

MOYENS ET ORGANISATION



LINEAZEN

Construction bois haute performance

Lineazen offre un système de construction complet, une gamme baptisée xEN-x

xEN-M

Solution mur

Façade, refend porteur, poutre
voile



xEN-P | xEN-T

Solution plancher | toiture



Avantages clés

-  Performance mécanique exceptionnelle : finesse et longue portée
-  Résistance au feu
-  Comportement antisismique
-  Qualités acoustiques et confort vibratoire élevés
-  Passage des gaines techniques

Lineazen livre sur toute la France et en Europe.

Pour garantir optimisation et qualité industrielle, Lineazen accompagne ses clients avec une gamme de services complète.

UNE GAMME DE SERVICES COMPLETE

En phase de conception, Lineazen met à votre service un accompagnement complet adapté à votre besoin. Il est destiné aux maîtrises d'ouvrage ou aux maîtrises d'œuvre.

Nos technico-commerciaux et nos ingénieurs vous accompagnent dans vos phases de montage, de conception et mise au point :

- Pré dimensionnement, chiffrage, aide à la conception
- Mise au point projet, accompagnement aux études d'exécution
- Justification des caissons : mécanique, contreventement, sismique, feu, thermique, acoustique

Nos ingénieurs accompagnent les entreprises à toutes les étapes :

- Accompagnement sur chantier
- Plans de fabrication
- Plans de calepinage des caissons
- Préconisations constructeurs pour la pose et les assemblages

Un cycle de formation en partenariat avec le Crittbois est réalisé sur demande ou à dates planifiées. Il porte sur la technologie du CLT-C (cross laminated timber composite) et s'adresse aux maîtres d'ouvrage et maîtres d'œuvre désireux de réaliser une construction à plusieurs étages en bois ou mixte bois-béton.

En partenariat avec le Crittbois, Lineazen vous invite aux ateliers de formation sur les systèmes constructifs bois destinés à la construction de bâtiments collectifs haute performance

Objectif:

Découvrir et maîtriser la technologie de pointe de la construction bois: le panneau massif contrecollé CLT (cross laminated timber), associé au principe de caisson structurel. C'est une solution d'avenir, ouvrant les possibilités techniques et architecturales, que nous vous proposons de découvrir et de maîtriser à travers 3 modules.

Contenu:

Jour	Module	Description
Jour 1	Module 1	Présentation de la technologie de caisson en CLT : Possibilités techniques et architecturales, solutions de construction et de rénovation, contexte réglementaire, principes de mise en œuvre Cible : maîtrises d'ouvrage, architectes, bureaux d'études, entreprises
	Module 2	Calculer et dimensionner les solutions de caisson structurel: Dimensionnement des systèmes de caisson et des assemblages, incendie, sismique, acoustique, thermique, justification Cible : bureaux d'études
Jour 2	Module 3	Mettre en œuvre les solutions de caisson structurel: Chantier, pose, assemblages, acoustique, étanchéité à l'air, étanchéité à l'eau, thermique, menuiseries. Cible : entreprises, charpentiers

Dates et lieux:

Session	Dates	Lieu
Session 1	13 & 14 mars 2014	Epinal
Session 2	10 & 11 avril 2014	Paris
Session 3	19 & 20 Juin 2014	Lille

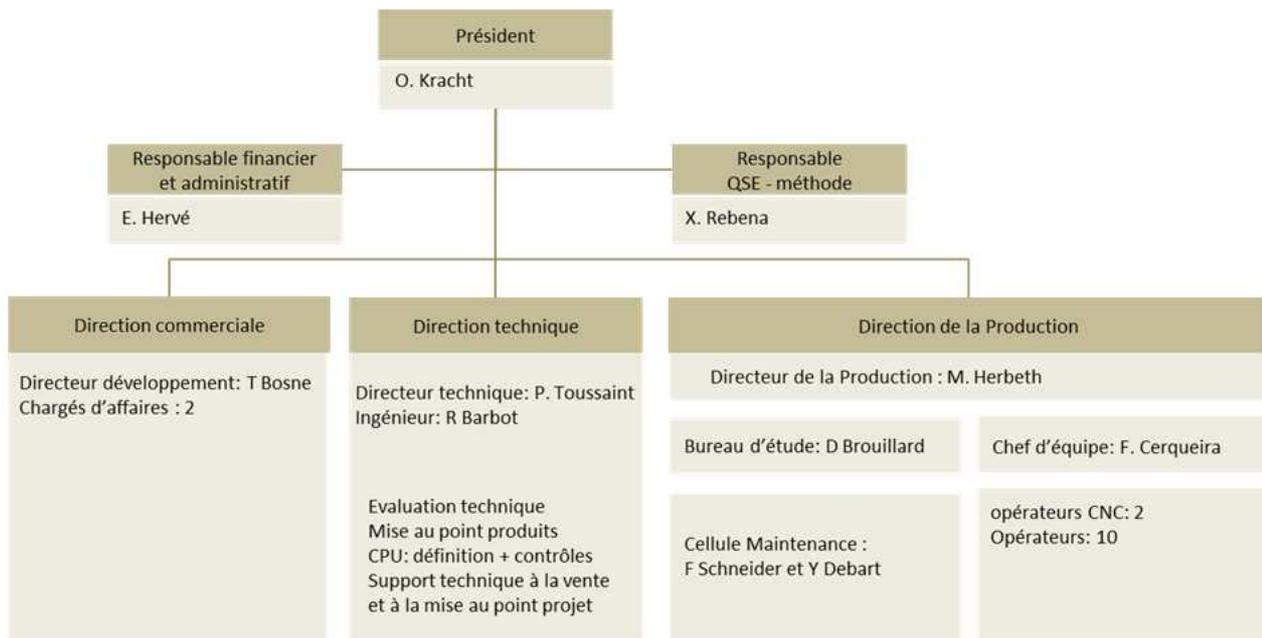
Programme détaillé et inscription :
Voir pièce jointe

