

SECTION 10 51 13 (10500)
VESTIAIRES MÉTALLIQUES ENTIÈREMENT SOUDÉS
CASIERS MÉTALLIQUES PERFIX – SÉRIE CONCORDE
Vestiaires institutionnels et industriels haute performance

PARTIE 1 – GÉNÉRAL

1.1 OBJET

La présente section décrit les exigences relatives à la fourniture, à la fabrication, à la livraison et à l'installation de vestiaires métalliques entièrement soudés de la série CONCORDE fabriqués par PERFIX Inc. ou approuvés comme équivalents conformément aux exigences du présent devis.

Les vestiaires sont destinés à une utilisation intensive dans les secteurs institutionnel, industriel, commercial et gouvernemental où la robustesse, la sécurité, la durabilité et la facilité d'entretien constituent des critères essentiels.

La présente spécification établit les exigences minimales de conception, de fabrication, de qualité, de finition et de performance applicables aux vestiaires métalliques PERFIX Série CONCORDE.

1.2 DESCRIPTION DE LA FOURNITURE

Les travaux comprennent notamment :

- la fabrication des vestiaires métalliques;
- les portes;
- les cadres;
- les panneaux latéraux;
- les panneaux arrière;
- les fonds;
- les dessus;
- les tablettes;
- les morillons;
- les charnières;
- les poignées;
- les dispositifs de retenue de porte;
- les accessoires;
- les bases;
- les dessus inclinés lorsque spécifiés;
- les plaques numérotées;
- les systèmes de verrouillage;
- les panneaux de finition;
- tous les accessoires nécessaires à une installation complète.

Les vestiaires doivent être livrés complètement assemblés en usine et prêts à être installés.

1.3 DOMAINES D'APPLICATION

Destiné aux applications institutionnelles, industrielles, commerciales et gouvernementales nécessitant des vestiaires métalliques entièrement soudés à usage intensif.

1.4 NORMES ET RÉFÉRENCES

Les vestiaires devront satisfaire aux exigences des normes suivantes lorsqu'elles sont applicables :

ASTM

- ASTM A366 – Acier laminé à froid de qualité commerciale.
- ASTM A653 – Acier galvanisé ou Galvanneal destiné aux applications structurales et à la protection contre la corrosion.

Qualité

Le fabricant applique un système de gestion de la qualité conforme à la norme :

ISO 9001:2015

Assurant la constance de fabrication, la traçabilité des procédés et le contrôle qualité des produits manufacturés.

Accessibilité

Lorsque requis aux plans, les vestiaires devront être installés conformément aux exigences applicables en matière d'accessibilité universelle.

1.5 DOCUMENTS À SOUMETTRE

Avant la fabrication, le fabricant devra fournir, lorsque demandé par le professionnel :

Documentation technique

- Fiches techniques;
- Catalogue du fabricant;
- Description des produits;
- Dimensions;
- Épaisseurs des composantes;
- Matériaux;
- Accessoires disponibles;
- Couleurs standards;
- Options de verrouillage.

Dessins d'atelier

Les dessins devront comprendre notamment :

- Élévations;
- Sections;
- Dimensions;
- Accessoires;
- Identification des finis.

1.6 ASSURANCE QUALITÉ

Le manufacturier devra posséder une expérience reconnue dans la fabrication de mobilier métallique destiné aux bâtiments institutionnels et industriels.

Le fabricant devra démontrer :

- Une fabrication normalisée;
- Des procédés de fabrication contrôlés;
- Une capacité de production industrielle;
- Un système documenté de contrôle qualité;
- Une fabrication canadienne.

Le fabricant accepté est :

PERFIX INC.

645, boulevard du Curé-Boivin
Boisbriand (Québec)
Canada

1.7 EXIGENCES DE FABRICATION

Tous les vestiaires devront être fabriqués selon des procédés industriels normalisés.

Les produits devront être fabriqués à partir d'acier roulé à froid de première qualité.

Les assemblages devront être réalisés exclusivement au moyen de soudures par points et de soudures MIG de façon à obtenir une structure monolithique entièrement soudée.

Les produits ne devront présenter aucune déformation permanente, aucun jeu structural ni aucun assemblage mécanique susceptible de diminuer leur rigidité.

Toutes les arêtes accessibles devront être adoucies afin d'éliminer tout risque de blessure ou d'endommagement des vêtements des utilisateurs.

1.8 ENTREPOSAGE ET MANUTENTION

Les vestiaires devront être transportés dans un emballage assurant leur protection contre :

- Les chocs;
- Les rayures;
- Les déformations;
- L'humidité;
- Les contaminants.

Ils devront être entreposés dans un endroit sec, ventilé et à l'abri des intempéries jusqu'à leur installation.

1.9 GARANTIE

Les vestiaires PERFIX Série CONCORDE sont garantis contre tout vice de fabrication à compter de la date de facturation conformément aux conditions de garantie du fabricant. Le fabricant garantit que les produits sont exempts de tout défaut de fabrication conformément à ses conditions de garantie en vigueur.

La garantie couvre les défauts de fabrication dans des conditions normales d'utilisation.

1.10 DÉVELOPPEMENT DURABLE

Les produits sont conçus afin de favoriser la durabilité, la réparabilité et l'utilisation de matériaux recyclables.

PARTIE 2 – PRODUITS

2.1 MANUFACTURIER

Base de conception

Les vestiaires métalliques doivent être fabriqués par : PERFIX INC.

PERFIX Série CONCORDE

Vestiaires métalliques entièrement soudés destinés aux applications institutionnelles, industrielles et commerciales intensives.

Les produits proposés en substitution devront démontrer une conformité complète aux exigences du présent devis, notamment en ce qui concerne :

- La méthode de fabrication;
- Les matériaux;
- Les épaisseurs;
- La rigidité structurale;
- Les performances mécaniques;
- La finition;
- Les accessoires;
- La garantie.

