

dzign

MAG #06

01.20

DOSSIER

La protection des
ouvrages métalliques
en bord de mer

P.10

france
gulva

Vous avez des questions sur la galvanisation à chaud ?

Toutes les réponses sont dans notre collection de plaquettes techniques !

**Je voudrais plus de 85 µm
de zinc sur ma pièce...**

- Conception
P.10/11
- Recommandations techniques
P.61/62/63

**J'ai des traces blanches
sur mes pièces...**

- Recommandations techniques
P.89

**J'ai des taches noires
sur mes pièces pas loin
des soudures...**

- Recommandations techniques
P.36/37



**Pourquoi ai-je des coulures
de rouille sur mes pièces ?**

- Conception
P.62/63
- Recommandations techniques
P.24/25

**J'ai deux pièces fabriquées
dans le même lot... Elles
n'ont pas le même aspect !**

- Recommandations techniques
P.10/11

**Ma galva et ma peinture
s'écaillent sur les arêtes...**

- Peinture
P. 28
- Recommandations techniques
P. 32

**Combien de temps
va tenir la galva
sur mes pièces ?**

- La galvanisation à chaud
P. 33

Demandez-les à notre réseau
commercial ou retrouvez-les
sur notre site internet !

www.francegalva.fr



3 QUESTIONS À...

CHRISTOPHE DELOT
PRÉSIDENT DIRECTEUR GÉNÉRAL DE FRANCE GALVA

Quel bilan dressez-vous de l'année 2019 ?

« Il est un peu tôt pour le dire, mais je crois que le secteur de la métallurgie a plutôt bien résisté aux tourments de l'économie mondiale. Tributaires de l'investissement et de la croissance, nous n'avons connu ni ralentissement ni accélération : l'année a été stable.

Pour autant, la dynamique des investissements de France Galva ne s'est pas démentie en 2019, notamment en matière de protection de l'environnement, puisque nous avons réalisé notre cinquième station de traitement des eaux sur notre site de Morhange, en Moselle. »

Comment abordez-vous l'année 2020 ?

« Avec confiance, voire avec optimisme ! Nous allons continuer à accompagner et à conseiller nos clients dans tous leurs projets, qu'ils soient classiques ou hors normes.

Vous connaissez les valeurs qui nous animent : en tout premier lieu, la qualité, exigence partagée par l'ensemble de nos équipes ; le juste prix et enfin les services. Nous continuons en effet à réfléchir à des solutions nouvelles à proposer à nos clients, comme la pâte de masquage des corps creux, alésages et taraudages avant galvanisation, que vous pourrez découvrir en pages 6-7, sans oublier bien sûr toutes nos prestations de parachèvement ou de finitions spécifiques, de stockage, de transport et de colisage à l'export. »

Quel sujet vous tient particulièrement à cœur en ce début d'année ?

« Depuis plusieurs années, nous avons énormément de mal à recruter des opérateurs machines et galvanisation, des soudeurs qualifiés. Cette pénurie de main d'œuvre, qui touche l'ensemble du secteur de la construction métallique, est très préjudiciable.

Bien entendu, nous ne restons pas les bras croisés : nous nous employons à soutenir la performance de la formation professionnelle, clef de la compétitivité industrielle, avec des établissements partenaires.

Nous travaillons également au renforcement de l'attractivité de nos métiers, notamment par le biais de la French Fab, qui fédère les entreprises qui se reconnaissent dans la volonté de développer l'industrie française, de la promouvoir et d'accélérer sa transformation.

Nous sommes au cœur de l'économie et de l'emploi dans les territoires, nous innovons, nous investissons, nous créons de la valeur : nous avons donc à cœur que cela soit reconnu et promu.



Belle année 2020
à tous ! »

Sommaire

L'actu de France Galva
P.4 > 5

Innovation
Une solution pour épargner
les montages mécaniques
P.6 > 7

En savoir plus
La corrosion de l'acier
P.8 > 9

Dossier
La protection des ouvrages
métalliques en bord de mer
P.10 > 15

Réalisations
P.16 > 22

Rencontre
Medhi Janot
Responsable Qualité, Sécurité,
Environnement et Production France
Galva Baccarat
P.23

MAG #06
dZign

Conception-réalisation > La Folle Entreprise
Directeur de la publication > Christophe Delot
Rédacteur en chef > Eric Béroldy

Impression > Pyros Communication
12 000 ex imprimés sur papier issu de forêts gérées
durablement - Janvier 2020
Photo de Une : France Galva



Le groupe France Galva, c'est

700
collaborateurs et

10
sites de production
sur toute la France :
il y en a forcément un
à proximité de chez vous.

www.francegalva.fr

1 Avec Acométis, retrouvez la galva sur les routes de vos vacances d'hiver
Vous avez forcément déjà croisé la route des saleuses Acométis en hiver. Cette entreprise familiale basée à Soultz dans le Haut-Rhin est en effet le leader du déneigement en France et l'un des principaux acteurs européens : elle a conçu et réalisé près de 13 000 machines depuis sa création il y a 50 ans. Face au cocktail hautement corrosif neige + sel, la galvanisation s'impose pour la robustesse qu'elle procure aux aciers et pour sa bonne tenue dans le temps. Acométis confie ainsi à France Galva Baccarat la galvanisation de ses saleuses 3 points qui se fixent derrière les tracteurs, mais aussi de certaines pièces des saleuses portées, comme les grilles de protection, les béquilles de stockage ou les berses. France Galva organise une tournée par semaine pour ramasser les pièces en noir et les livrer une fois galvanisées.

2 Un laboratoire d'analyse tout neuf pour France Galva
Savez-vous que la tenue et le bel aspect de la galvanisation dépendent de la concentration de sept composants dans le bain de zinc ? Ces ajouts sont de quelques dixièmes voire centièmes de pourcent et doivent être parfaitement suivis et réajustés,

ce qui nécessite des analyses très régulières et précises. Ces analyses étaient auparavant sous-traitées. Début 2019, le groupe France Galva, soucieux de la maîtrise de ses processus de fabrication et de sa qualité, a décidé d'investir dans un laboratoire d'analyses équipé d'un spectromètre. L'objectif est d'optimiser la qualité du bain de zinc quasiment en temps réel grâce à une grande réactivité des analyses, pour galvaniser dans les règles de l'art et vous offrir une qualité optimum. Ainsi toutes les deux semaines, un échantillon du bain de zinc de chacune des 10 unités de France Galva est envoyé au laboratoire pour vérifier sa composition.

3 Une pergola pour le nouveau centre-ville de Bruguières
Une place des lumières, une nouvelle fontaine, un terrain de pétanque, un espace de jeux pour enfants ainsi qu'une nouvelle pergola sont venus agrémenter le cœur de ville de Bruguières (31), un espace urbain totalement repensé par la Ville avec le soutien de Toulouse Métropole. Réalisée par le concepteur fabricant de mobilier urbain URBAN-NT, cette dernière est incontestablement un bel ouvrage. « La pergola mesure 43 mètres de long, par

4 mètres de large et 3,30 mètres de haut, avec des portées entre deux poteaux allant jusqu'à 7,40 mètres », explique Alexandre Malet Rieubland, Responsable Sud-Ouest d'URBAN-NT. « La structure et les poteaux sont en acier galvanisé et thermolaqué, tandis que des câbles inox relient les poteaux et jouent le rôle de tuteurs pour les plantations. Nous l'avons installée avec un camion grue car elle se situe sur une zone surélevée avec des murs de soutènement, interdite à tout engin de chantier. Dans ce contexte, la galvanisation s'impose doublement ! Grâce à ses vertus anti-corrosion, elle permet en effet de limiter la maintenance technique, qui peut vite s'avérer complexe sur ce site. » La galvanisation a été opérée par France Galva Plan d'Orgon.

