

COTERPROD

B R O C H U R E



Présentation Coterprod

Coterprod est une société établie depuis 2012 dans le secteur de fabrication du parpaing. Elle a pu, depuis sa création de marquer le marché national pour la qualité des produits fournis.

La concurrence dans le monde d'industrie est en croissance exponentielle. Pour cela, la société a combiné les trois paramètres : prix, qualité et délai dans son processus de production. Aussi, pour être plus compétitif sur le marché, Coterprod a adopté une stratégie organisationnelle, visant la satisfaction de ses clients et mieux servir le marché BTP, traduits par le développement de ses activités et ses produits. Ceci dit par :

- L'implantation du système ERP adéquat
- L'élaboration du système de qualité organisationnel (La certification ISO)
- L'instauration des outils d'amélioration continue (5s, Lean manufacturing...)
dans l'usine de fabrication

Fiche d'identité de l'entreprise

Nom ou raison sociale de l'entreprise	COTERPROD
Sigle usuel	COTERPROD
Coordonnées de l'entreprise	Route El Fouarates Douar Lahjer commune Assabah- Skhirat Temara
Forme juridique	SARL
Date de création	2012
Capital	6.000.000 DHS
Part marocaine dans le capital en %	100%

Présentation des produits fabriqués

AGGLOS 20/15/10	HOURDIS 12/16/25/20
PAVÉ	POUTRELLES
BORDURE T1/T2/P1/T3	

Présentation des différents services de l'entreprise

- Secrétariat
- Administration de ventes
- Finance et trésorerie
- Contrôle gestion
- Département commercial
- Gestion du stock (magasin)
- Responsable logistique
- Service Production
- Ressources Humaines
- Contrôle qualité

FICHE TECHNIQUE AGGLOS 10

Nos Agglos sont fabriqués en toute vigilance à partir des matières premières fusionnées avec soin :

- Ciment
- Granulat 8/3
- Sable 4/0 concassé
- Eau.

Notre cadence de production journalière atteint 16000 pièces par une presse de production automatique

Description :

Nos produits sont conformes au « NM » Norme Marocaine 10.1.009, ce sont des blocs en béton, creux servant principalement à la maçonnerie.

Utilisation :

L'agblo trouve son utilisation principalement dans les murs extérieurs, cloisons intérieures, murs de clôture.

Caractéristiques techniques :

Dimension de l'agblo (L x ép. x h* en mm)	100 x 200 x 500	
Epaisseur (mm)	100 (+3/-5)	
Hauteur (mm)	200 (+3/-5)	
Longueur (mm)	500	
Résistance minimale (N/mm ²)	3	
Nombre/palette	122	
Nombre D'alvéoles	3	
Poids Par pièce (kg)	10,4	
Norme	NM 10.1.009	

FICHE TECHNIQUE AGGLOS 15

Nos Agglos sont fabriqués en toute vigilance à partir des matières premières fusionnées avec soin :

- Ciment
- Granulat 3/8
- Sable 0/4 concassé
- Eau.

Notre cadence de production journalière atteint 12250 pièces par une presse de production automatique

Description :

Nos produits sont conformes au « NM » Norme Marocaine 10.1.009, ce sont des blocs en béton, creux servant principalement à la maçonnerie.

Utilisation :

L'agblo trouve son utilisation principalement dans les murs extérieurs, cloisons intérieures, murs de clôture.

Caractéristiques techniques :

Dimension de l'agblo (L x ép. x h* en mm)	150 x 200 x 500	
Epaisseur (mm)	150 (+3/-5)	
Hauteur (mm)	200 (+3/-5)	
Longueur (mm)	500	
Résistance minimale (N/mm ²)	3	
Nombre/palette	94	
Nombre D'alvéoles	3	
Poids Par pièce (kg)	14,20	
Norme	NM 10.1.009	

FICHE TECHNIQUE AGGLOS 20

Nos Agglos sont fabriqués en toute vigilance à partir des matières premières fusionnées avec soin :

- Ciment
- Granulat 3/8
- Sable 0/4 concassé
- Eau.