Lineazen est le premier fabricant français de CLT (cross laminated timber), et de caisson structurel.

Le CRIT Bois est le Centre Régional d'Innovation et de Transferts Technologiques des industries du bois, situé à Epinal (Vosges). Le CRT apporte expertise et accompagnement aux acteurs de la filière bois dans leurs évolutions techniques et organisationnelles, et fournit un point d'accès à l'univers de la recherche appliquée au matériau bois.



ORGANISATION



L'équipe commerciale assure la prescription auprès des architectes et des maîtres d'ouvrage et le développement du réseau d'entreprises partenaires. T. Bosnes, assure la direction du développement et apporte sa longue expérience de développement chez Nord-France, CBC et Gespace.

Véritable charnière du développement de Lineazen, la direction technique intervient en appui technique sur toutes les phases de prescription et de mise au point des projets en phase chantier : pré-dimensionnement, mise au point, accompagnement chantier, justification structurelle, préconisations constructeurs pour les assemblages. Une offre de services complétée par un dispositif de formation en partenariat avec le Critbois, à destination des maîtres d'œuvre ou des entreprises.

C'est Pascal Toussaint qui a pris en main la Direction Technique. Il pilote l'évaluation technique des systèmes xEN-x auprès du CSTB et des bureaux de contrôles. Il fait bénéficier Lineazen de son expérience similaire chez Metsäwood et Siniat. Romain Barbot, ingénieur ENSTIB spécialisé dans le calcul des assemblages, complète l'équipe.

Vous souhaitez des informations sur nos systèmes constructifs, une étude de pré-dimensionnement, une aide à la conception, un devis ou une justification technique, vous pouvez nous contacter :

- 0810 300 117
- <http://www.lineazen.com/index.php?p=contact>
- contact@lineazen.com

Pour une réponse détaillée et complète, adressez-nous vos plans et notes de conception par mail ou ftp.

LES MOYENS TECHNIQUES

Nos bureaux à Paris hébergent la direction commerciale, la direction technique et le responsable finance et administratif.

- Un outil de dimensionnement DIM-xEN
- Un outil de dessin CADWOK, relié aux CNC de nos machines par liaison sécurisée avec l'usine basé à Guénange (57)
- Un ordinateur scientifique et calculs
- Cinq ordinateurs portables pour les ingénieurs et technico-commerciaux

La position centrale de nos bureaux, à proximité des gares et aéroports parisiens nous permet d'accéder facilement et rapidement au territoire national et à l'Europe.

Notre tout nouveau site de production de 5000 m2 est basé en Lorraine au cœur de la ressource en hêtre et à proximité des axes routiers et des ports de Moselle desservant la France et l'Europe. En 3/8, l'usine permet de produire jusqu'à 500 m2 de panneaux par jour.

Le directeur de la Production, R Grandjean, a 35 ans d'expérience dans la direction d'usine de fabrication dans le domaine du bois.

Le Responsable Qualité et Méthode, Xavier Rebena, 8 ans d'expérience chez Faurecia et Socopa, en tant que responsable responsable méthode, qualité et sécurité, apporte une double expérience : la fabrication industrielle des systèmes constructifs bois et l'exigence des démarches qualité du secteur automobile

La cellule maintenance est composé d'un ingénieur maintenance, apportant ses 20 ans d'expérience dans la maintenance industrielle et la maintenance des hélicoptères de l'armée : et d'un technicien de maintenance issu de l'industrie automobile.

Notre usine de 5000 m2 présente un niveau d'automatisation élevé et le niveau de flexibilité prévu pour assurer du sur-mesure sur nos projets.

