

Alternat'style containers



Alternat'style containers commercialise et installe sur votre terrain des unités modulaires sur la base de containers maritimes aménagés devenant de véritables logements, habitats fonctionnels et confortables ayant de multiples applications à un prix très compétitif.

L'offre d'**Alternat'style containers** repose sur la compétitivité des composants qui constituent le produit mais également sur la créativité, le savoir faire et l'expérience d'une équipe d'intervenants multiculturelle.

Ces unités, Iso standard de 20 ou 40 pieds, sont extrêmement robustes et peuvent être livrées et installées facilement n'importe où dans le monde.

Ce système permet de diminuer considérablement temps et coûts de construction d'un bâtiment par rapport aux modes de construction traditionnels. C'est une solution idéale pour la construction de résidences étudiantes, de résidences principales ou secondaires, de logements sociaux, de bungalows ou encore d'hôtels économiques.



Description d'un module

Le container aménagé est une unité indépendante en acier (corten) d'une surface habitable de 13,50 m² pour le modèle de 20 pieds et de 27 m² pour celui de 40 pieds, la hauteur standard est de 2,38m.



A réception dans l'usine le container subit d'abord des modifications structurelles (ouvertures porte, fenêtres, éventuels allongements ou modification de hauteur,...), il est ensuite isolé, aménagé et équipé (cuisine, salle de bain, mobilier, éclairages).

Les murs et le plafond sont recouverts de panneaux de gypse et isolés avec de la laine de roche, les châssis fenêtre en aluminium avec un double vitrage à isolation thermique renforcée (+Argon).

Le plancher est insonorisé pour une meilleure isolation phonique.

Les portes et serrures sont équipées de mécanismes anti-effraction.



Les différents composants utilisés sont rigoureusement sélectionnés et conformes aux normes européennes .

L'agencement et le design intérieurs sont pensés par un cabinet d'architectes qui optimise l'espace tout en y associant design contemporain et fonctionnalité.

Une salle de bains tout équipée contient lavabo, douche et toilettes. La kitchenette est également tout équipée (plaques, frigo, four à micro-ondes) avec de nombreuses options possibles.

Les éléments constitutifs des containers aménagés (isolation, vitrages, robinetterie, douche, toilettes,..) respectent les pratiques en matière d'économie d'énergie et de respect de l'environnement. Des limiteurs d'eau équipent cuisine et salle de bain et nous utilisons des ampoules LED pour nos éclairages.

L'installation électrique est parfaitement sécurisée avec boîte à fusible, disjoncteur double, prises installées et éclairages intégrés.

Chaque unité dispose d'un système de ventilation mécanique contrôlée.

Des possibilités d'intégration de systèmes de production d'eau chaude solaire ainsi que de panneaux photovoltaïques garantissent à nos réalisations d'excellentes performances énergétiques. Les produits sélectionnés disposent des certifications Solar Keymark et des agréments nécessaires pour l'obtention des aides gouvernementales.

Nous proposons également de nombreuses possibilités d'habillages extérieurs (bardages, panneaux) et autres options (balcons, galeries, escaliers).



Outil de production et intervenants

Le site de production d'une surface de 24 000 m² emploie 200 personnes.
La capacité de production peut monter à 250 modules par mois.

Toutes nos productions se font sous le contrôle d'une équipe d'ingénieurs, de designers et de techniciens ayant une solide expérience dans leur domaine.



Les différents intervenants sont :

Un directeur de projet, responsable de la conception, de la mise en place du cahier des charges et de la bonne marche du projet. Il est l'interface entre le donneur d'ordre, les équipementiers et la production.

L'ingénierie s'occupe de la conception et des solutions techniques à déployer.

L'agencement intérieur et les différents éléments de décoration sont étudiés et réunis par un cabinet d'architectes .

La production est menée par le directeur technique de l'usine.

Les évaluations de conformité et contrôles techniques de nos modules sont effectuées par un organisme accrédité, les audits et inspections sont réalisés à l'usine.

Nos intervenants sont habitués à travailler sur des projets complexes. L'usine produit actuellement 200 unités pour une résidence étudiante en construction dans le centre de Londres (ouverture prévue pour septembre 2010). Il s'agit d'un bâtiment « permanent » et non d'une structure temporaire, de nombreux tests ont été effectués et passés avec succès ces derniers mois. Les modules sont garantis conformes aux standards internationaux et excèdent de nombreuses normes en vigueur dans la construction, leur production en usine permet d'optimiser le contrôle qualité de la réalisation.

Assemblage et utilisation des unités modulaires

Ces modules en acier extrêmement robustes, conformes aux normes Iso, peuvent être empilés sur plusieurs niveaux et se connectent facilement grâce à notre système de fixations spéciales.

Ils peuvent être combinés pour créer une large variété de bâtiments ou d'ensembles et être adaptés pour correspondre aux besoins des utilisateurs finaux.

L'assemblage des modules est rapide. En utilisant nos systèmes modulaires il est possible d'assembler une structure de 300 unités (hôtel, résidence étudiante, ...) en quelques semaines.

Les fondations requises sont simples et rapides à mettre en place. Fondations et modules peuvent être préparés simultanément, réduisant ainsi significativement les délais de construction.

Ces ensembles modulaires peuvent être démontés et redéployés sur d'autres sites facilement et rapidement.