L'acceptation d'un produit équivalent demeure à l'entière discrétion du professionnel.

2.2 DESCRIPTION GÉNÉRALE

Les vestiaires Série CONCORDE doivent être constitués d'une structure monobloc entièrement soudée fabriquée en acier laminé à froid de première qualité.

La fabrication doit être réalisée exclusivement en usine.

Aucun assemblage structural par boulons, écrous ou rivets ne doit être utilisé pour assurer la rigidité du meuble.

Tous les assemblages permanents doivent être exécutés au moyen :

- De soudures par points;
- De soudures MIG.

Les vestiaires doivent présenter une excellente résistance :

- Aux impacts;
- À la torsion;
- Aux charges répétitives;
- À l'utilisation intensive quotidienne.

Toutes les arêtes accessibles doivent être adoucies afin d'éviter tout risque de blessure ou de détérioration des vêtements des utilisateurs.

2.3 MATÉRIAUX

Les composantes doivent être fabriquées exclusivement à partir :

- D'acier laminé à froid de première qualité (A.R.F.);
- D'acier galvanisé lorsque spécifié.

Les matériaux doivent être exempts :

- De fissures;
- De corrosion;
- De déformations;
- De défauts de laminage;
- D'imperfections de surface.

Les épaisseurs nominales des feuilles d'acier doivent respecter les tolérances reconnues de l'industrie.

Toutes les composantes devront être fabriquées à partir d'acier neuf exempt de défauts de laminage, de corrosion, de fissures, de déformations ou d'autres imperfections pouvant compromettre la qualité du produit fini.

Les épaisseurs minimales des composantes devront être conformes aux tableaux techniques de la Série CONCORDE.

Aucune substitution de matériau ou réduction des épaisseurs prescrites ne sera acceptée sans l'autorisation écrite du professionnel.

2.4 ÉPAISSEUR DES COMPOSANTES

Les composantes minimales doivent être les suivantes :

Élément	Calibre	Matériau
Cadre	16	A.R.F.
Dessus	20	A.R.F.
Côtés	24	A.R.F.
Dos	24	A.R.F.
Fond	16	A.R.F.
Porte extérieure	20	A.R.F.
Porte intérieure	20	A.R.F.
Charnières	14	A.R.F.
Morillon	11	A.R.F.
Tablette	20	A.R.F.
Base en retrait	16	A.R.F.
Dessus incliné	20	A.R.F.
Poignée	16	A.R.F.

A.R.F. Acier Roulé à Froid

2.5 CONFIGURATIONS

Les vestiaires doivent être disponibles dans les configurations suivantes :

- Une (1) porte;
- Deux (2) portes;
- Trois (3) portes;
- Quatre (4) portes;
- Cinq (5) portes;
- Six (6) portes;

Les unités doivent être disponibles en modules :

- Simples;
- Doubles;
- Triples.

Dimensions disponibles :

- Largeur :
 - o 7 po à 24 po
- Profondeur :
 - o 4 po à 36 po
- Hauteur :
 - o 9 po à 84 po

2.6 STRUCTURE DU MEUBLE

Le corps du vestiaire doit être constitué d'une structure monolithique entièrement soudée et toutes les composantes structurales doivent être

soudées afin de former un ensemble rigide ne présentant aucun mouvement entre les pièces.

2.7 ACCESSOIRES STANDARD ET OPTIONNELS

Les vestiaires doivent être fournis avec les accessoires suivants :

Vestiaire une porte

- Une tablette;
- Trois crochets;
- Un morillon pour cadenas.

Vestiaire deux portes

- Deux crochets;
- Un morillon par compartiment.

Vestiaire trois à six portes

- Un morillon par compartiment.

Systèmes de verrouillage

- Morillon pour cadenas;
- Serrure à clé;
- Serrure à combinaison;
- Serrure électronique;
- Serrure RFID (option lorsque disponible).

Identification

- Plaques numérotées;
- Plaques gravées;
- Identification personnalisée.

Aménagement intérieur

- Tablettes supplémentaires;
- Tablettes réglables;
- Tringles;
- Crochets additionnels;
- Séparateurs.

Options architecturales

- Bases en retrait;
- Dessus inclinés;
- Panneaux d'extrémité;
- Panneaux arrière de finition;
- Moulures;
- Dessus de coin;
- Panneaux de remplissage.

Mobilier complémentaire

- Bancs de vestiaire;

2.8 PERFORMANCE

Les vestiaires métalliques PERFIX Série CONCORDE doivent être conçus, fabriqués et installés afin d'offrir un niveau élevé de performance dans les environnements institutionnels, industriels et commerciaux à usage intensif. La conception du produit doit assurer une excellente résistance aux impacts, une rigidité structurale permanente, une stabilité dimensionnelle durable ainsi qu'une longue durée de vie, tout en limitant les besoins d'entretien et en permettant le remplacement des composantes d'usure sans qu'il soit nécessaire de remplacer l'ensemble du meuble.

Les vestiaires doivent conserver leurs performances mécaniques malgré des cycles répétés d'ouverture et de fermeture des portes, des charges normales appliquées aux tablettes ainsi que les sollicitations quotidiennes propres aux environnements à forte utilisation.

La structure du meuble ne doit présenter aucune déformation permanente dans des conditions normales d'utilisation. Les tablettes doivent supporter les charges normalement rencontrées dans les vestiaires institutionnels sans présenter de flambement, de rupture des soudures ni de déformation permanente.

Les portes doivent résister aux ouvertures répétitives et aux efforts usuels d'utilisation sans présenter de déformation permanente, de désalignement, de rupture des soudures ou de détérioration des charnières.

Les charnières doivent conserver, pendant toute la durée de vie utile du produit, leur alignement, leur fonctionnement et leur capacité d'ouverture nominale de 180°, sans présenter de jeu anormal.

