

Contrôle de la qualité

Nos étapes pour un produit sécuritaire et de qualité!



Produits DH

**Tête de porte
Door Header**

Version 1.1
2021-07-29

INTRODUCTION

En plus de diviser le temps d'installation par 10, les têtes de portes Clip On Stud permettent de standardiser et offrir une qualité supérieure aux têtes de portes dans les colombages métalliques. Ils permettent aussi d'offrir un support élevé et garanti pour supporter de lourdes charges comme des portes de grange.

LIEU DE FABRICATION

Tous les produits Clip On Stud sont conçus et fabriqués à Montréal à l'adresse suivante :

Clip On Stud
10608 Avenue Brunet
Montréal-Nord, Québec
H1G 5E1, Canada

<https://www.cliponstud.com/systemes-interieurs/>

CONTRÔLE DE LA QUALITÉ ET ASSURANCE DE LA QUALITÉ

L'entreprise n'utilise que des matériaux certifiés et des outils approuvés et éprouvés par le domaine de la construction. Des gabarits sont utilisés pour standardiser et approuver le produit final au fur et à mesure de sa fabrication.

Le produit est d'une conception simple, efficace et testé en laboratoire. La documentation de fabrication et d'installation ne devrait pas évoluer mais si tel était le cas, elle serait mise à jour sur le site web et les changements effectués seraient communiqués au CCMC.

OUTILS UTILISÉS POUR LA FABRICATION

1. Établis
2. Scie à onglet
3. Banc de scie
4. Agrafeuse pneumatique
5. Gabarits spécifiques pour les produits DH

MATÉRIAUX

1. Contreplaqué certifié par un organisme de certification accrédité tel que TECO.
2. Agrafes 7/16 po par 1½ po calibre 16g

PROCESSUS DE FABRICATION

1. Coupe du contreplaqué en utilisant des gabarits de coupe et un banc de scie.
* Vérification visuelle du contreplaqué pour retirer tout morceau qui aurait un défaut.
2. Clouage des têtes de porte avec un dispositif de positionnement des pièces et de l'agrafeuse.
* Avec le dispositif de positionnement, les morceaux sont toujours agrafés aux mêmes endroits, dans le bon angle et ainsi qu'à la même force. Une vérification visuelle permet de vérifier que tout s'est bien passé.
3. Coupe des têtes de portes en utilisant une butée et d'une scie à onglet pour avoir la bonne longueur pour chaque pièce.
4. Les bouts des têtes de porte sont placés dans le guide de clouage
5. Chaque tête de porte est inspectée et identifiée avec une étiquette indiquant la largeur, longueur et hauteur.
* Si à ce moment une tête de porte contient un défaut tel qu'une fêlure dans le bois, elle est mise au rebut. Aucune mesure corrective n'est prévue, ni souhaitée.
6. Les têtes porte sont finalement attachées ensemble par lot de 12 avec un outil de cerclage.

ESSAIS DE CHARGE

D : fond doublé HD : ajout d'un renfort

Les charges indiquées au tableau ci-bas sont obtenues pour chaque échantillon aux différentes déflexions de la première colonne.

Déflexion (po)	CHARGES SUR LE LINTEAU, LBS											
	62 po				74 po					96 po		
	2.5 po		3.5 po		2.5 po		3.5 po		6 po	2.5 po	3.5 po	6 po
	D	HD	D	HD	D	HD	D	HD	HD	HD	HD	HD
0,062	54	97	113	140	43	50	76	93	309	4	27	221
0,125	106	150	188	248	91	101	145	183	599	24	63	411
0,187	151	207	261	335	131	125	197	238	860	40	97	570
0,250	160	250	332	424	167	167	257	304	1137	53	127	739

Déflexion exacte correspondant au poids des portes indiquées.

Déflexion (po)	DÉFLEXIONS CORRESPONDANT AU POIDS DES PORTES											
	62 po, 2 portes				74 po, 2 portes					96 po, 3 portes		
	2.5 po		3.5 po		2.5 po		3.5 po		6 po	2.5 po	3.5 po	6 po
	D	HD	D	HD	D	HD	D	HD	HD	HD	HD	HD
Poids porte (lb)	118	118	118	118	142	142	142	142	142	189	189	189
Déflexion (po)	0,142	0,099	0,064	0,05	0,211	0,192	0,122	0,094	0,024	0,98	0,386	0,051

REFERENCES

1. Tests effectués par le laboratoire Polytests, Dossier No. P-1467, voir Annexe
2. Contreplaqué certifié :
https://www.pfsteco.com/techtips/pdf/tt_gradestampcsaplywood