



STRUCTURE MÉTALLIQUE
OUVRAGE COMPLEXE & ARCHITECTURAL
INDUSTRIE & PROCESS

**NOUS
CONSTRUISONS**

MODULABLE,
DÉMONTABLE
& RECYCLABLE

ARMADAL
L'ATOUT MÉTAL



EXPERT EN CONSTRUCTION MÉTALLIQUE **DEPUIS PLUS DE 60 ANS**

ARMADAL intervient dans la réalisation d'ouvrages complexes, lourds et de grandes dimensions pour la construction de bâtiments, d'ouvrages d'art et la conception de structures process pour l'industrie.

ARMADAL
L'ATOUT MÉTAL



**+ DE 60 ANS
D'EXPÉRIENCE**

au service des majors de la construction,
des collectivités locales et des industriels



**1 UNITÉ
DE FABRICATION**

de 20 000 m² sur un site
de 4 hectares



**60 PROFESSIONNELS
HAUTEMENT QUALIFIÉS**

pour vous accompagner dans toutes
les étapes de votre projet



**CONTRÔLEUR
COFREND**

ressuage et
magnétoscopie.



À NIORT, UN OUTIL INDUSTRIEL ULTRA-PERFORMANT !

Implantée sur un foncier de 4 hectares, notre unité de production de 20 000 m² s'organise autour de trois grands départements chacun dédié à un type de fabrication :

DPT. 1

Structure métallique simple, complexe ou à gros volume type charpentes.

DPT. 2

Ouvrage d'art et bâtiment d'envergure : passerelles, stades, piscines...

DPT. 3

Structure pour l'industrie : skids, supports process, plateformes techniques et tours industrielles.

12 000 TONNES
D'ACIER FACONNÉS
PAR AN

40 PONTS ROULANTS
DE 2 À 25 TONNES

1 TABLE DE DÉCOUPE
DE 27 MÈTRES
DERNIÈRE GÉNÉRATION

1 BANC D'ASSEMBLAGE
POUTRE PRS
AUTOMATISÉ

60 POSTES
DE SOUDURE MAG

ÉQUIPEMENTS

DÉBIT

- Plasma HD (Messer) : découpe, plasma HD, gravage
- V 330S (Voortman) : perçage, fraisage, taraudage, découpe plasma HD
- V 310 (Voortman) : perçage, fraisage, taraudage, découpe plasma HD, coupe en biseau 3D, plateau de 27 mètres.
- Plieuse (Colly)

USINAGE

- VB 1250 (Voortman) : sciage, perçage
- VB 750 (Voortman) : sciage, perçage
- VP 164 (Vernet) : poinçonnage (4 têtes), cisailage
- Presse (Alp Hydro) : écrasement, poinçonnage, retreindre

ASSEMBLAGE

- Banc (Cardinaud) de reconstitution PRS et de soudage (Lincoln)

SOUDAGE

- 60 postes Mag
- 2 Cobots de soudure
- 8 chariots de soudure (Weldycar)
- Nelweld 6000 (Nelson) : soudage, goujons

GRENAILLAGE

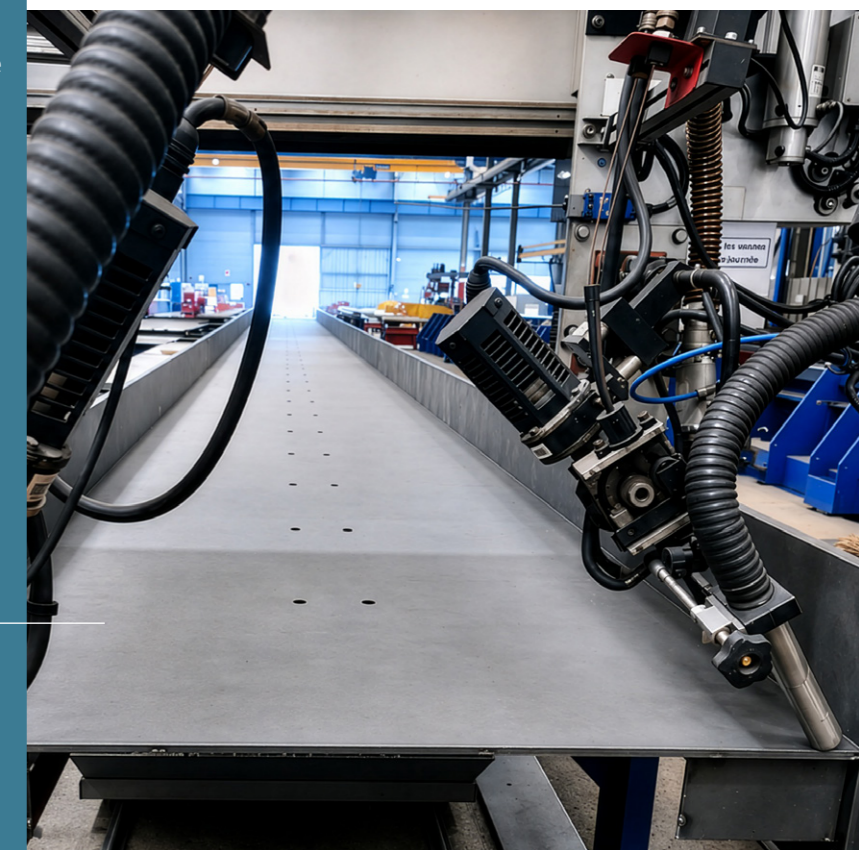
- Grenailleuse automatique (Gietart)

