



Menuiserie - Métallerie - Maintenance

Présentation de l'entreprise



Présentation générale de l'entreprise

Le profil de l'entreprise

Raison : S.A.S Gérin Frères

Gérant : Cyril Gérin

Siège social et adresse de l'entreprise : ZI de Pastoreccia 20600 Bastia

Téléphone : 04.95.31.00.78

Site internet : www.gerin-freres.com

Adresse mail : infos@gerin-freres.com

Activité de la société : Menuiserie aluminium

Code NAF : 4332 A

Siret : 491 805 735 000 33

N° TVA : FR75 491 805 735

La société Gérin Frères c'est aussi :

- Un effectif de 15 salariés
- Une certification QUALIBAT depuis 2015 (Voir annexe)

Expérience et savoir-faire

Depuis plus de 18 ans la société Gérin Frères est spécialiste dans la fabrication et la pose de menuiseries aluminium et de métallerie haut de gamme, nos équipes sont présentes pour vous accompagner dans l'accomplissement de votre projet.

Notre atelier de fabrication permet à nos équipes de vous proposer des produits sur mesure et de qualité, pour votre projet de rénovation ou de création (fenêtres coulissantes et battantes, fermeture loggia, vérandas, portes et façades).

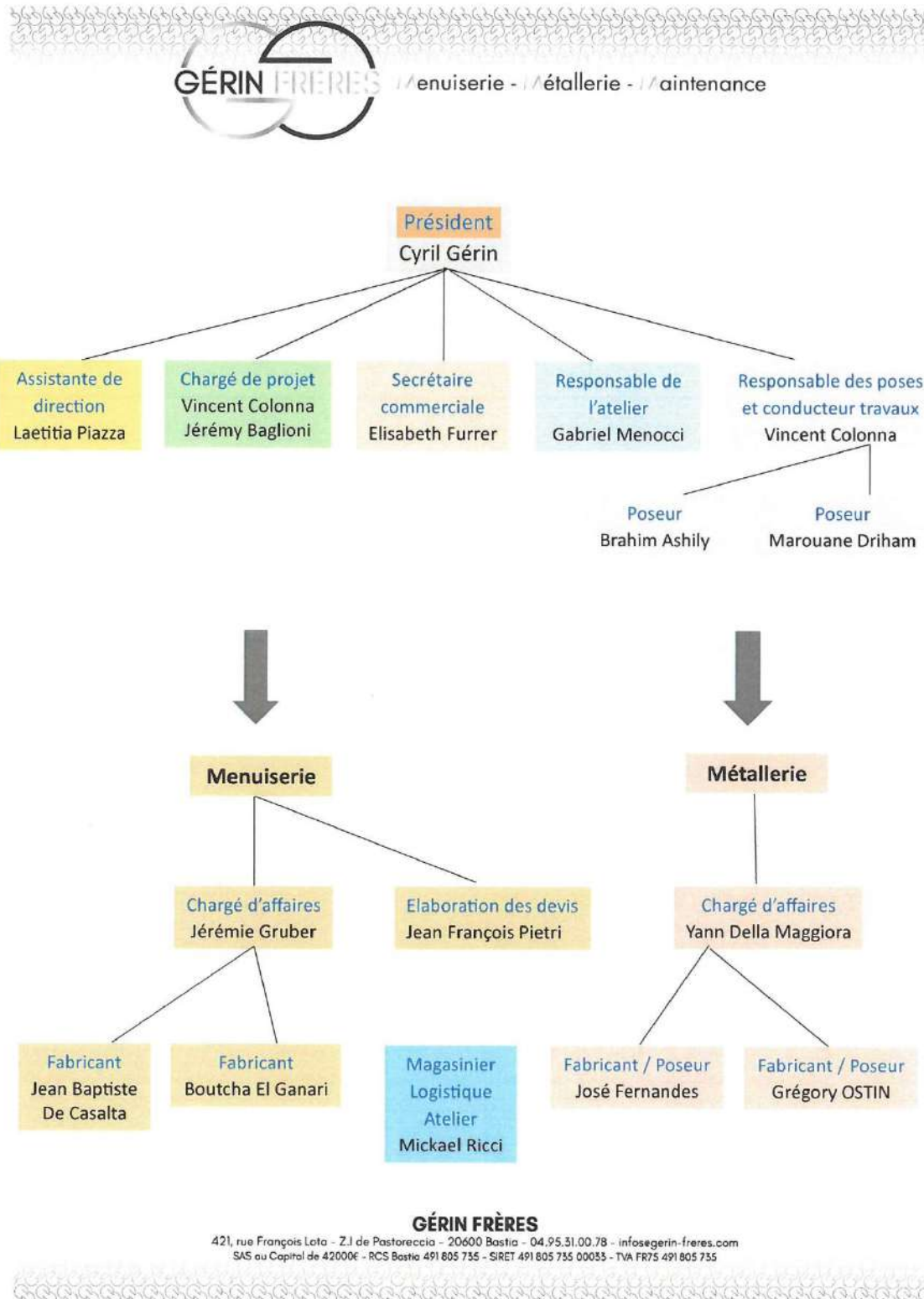
Nous travaillons uniquement avec des marques de qualité comme **Technal**. Toutes nos gammes sont suivies, nous sommes fidèles à nos fournisseurs dans l'optique de maintenir un réel partenariat.