Le revêtement en peinture poudre électrostatique doit offrir une excellente adhérence ainsi qu'une résistance élevée aux impacts, à l'abrasion et aux produits de nettoyage usuels. Aucun écaillage, délaminage ou autre défaut d'adhérence ne doit être observé dans des conditions normales d'utilisation.

Les performances du produit doivent contribuer à assurer la sécurité des utilisateurs, la facilité d'utilisation, un faible coût d'entretien et la pérennité des installations.

L'Architecte ou le Professionnel pourra exiger toute documentation technique, résultats d'essais ou autres éléments jugés nécessaires afin de démontrer la conformité des produits aux exigences de performance du présent devis.

PARTIE 3 – DESCRIPTION DÉTAILLÉE DES COMPOSANTES

3.1 CADRE DU VESTIAIRE

Le cadre de chaque ouverture de porte constitue l'élément structural principal du vestiaire.

Le cadre est fabriqué d'une seule bande d'acier laminé à froid de calibre 16 pliée mécaniquement afin de former une bordure triple à 90° sur toute sa périphérie.

Le pli intérieur du cadre est écrasé afin de recevoir la porte encastrée et former un arrêt continu sur toute la hauteur.

Les quatre coins du cadre sont soudés afin d'obtenir une structure monolithique.

Le morillon est soudé directement au cadre afin d'éliminer tout risque d'arrachement lors de l'utilisation normale ou intensive.

3.2 DESSUS

Le dessus est constitué d'une seule feuille d'acier de calibre 20.

Les côtés ainsi que l'arrière sont repliés à 90° vers le bas.

Le dessus est soudé au cadre ainsi qu'aux panneaux latéraux.

Cette conception assure :

- Une rigidité accrue;
- Une excellente résistance aux charges;
- L'absence de vibration;
- Une meilleure stabilité dimensionnelle.

3.3 PANNEAUX LATÉRAUX

Chaque panneau latéral est constitué d'une seule feuille d'acier.

Les panneaux sont soudés au cadre, au-dessus, au fond ainsi qu'au panneau arrière.

Les côtés doivent assurer la reprise des efforts structuraux du vestiaire.

3.4 PANNEAU ARRIÈRE

Le dos est constitué d'une seule pièce.

Il est fixé à l'intérieur des plis des panneaux latéraux et du dessus.

Dans les unités doubles et triples, le panneau arrière prend appui sur les divisions verticales afin d'augmenter la rigidité de l'ensemble.

Les soudures doivent empêcher toute vibration ou déformation durant la vie utile du produit.

3.5 FOND

Le fond est fabriqué en acier de calibre 16 afin d'offrir une excellente rigidité.

Le fond est embouti puis replié sur ses quatre côtés.

Il est incliné vers l'avant afin de permettre :

- L'écoulement des liquides;
- L'évacuation des poussières;
- Un nettoyage facilité.

Le fond comporte des ouvertures de ventilation et de drainage de 3/8 po de diamètre réparti uniformément.

Le fond est soudé à la structure afin d'empêcher toute déformation.

3.6 PORTE

Chaque porte est de conception double paroi, calibre 20.

La porte est constituée :

- D'un panneau extérieur;
- D'un panneau intérieur;
- D'une poignée pleine hauteur.
- D'un assemblage soudé formant un caisson structural.

La porte est entièrement encastrée dans le cadre.

La paroi intérieure est soudée à la paroi extérieure au moyen de soudures MIG assurant une excellente rigidité.

La conception de la porte doit empêcher :

- La torsion;
- Le flambement;
- La déformation permanente.

Toutes les arêtes sont repliées vers l'intérieur afin d'assurer la sécurité des utilisateurs.

3.7 VENTILATION DE LA PORTE

Les portes comprennent des ouvertures de ventilation embouties.

Vestiaires à une ou deux portes :

Douze (12) ouvertures de 1 po × 1/4 po sont pratiquées au haut et au bas de la porte.

Vestiaires à trois, quatre, cinq ou six portes :

Les ouvertures sont aménagées uniquement dans la partie supérieure afin de maximiser l'espace utile des compartiments.

3.8 CHARNIÈRES

Les charnières sont fabriquées en acier laminé à froid de calibre 14.

Chaque charnière possède :

- Cinq (5) articulations;
- Un axe en acier riveté;
- Une ouverture minimale de 180°.

Les portes de plus de 48 po de hauteur sont équipées de trois (3) charnières.
Les portes de 48 po ou moins sont équipées de deux (2) charnières.
Les charnières doivent permettre un fonctionnement silencieux, précis et durable.

3.9 MORAILLON

Le morillon est fabriqué en acier laminé à froid de calibre 11.
Il est soudé directement au cadre.
Il est conçu pour recevoir un cadenas standard sans déformation permanente.
Le morillon doit offrir une excellente résistance à l'arrachement et aux tentatives d'effraction.

3.10 POIGNÉE

Chaque porte est équipée d'une poignée pleine hauteur.
La poignée est conçue de façon à permettre l'installation d'un morillon recevant un cadenas.
Sa conception doit limiter les risques d'accrochage et de blessures.

3.11 LOQUET DE RETENUE

Chaque porte est munie d'un dispositif magnétique maintenant la porte fermée lors d'une utilisation normale.
Le dispositif agit également comme butoir afin de réduire le bruit de fermeture et de protéger la structure du meuble.

3.12 TABLETTE

La tablette est fabriquée en acier calibre 20.
L'arrière ainsi que les deux côtés sont repliés à 90° vers le bas.
La face avant est constituée d'un profil à triple pli procurant une grande rigidité.
La tablette est conçue afin de supporter les charges usuelles rencontrées dans les vestiaires institutionnels et industriels.

3.13 CROCHETS

Les crochets sont fabriqués en acier plat de calibre 14.
Ils sont soudés directement aux parois du vestiaire.
Les extrémités sont arrondies afin d'éviter d'endommager les vêtements.
Configuration standard :

Une porte

- Deux crochets latéraux;
- Un crochet central au dos.