Maître d'ouvrage : : Ville de Bruguières (31)
Architectes urbanistes : Sol et Cité – Toulouse (31) / Atelier Ebawel Architecture Gaillac (81)
Constructeur métallique : URBAN-NT – Montrabe (31)

5



© ERMAC

4

Le nouveau portique du péage de Sainte-Menehould.
© Franche-Comté Signaux

6



© Marriott Hôtel La Porte de Monaco

4 Les portiques de péage se refont une beauté avec Franche-Comté Signaux

Beautot, Montreuil, Mourmelon, Sainte-Menehould, La Veuve, Bourg-Achard, Quetteville, Gauchy, Saint-Jean Nord, Sainte-Marie Sud... De Strasbourg à Rouen en passant par Reims et Paris, Franche-Comté Signaux assure la fourniture et la pose de portiques acier dans le cadre du marché de réhabilitation des auvents des gares de péage du réseau SANEF et SAPN.

La réalisation de ces portiques, qui peuvent avoir des portées de 20 à 40 mètres linéaires et peser plus de 10 tonnes, présente une complexité de production totalement maîtrisée par Franche-Comté Signaux. Leur installation, soumise à un arrêté de circulation, constitue un véritable enjeu. Le transport et la pose sont réalisés de nuit, péage fermé, avec deux priorités : la sécurité de tous et la réouverture du péage dès le lendemain matin. Des impératifs que partage France Galva Baccarat, qui sait adapter sa production à la planification parfois complexe de pose de ces portiques. Objectifs : qualité et respect des engagements !

Maîtres d'ouvrage : SANEF + SAPN
Constructeur métallique : Franche-Comté Signaux - Rurey (25)

5 ERMAC : des solutions ad hoc pour les carrières

Concepteur et fabricant d'installations pour le traitement des matériaux, ERMAC développe des solutions sur mesure pour les carrières et sablières, en poste fixe ou mobile, de l'alimentation primaire à l'expédition de produit fini.

La société Perrin lui a ainsi confié la réalisation d'une installation de grande taille pour l'exploitation d'une carrière à Arandon dans l'Isère, qui produit un large choix de granulats répondant aux besoins de fabrication du béton et des enrobés, pour les chantiers de travaux publics ou les aménagements extérieurs.

« La galvanisation à chaud est indispensable pour ce type d'équipements, soumis aux intempéries et donc à la corrosion. Elle présente également l'avantage par rapport à une peinture de supporter les éventuels chocs ou rayures au montage, et donc de ne pas nécessiter de reprise, ce qui optimise le délai de livraison de l'installation », explique Pierre Duret, chargé d'affaires chez ERMAC. « France Galva La Grand Croix a ainsi galvanisé 300 tonnes d'acier pour ce projet. »

Maître d'ouvrage : François Perrin Matériaux - Morestel (38)
Constructeur : ERMAC - Colombe (38)

6 Nouveau look pour la piscine du Riviera Marriott Hôtel de Cap d'Ail

Esthétique et sécurité : tels étaient les mots d'ordre du cahier des charges donné par l'Hôtel Marriott Hôtel La Porte de Monaco, situé au Cap d'Ail, aux établissements Lovato pour la réalisation des bacs à fleurs entourant sa piscine.

« Notre enjeu », explique Alain Guérin, gérant de la société Lovato, « était de rendre réalisable un ensemble où l'esthétique primait, qui devait faire 1,20 m de haut pour sécuriser l'accès à la piscine et accueillir des palmiers de 8 m de haut. Cela nous a conduit à réaliser des fonds spéciaux de 10 mm d'épaisseur, avec une couronne de renfort connectée à un pilier vissé au sol. Nous avons travaillé avec les équipes de France Galva Plan d'Orgon pour bien concevoir les pièces afin d'éviter les rétentions de zinc à la galvanisation et d'obtenir un état de surface compatible avec le thermolaquage que nous avons ensuite effectué. »

64 bacs ont ainsi été réalisés et agrémentent depuis cet été cet espace privilégié.

Maître d'ouvrage : Riviera Marriott Hôtel La Porte de Monaco (06)
Métallier Serrurier : Etablissements Lovato - Fos-sur-Mer (13)

Pour épargner les montages mécaniques

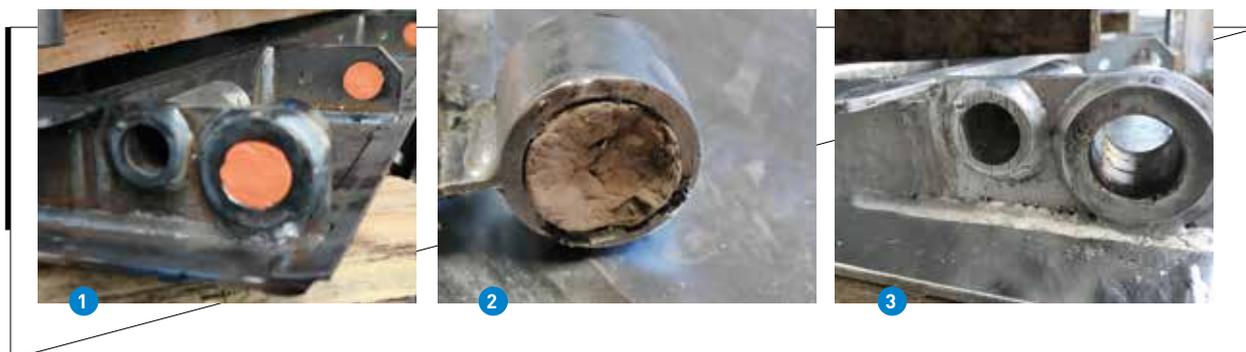
FRANCE GALVA VOUS PROPOSE UNE SOLUTION INNOVANTE !



CE PROCÉDÉ CONCERNE :

- les corps creux,
- les alésages,
- les écrous,
- les paliers de rotation,
- les parties taraudées.

La partie à épargner est remplie d'une pâte bi-composant facile à mettre en œuvre, le temps d'application est d'environ 5-7 minutes avant durcissement.



1 Avant galvanisation, aucune préparation de la surface n'est nécessaire, il faut juste araser le surplus.

2 Après galvanisation, le produit redevient souple et facile à enlever.

3 Le produit retiré laisse la surface sans prise de zinc, prête au montage !

UN USAGE FACILE



Deux pots de composants (au total 610 ml).

Prélever la quantité utile à parts égales.

Homogénéiser les deux composants.

La pâte est prête à appliquer (modelable 5 à 7 mn)

EN SAVOIR +

Contactez votre unité habituelle du groupe France Galva

PROTECTION DES TARAUDAGES



La pâte fonctionne aussi sur les taraudages. Après galvanisation un simple dépolissage est nécessaire.

Les tiges filetées peuvent aussi être protégées en formant un capuchon.



« UN RÉSULTAT IMPECCABLE ! »

GAËTAN PRUDHOMME, GÉRANT, LES ATELIERS DE JARICHO – FEURS (42)

« Les Ateliers de Jaricho sont spécialisés dans la réalisation de machines-outils, plates-formes et supports d'accessibilité pour l'industrie et pour le BTP.

Nous réalisons de nombreuses structures mécano-soudées avec des perçages, taraudages ou trous borgnes sur lesquels nous devons repasser en usinage après le passage des pièces au bain de zinc, pour retrouver l'état de surface initial.

France Galva La Grand Croix m'a proposé de tester sa pâte pour zones d'épargne. Dans un premier temps elle a été appliquée chez eux, puis directement dans nos ateliers. Nous avons jusqu'à présent privilégié dans nos tests les zones difficilement accessibles ou les petits orifices. Le résultat est très concluant : la matière devient caoutchouteuse et s'extraît très facilement, la surface est préservée, prête pour le montage.

France Galva est aux côtés de ses clients pour faire avancer la qualité de leurs produits : c'est un partenariat inédit et fructueux, que je tiens à souligner. »



« UN PROCESS ADAPTÉ À MES ATTENTES »

THÉOPHILE DORGLER, RESPONSABLE DU BUREAU D'ÉTUDES, CARROSSERIE DORGLER – CHÂTENOIS (67)

« Nous avons réalisé cette année deux bennes pour lesquelles nous avons un enjeu particulier au niveau des paliers pour les axes de bennage. La surface devait en effet rester lisse pour que les axes puissent être en mouvement dessus, sans surépaisseur ni déformation.