Notre cadence de production journalière atteint 9000 pièces par une presse de production automatique

Description :

Nos produits sont conformes au « NM » Norme Marocaine 10.1.009, ce sont des blocs en béton, creux servant principalement à la maçonnerie.

Utilisation :

L'agflo trouve son utilisation principalement dans les murs extérieurs, cloisons intérieures, murs de clôture.

Caractéristiques techniques :

Dimension de l'agflo (L x ép. x h* en mm)	200 x 200 x 500	
Epaisseur (mm)	200 (+3/-5)	
Hauteur (mm)	200 (+3/-5)	
Longueur (mm)	500	
Résistance minimale (N/mm ²)	3	
Nombre/palette	66	
Nombre D'alvéoles	6	
Poids Par pièce (kg)	17,5	
Norme	NM 10.1.009	

FICHE TECHNIQUE HOURDIS 12

Les hourdis sont fabriqués en toute vigilance à partir des matières premières fusionnées avec soin :

- Ciment
- Granulat 3/8
- Sable 0/4 concassé
- Eau.

Notre cadence de production journalière atteint 14000 pièces par une presse de production automatique

Description :

Les Hourdis sont des modules préfabriqués, de différentes épaisseurs, qui s'installent entre les poutrelles Ils doivent d'ailleurs répondre aux exigences de sécurité vis-à-vis des charges de chantier et d'incendie.

Les hourdis existent en deux types : Entrevous pour poutrelles précontraintes et entrevous pour poutrelles enrobées

Utilisation :

Ils jouent le rôle d'éléments de coffrage pour la partie de plancher coulée en œuvre (dalle, nervure) et participent à la résistance mécanique, à l'isolation thermique et phonique du plancher.

Caractéristiques techniques :

Dimension de l'agflo (L x ép. x h* en mm)	120 x 19.5 x 500
Epaisseur (mm)	120 (3/-5)
Hauteur (mm)	195 (+3/-5)
Longueur (mm)	500
Résistance minimale (N/mm ²)	3
Nombre/palette	108
Nombre D'alvéoles	3
Poids Par pièce (kg)	11.15
Norme	NM 10.1.010



FICHE TECHNIQUE HOURDIS 16

Nos Agglos sont fabriqués en toute vigilance à partir des matières premières fusionnées avec soin :

- Ciment
- Granulat 3/8
- Sable 0/4 concassé
- Eau.

Notre cadence de production journalière atteint 11000 pièces par une presse de production automatique

Description :

Les Hourdis ce sont des modules préfabriqués, de différentes épaisseurs, qui s'installent entre les poutrelles Ils doivent d'ailleurs répondre aux exigences de sécurité vis-à-vis des charges de chantier et d'incendie.

Les hourdis existent en deux types : Entrevous pour poutrelles précontraintes et entrevous pour poutrelles enrobées

Utilisation :

Ils jouent le rôle d'éléments de coffrage pour la partie de plancher coulée en œuvre (dalle, nervure) et participent à la résistance mécanique, à l'isolation thermique et phonique du plancher.

Caractéristiques techniques :

Dimension de l'agflo (L x ép. x h* en mm)	160 x 19.5 x 500
Epaisseur (mm)	160 (3/-5)
Hauteur (mm)	195 (+3/-5)
Longueur (mm)	500
Résistance minimale (N/mm ²)	3
Nombre/palette	80
Nombre D'alvéoles	3
Poids Par pièce (kg)	14.2
Norme	NM 10.1.010



FICHE TECHNIQUE HOURDIS 20

Nos Agglos sont fabriqués en toute vigilance à partir des matières premières fusionnées avec soin :

- Ciment
- Granulat 3/8
- Sable 0/4 concassé
- Eau.

Notre cadence de production journalière atteint 9000 pièces par une presse de production automatique

Description :

Les Hourdis ce sont des modules préfabriqués, de différentes épaisseurs, qui s'installent entre les poutrelles Ils doivent d'ailleurs répondre aux exigences de sécurité vis-à-vis des charges de chantier et d'incendie.