Deux portes

- Deux crochets latéraux.

Trois à six portes

Aucun crochet standard.

3.14 PLAQUES NUMÉROTÉES

Les plaques numérotées sont fabriquées en matière plastique noire avec chiffres blancs.

Elles sont encastrées dans la porte et fixées mécaniquement par rivets afin d'éviter toute perte ou tout vandalisme.

3.15 BASE EN RETRAIT (OPTION)

La base en retrait de calibre 16 est constituée d'un cadre en profilé d'acier en « U » de 4 po de hauteur.

La façade présente un retrait facilitant l'approche des utilisateurs ainsi que le nettoyage des planchers.

La base est assemblée par soudure et ne présente aucune aspérité susceptible d'endommager les revêtements de sol.

3.16 DESSUS INCLINÉ (OPTION)

Le dessus incliné est fabriqué d'une seule pièce pliée.

Il comprend :

- Des obturateurs latéraux;
- Des supports intermédiaires installés aux 3 pi;
- Des couvre-joints assurant la continuité entre les groupes de vestiaires.

L'ensemble est solidement fixé au vestiaire afin d'empêcher l'accumulation de poussière ou d'objets sur le dessus des meubles.

PARTIE 4 – TOLÉRANCES, FINITIONS, ACCESSOIRES ET CONTRÔLE DE LA QUALITÉ

4.1 TOLÉRANCES DE FABRICATION

Toutes les composantes devront être fabriquées selon des procédés industriels assurant une qualité constante.

Les tolérances de fabrication devront permettre :

- L'alignement des portes;
- Une ouverture sans frottement;
- Une fermeture uniforme;
- Un jeu constant entre les portes et le cadre;
- Une installation alignée de plusieurs modules juxtaposés.

4.2 QUALITÉ DE FABRICATION

Tous les vestiaires devront être fabriqués dans une usine appliquant un système documenté de contrôle de la qualité.

Le fabricant devra être en mesure de démontrer :

- Le contrôle des matières premières;
- Le contrôle des procédés de fabrication;
- Le contrôle des soudures;
- Le contrôle des dimensions;
- Le contrôle des finis.

PERFIX applique un système de gestion de la qualité conforme à la norme ISO 9001:2015, assurant une qualité constante et la traçabilité des procédés de fabrication.

4.3 SOUDURES

Toutes les soudures devront être réalisées par robotisation ou par du personnel qualifié selon des méthodes reconnues de fabrication.

Les soudures devront être :

- Continues lorsque requises;
- Exemptes de fissures;
- Exemptes de porosités;
- Exemptes de projections susceptibles d'altérer la finition.

Les soudures devront assurer la rigidité permanente de l'ensemble du meuble.

Les surfaces soudées devront être nettoyées avant la finition.

4.4 PRÉPARATION DES SURFACES

Avant l'application de la peinture, toutes les composantes devront subir une préparation complète comprenant notamment :

- L'élimination des huiles de fabrication;
- Le nettoyage des contaminants;
- L'élimination des résidus de soudure;
- La préparation mécanique des surfaces;
- Le traitement favorisant l'adhérence de la peinture.

Aucune peinture ne devra être appliquée sur une surface présentant des contaminants ou des imperfections.

4.5 FINITION

Tous les vestiaires devront recevoir une finition uniforme sur toutes les surfaces visibles.

Le procédé de finition devra assurer :

- Une excellente adhérence;
- Une résistance élevée aux impacts;
- Une résistance à l'abrasion;
- Une résistance aux produits de nettoyage usuels;
- Une excellente stabilité de la couleur.

4.6 PEINTURE

La finition standard consiste en une peinture en poudre électrostatique appliquée sur toutes les surfaces visibles.

Après application, les pièces sont cuites au four afin d'obtenir une surface dure, uniforme et durable.

La cuisson est effectuée à une température approximative de 375 °F (190 °C).

Le lustre de la peinture est compris entre 40 % et 45 %, procurant un fini semi-lustré particulièrement adapté aux environnements institutionnels et industriels.

L'épaisseur du revêtement devra être uniforme sur toutes les surfaces exposées.

4.7 COULEURS

Le fabricant doit offrir une gamme complète de couleurs standards.

Des couleurs spéciales pourront être fournies sur demande afin de respecter les exigences architecturales du projet.

Toutes les composantes d'un même groupe de vestiaires devront présenter une uniformité de couleur et de lustre.

4.8 ENTRETIEN

Les vestiaires devront être conçus afin de limiter les opérations d'entretien. Toutes les surfaces devront pouvoir être nettoyées à l'aide des produits d'entretien usuels non abrasifs.

Voir en Annexe 3 les méthodes d'entretien.

4.9 CRITÈRES DE SUBSTITUTION

Tout produit proposé en substitution devra démontrer, à la satisfaction du professionnel, qu'il présente des caractéristiques techniques équivalentes ou supérieures concernant notamment :

- Les matériaux;
- Les épaisseurs des composantes;
- La conception entièrement soudée;
- Les méthodes d'assemblage;
- La rigidité structurale;
- La qualité des soudures;
- La finition;
- La protection anticorrosion;
- Les accessoires;
- Les systèmes de verrouillage;
- Les performances mécaniques;
- La qualité de fabrication;
- La conformité aux normes applicables.

Le professionnel pourra exiger la présentation de fiches techniques, d'échantillons ou de références de projets afin de démontrer l'équivalence.

PARTIE 5 – ESSAIS, CRITÈRES DE PERFORMANCE ET ACCEPTATION

5.1 INSPECTION À L'USINE

Avant l'expédition, chaque série de vestiaires doit faire l'objet d'une inspection comprenant notamment :

- Vérification dimensionnelle;
- Contrôle de la qualité des soudures;
- Inspection visuelle des surfaces;
- Contrôle de la peinture;
- Vérification du fonctionnement des portes;
- Vérification des accessoires;
- Contrôle de l'alignement des portes;
- Vérification des dispositifs de verrouillage.