Avec sa pâte pour zone d'épargne, France Galva Baccarat nous a apporté une solution performante. Ils l'ont appliquée avant de passer les pièces au bain de galvanisation, et nous l'avons ensuite retirée très facilement dans nos ateliers. Le process est tout à fait au point, et nous prévoyons non seulement de l'utiliser lors d'une prochaine réalisation, mais aussi d'effectuer probablement nous-même le masquage. »

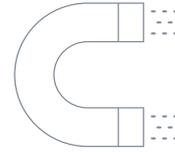


MIEUX COMPRENDRE

La corrosion de l'acier

La corrosion est le résultat de l'attaque d'un métal par un agent extérieur agressif. C'est une réaction physico-chimique normale, le métal cherchant à retrouver un état stable combiné, oxyde, hydroxyde.

La corrosion est un phénomène sournois, qui cause des défauts structurels pouvant engendrer des catastrophes.



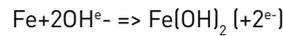
LA ROUILLE

Le processus de formation de la rouille est un phénomène complexe. C'est une réaction composée de deux oxydoréductions qui font réagir les molécules de fer avec l'oxygène que celui-ci soit présent dans l'air ou sous forme liquide (eau) ou humidité.

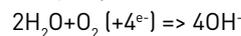
C'est une réaction électrolytique où le fer est à la fois anode et cathode, anode pour la partie en contact avec l'eau et cathode pour l'autre (+ 0,4v pour l'oxygène et l'eau contre - 0,44v pour le fer).

C'est un processus d'oxydoréduction, un composé d'oxydation et de réduction complexe.

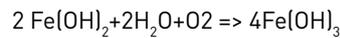
_Dans un premier temps, il y a une formation d'hydroxyde de fer 2 par action des ions hydroxydes sur le fer.



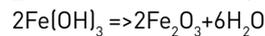
Où Fe est le support ferreux et 2OH⁻ est l'oxygène réduit en hydroxyde par l'action de l'eau



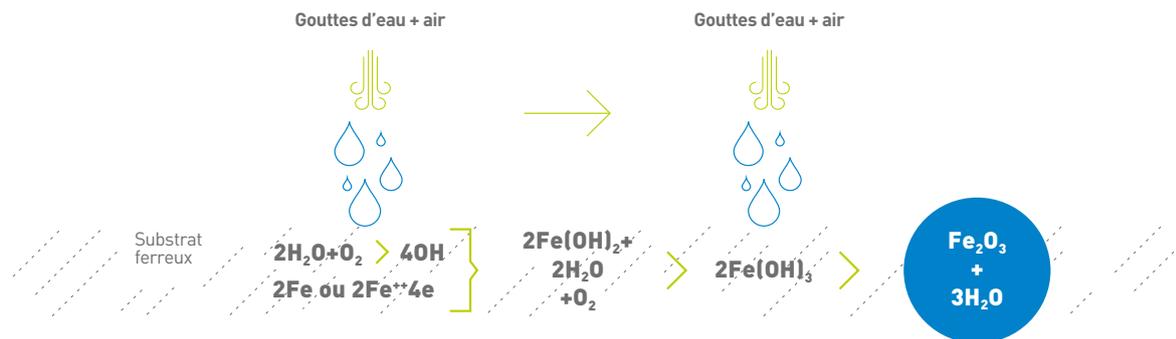
_Dans un second temps, l'oxydation de l'hydroxyde de Fe₂ en hydroxyde de Fe₃ sous l'action de l'eau H₂O et de l'oxygène O₂. Cette réaction est instantanée.



_Dans un troisième temps, comme l'hydroxyde de Fe₃ est très instable :



2Fe₂O₃ = **rouille rouge**



LE RÔLE DE L'ENVIRONNEMENT

L'environnement joue un rôle primordial dans les phénomènes de corrosion. La chaleur, l'humidité, l'acide, la présence de chlore, de monoxyde de carbone, sont autant de cas particuliers dont il faut tenir compte.

Ces contraintes courantes dans les installations « industrielles », surtout si elles sont stagnantes, vont influencer sur la pérennité de l'ouvrage. Des stabulations agricoles aux cimenteries, aux centres de compostage, aux équipements portuaires, autant de situations courantes qu'il faut gérer et intégrer dès la création des structures.

Pour statuer sur l'environnement auquel va être soumis l'ouvrage, des catégories de corrosivité ont été déterminées.

Ce tableau présente la perte de matière entre un produit galvanisé à chaud et un acier bas carbone dans les mêmes conditions en fonction de son environnement catégorisé de C1 à C5.

VITESSE DE CORROSION EN µM/AN

Code	Environnement	Corrosion galvanisation à chaud	Comparatif acier bas carbone
C1	Intérieur sec	0,1 µm	10 µm
C2	Intérieur : condensation occasionnelle Extérieur : exposition rurale à l'intérieur des terres	de 0,1 à 0,7 µm	de 10 à 25 µm
C3	Intérieur : humidité élevée, air légèrement pollué - Extérieur : environnement industriel et urbain à l'intérieur des terres ou côtier doux	de 0,7 à 2 µm	de 25 à 50 µm
C4	Intérieur : piscines, usines chimiques Extérieur : environnement industriel et urbain à l'intérieur des terres ou côtier doux	de 2 à 4 µm	de 50 à 80 µm
C5	Extérieur : environnement industriel très humide ou côtier très salin	de 4 à 8 µm	de 80 à 200 µm

**TOUS LES REVÊTEMENTS EN ZINC NE SONT PAS ÉQUIVALENTS :
ATTENTION, ZINC NE VEUT PAS DIRE GALVANISATION À CHAUD AU TREMPÉ !**

Système	Norme de référence	Épaisseur minimale	Poids de zinc au m ²	Catégorie de corrosion sélectionnée (ISO9223) durée de vie mini/max en années			
				μm	gr/m ²	C3	C4
Galvanisation à chaud	ISO 1461	85	610	40/100	20/40	10/20	3/10
		140	1010	67/100	33/67	17/33	6/17
		200	1420	95/100	48/95	24/48	8/24
Tôle revêtue par galvanisation en continu	NF EN 10142	7	50	3/10	2/3	1/2	0,5/1
	NF EN 10147	20	137	10/27	5/10	3/5	1,5/2
Tube revêtu par galvanisation en continu	NF EN 10219	16	125	8/22	4/8	2/4	1/2
		24	165	12/34	6/12	3/6	2/3

EN SAVOIR +

Pour la galvanisation en continu, la désignation Z275 indique 275 gr de zinc au mètre carré de tôle, ce qui fait 2 m² de surface à protéger, 138 gr par côté soit 16 μm d'épaisseur.

L'apport d'acides et de dioxyde de soufre SO₂ peut modifier ce processus en transformant les sels en sulfite de zinc puis en sulfate de zinc qui va être lessivé par l'eau. Ce phénomène explique que la durée de vie d'une galvanisation à chaud soit variable en fonction de l'environnement d'implantation.