Les hourdis existent en deux types : Entrevous pour poutrelles précontraintes et entrevous pour poutrelles enrobées

Utilisation :

Ils jouent le rôle d'éléments de coffrage pour la partie de plancher coulée en œuvre (dalle, nervure) et participent à la résistance mécanique, à l'isolation thermique et phonique du plancher.

Caractéristiques techniques :

Dimension de l'agflo (L x ép. x h* en mm)	200 x 195 x 500
Epaisseur (mm)	200 (3/-5)
Hauteur (mm)	195 (+3/-5)
Longueur (mm)	500
Résistance minimale (N/mm ²)	3
Nombre/palette	66
Nombre D'alvéoles	3
Poids Par pièce (kg)	14.4
Norme	NM 10.1.010



FICHE TECHNIQUE HOURDIS 25

Nos Agglos sont fabriqués en toute vigilance à partir des matières premières fusionnées avec soin :

- Ciment
- Granulat 3/8
- Sable 0/4 concassé
- Eau.

Notre cadence de production journalière atteint 7000 pièces par une presse de production automatique

Description :

Les Hourdis ce sont des modules préfabriqués, de différentes épaisseurs, qui s'installent entre les poutrelles Ils doivent d'ailleurs répondre aux exigences de sécurité vis-à-vis des charges de chantier et d'incendie.

Les hourdis existent en deux types : Entrevous pour poutrelles précontraintes et entrevous pour poutrelles enrobées

Utilisation :

Ils jouent le rôle d'éléments de coffrage pour la partie de plancher coulée en œuvre (dalle, nervure) et participent à la résistance mécanique, à l'isolation thermique et phonique du plancher.

Caractéristiques techniques :

Dimension de l'agflo (L x ép. x h* en mm)	250 x 195 x 500
Epaisseur (mm)	250 (3/-5)
Hauteur (mm)	195 (+3/-5)
Longueur (mm)	500
Résistance minimale (N/mm ²)	3
Nombre/palette	54
Nombre D'alvéoles	6
Poids Par pièce (kg)	20
Norme	NM 10.1.010



FICHE TECHNIQUE PAVE 6*10*10

Nos pavés sont fabriqués en toute vigilance à partir des matières premières fusionnées avec soin :

- Ciment
- Granulat 3/8
- Sable 0/4 concassé
- Eau.

Notre cadence de production journalière atteint 7000 pièces par une presse de production automatique

Description et Utilisation :

. Le pavé 6*10*10 est un pavé classique efficace pour vos travaux publics ou privés.
Le pavé s'accommode à tous les usages, pour réaliser les terrasses, entrées de garages, allées de jardin.
Il se pose en toute simplicité avec la présence de distanceurs facilitant la réalisation de joints obligatoires de 2 à 4 mm.

Caractéristiques techniques :

La bicouche est Disponible en teintes Gris, Jaune et rouge.

Dimensions :

Epaisseur 5 cm (usage piéton uniquement)

Nombre de pavés au m² = 100 unité

Nombre de m²/palette = 14m²

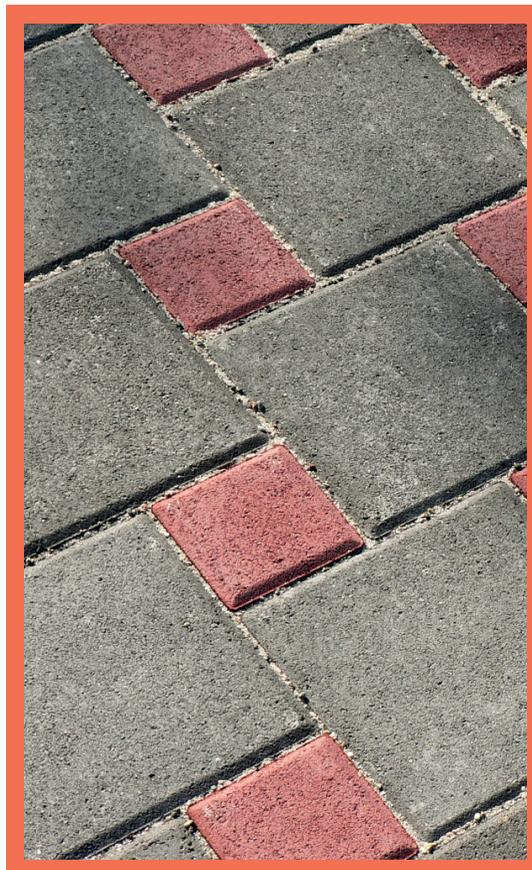
Epaisseur 6 cm Classe (circulation limitée)

