



L'ossature bois est une technique qui consiste à assembler des montants verticaux et des traverses horizontales pour former des cadres en bois massif. Les éléments sont fabriqués selon les normes les plus exigeantes

Sur cette ossature, supportant **planchers et toiture**, est fixé un **voile travaillant en panneau dérivé du bois** (panneau de particules ou d'OSB) qui assure le **contreventement**.

**Pare-pluie** : On viendra plaquer le film directement contre les panneaux de contreventement

**Tasseaux bois** : on fixera des tasseaux en bois de manière verticale directement sur le panneau de contreventement

**Grille de ventilation anti-rongeur** :

Visser le profilé sur le panneau de contreventement en bas et en haut du voile, afin d'assurer une ventilation optimale

**Bande d'arase**

Le système constructif de l'**ossature bois** consiste à ériger une **trame régulière et faiblement espacée**, de pièces verticales en bois de petites sections, **les montants**, et de pièces horizontales hautes, basses et médianes, **les traverses et entretoises**.

## Essence

**Pin Sylvestre** : Structure porteuse à l'extérieur Revêtements de sol extérieurs

Provenance de la matière première : France, Allemagne, Europe du nord

Type de traitement : C3 C4 Suivant exposition extérieure traitement externe

**Panneau OSB** : Parois verticales Planchers supports

Provenance : France, Russie, Autriche

Type de traitement : OSB 3 et 4 Traitement réalise par l'usine de production



Matière première le bois venant de fournisseurs local

Le traitement de préservation fongicide, insecticide et anti-termite se fait par imprégnation après usinage. Toutes les coupes et tous les perçages sont ainsi assurés d'être correctement traités.

Les traitements classe 3 et classe 4 sont eux effectués en autoclave par nos partenaires avant usinage.

## Fabrication

La technique de l'ossature bois est particulièrement bien adaptée à la préfabrication en atelier, avec tous les avantages que cela comporte :

- \_ Des conditions de travail et de sécurité améliorées
- \_ Des moyens de fabrication adaptés
- \_ Une meilleure qualité de réalisation
- \_ Un gain sur le planning chantier
- \_ Des nuisances chantier limitées

Notre atelier sont équipés d'outils perfectionnés, permettant de pré-fabriquer dans les meilleures conditions :

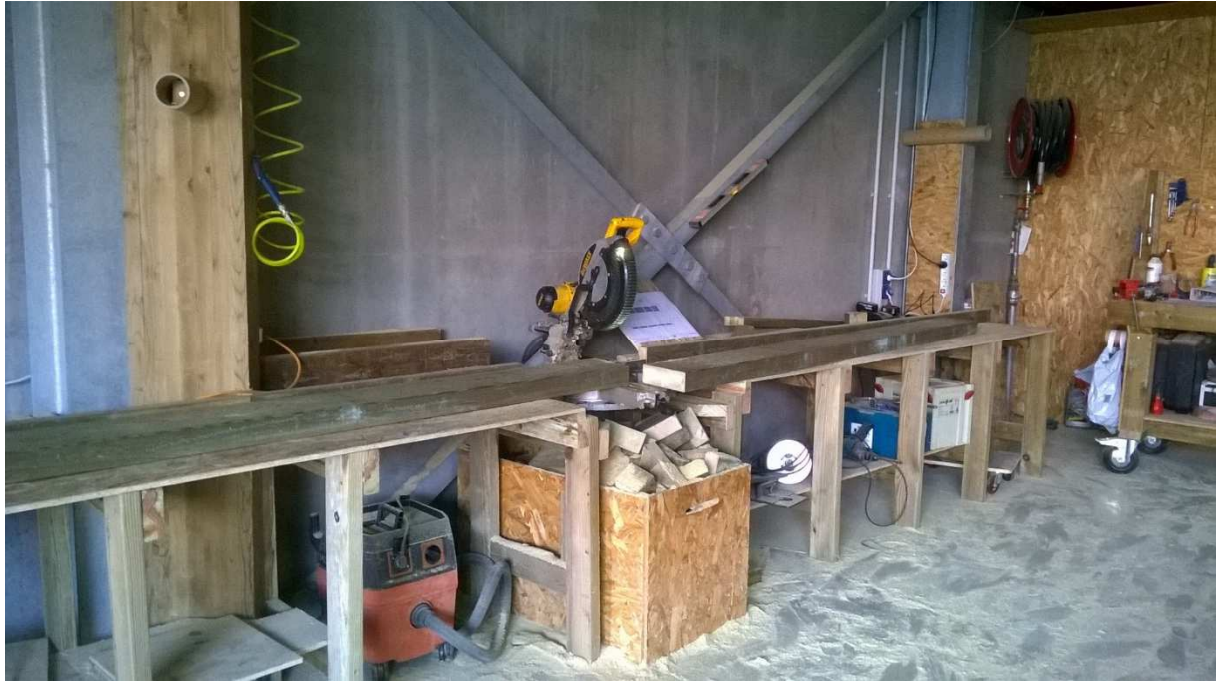
- \_ Outillage spécifique
- \_ Proximité du Bureau d'Etudes intègre
- \_ Stock de fournitures adaptées

## Processus de fabrication

Chaque chantier est dessiné au sein de notre bureau d'études sur logiciels DAO en 3D.  
Nous utilisons plusieurs types de machines de taille et d'assemblage

La taille des ossatures avec des outils tels que scie, fraises, queue d'aronde, défonceuses, perceuses verticales, perceuses horizontales, perceuse orientale et tronçonneuse.

Nous utilisons ces machines pour effectuer tous les débits des pièces des ossatures.



Une fois que le débit des pièces de bois utiles à la préfabrication est réalisé, nous passons sur les tables d'assemblage.

L'assemblage est réalisé de manière traditionnelle.

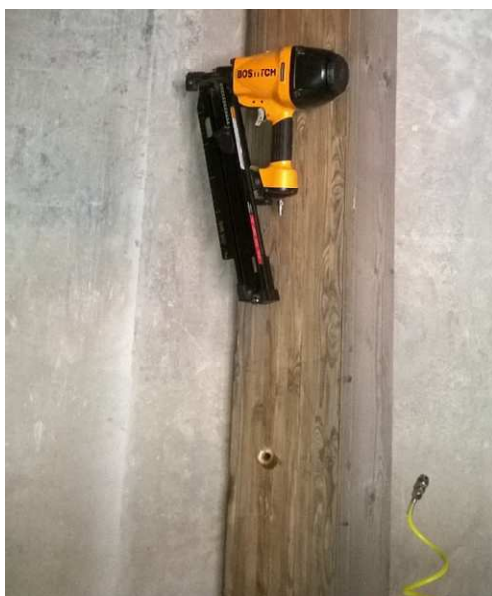
Tables d'assemblages traditionnelles



Elles nous permettent d'assembler les lisses basses, hautes, les montants et le voile travaillant.



Le cloueur est principalement utilisée pour agraffer les panneaux d'ossature bois, clouer les contre-liteaux, affleurer les panneaux. Elle permet de faire des murs type pignon.



**Manutention des murs**

Notre atelier est équipé de machines roulantes afin de manipuler les murs.  
Des sangles de manutention sont intégrées en atelier, elles serviront jusqu'au chargement des murs sur camions.





La position et le dimensionnement de ces sangles sont intégrés dès la phase étude, en fonction des contraintes et des méthodes de levage prévues.

## Transport

Le chargement est assuré pour d'optimiser le nombre de transport et de synchroniser l'avancement du chantier et l'ordre de chargement.