LE RÔLE DE LA GALVANISATION À CHAUD

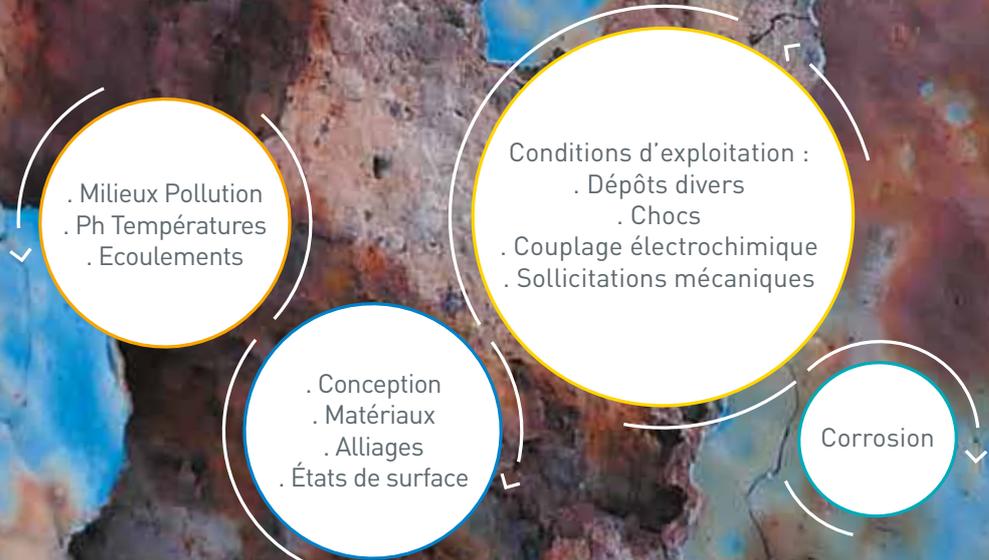
La galvanisation à chaud protège le métal de la rouille et lui assure une pérennité remarquable tout en offrant un aspect visuel neutre qui conserve à l'acier toute sa noblesse et qui valorise les matériaux tendances, bois, béton, verre. Elle permet aussi toute créativité aux architectes et concepteurs.

La galvanisation à chaud, le système anticorrosion le plus performant pour l'acier, se suffit à lui-même mais peut être peint pour des raisons d'esthétique.

**LE +
FRANCE
GALVA**

La science de notre industrie et l'expertise de France Galva tiennent dans les alliages ajoutés aux bains qui augmentent les composés intermétalliques pour plus de performance.

Toute l'équipe France Galva est à votre disposition pour vous conseiller et réussir votre projet.



Le dossier

CORROSION

La protection des ouvrages métalliques en bord de mer

L'environnement marin est un milieu agressif pour la plupart des matériaux et rares sont ceux qui y résistent. Salinité, humidité, embruns, température : autant de facteurs qui rendent indispensable la protection de vos ouvrages en acier. La galvanisation associée au thermolaquage est LA solution pour assurer la pérennité de vos ouvrages, y compris offshore. Explications et réalisations à découvrir au sein de ce dossier spécial.

Qu'appelle-t-on bord de mer ?

Le bord de mer au sens de la norme 14713-1 est défini en C4 et C5.

> C4 : Zones côtières sans brouillard salin et sans embruns (généralement plus de 1 500 m du bord de mer)

> C5 : Zones côtières abritées (entre 500 et 1 500 m de la mer)

> Cx : Zones côtières exposées sous influence des chlorures (sel marin) (à proximité de la mer ou sous vent marin)

La NF EN ISO 9424

La norme indique la perte de matière :

Perte de poids	C4	C5	Cx
Acier au carbone 5 ans	1,5 kg/m ²	3,5 kg/m ²	12,7 kg/m ²
Acier au carbone 10 ans	2,1 kg/m ²	5,0 kg/m ²	18,3 kg/m ²
Acier au carbone 20 ans	3,1 kg/m ²	7,2 kg/m ²	26,4 kg/m ²

Ainsi, une plaque d'acier de construction perdra en zone C5 après 10 ans 5 kg de matière sous l'effet de la corrosion. Une plaque de tôle de 3 mm aura perdu plus de 20 % de son épaisseur !

Un coup de peinture au pistolet ou au pinceau ne changera rien !

Le test de corrosion que l'on vous cache !

Focus sur le test de corrosion cyclique selon la norme NF EN ISO 11997-2.

Son principe ? La répétition de 4 cycles pour une durée de 1 344 heures (56 jours d'enfer !) pour 10 à 15 ans réels en bord de mer. Ce test reproduit la vraie vie d'un produit : UV, aspersion d'eau, brouillard salin, sécheresse...

Il a été créé sous l'impulsion des grands noms du matériel routier, agricole et ferroviaire car une tenue de 800 h au brouillard salin ne prouvait rien dans la vie réelle loin d'une étuve de laboratoire !



Eprouvettes en acier type 375 HLE

- 1 La galvanisation à chaud non protégée est passée de 120 µm d'épaisseur à 85 µm. La rayure n'a aucun effet (système satisfaisant).
- 2 La peinture liquide est décollée : la rouille rouge l'a soulevée à la rayure en gonflant (système non conseillé).
- 3 La peinture poudre est décollée : la rouille rouge l'a soulevée à la rayure en gonflant (système non conseillé).
- 4 Complexe galvanisation à chaud + peinture poudre : le zinc a joué son effet cicatriciel en bloquant la rouille rouge à la rayure (système satisfaisant).
- 5 Complexe galvanisation à chaud + deux couches de peinture poudre (système conseillé).

Ne laissez pas la corrosion ronger vos réalisations !

La solution passe par la galvanisation à chaud, la seule protection accessible qui protège l'extérieur et aussi l'intérieur des tubes et qui supprime le risque de rouille sous-jacente de la peinture.



Corrosion d'un garde-corps en zone portuaire.
Peinture directement sur acier.
Marches et palier en tôles larmées galvanisées à chaud.



Interprétation de la Norme NF ISO 20340 : performance des systèmes de peinture pour la protection des structures Offshore

	SUBJECTILE	ACIER AU CARBONE DÉCAPÉ PAR PROJECTION : SA 2½ OU SA3 – PROFIL DE SURFACE : MOYEN (G)	ACIER GALVANISÉ À CHAUD OU ACIER ZINGUÉ		
Catégorie de corrosivité de l'environnement	C5-M	Zones d'éclaboussures et sous influence des marées C5-M et Lm-2	Cx		C5-M
Première couche	Primaire 80% de zinc	Primaire 80% de zinc	Autres primaires ou galvanisation à chaud		Galvanisation à chaud
Épaisseur nominale du feuillet primaire sec (µm)	≥ 40	≥ 40	-	≥ 150	-
Nombre minimal de couches	3	3	1	2	2
Épaisseur nominale du feuillet sec du système peinture (µm)	≥ 280	≥ 450	≥ 800	≥ 350	≥ 200

SA 2½ : Etat de propreté minimum : la calamine et la rouille sont éliminées, il ne reste que de très légères traces comme des points ou de traînées.

SA 3 : La surface a une couleur métallique uniforme.

C5 : Zones côtières maritimes à salinité élevée.

Cx : Immersion dans l'eau salée, zone extrême.

Dans ces conditions, la galvanisation à chaud prouve son efficacité anticorrosion sur l'acier plus que tout autre système.

Associez-la à deux couches de peinture avec des épaisseurs en adéquation avec l'environnement et vos réalisations peuvent aborder sereinement le C5-M voire le Cx ou l'offshore !



Camping La Baume - La Palmeraie à Fréjus (83) ©EDSUN



Camping Europa à Saint-Gilles-Croix-de-Vie (85) ©EDSUN

Be EDSUN, have fun !

Telle est la promesse d'EDSUN, constructeur vendéen de toboggans aquatiques depuis plus de 25 ans. Que ce soit en France ou en Espagne, ses réalisations font la joie des petits et grands dans les campings, dont elles constituent l'attraction phare.

« Les toboggans aquatiques sont l'un des critères les plus recherchés lorsque les vacanciers choisissent leur camping. Adaptés aux petits comme aux grands, ils sont devenus l'image de marque de l'exploitant, un élément crucial de sa stratégie marketing et apportent une véritable identité au lieu », explique Emmanuel Robin, gérant d'EDSUN. « Nous avons ainsi réalisé des toboggans de plus de 10 m de haut ou de 100 m de long, des toboggans sphères de 5 mètres de diamètre, des toboggans à bouées... L'imagination est au pouvoir quand il s'agit de permettre à nos clients de créer de bons souvenirs pour leurs usagers ! L'équipe d'EDSUN compte aujourd'hui 18 personnes, au bureau d'études, au service commercial et au SAV, qui déploient une méthode de travail éprouvée. « Nous échangeons avec le client sur la typologie de toboggan souhaitée et ses utilisateurs, identifions et prenons en compte ses contraintes, qu'elles soient techniques, commerciales ou budgétaires, afin de pouvoir préciser l'étude

du projet jusqu'à ce qu'il emporte l'adhésion. Techniquement, nos installations se rapprochent de la charpente, c'est le design qui fait tout ! », sourit Emmanuel Robin.