Nombre de pavés au m² = 100 unité

Nombre de m²/palette = 14m²

Le pavé I est destiné à l'aménagement des voies piétonnes, des espaces privatifs circulables comme les rampes d'accès, les parkings, cours et terrasses...

La pose est réalisée par emboîtement en lignes de joints discontinus, sur sable, gravillons ou sable stabilisé au ciment en cas de forte pente. Il est obligatoire de réaliser des joints souples au sable.



FICHE TECHNIQUE PAVE 6*17*17

Nos pavés sont fabriqués en toute vigilance à partir des matières premières fusionnées avec soin :

- Ciment
- Granulat 3/8
- Sable 0/4 concassé
- Eau.

Notre cadence de production journalière atteint 7000 pièces par une presse de production automatique

Description et Utilisation :

. Le pavé 17*17*6 est un pavé classique efficace pour vos travaux publics ou privés.

Le pavé s'accommode de tous les usages, pour réaliser les terrasses, entrées de garages, allées de jardin.

Il se pose en toute simplicité avec la présence de distanceurs facilitant la réalisation de joints obligatoires de 2 à 4 mm.

Caractéristiques techniques :

La bicouche est Disponible en teintes Gris, Jaune et rouge.

Dimensions :

Epaisseur 5 cm (usage piéton uniquement)

Nombre de pavés au m² = 36 unité

Nombre de m²/palette = 14.5m²

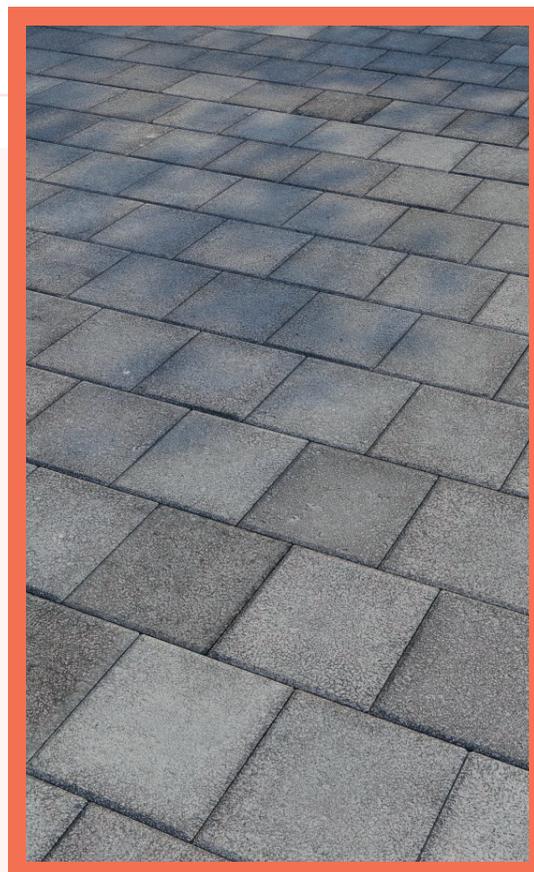
Epaisseur 6 cm Classe (circulation limitée)

Nombre de pavés au m² = 36 unité

Nombre de m²/palette = 14.5m²

Le pavé I est destiné à l'aménagement des voies piétonnes, des espaces privatifs circulables comme les rampes d'accès, les parkings, cours et terrasses...

La pose est réalisée par emboîtement en lignes de joints discontinus, sur sable, gravillons ou sable stabilisé au ciment en cas de forte pente. Il est obligatoire de réaliser des joints souples au sable.



