

7

Contrôle du parement

- Vérification de la distance du parement avant les coulages ($\geq 20\text{mm}$)

8

Mise en œuvre béton frais

- Coulage en une seule fois
- Juste mesure de la vibration pour éviter la remontée d'eau en surface de même que les défauts de remplissage sur le poteau.

9

Contrôle en aval: assurance qualité à la mise en cure (post-)

10

Contrôle de tolérance sur perçages et les dimensions

- Usage de gabarits de contrôle
- Diamètre des trous N°1 à 21: $18\text{mm} \pm 2$
- Tolérance sur longueur: $\pm 1\%$
- Tolérance sur dimensions transversales: Max 15mm
- Tolérance sur hauteur totale: $< 0,5\%$

10

Contrôles du marquage (nf 67)

- Marque du fabricant	S A I
- Hauteur - Classe - Effort	12-A/C-800
- Année de fabrication	20xx
- Numéro d'ordre	xxx xxx
- Repère à 4m de la base	_____
- Marque du centre de gravité	T

11

Contrôles sur béton durci

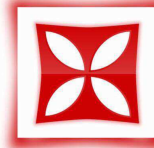
- Réalisation d'une dizaine d'éprouvettes cylindrique (16x32) au quotidien conservées dans de l'eau et écrasées à 7 et 28 jours.

CONTACT!

Bureau commercial : Immeuble SEKLOKA Norbert, face Cité Houéyiho, à côté du siège du FNM

01 BP 6217 RP Cotonou-BENIN - Tél : (+229) 21 006 089

WhatsApp : (+229) 95 772 777 | Email: sai_sarl@yahoo.fr



CONTRAT SURETE & QUALITE

SUPPORTS EN BETON ARME POUR LES
LIGNES AERIENNES



Afin de garantir le très haut niveau de qualité reconnu à nos supports et de conforter nos clients des secteurs publics et privés, il a été mis en place au sein de notre unité de production, un dispositif de contrôle des principales phases du processus de fabrication des supports en béton armé.

Notre engagement est de garantir, par l'utilisation d'intrants de qualité et un respect strict des prescriptions normatives, la fabrication en série de poteaux qui répondent aux besoins de nos clients et qui présentent toutes les qualités attendues d'un support en béton armé. En occurrence :

- La tenue à l'effort nominal annoncé;
- Du respect des dimensions fixées par la norme de référence (hauteur, perçages etc.)
- La pérennité dans le temps.

Notre assurance qualité au sein de notre unité de production s'attache particulièrement à chaque instant à la vérification de chaque point qui garantit que les caractéristiques de chaque poteau qui sort de la chaîne de production sont respectées et sont rigoureusement identiques et conformes à la norme en vigueur.

Chacun de nos supports fait l'objet de trois fiches techniques:

- Une fiche particulière de type (FPT)
- Une fiche générale de fabrication (FGF)
- Une fiche des caractéristiques techniques

Contrôle en mon:assurance & ' approvisionnement

1. Fer à béton

- Utilisation de barres à haute adhérence avec certificat d'origine conforme à la norme NF A35-016 (Nuance Fe 400)
- Contrôle pondéral du mètre de chaque type de fer à béton.



2. Sable

- Vérification visuelle de la propreté du sable (trace d'argile, déchets végétaux, cailloux, etc...)
- Réalisation de la courbe granulométrique (2 fois par an)
- Réalisation de l'essai d'équivalent de sable à vue (ESV) à chaque livraison (NF P 18-598)

3. % ravier

- Vérification visuelle de la propreté du gravier (déchets végétaux, brindilles, etc...)
- Vérification granulaire du gravier
- Essai de propreté sur gravier (NFP 18-301)

4. Ciment

- Contrôle visuel sur les sacs de la qualité disponible
- Certificat d'origine du ciment (CPJ 35 ou CPA 45)

5. Contrôle en station et pose en moule des ferrillages

- Contrôle aisé des armatures de tous les types de supports en cours de réalisation à l'aide des fiches particulières de type correspondantes (longueur des barres et positionnement) avant pose et ajustement en moule.

6. Contrôle & cours: ssurance quali-té

6. (roduction et coulage du bé-

- Respect du dosage "gravier + sable + ciment + eau" conformément à la fiche générale de fabrication.
- Admission automatisée d'eau en bétonnière selon le volume de béton à produire
- Réalisation du SLUMP TEST (essai au cône d'Abrams) (NF P 18-451) .
Fermeté visée (affaissement: 5 à 9cm (+/-2cm))