Notre entreprise réalise des travaux de menuiserie aluminium, métallerie pour le compte du secteur public et du secteur privé.

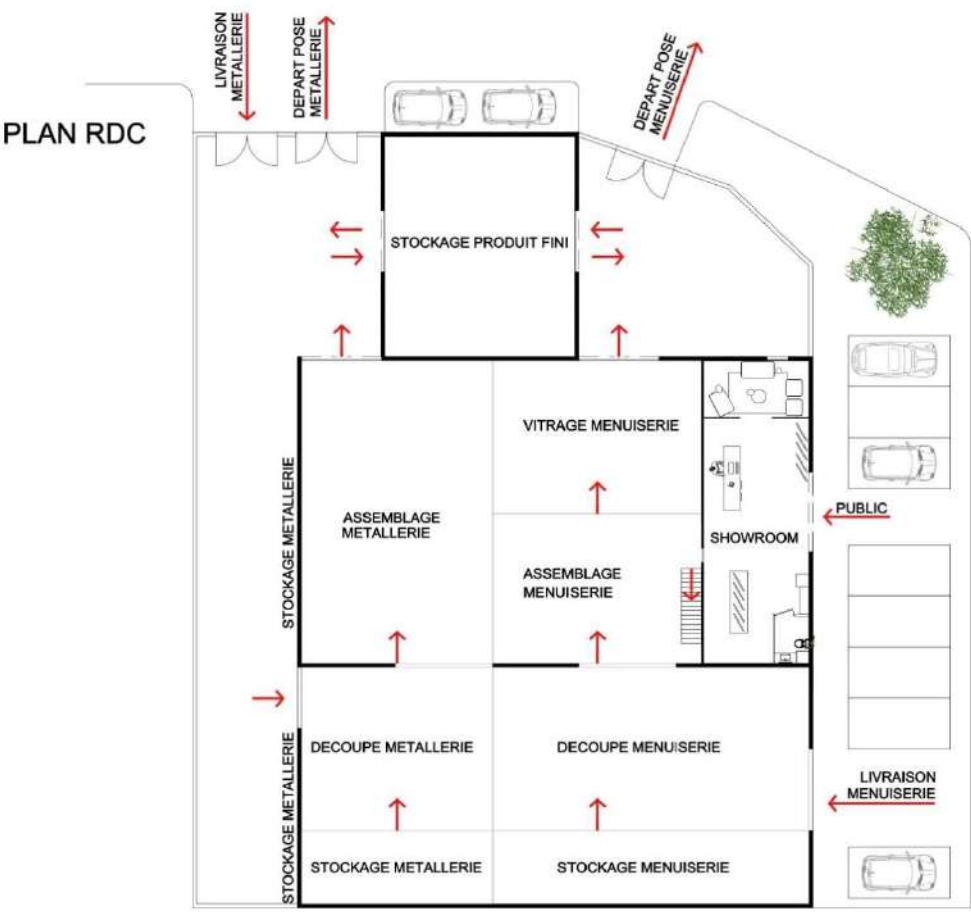
Idéal pour la réalisation de menuiseries extérieures, l'aluminium assure la pérennité et permet la conception d'espaces élégants en raison de la légèreté de sa structure. En métallerie nous travaillons principalement l'inox et l'aluminium, deux matériaux qui permettent la réalisation de projets d'une grande diversité : garde-corps, escaliers, portails, pergola, baies vitrées, véranda etc...