FICHE TECHNIQUE PAVE 20*20*6

Nos pavés sont fabriqués en toute vigilance à partir des matières premières fusionnées avec soin :

- Ciment
- Granulat 3/8
- Sable 0/4 concassé
- Eau.

Notre cadence de production journalière atteint 7000 pièces par une presse de production automatique

Description et Utilisation :

. Le pavé 20*20*6 est un pavé classique efficace pour vos travaux publics ou privés.

Le pavé s'accommode de tous les usages, pour réaliser les terrasses, entrées de garages, allées de jardin.

Il se pose en toute simplicité avec la présence de distanceurs facilitant la réalisation de joints obligatoires de 2 à 4 mm.

Caractéristiques techniques :

La bicouche est Disponible en teintes Gris, Jaune et rouge.

Dimensions :

Epaisseur 5 cm (usage piéton uniquement)

Nombre de pavés au m² = 25 unité

Nombre de m²/palette = 11.2m

Epaisseur 6 cm Classe (circulation limitée)

Nombre de pavés au m² = 25 unité

Nombre de m²/palette = 11.2m

Le pavé I est destiné à l'aménagement des voies piétonnes, des espaces privatifs circulables comme les rampes d'accès, les parkings, cours et terrasses...

La pose est réalisée par emboîtement en lignes de joints discontinus, sur sable, gravillons ou sable stabilisé au ciment en cas de forte pente. Il est obligatoire de réaliser des joints souples au sable.



BORDURE DE « P1 »

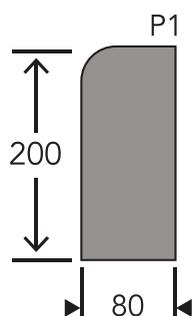
Introduction :

La présente fiche technique fournit les informations et caractéristiques techniques relatives à la bordure de type « P1 » fabriquée par COTER Prod.

Caractéristiques géométriques :



Désignation	Longueur (cm)	Poids (Kg/m)	Nombre/Palette	Class de résistance		Moyenne de charges de rupture par flexion B1
				B1	B2	
P1	100	30	40	X	X	7.3



Versions de la « P1 »

A l'instar des autres types de bordures, la « P1 » se dote d'une forme prismatique fabriquée par une presse béton permettant ainsi l'ajout d'un parement pour soit donner un aspect de surface lisse soit créer des effets de matériaux autres que le béton.

Contrôle de qualité

La qualité est contrôlée à différentes étapes de la production :

- Réception des matières premières : il est vérifié la propreté des sables principalement et la régularité des granulats

- Essais sur le béton frais : par notre laboratoire interne, nous procédons à des essais sur le béton frais pour mesurer sa fermeté et son dosage en eau notamment même si nos malaxeurs sont équipés de systèmes de régulation de l'humidité lors du malaxage.
- Essais sur le produit final : les essais normalisés que nous effectuons sur la « P1 » sont conforme aux normes marocaines.
- Avant mise sur parc : une inspection visuelle des produits permet d'éliminer les éventuels éléments présentant un défaut quelconque en général dû à une mauvaise manipulation lors de l'étuvage.
- Pendant le conditionnement : une deuxième inspection visuelle lors du conditionnement permet de vérifier si les éléments qui seront stockés pour être chargés sont effectivement conformes.

Durabilité

La bordure « P1 » suit exactement les étapes et conditions d'utilisation connues, normalisées et large-ment répandues. L'ajout d'un béton de parement est une technique relativement ancienne qui a fait ses preuves avec le temps. Cet ajout se fait de manière soignée pour assurer que les deux bétons ne fassent plus qu'un après compactage. Pendant la production la bordure est soumise à un compactage /vibration tellement fort que le béton est bien fermé. Le compactage est réalisé par l'action combinée de la vibration finale et du pilonnage par le haut. La vibration finale, par l'agitation intense que la table vibrante sur laquelle est posée la planche transmet au moule et au béton permet un réarrangement des grains qui glissent les uns sur les autres (et sur les parois) et se placent dans une position optimale et stable.