Les produits présentant des défauts de fabrication ou de finition devront être corrigés avant leur expédition.

5.2 INSPECTION À LA LIVRAISON

À la réception du matériel, l'entrepreneur devra vérifier :

- La conformité des quantités;
- Les dimensions;
- Les couleurs;
- Les accessoires;
- L'absence de dommages dus au transport;

- L'intégrité des emballages.
- Toute anomalie devra être signalée avant l'installation.

5.3 CRITÈRES D'ACCEPTATION VISUELLE

Les vestiaires installés devront présenter :

- Une surface uniforme;
- Une couleur uniforme;
- Un lustre uniforme;
- Aucune rayure visible;
- Aucune bosse;
- Aucune déformation;
- Aucune coulure de peinture;
- Aucune arête coupante.

5.4 FONCTIONNEMENT DES PORTES

Toutes les portes devront :

- Ouvrir librement;
- Fermer sans effort excessif;
- Demeurer alignées;
- Ne présenter aucun frottement;
- Demeurer stables lorsqu'elles sont ouvertes.

Le loquet devra maintenir la porte fermée sans jeu excessif.

Le moraillon devra s'engager facilement dans la poignée.

5.5 ALIGNEMENT

Une fois installés, les vestiaires devront former un ensemble aligné.

Les écarts entre modules adjacents devront être constants.

Les portes devront être parfaitement verticales.

Les dessus devront former une ligne continue.

Les panneaux de finition devront être parfaitement ajustés.

5.6 RÉPARABILITÉ

Les vestiaires devront être conçus afin de maximiser leur durée de vie.

Le remplacement des pièces d'usure devra être privilégié au remplacement complet du meuble.

Le fabricant devra maintenir une disponibilité raisonnable des principales pièces de remplacement.

5.7 ACCEPTATION FINALE

L'acceptation finale des vestiaires sera conditionnelle à la vérification des éléments suivants :

- Conformité aux plans et devis;
- Conformité dimensionnelle;
- Qualité de fabrication;
- Qualité de finition;
- Fonctionnement des portes;
- Fonctionnement des serrures;
- Fonctionnement des loquets;
- Alignement général;
- Propreté du produit;
- Conformité des accessoires.

Tout produit jugé non conforme pourra être refusé et devra être remplacé ou corrigé aux frais de l'entrepreneur.

5.8 DOCUMENTS À REMETTRE À LA FIN DES TRAVAUX

À la fin des travaux, le fournisseur remettra au propriétaire :

- Les instructions d'entretien;
- Les méthodes d'entretien
- La documentation relative à la garantie;
- Les coordonnées du service après-vente;

FIN DE LA SPÉCIFICATION

PERFIX INC.

Vestiaires métalliques entièrement soudés – Série CONCORDE

Fabrication canadienne

Boisbriand (Québec)

PARTIE 6 – ANNEXES

Annexe 1 : Spécifications techniques

Annexe 2 : Dessin techniques

Annexe 3 : **Méthodes d'entretien**

Objet et domaine d’application

La présente spécification a pour objet de décrire les exigences techniques minimales de qualité du vestiaire.



Exigences techniques

Généralités

Les arêtes accessibles sont adoucies et ne présentent aucune aspérité susceptible de blesser l’usager ou de déchirer ses vêtements.

Matériaux et Assemblage

Le vestiaire est fabriqué d’acier roulé à froid de première qualité. Tous nos vestiaires sont de fabrication entièrement soudés. L'assemblage est fait au moyen de soudures par point et de soudures aux "mig". Les épaisseurs moyennes des feuilles d’acier et les tolérances sont indiquées au tableau 1. L’épaisseur des composantes est indiquée au tableau 2.

TABLERAU 1

Épaisseur et tolérance des feuilles d’acier		
Calibre	Épaisseur Moyenne (pouce)	Tolérance (+/- pouce)
12	0.105	0.009
13	0.090	0.007
14	0.075	0.006
15	0.067	0.005
16	0.060	0.005
17	0.054	0.005
18	0.048	0.004
19	0.042	0.004
20	0.036	0.004
21	0.033	0.003
22	0.030	0.003
23	0.027	0.003
24	0.024	0.003

TABLERAU 2

Épaisseurs des composantes			
Éléments	Dimensions (Calibre)	Matériel	Références
Cadre	Calibre 16	A.R.F.	1
Dessus	Calibre 20	A.R.F.	2
Côté	Calibre 24	A.R.F.	3
Dos	Calibre 24	A.R.F.	4
Fond	Calibre 16	A.R.F.	5
Porte	Calibre 20	A.R.F.	6
Intérieur de la porte	Calibre 20	A.R.F.	7
Charnière	Calibre 14	A.R.F.	8
Moraillon	Calibre 11	A.R.F.	9
Tablette	Calibre 20	A.R.F.	10
Base en retrait	Calibre 16	A.R.F.	11
Dessus incliné	Calibre 20	A.R.F.	12
Poignée	Calibre 16	A.R.F.	14

* A.R.F. : Acier roulé à froid

TABLERAU 3

Dimensions disponibles	
Détails	Dimension
Largeur	7" à 24"
Profondeur	4" à 36"
Hauteur	9" à 84"
Nombre de porte	1 à 16
Nombre d'unité	simple, double, triple

Accessoires standards inclus par porte :

Une porte en hauteur : 1 tablette, 3 crochets, moraillon pour cadenas.

Deux portes en hauteur : 2 crochets, moraillon pour cadenas.

De trois à six portes en hauteur : moraillon pour cadenas.

Nous vous offrons également, une gamme complète de couleurs et des accessoires en option tels que : serrure, plaque numérotée, base en retrait, dessus en pente, barre à habit, etc.

