



Description sommaire :

- Bâtiment de stockage automatisé de grande hauteur (12 m) regroupant toutes les matières premières du site,
- Réception par 4 sas de livraisons équipés de niveleurs de quais – Entreposage – Contrôle qualité dans laboratoire intégré au bâtiment – Transfert par navette interne,
- Toutes les utilités pour un parfait fonctionnement (onduleurs, sous-stations, chauffage, Ef/c, air comprimé, eau adoucie....).
- Surface de stockage : 3 400 m².

Spécificités :

- Bâtiment à ossature métallique en zone sismique. Mur de fermeture arrière coupe feu 2H autostable de grande hauteur (12 m) en béton armé et cellulaire,
- Protection du magasin par sprinklage.

Développement durable :

- Installation d'une production d'électricité **photovoltaïque** par membrane tricouche souple (puissance 55 kWc, surface 1 000 m², 40 000 kWh/an),
- Ventilation double flux avec récupération de 60% de l'énergie sensible par échangeur à plaques, l'air neuf passant par des **puits canadiens** (3 puits Ø 300 de 50 ml installés). **Surventilation nocturne** en été dans le stockage, les produits stockés apportant l'inertie,
- Bâtiment à **isolation renforcée** (130 mm de laine minérale en toiture et 110 mm en façade).

Maître d'Ouvrage :
MILLIPORE

Missions :
Maîtrise d'œuvre complète

Architecte :
Schwab Architectes

Domaines d'intervention :

- VRD
- Génie civil
- Charpente métallique/bardage
- HVAC
- Electricité
- Utilités

Montant des travaux :
4.7 M€

Architectes :
SCHWAB Architectes

Années :
2007/2008