BORDURE DE « P2 »

Introduction :

La présente fiche technique fournit les informations et caractéristiques techniques relatives à la bordure de type « P2 » fabriquée par COTER Prod.

Caractéristiques géométriques :



	Longueur (cm)	Largeur (cm)	Hauteur (cm)	Document de référence
Dimensions nominales	100	6	28	NM 10.1.014

	Longueur	Faces vues	Faces cachées	Document de référence
Tolérances dimensionnelles	<0.40m : ±4mm 0.40m à 1m : ±1% >1m : ±10mm	<100m : ±3mm 100m à 170m : ±3% >170m : ±5mm	<60m : ±3mm 60m à 200m : ±5% >200m : ±10mm	NM 10.1.014

Propriétés physico-mécaniques :

Caractéristiques	Valeurs ou performances	Document de référence
Résistance en flexion (U)	5MPa	NM 10.1.014
Absorption de l'eau (-)	(-)	
Résistance au gel/dégel (-)	(-)	
Résistance à l'abrasion (-)	(-)	
Résistance au glissement	Conforme	

BORDURE DE « T3 »

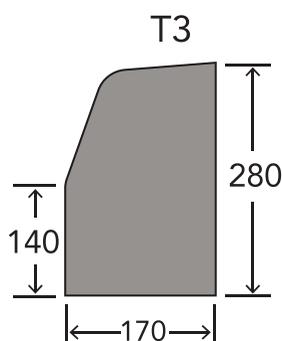
Introduction :

La présente fiche technique fournit les informations et caractéristiques techniques relatives à la bordure de type « T3 » fabriquée par COTER Prod.

Caractéristiques géométriques :



Désignation	Longueur (cm)	Poids (Kg/m)	Nombre/Palette	Class de résistance		Moyenne de charges de rupture par flexion B1
				B1	B2	
P1	100	105	18	X	X	40



Versions de la « T3 »

A l'instar des autres types de bordures, la « T3 » se dote d'une forme prismatique fabriquée par une presse béton permettant ainsi l'ajout d'un parement pour soit donner un aspect de surface lisse soit créer des effets de matériaux autres que le béton.

Contrôle de qualité

La qualité est contrôlée à différentes étapes de la production :

- Réception des matières premières : il est vérifié la propreté des sables principalement et la régularité des granulats

- Essais sur le béton frais : par notre laboratoire interne, nous procédons à des essais sur le béton frais pour mesurer sa fermeté et son dosage en eau notamment même si nos malaxeurs sont équipés de systèmes de régulation de l'humidité lors du malaxage.
- Essais sur le produit final : les essais normalisés que nous effectuons sur la « T3 » sont conforme aux normes marocaines.
- Avant mise sur parc : une inspection visuelle des produits permet d'éliminer les éventuels éléments présentant un défaut quelconque en général dû à une mauvaise manipulation lors de l'étuvage.
- Pendant le conditionnement : une deuxième inspection visuelle lors du conditionnement permet de vérifier si les éléments qui seront stockés pour être chargés sont effectivement conformes.

Durabilité

La bordure « T3 » suit exactement les étapes et conditions d'utilisation connues, normalisées et largement répandues. L'ajout d'un béton de parement est une technique relativement ancienne qui a fait ses preuves avec le temps. Cet ajout se fait de manière soignée pour assurer que les deux bétons ne fassent plus qu'un après compactage. Pendant la production la bordure est soumise à un compactage /vibration tellement fort que le béton est bien fermé. Le compactage est réalisé par l'action combinée de la vibration finale et du pilonnage par le haut. La vibration finale, par l'agitation intense que la table vibrante sur laquelle est posée la planche transmet au moule et au béton permet un réarrangement des grains qui glissent les uns sur les autres (et sur les parois) et se placent dans une position optimale et stable.

Usages et particularités

Utilisation et Particularités La bordure type « T3 » est destinée spécialement aux voies urbaines, délimitation de la voie circulée des zones pour piétons et des espaces jardins. La mise en forme simultanée du béton de structure et du béton de parement a l'avantage de produire des bordures monobloc esthétiques et résistantes.



Matériaux de Bâtiment et Travaux Publics