Fabrication

Cadre (1)

Le cadre de la porte est muni d’une bande d’acier pliée pour former une bordure triple à 90 degrés. Le pli du cadre est écrasé pour recevoir la porte du vestiaire donnant un arrêt de porte pleine hauteur. Les quatre coins sont soudés au "mig" donnant une grande rigidité au vestiaire.

Dessus (2)

Le dessus est composé d’une seule pièce. L’arrière et les côtés du dessus sont pliés vers le bas à 90 degrés.

Côtés (3)

Les côtés sont composés d’une seule pièce. Ils sont soudés à l’encadrement et au dos.

Dos (4)

Le dos est composé d’une seule pièce et est fixé à l’intérieur des plis des côtés et à l’intérieur des plis du dessus. Dans le cas du vestiaire double, triple ou quadruple, le dos, d’une seule pièce prend appui sur les divisions intérieures.

Fond (5)

Le fond est fait d’acier galvanisé en procédé continu (satin coat). L’arrière et les côtés sont pliés vers le bas à 90 degrés.

Le fond est muni de onze (11) trous d’aération de 3/8" diam. Le fond est incliner vers l’avant.

Porte (6)

La porte double paroi est encastrée dans l’encadrement. La paroi intérieure de la porte et l’extérieur sont soudés solidement. Des orifices d’aération sont pratiqués dans le haut et le bas de la porte, soit douze (12) ouvertures de 1" X 1/4", pour une (1) et deux (2) portes de haut et des ouvertures en haut seulement pour trois (3) à six (6) portes de haut.

Intérieur de porte (7)

L’assemblage de la paroi intérieure de porte avec celle de l’extérieure est faite au moyen de soudure au "mig".

Charnières (8)

Les charnières sont faites d’acier C.R. (roulé à froid) et ont chacune 2 1/2" avec cinq (5) articulations retenues par une broche d’acier rivée donnant une ouverture de 180°. Les portes de plus de 48” de haut ont trois (3) charnières et celles inférieures à 48” en ont deux.

Moraillon (9)

Le moraillon est soudé au repli intérieur du cadre et permet l’installation facile du cadenas.

Tablette (10)

L’arrière et les côtés de la tablette sont pliés à 90 degrés vers le bas. L’avant de la tablette est formée d’une bordure à triple pli à 90 degrés.

Base en retrait (optionnelle) (11)

La base est composée d’un cadre formé de poutrelle d’acier en « U » de quatre (4) pouces de haut et est assemblée par des soudures par points. La partie avant de la base présente un retrait. La surface portante ne présente aucune aspérité susceptible d’endommager la surface.

Dessus incliné (optionnel) (12)

Le dessus incliné est plié en angle à l’avant et à l’arrière pour le fixer au vestiaire. Des obturateurs composés d’une seule pièce sont fixés pour fermer les ouvertures latérales comprises entre le dessus du vestiaire et le dessus du toit incliné. Des supports intermédiaires soutiennent le toit à tous les trois (3) pieds. Le couvre-joint pour le dessus incliné sert à fermer l’espace libre de chaque groupe de vestiaires. Les obturateurs, les couvre-joints et les dessus inclinés sont retenus au vestiaire par des rivets.

Aussi en option :

- Dessus de coin en pente
- Dessus de coin plat
- Dos pour dessus en pente
- Moulures

Pour tous les autres accessoires disponibles, veuillez consulter notre liste de prix / Guide de produits.

Plaque numérotée (optionnelle) (13)

La plaque numérotée est de matière plastique de couleur noire avec inscriptions en blanc. Les plaques sont encastrées et solidement fixées dans la porte au moyen de rivets.

Poignée (14)

La poignée pleine hauteur fait partie intégrante de la porte et est située à gauche et permet le passage d'un moraillon afin de recevoir un cadenas.

Crochets (15)

Les crochets sont faits d’acier plat 14G soudés aux parois. Les extrémités des crochets sont arrondies.

- Une (1) porte de haut : trois (3) crochets simples dont deux (2) sur les parois latérales et un (1) au centre du dos.
- Deux (2) portes de haut : deux (2) crochets simples les deux (2) sur les parois latérales.
- Trois (3), quatre (4), cinq (5) et six (6) portes de haut : aucun crochet.

Loquet (16)

Chaque porte est munie d’un dispositif à aimant maintenant la porte fermée dans son usage normal et servant également de butoir.

Fini des surfaces

Tous les vestiaires sont nettoyés à fond avant de recevoir l’application d’une peinture en poudre de qualité. Le meuble est ensuite cuit au four afin de lui procurer une surface dure et résistante de finition exceptionnelle.

Peinture (émail cuit ou peinture en poudre en option)

La peinture est cuite à 350 degrés et son lustre est de 40 à 45%.