Organigramme



Plan des locaux



Certifications, labels et normes

Qualibat



QUALIBAT, association loi 1901, a pour mission de promouvoir la fiabilité dans le bâtiment.

A travers nos labels de qualification et de certification, nous valorisons une sélection d'entreprises de toutes spécialités et de toutes tailles ayant fait preuve de leurs compétences et de leur savoir-faire. (Voir en annexe)

Qualanod



Afin de déterminer si l'anodisation répond aux besoins du marché, QUALANOD définit des exigences de qualité détaillées et contrôle la conformité des installations certifiées. Le référentiel décrit les prescriptions techniques, les contrôles à effectuer et leur fréquence. (voir en annexe)

Adal



Dans le domaine du bâtiment, l'industrie de l'aluminium a défini des règlements techniques, appelés « référentiels de certification », pour fixer les modes opératoires et les contrôles à effectuer pour obtenir des produits conformes aux exigences de vos marchés. (voir en annexe)

Qualicoat



Le label Qualicoat® assure une qualité supérieure pour les menuiseries en alu thermolaqué, dont l'usage se destine principalement en milieu extérieur. En France c'est l'ADAL, représentant des professionnels du traitement de surface sur aluminium, qui est accréditée pour décerner ce label de qualité. (voir en annexe)

CSTB



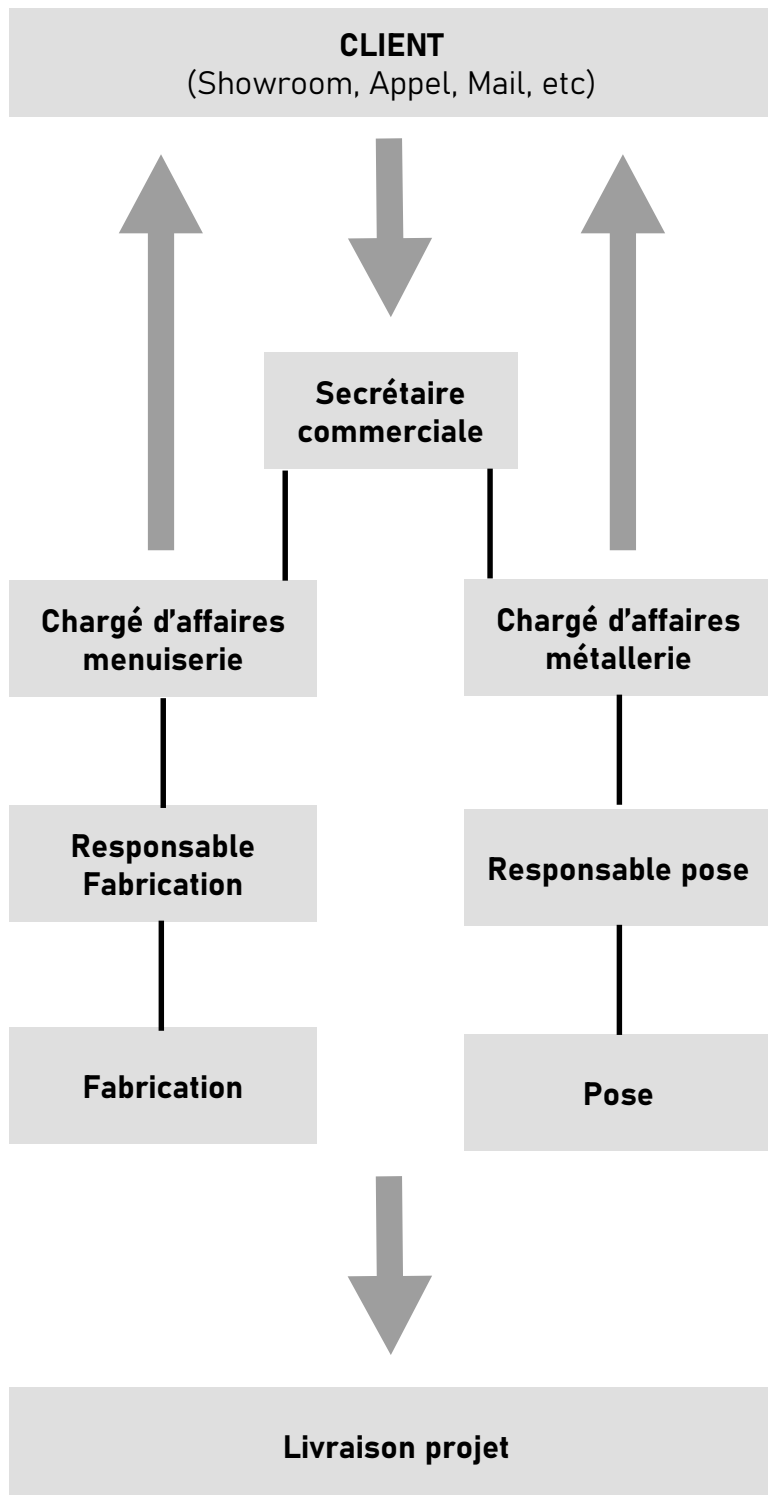
La certification permet d'attester de la performance d'un produit et/ou d'un service, selon un référentiel établi avec des représentants de la profession et de la société. Cette démarche volontaire garantit la constance de la qualité des produits et/ou des services certifiés, notamment via un suivi des process de fabrication, ou un suivi des dispositions de service.

CEKAL