PEINTURE

- Peinture au pistolet (Airless)

LEVAGE

- 40 ponts roulants de 2 à 25T
- Chariots élévateurs : 2 frontaux de 1,5 à 3T + 3 latéraux de 6 à 8T



RECONNUS POUR NOTRE RÉACTIVITÉ, NOTRE CAPACITÉ À TRAITER DE GROS VOLUMES ET LA QUALITÉ DE NOTRE USINAGE, **NOTRE OUTIL DE PRODUCTION FAIT L'OBJET D'UNE CONSTANTE MODERNISATION.**



CHOIX DES MATIÈRES PREMIÈRES

Nous sélectionnons les meilleurs aciers que nous travaillons au sein même de nos ateliers afin de vous garantir un suivi et une qualité irréprochables.



CONTRÔLE EN COURS DE FABRICATION

Une vérification permanente à chaque étape de l'usinage impliquant des contrôles réguliers en conformité avec les spécificités du projet.



TRACABILITÉ DES OUVRAGES

Tous les assemblages sont réalisés dans notre usine, sans intervention de sous-traitance, vous garantissant une parfaite traçabilité de nos ouvrages.

NOS CERTIFICATIONS

EN1090



UNE TECHNOLOGIE DE POINTE

Doté d'un parc de machines numériques de dernière génération, nous robotisons aussi certaines tâches comme l'assemblage des poutres PRS par bras de soudage automatisé. Fabricant d'ouvrages d'art, nous sommes également en capacité de travailler tous types d'acier : S355 et S460.



BUREAU D'ÉTUDE : EXPERTISE ET RIGUEUR

Notre bureau d'étude conçoit, calcule, modélise, optimise, il vous garantit la sécurité et la conformité de toutes vos structures métalliques selon la norme en 1090-2 EXC1 à EXC4.

Nos ingénieurs et projeteurs vérifient la faisabilité de votre projet et vous aident à trouver des solutions fiables, innovantes et sécurisantes dans le respect des normes en vigueur sans omettre de prendre en compte votre activité et les contraintes de votre site (exiguïté, grande hauteur, site occupé etc.)

Conjugués à notre expérience et à la bonne prise en compte des spécificités de votre projet, nous disposons de logiciels performants (Tekla, Autocad LT, Tekla Bimsight, Draftsight) pour le calcul des éléments finis et la modélisation en 2D et en 3D de toutes vos structures.

GRÂCE À NOS ÉQUIPES
HAUTEMENT QUALIFIÉES,
**NOUS METTONS TOUT
NOTRE SAVOIR-FAIRE AU
SERVICE DE VOS PROJETS
LES PLUS SIMPLES AU PLUS
AUDACIEUX !**

DES SERVICES D'EXCELLENCE

Férus d'innovation, nous vous proposons des services d'excellence pour répondre aux besoins les plus exigeants de l'industrie.

NOTRE OBJECTIF :
QUALITÉ, FIABILITÉ ET DURABILITÉ DE NOS PRODUITS.

NOTRE SERVICE QUALITÉ INTÈGRE :

CONTRÔLEUR COFREND
Ressuage et magnétoscopie.

COORDINATEUR SOUDEUR
(QMOS, DMOS, cahier de soudage, dossier qualité...)

SOUDEURS QUALIFIÉS
(toutes positions, MAG, soudure automatique sous flux.

NOS CONTRÔLES CND ET USINAGE

CONTRÔLES NON DESTRUCTIFS

Notre expertise en contrôles non destructifs repose sur les technologies les plus avancées. Grâce à des méthodes telles que le contrôle ressuage, l'ultrason et la magnétoscopie, nous assurons une évaluation minutieuse et précise sans altérer l'intégrité des matériaux. La détection précoce des défauts garantit la fiabilité et la sécurité de vos composants.

CONTRÔLES ET ÉTALONNAGE DE POSTES À SOUDER

Nous vous proposons aussi des services spécialisés tel que des contrôles et étalonnage des postes à souder. Notre expertise pointue vous garantit la conformité et l'efficacité de vos équipements vous assurant ainsi des opérations de soudage optimales.

