contrôle internes, ceux-ci sont contrôlés par un organisme compétent externe (le CTIB)

## **Cahier des charges :**

L'essence des bois est de l'épicéa de classe C24 calibré 4 faces.

Les bois ont subi un traitement préventif fongicide et insecticide de classe 2 (un traitement de classe supérieur peut être réalisé en autoclave sur demande)

Le traitement est réalisé dans une station agréée avec un produit agréé.

Le taux d'humidité des bois est inférieur ou égale à 22 %.

Les calculs des sections des bois et des plaques d'assemblages sont réalisés suivant les normes en vigueur dans le pays de destination.

Les connecteurs sont agréés.

Les éléments sont assemblés avec la précision imposée par la norme.

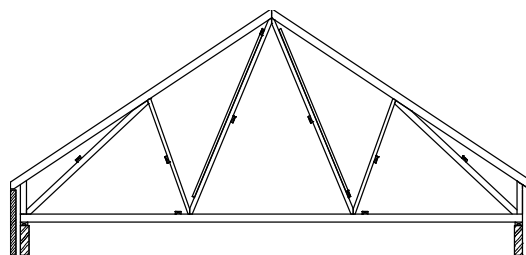
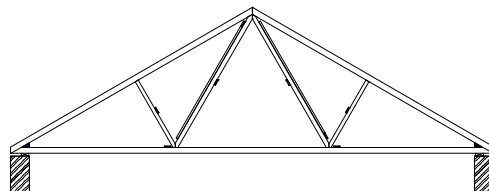
Un plan de pose précis et détaillé vous est transmis par courrier.



## **Modèles courants :**

### 1. La ferme comble perdu.

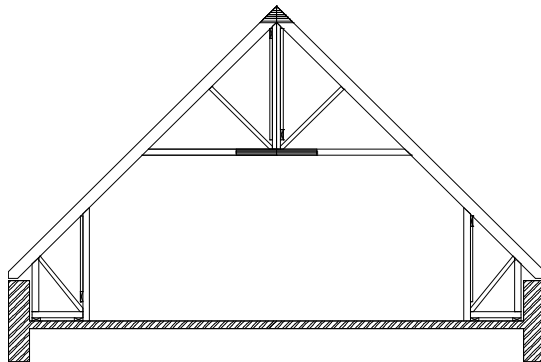
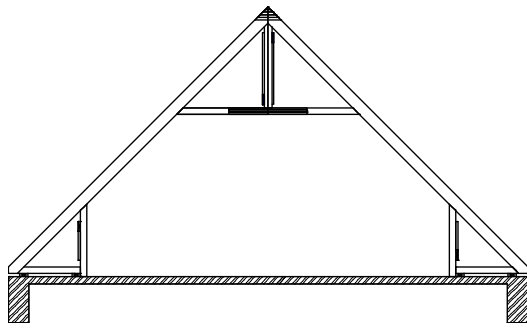
La triangulation et les sections sont adaptées à la portée qui peut aller jusqu'à 15,00 m sans appuis intermédiaires.



### 2. La ferme comble habitable sur dalle

Pour des portées pouvant aller jusqu'à 15,00 m.

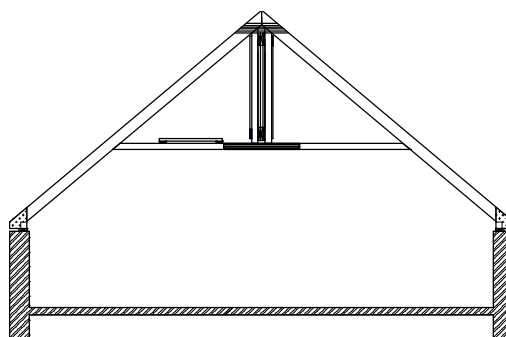
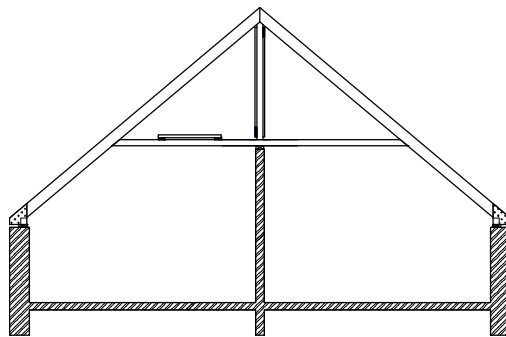
Chaque pied repose au minimum de 60 cm sur la dalle.



### 3. La ferme en A.

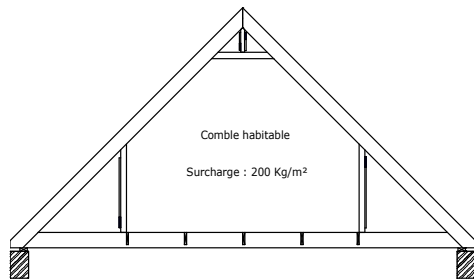
Elle présente l'avantage de ne pas avoir de pieds supports redescendant sur les hourdis.

Cette ferme nécessite un appui central qui peut être réalisé par un mur porteur ou par une poutre treillis porteuse de faîtage.



#### 4. La ferme comble habitable à entrain porteur.

L'entrait de la ferme forme gîteage et reçoit directement le plancher et le contre lattage du plafond.



#### **Documents à fournir pour une étude ou une remise de prix.**

Nous travaillons sur les plans de l'architecte.

Nous avons besoin d'une vue en plan de l'étage concerné par la charpente et des différentes coupes.

Si le bâtiment est complexe ou s'il comprend des lucarnes, les vues des façades sont également nécessaires.

Il est de la responsabilité du poseur et de l'architecte de prendre les mesures définitives avant la mise en fabrication.