CEKAL permet aux utilisateurs de vitrages de choisir des produits dont la qualité et les performances sont certifiées. La certification Cekal garantit pendant dix ans les performances thermiques, acoustiques et de sécurité d'un vitrage isolant, feuilleté ou trempé installé sur une menuiserie.

Organigramme de fonction



Gestion des déchets

Notre société a récemment mis en place avec la CAB (Communauté d'agglomération de Bastia) un système de trie très pointu pour séparer nos ordures ménagères, emballages, biodéchets, cartons, papier, verre.



Pour le reste des déchets nous avons un contrat avec la société AM Environnement pour le traitement de tous nos déchets de chantier.



Nous avons pour habitude de laisser un chantier propre après chaque intervention et de ramener nos déchets dans nos locaux où toutes les bennes et poubelles de trie sont bien identifiées, à disposition de nos équipes.

Nos fournisseurs ont réalisé des démarches importantes d'un point de vue écoresponsable, que ce soit dans la fabrication ou dans le transport.



Nos fournisseurs regroupent au maximum les commandes pour ne pas avoir une utilisation excessive des transports maritimes.

Moyens informatiques

Design et communication

Suite Adobe



Certains logiciels de la suite Adobe nous permettent de créer des dessins vectoriels et de réaliser des intégrations afin de donner une autre dimension au projet. Cette suite nous sert également à créer divers supports pour la communication d'entreprise.

Dessin technique et fabrication

Logiciels de fabrication



Les logiciels de fabrication permettent de créer les dessins techniques et les 3D nécessaires à la fabrication des projets.

Support administratif et logistique

Logiciels administratifs et logistiques



Ces différents logiciels nous servent à éditer des devis et des factures, gérer des fichiers clients, et créer des documents divers.