STRUCTURE MÉTALLIQUE

CHARPENTE

POUTRE PRS

ESCALIER

GARDE-CORPS

Constituée de poutres traditionnelles, de poutres reconstituées soudées, de fermes, de pannes treillis ou d'ossatures tubulaires, **la charpente métallique est tout à la fois légère, robuste, facile à mettre en œuvre et modulable.**



OUVRAGE COMPLEXE & ARCHITECTURAL

PASSERELLE

STADE

PISCINE

ETC...

Un ouvrage d'art est un projet d'ingénierie complexe qui requière de nombreuses études et le recours à des technologies avancées. forts de nos 60 ans d'expérience, nous en maîtrisons tout le processus et sommes en capacité de travailler tous types d'acier : S355 et S460.



INDUSTRIE & PROCESS

SKIDS

SUPPORT PROCESS

PLATEFORME TECHNIQUE

TOUR INDUSTRIELLE

Nous vous aidons à concevoir des supports, des châssis, des cadres, des structures métalliques visant à **rationnaliser, optimiser et sécuriser votre plateforme de travail afin d'en améliorer la performance.**



LE MÉTAL PEUT ÊTRE RECYCLÉ À L'INFINI SANS PERDRE SES PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES, C'EST LA RAISON POUR LAQUELLE IL JOUE UN RÔLE CENTRAL DANS LE DÉVELOPPEMENT DE L'ÉCONOMIE CIRCULAIRE.

LE MÉTAL, UN MATÉRIAU 100% RECYCLABLE

SI L'ACIER EST TRÈS ÉNERGIVORE À PRODUIRE, SA RECYCLABILITÉ EST EN REVANCHE EXCEPTIONNELLE, C'EST D'AILLEURS L'UN DES MATÉRIAUX LES PLUS RECYCLÉS AU MONDE.

100% RECYCLABLE

Recyclable à l'infini sans perte de qualité, l'acier recyclé réduit de façon significative les émissions de CO₂ par rapport à l'acier primaire (jusqu'à - 30 % selon les procédés*). En France comme ailleurs, une grande partie de l'acier utilisé dans la construction provient du recyclage.

LONGÉVITÉ ET DURABILITÉ

Une charpente métallique bien protégée par des traitements adaptés (galvanisation à chaud, peinture anticorrosion ou métallisation) peut durer des décennies sans que sa résistance ne soit altérée.

RÉEMPLOI, MODULARITÉ ET RÉVERSIBILITÉ

Livrée en kit, une structure en acier peut aisément être démontée et remontée ailleurs. Très modulaire, elle s'adapte à l'évolution de l'activité et se prête à tous les changements de destination du bâtiment. Une flexibilité qui participe d'une démarche de décarbonation efficace.

LÉGÈRETÉ STRUCTURELLE

En comparaison du bois et plus encore du béton, une structure métallique offre l'avantage de supporter de fortes charges tout en étant d'une grande légèreté, ce qui permet de réduire les massifs de fondation donc la quantité de ressources naturelles utilisées. Un atout non négligeable pour limiter l'impact carbone global du bâtiment.

*Base de données fournie par l'ADEME (Agence De l'Environnement et de la Maîtrise de l'Energie) - Facteur d'émission de l'acier : 2,2 t de CO₂ par tonne d'acier contre 0,9 t pour l'acier recyclé.

ÉCO-PRODUCTION

Face à une production très énergivore et émettrice de CO₂, La filière métal œuvre à l'élaboration d'un « acier vert » par des procédés sidérurgiques éco-responsables.

Des méthodes de fabrication alternatives ayant pour objectif une neutralité carbone à l'orée 2050.

AUJOURD'HUI, DEUX GRANDES VOIES SE DESSINENT :

1. Remplacement du charbon (coke) qui alimentent les hauts fourneaux par de l'hydrogène produit avec de l'électricité décarbonée.
2. Fonte de la ferraille recyclée dans des fours électriques alimentés par des énergies renouvelables.

ÉCO-CONSTRUCTION

UNE FABRICATION PROPRE

Un processus de fabrication sans déchets où les économies de matière sont considérables et où l'impact des émissions est nul.

LES AVANTAGES DE LA PRÉFABRICATION

Fabriqués hors site, les éléments sont livrés et assemblés sur le chantier. Une pose « sèche » sans matériaux rapportés et sans ressources naturelles additionnelles.

UNE MISE EN ŒUVRE RAPIDE

La simplicité des assemblages propre à la préfabrication permet d'obtenir rapidement un clos couvert et d'enchaîner avec les travaux de second œuvre. Un temps de construction court et maîtrisé moins impactant pour l'environnement.

UNE OPTIMISATION DE LA MATIÈRE

A la fois solide et léger, le métal permet de réaliser des structures d'une très grande finesse aux portées exceptionnelles où l'économie de matière n'est pas un vain mot.



ARMADAL
L'ATOUT MÉTAL

4, rue Denis Papin - 79000 NIORT
T : 05 49 04 47 00 - M : info@armadal.fr

armadal.fr