Disposition relative à l’assurance qualité

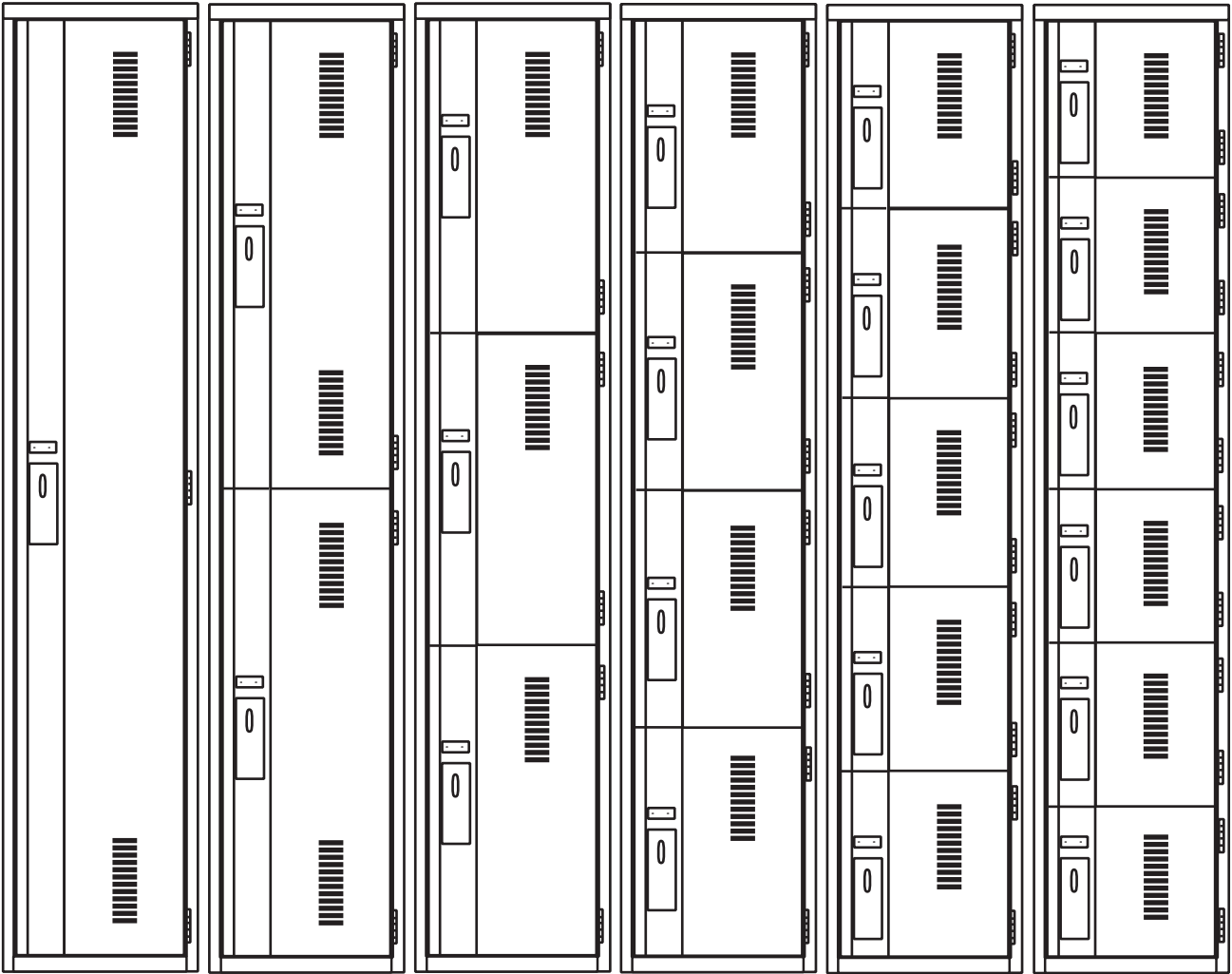
Perfix Inc. travaille avec un système de qualité établi selon la norme ISO 9001:2015, garantissant une qualité constante et supérieure à tous ses clients.

Garantie

Tous les produits manufacturés par Perfix sont garantis contre tout vice de fabrication pour une période de un (1) an à compter de la date de la facture. Aucune garantie applicable contre la rouille si installé près d’une piscine ou un endroit humide.

VESTIAIRES SÉRIE “CONCORDE”