ADIR C



Centre d'usinage à 3 axes contrôlés avec rotation du plan de travail 0°/90°/180°

Configuration de base :

- Moteur broche triphasé 3 kW servoventilé – Réglage nombre de tours broche par commande numérique inverseur (1000/12000 tr/min) – Broche-cône ISO 30
- Conteneur porte-outils à 6 places pour remplacement manuel à blocage pneumatique (ISO 30)
 - Plan de travail à rotation pneumatique de 0° à 90° à 180°
 - Pupitre de commande réglable avec PC, écran tactile 15", clavier et souris 4 étaux pneumatiques avec positionnement et blocage manuel à double pression de service avec soupapes de sécurité
- Butées manuelles de référence profilées sur les côtés gauche et droit du plan de travail
 - Lubrification outil par microgoutte avec huile pure
 - Vasque de récupération des copeaux
 - Protection périmétrale sur 3 côtés et carter avant escamotable
 - Appareil de gestion « Power E »
 - Licence d'utilisation du programme FOMCAM
 - Cours de formation pour FOMCAM (à l'usine FOM)

Tronçonneuse à 2 têtes FOM INDSTRUE BLITZ ALVA 500



BLITZ ALVA 500



Tronçonneuse à deux têtes avec lames en widia ø 500 mm avec déplacement motorisé de la tête mobile et inclinaison électropneumatique des têtes Disponible en versions **4 - 5** et **6,6** mètres

Accessoires fournis :

- 2 disques en widia ø 500 mm
- Kit coiffes intégrales zone de coupe
- Convoyeur à rouleaux tête mobile (3 m)
- 1 Support profilé intermédiaire pneumatique, escamotable
- Mesureur hauteur profil
- 3 étaux horizontaux
- Lubrification outil nébulisée
- Pré équipement évacuation copeaux et fumées
- Service de téléassistance pour les premiers 12 mois (seulement version C).
- PC nécessaire sur la version C non compris dans la machine

Machine de découpe jet d'eau PHENIX TECHNOLOGIE MD JET

La table de découpe jet d'eau MD JET est une table compacte de type bras volant, possédant un bâti en fonte d'acier ne subissant aucune déformation. D'une précision durable, elle allie qualité et longue durée de vie. Une fabrication spécialement conçue pour minimiser son usure due à l'environnement hostile de la découpe hydro abrasive.

Descriptif technique :

Le système de découpe MD JET possède un bâti cantilever (bras volant pour faciliter le chargement par 3 côtés de la machine) moulé en fonderie qui peut être équipé de 1 à 2 têtes de découpe pneumatique très haute performance.

Les axes X, Y et Z possèdent la transmission par vis à billes, le guidage par patins à billes et rails linéaires prismatiques montés sur le châssis préalablement rectifié au centre d'usinage, ainsi que des moteurs Brushless avec codeur incrémental incorporé, des glissières de protection contre l'abrasif et une lubrification automatique.

La conception aboutie de la MD JET et l'utilisation de composants haut de gamme permettent de minimiser l'usure de la machine provenant de l'environnement hostile de la découpe hydro-abrasive, de vous garantir une précision durable et d'obtenir un faible coût d'exploitation de machine.

Sélection de matériaux et de composants de qualité (guidage, arbre vis à billes, noix, capteurs, câbles, composants mécaniques et électriques etc.) - Norme CE

Bati et bac séparés

Précision : +/- 0.1mm

Répétabilité : +/- 0.05mm





E 1.25 t

Le pont posé monopoutre EPKE constituent nos modèles de base. Ils se distinguent par une rentabilité élevée. Grâce à l'utilisation de profils en acier laminé comme poutres de pont, ils sont parfaitement appropriés à la manutention de charges légères et aux petites portées. Ils sont équipés au choix de palans à câble ou à chaîne Demag;

Autres atouts :

Chariots de translation de forme de construction optimisée ;

Poutre en caisson robuste conforme aux normes standards DIN pour une répartition optimale de la charge ;

