

Description du Projet

Nom du projet: Église de Bonaventure, phase III: réfection du clocheton et de la partie arrière
Lieu: 101, avenue Grand-Pré, Bonaventure, Québec.

Le projet consistait à la réfection du clocheton et de la couverture du la partie arrière de la toiture. Le revêtement en acier galvanisé peint existant devait être remplacé par un nouveau en acier inoxydable. Toutes les moulurations du clocheton et les corniches devaient être recréés en acier inoxydable, incluant la croix. Les travaux se sont déroulés de mars à juillet 2010.

Intervenants

Propriétaire: Fabrique de la Paroisse de St-Bonaventure
Représentée par M Noël Bourdages

Architecte: Les Architectes Proulx et Savard
Représentés par M Benoît Proulx
et M Dany Pèlerin

Chargé de projet: François Prémont

Contremaître: Luc Dufour

Sous-traitants:

Échafaudage:	Échafaudage Falardeau
Menuiserie et autres:	Construction François Arsenault
Métaux ouvrés:	Fabrication Delta

Matériaux utilisés

Membrane: Lastobond Shield HT
Métal: Acier inoxydable 316-2B 26 ga

Caractéristiques du projet

Ce projet est la troisième et dernière phase de la réfection complète des revêtements des toitures, clocher et clocheton de l'église de Bonaventure. Nous avons exécuté la deuxième phase en 2007 tandis que la première a été exécutée par une autre entreprise en 2003.

FABRICATION

Une des principales difficultés pour ce projet était le travail du métal, l'acier inoxydable, beaucoup moins malléable que l'acier galvanisé ou le cuivre. Il était important de donner aux différentes pièces la forme la plus précise possible avant l'assemblage et la soudure. De plus, lors de la soudure, il fallait tenir compte de l'expansion du métal par la chaleur. Étant donné que l'acier inoxydable ne ternira pas comme l'acier galvanisé ou le cuivre, il fallait éviter le plus possible les ondulations qui resteraient visibles à cause de la surface réfléchissante persistante.

SOUDURE

Certains tests ont été nécessaires lors de la phase précédente pour déterminer quel type d'étain et d'acide devaient être utilisés pour les soudures. Certains produits étaient inefficaces à cause des propriétés anti-corrosive supérieures de l'acier inoxydable 316.

STRUCTURE DU CLOCHETON

Beaucoup de bois pourri a été trouvé au clocheton. Une grande partie du support a du être remplacé et ainsi que plusieurs pièces de la structure.

DISTANCE

Les sept heures de route séparant le chantier de l'atelier représentaient un obstacle important. Un mini-atelier a été installé près du chantier. La fabrication de pièce plus complexes s'effectuait à Québec. Pour ces pièces, la prise de mesure et la récupération de modèles étaient cruciales.