Et la créativité, c'est justement ce qui fait la valeur ajoutée d'EDSUN, dans un marché de jeux en plein air en plein développement. « Nous concevons et sommes propriétaires des concepts, des plans et des moules de nos ouvrages. Pour la réalisation des structures, nous nous entourons de fabricants et de sous-traitants sélectionnés exerçant un travail de grande qualité. »

La sécurité est en effet une exigence primordiale pour ces installations, qui sont soumises à une réglementation spécifique pour leur utilisation, leur fonctionnement et leur entretien.

« Nos réalisations sont implantées soit en milieu humide chloré, les piscines, soit en milieu à forte salinité, le bord de mer. Elles nécessitent donc une protection importante pour lutter contre la corrosion, protection que nous avons trouvée dans le traitement duplex galvanisation à chaud + thermolaquage bord de mer que nous faisons réaliser chez notre partenaire France Galva Carquefou. Les terrains multisports que nous concevons bénéficient également du même procédé de protection », conclut Emmanuel Robin.

POUR EN SAVOIR +

www.edsunloisirs.com

PORNIC

Quand l'ancien casino se transforme en brasserie Art Déco

Rendu vacant par le déménagement du casino à la Ria en novembre 2018, le bâtiment historique de l'ancien casino de Pornic a retrouvé tout son lustre avec l'ouverture en mai dernier de Marius, lieu épicurien rassemblant une brasserie, un restaurant gastronomique, des salles de séminaires et un rooftop avec vue imprenable sur le Vieux Port.

Afin de renforcer le cachet de sa façade, Marius s'est doté d'une pergola style Art Déco réalisée par le serrurier Alain Ardois.

« La pergola mesure 14 m x 5 m. Elle comporte de nombreuses pièces en oxycoupage selon un calepinage détaillé, car nous devons répondre au cahier des charges de la Ville, qui souhaitait que l'ouvrage puisse être déposé en 24h en cas de tempête » explique ce dernier.

« Tous les croisillons sont donc démontables, ce qui a nécessité quelques heures d'études... »

La pergola est en acier galvanisé à chaud, « une évidence en bord de mer » selon Alain Ardois, qui emploie ce procédé de protection depuis la création de sa société en 1992.

« Avec la galvanisation, je n'ai jamais eu le moindre souci de corrosion sur mes différentes réalisations, que ce soit pour les stations de traitement des eaux et d'épuration, ou pour nos clients industriels et particuliers. La pergola a également été thermolaquée, ce qui apporte la touche esthétique finale. Un bon primaire est indispensable pour un rendu parfait et durable. Le traitement duplex bord de mer que propose France Galva Carquefou est impeccable pour cela. »



Maître d'ouvrage
Ville de Pornic (44)

Architecte
Sandra Troffigué
Pornic (44)

Serrurier Métallier
EURL Ardois Alain
La Bernerie
En Retz (44)



La galvanisation à chaud, la meilleure protection contre la corrosion en bord de mer.

BIKINIS BEACH À LA GRANDE MOTTE

2^e saison réussie pour cette plage aménagée temporairement

Ouverte mi-avril, démontée mi-septembre : durant 6 mois, la plage des Bikinis accueille les amateurs de soleil sur ses transats, au bar ou au restaurant, à deux pas de l'école de voile de La Grande-Motte (34).

Composée d'acier galvanisé, de bois et de bâches cristal ignifugées, cette belle structure de 500 m² en forme de vagues superposées a été réalisée en 2018. Sa particularité ? Être installée et démontée à chaque nouvelle saison. Huit semi-remorques et une grue sont mobilisés pour monter la structure et les 70 tonnes de lest nécessaires à son maintien. La galvanisation à chaud, réalisée par France Galva Plan d'Orgon, s'imposait pour cette réalisation soumise à l'érosion du sable et de l'air marin.



Maître d'ouvrage
Plage des Bikinis (34)

Serrurier Métallier
Serrurerie Ferronnerie
Raymond Tournelle -
Saint-Rémy-de-Provence (13)

3 semaines de montage sont nécessaires à chaque nouvelle saison.



SMARTVILLE :

500 M€ d'investissements pour dédier le site aux véhicules électriques

Mercedes-Benz a choisi le site de Hambach (Moselle), qui produit déjà la Smart électrique, pour y réaliser sa nouvelle berline compacte électrique EQA à l'horizon 2020.

Le groupe consacre 500 millions d'euros à l'adaptation de la chaîne de production, avec la réalisation d'une nouvelle chaîne de montage et de 80 000 m² de bâtiments supplémentaires.

Printemps-été 2019.

A une centaine de kilomètres de là, à Erstein dans le Bas-Rhin, les équipes de production et de pose de BCM Baumert Constructions Métalliques mettent les bouchées doubles.

Spécialisée dans la conception, la production et le montage de structures métalliques, l'entreprise BCM réalise en effet le futur tunnel de 450 mètres de long où transitera la carrosserie de la voiture, véritable colonne vertébrale reliant les quatre nouveaux bâtiments du site.

