



Tribunal canadien du  
commerce extérieur

Canadian International  
Trade Tribunal

TRIBUNAL CANADIEN  
DU COMMERCE  
EXTÉRIEUR

# Dumping et subventionnement

---

## DÉCISION ET MOTIFS

Enquête n° NQ-2008-003R

Extrusions d'aluminium

*Décision et motifs rendus  
le jeudi 10 février 2011*

**TABLE DES MATIÈRES**

DÉCISION.....	i
INTRODUCTION.....	1
CONTEXTE.....	1
Enquête du Tribunal et procédure d'exclusion de produit appliquée dans <i>Extrusions</i> <i>d'aluminium</i> .....	1
Jugement de la Cour .....	4
Procédures sur renvoi du Tribunal.....	5
ANALYSE .....	6
Est-ce que MAAX Bath est un « certain acheteur »?.....	7
MAAX Bath a-t-elle droit aux exclusions de produits demandées? .....	10
Libellé des exclusions.....	11
DÉCISION DU TRIBUNAL .....	12
ANNEXE .....	13

EU ÉGARD À une enquête aux termes de l'article 42 de la *Loi sur les mesures spéciales d'importation* concernant le dumping et le subventionnement des extrusions d'aluminium originaires ou exportées de la République populaire de Chine;

ET À LA SUITE D'une décision de la cour d'appel fédérale, datée du 24 février 2010, qui a annulé la décision du Tribunal canadien du commerce extérieur dans l'enquête n° NQ-2008-003 datée du 17 mars 2009 dans la mesure où elle se rapporte aux exclusions de produits demandées par MAAX Bath Inc. relativement à certaines extrusions d'aluminium devant servir dans l'assemblage d'enceintes de douche, et qui a renvoyé l'affaire au Tribunal canadien du commerce extérieur pour qu'il réexamine et rende une nouvelle décision conformément aux motifs de décision de la Cour d'appel fédérale.

**LE DUMPING ET LE SUBVENTIONNEMENT DES EXTRUSIONS  
D'ALUMINIUM ORIGINAIRES OU EXPORTÉES DE LA RÉPUBLIQUE  
POPULAIRE DE CHINE**

**DÉCISION**

Le Tribunal canadien du commerce extérieur conclut par la présente que MAAX Bath Inc. a droit aux exclusions de produits demandées relativement à certaines extrusions d'aluminium devant servir dans l'assemblage d'enceintes de douche. Les produits décrits à l'annexe ci-jointe sont donc exclus des conclusions du Tribunal canadien du commerce extérieur dans l'enquête n° NQ-2008-003.

Stephen A. Leach

Stephen A. Leach  
Membre président

Serge Fréchette

Serge Fréchette  
Membre

Diane Vincent

Diane Vincent  
Membre

Dominique Laporte

Dominique Laporte  
Secrétaire

Membres du Tribunal : Stephen A. Leach, membre président  
Serge Fréchette, membre  
Diane Vincent, membre

Directeur de la recherche : Dominique Laporte

Agent principal de la recherche : Rebecca Campbell

Conseiller juridique pour le Tribunal : Alain Xatruch

Gestionnaire, Bureau du greffe : Michel Parent

Agent du greffe : Sarah MacMillan

**PARTICIPANTS :****Producteurs nationaux**

Almag Aluminum Inc.  
Apel Extrusions Limited  
Can Art Aluminum Extrusion Inc.  
Extrudex Aluminum  
Metra Aluminum Inc.  
Spectra Aluminum Products Ltd./Spectra  
Anodizing Inc.

**Conseiller/représentant**

Ronald C. Cheng

**Importateur**

MAAX Bath Inc.

**Conseiller/représentant**

Gordon LaFortune

Veillez adresser toutes les communications au :

Secrétaire  
Tribunal canadien du commerce extérieur  
Standard Life Centre  
333, avenue Laurier Ouest  
15<sup>e</sup> étage  
Ottawa (Ontario)  
K1A 0G7

Téléphone : 613-993-3595  
Télécopieur : 613-990-2439  
Courriel : [secretaire@tcce-citt.gc.ca](mailto:secretaire@tcce-citt.gc.ca)

## INTRODUCTION

1. Le Tribunal canadien du commerce extérieur (le Tribunal), à la suite d'une décision de la Cour d'appel fédérale (la Cour) datée du 24 février 2010<sup>1</sup>, qui a eu pour effet de renvoyer au Tribunal sa décision de rejeter la demande d'exclusions de produits présentée par MAAX Bath Inc. (MAAX Bath) dans le cadre de l'enquête n° NQ-2008-003<sup>2</sup> et ce, relativement à certaines extrusions d'aluminium devant servir dans l'assemblage d'enceintes de douche, a rendu une nouvelle décision conformément aux directives de la Cour (*Extrusions d'aluminium sur renvoi*).

