

ALPES CONTRÔLES

Construction & Exploitation

Bureau Alpes Contrôles

etn@alpes-contrôles.fr

Membre de la Coprec

CTC R440 V2

RAPPORT D'ENQUETE DE TECHNIQUE NOUVELLE

REFERENCE :	A27T200L indice 0
NOM DU PROCEDE :	KOMET 840CC®
MODULES PHOTOVOLTAIQUES ASSOCIES :	SOLUXTEC DMMFSxxx (290W-340W) BISOL BMO-xxx (300-330 W) DUALSUN FLASH Dualsun xxxM-60-0BBP (280-310W) AXITEC AXIpower AC-xxxP/60S (250-280 W) EURENER MEPV MEPVXXXBLACK (325-335 W)
TYPE DE PROCEDE :	Procédé photovoltaïque sur couverture en bacs acier
DESTINATION :	Toitures à versants plans
DEMANDEUR :	ARCELOR MITTAL CONSTRUCTION FRANCE Zone industrielle 55800 CONTRISSON -FRANCE-
PERIODE DE VALIDITE :	DU 22 JANVIER 2021 AU 21 JANVIER 2024

Le présent rapport porte la référence A27T200L indice 0 rappelée sur chacune des 14 pages. Il ne doit être utilisé que dans son intégralité.

- Cales de rives en acier S320 GD :
 - épaisseur 1mm, dimensions 35x14x70 mm ;
 - épaisseur 1.5 mm, dimensions 35x25x70 mm ;
- Vis en acier inox A2 SFS SX3-S16-6x29 avec rondelle d'étanchéité diamètre 16 associée;
- Modules photovoltaïques cadrés de marques et de types référencés ci-dessous, certifiés conformes à la norme IEC 61215, posés en mode Paysage, à l'exclusion de toute autre référence :

Marque	Référence	Plage de puissance (en W)	Dimensions (en mm)	Référence certificat IEC 61215
SOLUXTEC	DMMFSxxx	290-340	1665 x 1005 x 35	VDE n° 40052653 Du 12.11.2020
BISOL	BMO-xxx	300-330	1665 x 1002 x 35	TÜV SUD N° Z2 085982 0001 Rev.00 Du 02.03.2020
DUALSUN	FLASH Dualsun xxxM-60-0BBP	280-310	1640 x 992 x 35	TÜV SUD N° Z2 1032160006 Rev.00 Du 03 09 2020
AXITEC	AXIpower AC-xxxP/60S	250-280	1650 x 992 x 35	VDE n° 40050300 Du 18.02.2020
EURENER	MEPV MEPVXXXBLACK	325-335	1640 x 992 x 35	TÜV SUD N° Z2 1703 90404 005 Du 31.03.2017

7. FABRICATION ET CONTROLE

La fabrication des matériaux/composants du système d'intégration est assurée par diverses sociétés référencées. Ces sociétés disposent de procédures d'autocontrôle et de systèmes qualité :

La fabrication de la plaque nervurée Komet840 est réalisée par profilage sur le site de Haironville (55) par ARCELOR MITTAL CONSTRUCTION FRANCE. Lors de l'opération de profilage, à la fin de chaque montage machine, le contrôle géométrique de la plaque nervurée est effectué afin de réceptionner le montage avant la mise en production systématiquement contrôlée :

- Au minimum une fois par poste.
- A chaque changement de qualité de revêtement.

La fabrication des clames est réalisée par un fournisseur d'ARCELOR MITTAL CONSTRUCTION FRANCE certifiée ISO 9001.

8. JUSTIFICATIONS/ESSAIS

Pour la mise au point du procédé KOMET 840CC®, différents essais et calculs ont été réalisés.

Ces justifications sont référencées dans le Cahier des Charges au Chapitre A.