TUNNEL

450 M DE LONG

8 M DE LARGE

6 M DE HAUT

850 TONNES D'ACIER

TRANSTOCKEUR

27 M DE LONG

16 M DE LARGE

26 M DE HAUT

120 TONNES D'ACIER



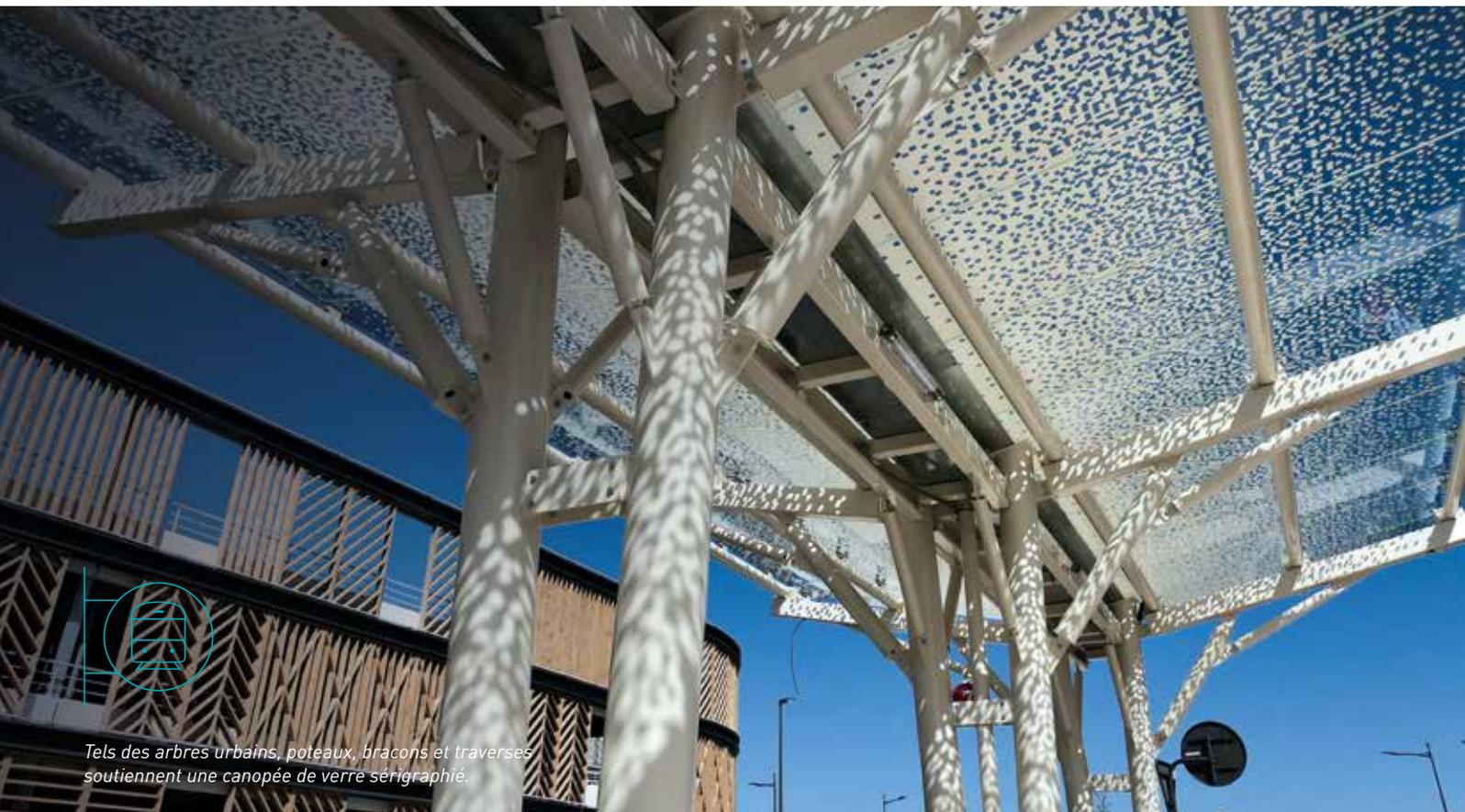
Maître d'ouvrage
DAIMLER

Titulaire du lot
Actemium

Constructeur métallique
BCM - Erstein (67)

« Le projet est complexe à plusieurs titres », explique Vincent Mondy, Directeur de BCM.

« En termes de conception tout d'abord, car les racks varient de 15 à 43 mètres : chacun a donc été calculé indépendamment. En outre, le nouveau tunnel croise un tunnel existant qu'il faut donc aménager et renforcer. La pérennité de la galvanisation est en effet un atout incontestable pour nos structures métalliques. Nous avons confié à France Galva Baccarat la galvanisation d'environ 50 tonnes par semaine, ce qui représente près de 1 000 tonnes entre les structures du tunnel et celles du transtockeur. France Galva nous livre sur site, rack par rack, avec une classification des pièces pour faciliter le montage par nos équipes. Dans un chantier où les délais sont serrés, cette méthode de travail est précieuse. »



Tels des arbres urbains, poteaux, bracons et traverses soutiennent une canopée de verre sérigraphié.

TROYES (10)

Une nouvelle gare routière dans un quartier entièrement réaménagé

Chaque année, 1 million de voyageurs fréquentent la gare de Troyes. Cette entrée stratégique sur la ville a fait l'objet d'une vaste opération de requalification, portée par le Grand Troyes avec le soutien financier de la Ville de Troyes, du Département de l'Aube, de la Région Grand Est, de l'Etat et de l'Europe.

Inauguré en septembre 2019 après 2 ans et demi de travaux, le nouveau pôle multimodal s'articule autour d'un grand parvis, d'un parking de 450 places le long de la voie ferrée (cf. ci-contre), de 70 places de stationnement courte durée et surtout d'une véritable gare routière.

Cette dernière, longue de 130 mètres sur 7 mètres de large, comprend 12 quais, ce qui permet d'accueillir l'ensemble des cars desservant la gare en toute sécurité et avec tout le confort nécessaire pour les passagers et les conducteurs. 3 quais d'attente ont également été construits.

Réalisée par ACR Métal, elle se compose de structures tubulaires galvanisées et thermolaquées en blanc cassé et de panneaux de verre sérigraphié du plus bel effet.

« Il n'est pas courant de marier ainsi des structures métalliques et du verre sur une telle portée », explique Benjamin Botella, responsable du bureau d'études d'ACR Métal,

« car ces matériaux n'ont pas les mêmes caractéristiques de dilatation à la chaleur, et il fallait bien entendu que l'ouvrage soit résistant aux efforts et qu'il n'y ait aucun risque de bris de verre. Sa conception a donc fait l'objet d'études poussées, notamment l'assemblage particulier de la structure tubulaire et le calepinage de perçage du vitrage feuilleté, fixé sur la charpente par des rotules en inox. La structure a été galvanisée à chaud et thermolaquée chez notre partenaire France Galva Saint-Florentin, avec qui nous travaillons depuis la création d'ACR et qui répond toujours présent lorsque nous avons des enjeux de planning ! »

L'ouvrage a nécessité 5 semaines de pose, une grande finesse de réglage étant requise pour obtenir une esthétique parfaite. Et le résultat est à la hauteur des attentes !

Maître d'ouvrage
Troyes Champagne Métropole

Maître d'œuvre
Ville de Troyes

Constructeur
ACR Métal - Romilly-sur-Seine (10)



© Studio Kaitia – Olivier Gobert et Alexandre Zirn



PARKING DE LA GARE SNCF DE TROYES (10) :

Une approche constructive originale et performante

Habillé de 600 panneaux en bois rappelant les maisons à colombages du centre-ville, tout en courbes, le nouveau parking de la gare de Troyes conçu par ABA WORKSHOP a fière allure. Véritable paquebot urbain, il a été construit selon un procédé constructif développé par la société lyonnaise Gagnepark.

Trois questions à Adrien Petrot, Responsable Travaux chez Gagnepark.

Votre société est spécialisée dans la réalisation de parkings aériens. Pouvez-vous nous en dire plus ?

« Gagnepark développe, conçoit et réalise des parkings aériens en structures mixtes : structure métallique, allèges béton en périphérie et bacs acier collaborants. Ce procédé constructif breveté est adapté à toutes les situations de parking aérien et offre notamment la possibilité de grandes portées entre les poteaux. Ces parkings en silo « nouvelle génération » sont naturellement ventilés et ouverts sur l'extérieur. Depuis la création de la société en 2007, nous avons réalisé 55 parkings, soit plus de 30 000 places de stationnement ! Nous concevons et réalisons également des ombrières photovoltaïques qui permettent aux parkings de gagner en autonomie énergétique. »

Quelles sont les spécificités du chantier du parking de la gare de Troyes ?

« Ce parking a la particularité d'avoir des rampes courbes : nous avons donc conçu, dimensionné et fabriqué les poutres à dimension avec des moules à effet circulaire. 70 % du parking ont été préfabriqués en usine. Cette mise en œuvre par process sec génère peu de déchets et permet d'optimiser le temps de pose en assemblant sur place avec des moyens techniques limités. Un avantage non négligeable pour un chantier jouxtant l'emprise ferroviaire et en plein centre-ville... Ainsi, le clos/couvert a été bâti en 3 mois et la façade en 4 mois. »

La galvanisation s'impose-t-elle pour un ouvrage de la sorte ?

« Bien entendu, elle est gage de pérennité pour la structure. Nous avons fait galvaniser 80 tonnes de la structure chez France Galva Saint-Florentin. Outre le fait que nous ayons l'habitude de travailler ensemble et que l'usine soit située à proximité du chantier, ils ont su nous apporter une véritable valeur ajoutée en assurant une prestation de conditionnement des pièces sur les camions selon l'ordre de réalisation du chantier, ce qui nous a permis de gérer de manière optimale nos approvisionnements. »



400 PLACES DE STATIONNEMENT

190 M DE LONG

9 M DE HAUT

7 150 M² DE PLANCHER

310 TONNES DE STRUCTURE MIXTE

1 200 M DE POUTRES
EN BÉTON PRÉFABRIQUÉES

600 PANNEAUX BOIS DE 1,40 M X 2,80 M

Maître d'ouvrage

Effia

Maître d'œuvre

B2M – OPUSIA (10)

Architecte

ABA WORKSHOP Architecte – Paris (75)

Constructeur

Gagnepark – Lyon (69)



NOUVELLE GARE TGV DE NÎMES-PONT DU GARD

La gare jardin

La nouvelle gare TGV de Nîmes-Pont du Gard, située sur les communes de Manduel et Redessan (30), vient d'être mise en service.