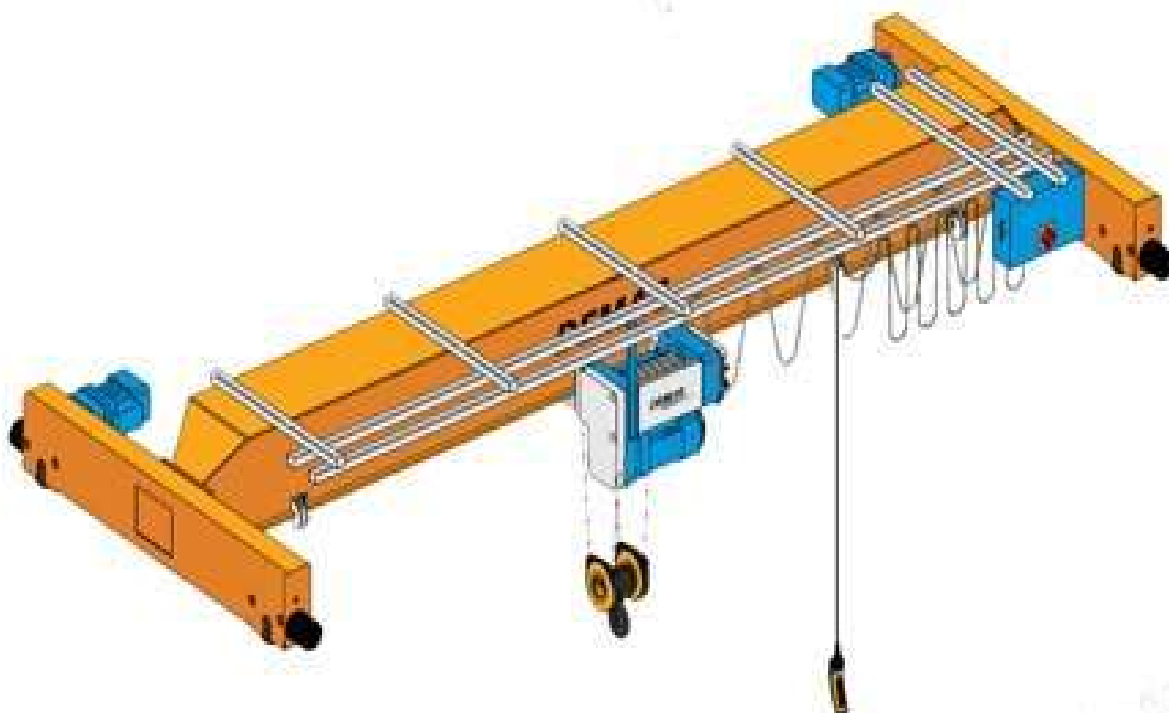
Maniement sûr et sans fatigue grâce à des éléments de commande ergonomiques ;

Haute fiabilité et sécurité d'exploitation des composants de pont ;

Capacité de levage 1.25 t ;

Portée jusqu'à 18 m ;

Vitesse de translation jusque 40 m/min.



La presse plieuse PROMECAM - Type : RG 3000-100 est munie d'un moteur de 15 cv, sa capacité de butée arrière est de 8000mm et la distance entre la table et le coulisseau est de 300mm.

Caractéristiques techniques :

Force : 100T;

Longueur maximale : 3000mm;

Poids approximatif : 6400kg;

Encombrement : 3000x1550x2230mm;

Course du tablier : 100mm;



Poste à Souder TIG

Le procédé TIG (Tungsten inert gas) consiste à établir un arc électrique entre une électrode non fusible (le tungstène) et la pièce à souder. Avec ce procédé, il est possible de souder avec ou sans métal d'apport. Ce métal d'apport est souvent de la même matière que la pièce à souder. Notre Société en compte 3 postes.