Notre process est soumis à CPU, contrôle process unitaire. L'usine héberge donc un laboratoire qualité, complètement équipé pour réaliser au fil de la production tous les contrôles qualité requis :

- 1 banc d'essais (essais de cisaillement, flexion, résistance ...)
- 1 Etuve et 1 autoclave destiné aux essais de délamination
- Différents outils de mesures : hygrométrie du bois, température, balances scientifiques etc.

L'ensemble du CPU est soumis à validation par un bureau de contrôle agréé et membre du COFRAC : Alpes Contrôle. Cette validation externe du CPU permet de certifier :

- L'évaluation technique permanente de nos systèmes
- La conformité de notre production aux exigences règlementaires et engagements de performance pris.

Lineazen présente une garantie décennale fabricant

LES MOYENS DE PRODUCTION

Technologies de pointe

Le process de fabrication comprend plusieurs étapes :

- Ligne d'usinage composée de 2 déligneuses multi-lames de capacité 40 ml/min, 1 tronçonneuse de purge automatique Opticut de capacité 50 ml/min, 1 corroyeuse SCM de capacité 35 ml/min
- Ligne d'aboutage d'une capacité de 50 ml/min
- Presse hydraulique 10 bars (3,2 * 12,2 m) d'une capacité de 20 m3 par cycle
- Encolleuse automatique d'une capacité de 20 m2/min
- Portique d'usinage 5 axes
- Tables d'assemblages

L'ambiance de l'atelier est conditionnée en hygrométrie (Merlin) et température. Les poussières sont maintenues sous le seuil règlementaire grâce à système d'aspiration centralisé Samsoud



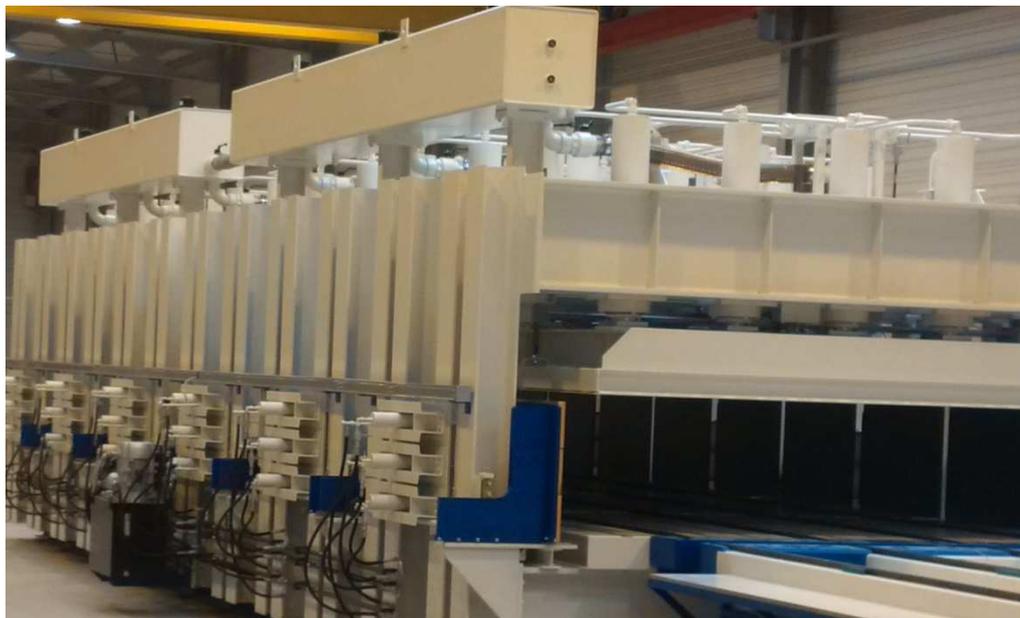


Les plots sont passés dans la déligneuse multi-lames, puis purgés de leurs défauts. Une fois découpées, les lames de bois sont envoyées à l'aboutage, assuré par une abouteuse d'une capacité de 20 tacts par minute. Le rabotage est réalisé avec une corroyeuse numérique Weinig 4 faces.





Les plis de lames sont ensuite positionnés et encollés. Après le passage de l'encolleuse, on reconstitue un deuxième pli, et ainsi de suite. L'encolleuse est montée sur un portique 3 axes, pilotée par une commande numérique couplée à la presse hydraulique. Elle permet d'assurer un encollage de chaque pli de panneau CLT en moins de 2 minutes et de garantir un dosage uniforme et précis de la colle.



L'entreprise fabrique des panneaux 3, 5 et 7 plis, aux dimensions standards 3,2 x 12,2 m. L'imposante presse qui occupe une grande partie de l'atelier effectue un serrage vertical de 10 bars ainsi qu'un pressage latéral pour réduire tous les vides entre les lames.