Conçue sur l'idée de la gare-jardin, elle est tout en transparence. Son bâtiment principal, réalisé en béton ocre, comprend un hall de 1 200 m² éclairé par une immense verrière de 12 m de haut. La réalisation de cette verrière et des ombrières qui la surplombent représentait un beau challenge technique, que nous détaille Romain Picard, chargé d'affaires chez SMB.

« Dans le cadre du groupement dont SOGEA était mandataire, SMB était en charge de la réalisation d'une ombrière en structure métallique et d'une verrière suspendue à la charpente de cette ombrière. Nous avons dû gérer le montage des deux ouvrages en parallèle : la verrière de 50x40 mètres a été étayée sur des tours et l'ensemble solidifié grâce à des appareils provisoires et des tirants macalloy, que nous avons démontés après la pose de l'ombrière. Celle-ci est supportée par des poteaux en chêne lamellé collé, réalisés par Ardonis.

Le chêneau de récupération d'eau sur la verrière, pièce structurelle en caisson, a nécessité un assemblage particulier.

Comme toute la structure est galvanisée à chaud, nous avons dû réaliser en amont un maximum de réservations sur nos pièces pour éviter d'avoir à les percer après pose, ce qui inévitablement engendrerait de la corrosion... Nous avons ainsi réalisé plus de 500 réservations sur certaines pièces pour INEO !

Autre complexité, le chantier étant à proximité de la voie ferrée existante, les contraintes de sécurité et de respect du planning étaient très strictes. Nous avons ainsi un seul créneau pour couper la voie ferrée afin d'installer la passerelle ! Nous avons donc défini une méthodologie de montage très précise en amont du chantier : plusieurs zones de montage fonctionnaient en parallèle pour recevoir les 3 camions de pièces livrées chaque semaine, et deux équipes de 12 monteurs étaient mobilisées en 2/8, samedi compris. Cette rigueur valait aussi pour France Galva Carquefou chez qui nous avons fait galvaniser la structure. Nous n'avons jamais eu le moindre problème de livraison, le planning était tenu et la qualité au rendez-vous. Un professionnalisme très apprécié pour un chantier de cette ampleur ! »



© SMB

Maître d'ouvrage

SNCF Réseau

Maître d'ouvrage délégué

SNCF Gares & Connexions

Maître d'œuvre

Atelier d'Architecture Gares & Connexions, Architectes : F. Bonnefille, E. Tricaud, R. Ricote - AREP - SETEC - TERRITOIRES Landscape

Réalisation

Sogea Sud Bâtiment, GTM Sud-Ouest TP GC, Arbonis, SMB Constructions métalliques (charpente métallique et verrière)



© SMB

Montage de l'ombrière. En bleu, les poteaux en chêne lamellé-collé protégés pour le chantier.



© SMB

Dernière ligne droite avant la livraison de la gare.

600 TONNES D'ACIER

+ 14 000 M HEURES DE FABRICATION



OTECH

Leading irrigation

La juste dose d'eau au bon endroit : telle est l'ambition d'OTECH, leader européen des rampes frontales et des pivots d'irrigation.

Cela fait en effet 40 ans que cette entreprise béarnaise accompagne ses clients, agriculteurs, entreprises, particuliers ou collectivités, dans la conception, la fabrication et l'installation de systèmes d'irrigation de précision.

Découpe, soudure, assemblage : pivots et rampes sont réalisés sur le site de Puyoô dans les Pyrénées Atlantiques, qui regroupe une équipe forte de près de 80 salariés et qui compte 11 000 m² couverts et 3 hectares de parc de stockage.

Pour une agriculture respectueuse, OTECH équipe ses installations de systèmes de télégestion et de télésurveillance, permettant ainsi à ses clients de programmer les interventions hydriques au plus près de leurs besoins (doses, horaires, parcours), en tenant compte de la variété de la culture et du type de terrain.

Objectif : préserver la première des ressources naturelles, l'eau. Et ce dans les campagnes du monde entier, puisque OTECH réalise la moitié de son chiffre d'affaires à l'export, en Europe, mais aussi en Australie, au Burkina-Faso, en Libye, en Uruguay ou à Cuba.

« Une robustesse à toute épreuve ! »

Jeff Besnard, chargé de communication

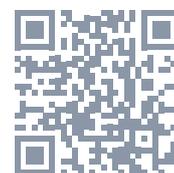
« Nous avons l'obligation d'offrir à nos clients une qualité parfaite et une pérennité de nos installations : la galvanisation à chaud de nos structures en acier s'impose donc. France Galva nous accompagne dans le processus de conception de nos pièces pour garantir une galvanisation optimale et assure une rotation de prise en charge des structures acier et livraison une fois traitées deux fois par semaine. »

Notre proximité géographique avec l'unité landaise de France Galva à Sarbazan nous autorise une grande flexibilité et nous permet de répondre avec réactivité à la demande de nos clients. »



20 000 TONNES
D'ACIER TRAITÉES PAR AN

Pour en savoir plus, flashez-moi !





© SCREB

SCREB :

des bâtiments en kit de qualité au meilleur prix



Plus de 27 900 bâtiments livrés en Europe et dans le monde en 29 ans d'activité : inutile de préciser que le concept de charpente métallique en kit développé par SCREB à destination des secteurs agricoles et industriels est un véritable succès !

Alexandre Dont, Directeur de SCREB, nous dresse le portrait de son activité en 5 mots-clés.

Acier

« Nous produisons des bâtiments en kit, 100 % en acier. Nous réalisons et livrons 12 000 m² de charpente chaque semaine, ce qui représente environ 8 000 tonnes d'acier par an pour la partie structure. 12 000 tonnes d'acier complémentaires sont produites pour la couverture et le bardage des bâtiments. »

Multifonctions

« Nous offrons à nos clients une gamme complète de bâtiments de type portique monopente ou bipente, auxquels il est possible d'ajouter sans modification des appentis ou auvents. Nos bâtiments sont multifonctions : ils sont adaptés à tous les usages agricoles (hangar de stockage, bâtiment d'élevage...) mais aussi aux attentes des PME ou TPE qui souhaitent s'installer et qui ont besoin d'un produit pas cher, de qualité et aux normes, pour leur entrepôt ou leur atelier de production. »

Concept

« Notre concept est simple : c'est un mélange entre MacDonald® et Ikea® : MacDonald® pour un nombre de produits limités, à peu près 5 à 6 produits, et Ikea® parce que vous le montez vous-même, pour un prix défiant toute concurrence. »

Made in France

« Nous sommes installés à Buzancy dans les Ardennes. Notre production est 100 % française et nous en sommes fiers : c'est un gage de qualité de fabriquer en France aujourd'hui. »

Galvanisation

« Autrefois, les bâtiments galvanisés représentaient 10 % de notre carnet de commandes, aujourd'hui c'est environ un tiers. La principale raison ? La protection longue durée que procure la galvanisation à chaud, notamment dans les DOM-TOM ou en bord de mer, où la corrosion engendrée par l'air salin est forte.

Cela fait 4 ans que nous faisons galvaniser nos pièces chez France Galva Honnechy, qui assure également le transport de la marchandise à galvaniser et la livraison des pièces galvanisées. La qualité est au rendez-vous, les délais sont assez courts, c'est un bon partenaire. »

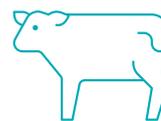
Pour en
savoir plus,
flashez-moi !





MARÉCHALLE PESAGE,

un allié de poids !



C'est à Chauny dans l'Aisne, sur un site de 18 000 m² dont 6 000 m² d'atelier, que la société Maréchalle Pesage, spécialiste de la contention, du parage, du pesage et de l'identification des bovins, conçoit et réalise ses produits.

Erik Meijer, Responsable Marché France, nous présente l'activité de cette société familiale dont l'origine remonte à 1947 !