Poste à Souder MIG/MAG

Le sigle MIG/MAG signifie respectivement METAL INERT GAS et METAL ACTIVE GAS. La soudure MIG utilise un gaz neutre. Ce dernier ne produit aucune réaction au contact d'un métal fondu. Quant à la MAG soudure, c'est un mélange qui entraîne l'injection du gaz sur l'arc électrique. Notre société en compte 3 postes.

Vehicules



Renault Trafic



Citroën Jumper



Mercedes Plateau



Mercedes Sprinter



Citroën C3



Renault Kangoo



Smart For Two

Nos partenaires



ALMET

Négociant de métaux non ferreux.



ArcelorMittal

ARCELOR MITTAL

Le numéro 1 français de l'acier. Avec 9.5 millions de tonnes d'acier produit, 40 sites de production et 3 sites R&D



ISEA

Leader français dans la fabrication de fermetures industrielles et commerciales.



PHENIX

Spécialiste dans la conception, la fabrication et la maintenance de système de découpe au jet d'eau.



JK TECHNIC

Spécialiste du caillebotis standard et sur-mesure, réalise tous vos projets en caillebotis pressé.



MARITON

Spécialiste dans la fabrication de stores et de moustiquaires sur mesures.



FIF

Fabrique de volets roulants, rideaux métalliques, persiennes aluminium et portails de jardins sur mesure destinés aux professionnels.



TECHNAL

Entreprise française proposant des systèmes constructifs aluminium pour inspirer l'architecture contemporaine.



EMAVR

Leader de la transformation des produits verriers dans le grand Sud Est et la Corse.



SIGMA

Spécialiste dans la fabrication de vitrages.



JAKOB

Spécialiste depuis 1904 de cordes, câbles et mailles Inox



RECORD

Conçoit et fabrique une large gamme de produits automatiques.

Hygiène et sécurité environnement

Gestion des déchets : cartons, papiers, cartouches de silicone.

Notre entreprise se chargera de la collecte, du transport et du tri de nos déchets après chacune de nos interventions sur le chantier. Nous organiserons le tri des déchets sur le chantier et mettrons en place une benne spécifique pour l'évacuation en centre de retraitement des menuiseries à évacuer, nous mettrons en place une signalisation permettant de différencier chaque type de container.

Sécurité

Afin de garantir la sécurité des poseurs, des kits anti chutes sont mis à disposition. Ces kits comportent tout le matériel nécessaire pour éviter les chutes. Le kit se compose d'un harnais, un stop chute coulissant, deux mousquetons, une corde et un sac de transport.

Le harnais possède deux points d'accroche (dorsal et sternal) est facilement réglable grâce à ses sangles ajustables et est confortable grâce à sa sangle sous fessier.

Le stop chute coulissant long de 10 mètres est équipé d'un absorbeur d'énergie.

La pompe nécessite une manipulation très rapide permet d'obtenir à la ventouse une force de 120 kilos. Le vide d'air est conservé en toute sécurité.

Pompe munie d'un corps et d'une poignée en métal résistant revêtus d'éléments antidérapants.

Le disque équipé de trois lèvres d'étanchéité pour une parfaite flexibilité est constitué à 100 % de caoutchouc.

À rappeler que la capacité de levage légal d'un homme est de 55 kilos au maximum.



Maitrise des nuisances engendrées sur le chantier

Nuisances acoustiques

Une planification à été mise en place afin de minimiser l'impact des travaux sur les riverains et les occupants. Nous utilisons des engins et du matériel insonorisé ainsi que des protections auditives. Des techniques sont mises en œuvre afin de limiter les nuisances acoustiques. Enfin, la gestion du trafic des véhicules de chantier est balisée si nécessaire.

Nuisances visuelles

Un nettoyage quotidien des abords du chantier est effectué.

La clôture de chantier ou palissage sur rue est entretenue, ainsi que la clôture autour des aires de stockage des déchets.

Exemples de réalisations







**Façade en bardage aluminium.
Menuiseries Aluminium avec
système Oscillo battant
BUREAU EDF**



Maison de santé Bastia.



Fiducial



U Bastia



BEST WESTERN Bastia



HOTEL SAN LUCCIANI