Pour compléter sa ligne de production, l'entreprise a choisi la technologie proposée par Weinmann : le centre d'usinage pour panneaux WMP 220. Le centre d'usinage est doté d'un changeur d'outils à disque à 18 positions, ainsi que d'une station pick up indépendante pour la lame de scie. la prise en charge des données est entièrement automatisée grâce au logiciel intégré Lignocam. Les caissons sont ensuite assemblés sur tables de charpentiers, mis sous une deuxième presse de 3,2 * 12,2 m pour assurer le collage structurel.



Usinage CNC



assemblage



Finitions



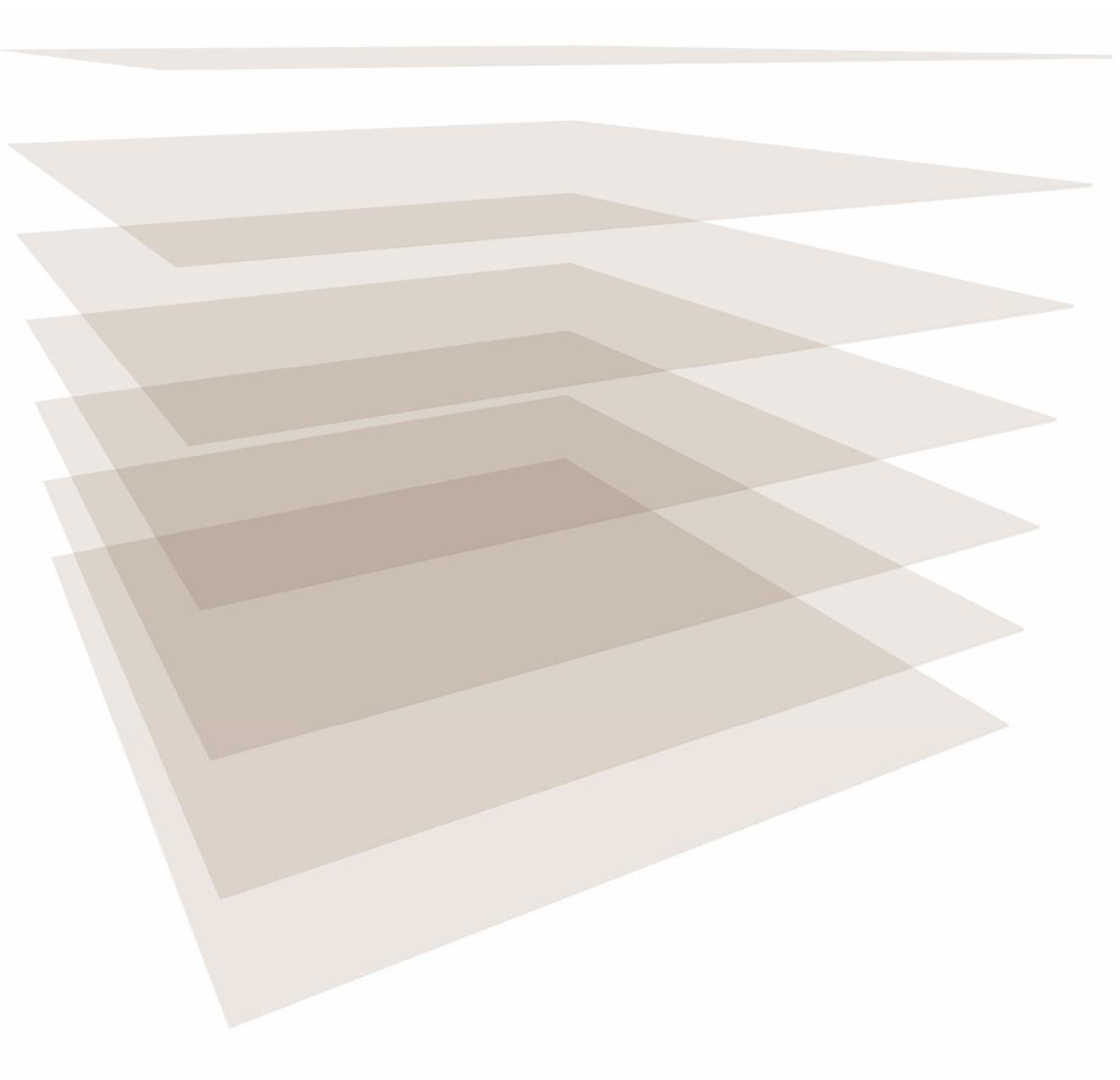
colisage



transport

Construction bois

Haute performance



▶ N°Azur 0 810 30 01 17

PRIX D'UN APPEL LOCAL DEPUIS UN POSTE FIXE

contact@lineazen.com

www.lineazen.com



LINEAZEN