« Notre clientèle est très diverse : cela va du vétérinaire au négociant en bestiaux, qui gère des rythmes intenses de passage d'animaux, en passant par les zoos et les éleveurs. 80 % de nos produits sont standards, ce qui n'exclut pas les fabrications sur-mesure comme cela a pu être le cas pour un plateau de pesée fabriqué spécifiquement il y a deux ans pour un éléphant !

Maréchalle Pesage compte une trentaine de salariés, dont un bureau d'études de 4 personnes qui travaille sur l'innovation et l'optimisation de la fabrication de nos produits.

Nous avons ainsi développé des cages de contention ergonomiques

avec des systèmes lève-tête et anti-recul pour assurer une sécurité de travail pour nos clients. Afin d'identifier et de trier plus rapidement les animaux, certains de nos systèmes de pesage sont équipés de puces RFID et bluetooth et communiquent directement avec le téléphone de nos clients grâce à une application que nous avons développée.

Nous traitons environ la moitié de nos produits en peinture au sein de notre atelier ; l'autre moitié est galvanisée par France Galva Honnechy, avec qui nous travaillons depuis 2017. Tous les mercredis, un de leurs camions effectue une tournée pour nous livrer les pièces galvanisées et récupérer les pièces en acier brut.

Nos produits sont assez complexes à galvaniser car ils sont constitués d'un mélange de tubes et de tôles en acier. Nous avons donc mené ensemble un travail important sur leur conception afin d'améliorer la galvanisation : le zinc doit en effet pouvoir entrer dans les tubes, les traverser et en ressortir. Il faut préparer de nombreux perçages pour ne pas créer des poches de rétention et risquer des explosions à la plongée dans le bain de zinc.

Nous avons eu un vrai échange, de vraies réponses, de vrais conseils apportés par les équipes de France Galva. Nous apprécions également tout particulièrement le suivi qualité pour éviter les traces de cendre. Grâce à leur professionnalisme, nous avons réussi à améliorer de manière très sensible l'esthétique de nos produits. »

Pour en
savoir plus,
flashez-moi !





TRANSALP

For all riders

Concepteur, fabricant et aménageur, la société Transalp, implantée à l'Albenc (38), est spécialisée depuis 1976 dans la réalisation d'équipements sportifs et d'aires de jeux sur-mesure. Design, innovation, robustesse, accessibilité pour tous et éco-conception sont les maîtres mots de ses produits, qu'ils soient en catalogue ou conçus sur mesure par son bureau d'études.

Transalp aménage notamment des aires de glisse urbaine adaptées à toutes les pratiques. « L'enjeu pour ce type de structures », explique Vincent Bois, responsable achat, « est de concevoir des équipements qui correspondent aux pratiques des skateurs. Nos aménagements sont évolutifs et réellement polyvalents. Chacun d'entre eux est préconisé en fonction d'un type et d'un niveau de pratique. Ainsi, pour le skate-park que nous avons récemment livré à Bonneville en Haute-Savoie, la Mairie a travaillé en amont avec les pratiquants pour définir le cahier des charges. Nous avons ensuite réalisé les plans de conception pour valider définitivement le projet. Après 10 semaines de fabrication, nous avons pu installer l'équipement juste avant l'été. Il est composé de 4 modules, et occupe un terrain de 30x17 mètres.

Les enjeux de corrosion sont importants sur les équipements sportifs de plein air. Tous nos supports en acier sont donc galvanisés à chaud, ce qui nous permet de garantir nos produits dix ans sans entretien ni maintenance. Nous travaillons depuis 2 ans avec France Galva La Grand Croix : un semi-remorqueur complet assure la navette entre nos sites chaque semaine. C'est d'ailleurs la seule opération que nous sous-traitons dans toute la chaîne de production de nos structures, puisque nous disposons en interne d'ateliers de fabrication et de peinture. »



Medhi Janot

Responsable Qualité, Sécurité, Environnement et Production France Galva Baccarat

Quel est votre parcours chez France Galva ?

« J'ai intégré l'équipe de France Galva il y a 25 ans. Mon atout majeur dans la galvanisation est de connaître tous les postes sur le bout des doigts ! J'ai commencé à l'accrochage, au décrochage, puis je suis passé au bain de zinc, au chargement, et enfin au service contrôle qualité. Je suis aujourd'hui responsable Qualité, Sécurité, Environnement et depuis 2017 responsable de production. Une fois le matériel arrivé sur site, je suis l'interlocuteur principal de nos clients sur la conception et la réalisation de la galvanisation. »

La qualité et la sécurité sont vos deux exigences quotidiennes...

« Notre site est certifié ISO 9001, ISO 14001 et OHSAS 18001. L'exigence de qualité qui nous anime sera exactement la même pour un client qui nous dépose 50 kg que pour un client qui nous confie 25 tonnes.

Nous contrôlons le matériel dès son arrivée sur site pour valider sa conformité, puis nous effectuons à tous les postes de travail de l'auto-contrôle, ce qui permet de déceler des anomalies non détectées par le service qualité. En cas de problème, notre client est informé de

la non-conformité présente sur son matériel. Tout manque de perçage sur les pièces peut en effet engendrer de graves problèmes pour nos salariés, comme une explosion au moment de l'immersion dans le bain de zinc. La sécurité de l'équipe est ma priorité ! Tous nos opérateurs pontiers, conducteurs de chariot élévateur et conducteurs de nacelle ont une formation tous les cinq ans, tandis que le contrôle des valeurs limites d'exposition professionnelle est effectué chaque année.

Un challenge sécurité est mis en place dans le groupe France Galva sur les 10 usines. C'est avec fierté que nous l'avons déjà remporté. »

Et en matière d'environnement ?

« Pour préserver l'environnement, nous effectuons le tri des déchets, bois, carton, papier, go-belets, acier et ferraille : tous nos déchets sont recyclés voire valorisés. »

Vous parlez de votre métier avec passion...

« La galvanisation est effectivement une véritable passion pour moi : chaque jour est différent. Le contact avec mes collègues de travail me plaît beaucoup : le groupe France Galva, c'est une équipe avant tout. »

**FLASHEZ-MOI POUR
ÉCOUTER MEDHI JANOT
PRÉSENTER SON MÉTIER.**



France Galva, 10 sites à votre service près de chez vous

France Galva

HENIN-BEAUMONT

437 Chemin de Noyelles
62110 HENIN-BEAUMONT
Téléphone : +33 321 748 760
Télécopie : +33 321 207 554

France Galva **HONNECHY**

Champ de la Cheminée
59980 HONNECHY
Téléphone : +33 327 765 360
Télécopie : +33 327 751 623

France Galva **MORHANGE**

ZI rue Lavoisier
57340 MORHANGE
Téléphone : +33 387 050 600
Télécopie : +33 387 861 523

France Galva **BACCARAT**

10 route de Merviller
54120 BACCARAT
Téléphone : +33 383 751 818
Télécopie : +33 383 753 501

France Galva

SAINT-FLORENTIN

ZI la Saunière - BP70
Siège social
89600 SAINT-FLORENTIN
Téléphone : +33 386 438 201
Télécopie : +33 386 438 210

France Galva

LA GRAND CROIX

801 rue de la Rive
42320 LA GRAND CROIX
Téléphone : +33 477 735 207
Télécopie : +33 477 731 391

France Galva **PLAN D'ORGON**

1447 avenue des Vergers
ZI du Pont
13750 PLAN D'ORGON
Téléphone : +33 490 732 311
Télécopie : +33 490 732 212

France Galva **SAINT-SULPICE**

ZI des Terres Noires
81370 SAINT-SULPICE
Téléphone : +33 563 402 070
Télécopie : +33 563 419 608

France Galva **SARBAZAN**

3031 route de Mont-de-Marsan
CS 50007
40120 SARBAZAN
Téléphone : +33 558 455 304
Télécopie : +33 558 456 891

France Galva **CARQUEFOU**

ZI - 4 rue de l'Europe
44470 CARQUEFOU
Téléphone : +33 240 300 011
Télécopie : +33 240 251 221



france
galva

www.francegalva.fr