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES



SIÈGE SOCIAL - SALLE DE MONTRE - USINE

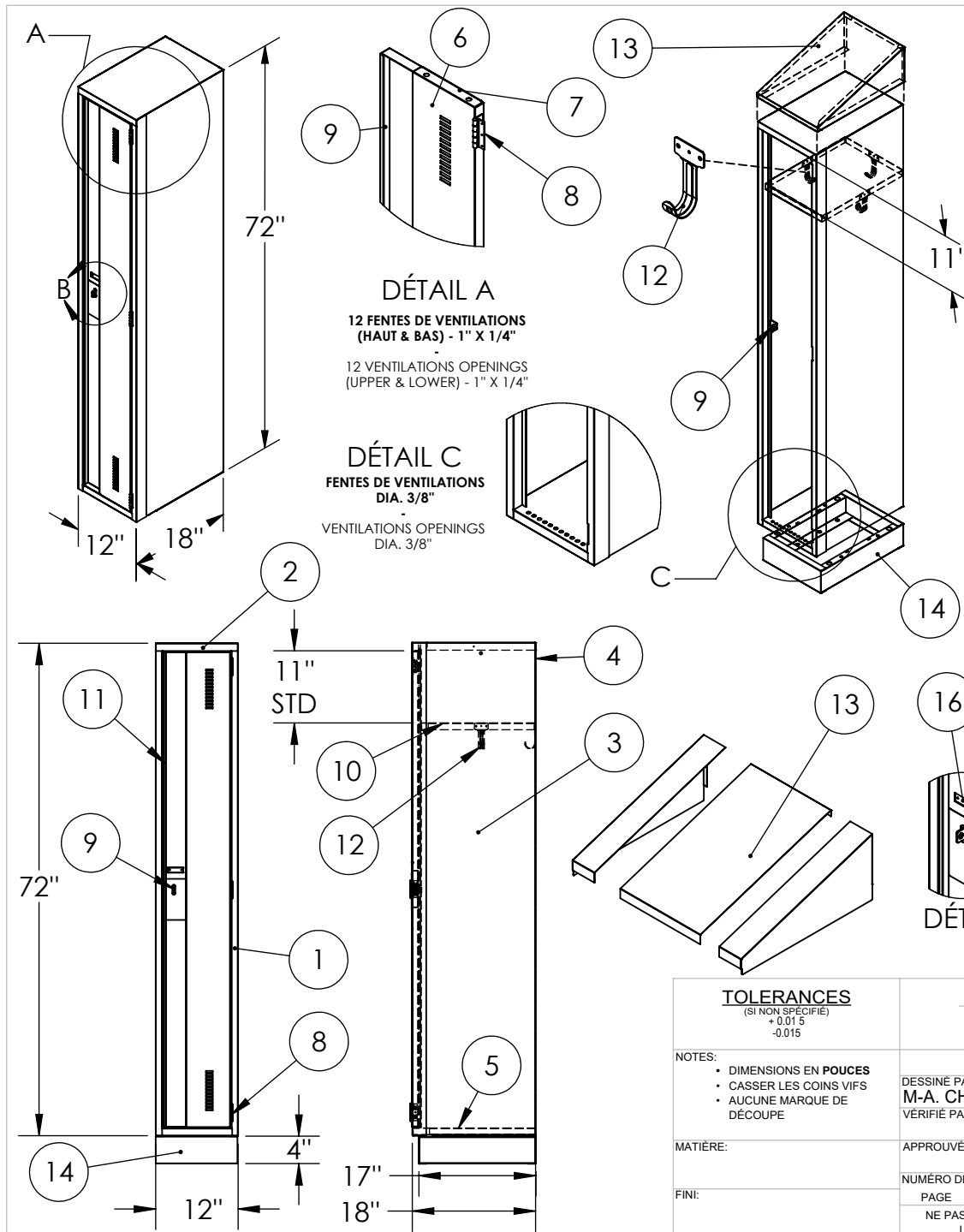


PERFIX INC.
645, boul. du Curé-Boivin, # 100
Boisbriand (Québec) Canada J7G 2J2
Tél.: (450) 435-0540 - Fax : (450) 435-9983
www.perfix.ca

FABRIQUÉ AU CANADA



PERFIX.CA



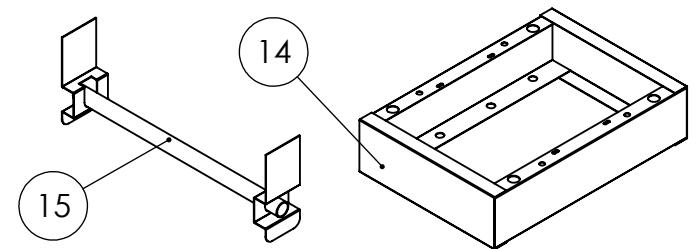
ITEM	DESCRIPTION	MATER. (CALIBRE)
1	CADRE/SIDE	16G C.R.S
2	DESSUS/TOP	20G C.R.S
3	COTE/SIDE	24G C.R.S.
4	DOS/BACK	24G C.R.S
5	FOND/BOTTOM	16G C.R.S.
6	PORTE/DOOR	20G C.R.S
7	INT. PORTE/INT. DOOR	20G C.R.S
8	CHARNIERE/HINGE	14G C.R.S
9	MORAILLON/HASP	11G C.R.S
10	TABLETTE/SHELF	20G C.R.S
11	POIGNEE/HANDLE	16G C.R.S.
12	CROCHETS/HOOKS (x3)	14G C.R.S
OPTIONS		
13	DESSUS EN PENTE / SLOPING TOP	20G C.R.S
14	BASE EN RETAIT/RECESS BASE	16G C.R.S
15	BARRE À CINTRE/COAT ROD	GALV.
16	PLAQUE À NUMÉRO/NUMBER PLATE	PLASTIQUE / PLASTIC

PEINTURE/PAINT:

-POUDRE CUIT AU FOUR - 40-45% GLOSS / BAKED POWDER

D'AUTRES OPTIONS :

-PENTURE PIANO/TABLETTE AJUSTABLE, SERRURE ÉLECTRONIQUE, ETC.
-PIANO HINGE, ADJUSTABLE SHELF, ELECTRONIC LOCK, ETC.



TOLERANCES

(SI NON SPÉCIFIÉ)
+ 0.015
- 0.015

NOTES:

- DIMENSIONS EN POUCES
- CASSER LES COINS VIFS
- AUCUNE MARQUE DE DÉCOUPE

MATIÈRE:

FINI:



PROJECTION

INGÉNIERIE

DESSINÉ PAR
M-A. CHARBONNEAU

DATE: (JJ/MM/AA)
2026-09-14

VÉRIFIÉ PAR

DATE: (JJ/MM/AA)

APPROUVÉ PAR

DATE: (JJ/MM/AA)

NUMÉRO DE PAGE

PAGE 1 DE 1

NE PAS MESURER SUR
LE DESSIN

FORMAT

A

ÉCHELLE

1:24

LES INFORMATIONS CONTENUES DANS CE DESSIN SONT LA PROPRIÉTÉ EXCLUSIVE DE PERFIX INC. TOUTE REPRODUCTION PARTIELLE OU EN TOTALITÉ, SANS L'AUTORISATION ÉCRITE DE PERFIX INC., EST INTERDITE.



PERFIX INC.

DESCRIPTION:

VESTIAIRE SÉRIE CONCORDE

CODE:

REVISION



PERFIX INC.
645, boul. du Curé-Boivin, # 100
Boisbriand (Québec) Canada J7G 2J2
Tél.: (450) 435-0540 - Fax : (450) 435-9983
www.perfix.ca

Méthode d'entretien du mobilier métallique

1	Ne pas vaporiser d'eau directement sur le mobilier métallique. Une attention particulière doit être prise lors du nettoyage des planchers afin qu'il n'y ait pas d'éclaboussure d'eau ou de produits chimiques de toutes sortes sur le mobilier. Si le mobilier est arrosé de quelques produits que ce soit, l'assécher immédiatement.
2	Nettoyer le mobilier avec un linge et un savon doux (ex. : savon pour auto). Assécher la surface à l'aide d'un linge propre et doux.
3	De la peinture de retouche en aérosol est disponible pour les surfaces égratignées. Communiquer avec notre service à la clientèle pour en commander.

Application de la peinture en aérosol

A	Sabler doucement l'endroit à retoucher.
B	S'assurer que la surface est propre et exempte de toute saleté.
C	Appliquer la peinture par mince couche.
D	Attendre le séchage complet de la première couche de peinture. Appliquer le nombre de couche de peinture nécessaire.