## CONTEXTE

### Enquête du Tribunal et procédure d'exclusion de produit appliquée dans *Extrusions d'aluminium*

2. Le 18 novembre 2008, aux termes de l'article 42 de la *Loi sur les mesures spéciales d'importation*<sup>3</sup>, le Tribunal ouvrait une enquête en vue de déterminer si le dumping et le subventionnement de certaines extrusions d'aluminium originaires ou exportées de la République populaire de Chine (Chine) avait causé un dommage ou un retard ou menaçait de causer un dommage à la branche de production nationale. Dans son avis d'ouverture d'enquête<sup>4</sup>, le Tribunal indiquait qu'il procéderait par voie d'exposés écrits relativement aux demandes d'exclusions de produits et qu'il n'entendrait pas de témoignages et d'arguments sur ces demandes. L'avis contenait également les dates limites pour le dépôt de demandes d'exclusions de produits, des réponses aux demandes et des répliques aux réponses aux demandes. Ces dates limites ont par la suite été modifiées par le Tribunal.

3. Le 9 janvier 2009, MAAX Bath déposait une demande d'exclusions de produits visant certaines composantes d'enceintes de douches en aluminium (p. ex. cadres, rails, glissières et poignées)<sup>5</sup>. Une liste de plus de 300 articles spécifiques visés par la demande d'exclusions (la liste d'exclusions) était jointe, à titre de pièce protégée, à la demande de MAAX Bath<sup>6</sup>. MAAX Bath soutenait que tous les articles de la liste d'exclusions devaient être achetés à un seul fournisseur afin de respecter les tolérances dimensionnelles strictes et les finis uniformes nécessaires à leur utilisation avec d'autres composantes d'enceintes de douches. Elle soutenait que les exclusions devaient être accordées puisque, à sa connaissance, aucun extrudeur national n'avait la capacité d'offrir l'éventail complet de finis et de procédés de fabrication nécessaires (c.-à-d. de produire tous les articles de la liste d'exclusions).

4. Le 16 janvier 2009, après avoir obtenu une prorogation du Tribunal, MAAX Bath déposait des observations supplémentaires relativement sa demande d'exclusions de produits. MAAX Bath alléguait que les produits faisant l'objet de la demande d'exclusions n'étaient pas des marchandises en question (c.-à-d. des marchandises visées par l'enquête du Tribunal), puisqu'elles étaient des parties d'enceintes de douches et ne pouvaient être utilisées qu'à titre de pièces d'enceintes de douches.

---

1. *MAAX Bath inc. c. Almag Aluminum inc.*, 2010 CAF 62 (CanLII).

2. *Extrusions d'aluminium* (17 mars 2009) (TCCE) [*Extrusions d'aluminium*].

3. L.R.C. 1985, c. S-15 [*LMSI*].

4. Gaz. C. 2008.I.3071.

5. Le Tribunal a reçu un total de 119 demandes d'exclusions de produits provenant de 34 entités distinctes. Dans leur ensemble, ces demandes englobaient plus de 2 000 produits individuels.

6. *Extrusions d'aluminium*, pièce du Tribunal NQ-2008-003-37.24 (protégée), dossier administratif, vol. 2.4B aux pp. 207-221. MAAX Bath a publié une version publique de la liste le 11 février 2009.

5. Le 19 janvier 2009, le Tribunal donnait à tous ceux qui avaient présenté des demandes d'exclusions de produits la possibilité de revoir les descriptions techniques et génériques des produits qu'ils avaient nommés. Après les avoir examinées, le Tribunal avait conclu que bon nombre de ces descriptions étaient soit trop approximatives, soit insuffisantes.

6. Le 26 janvier 2009, MAAX Bath révisait ses descriptions de produits afin d'ajouter que sa demande visait les extrusions d'aluminium figurant sur la liste d'exclusions, importées par MAAX Bath, et devant servir dans l'assemblage d'enceintes de douche au Canada.

7. Le 30 janvier 2009, Almag Aluminum Inc., Apel Extrusions Limited, Can Art Aluminum Extrusion Inc., Extrudex Aluminum, Metra Aluminum Inc., Signature Aluminum Canada Inc. et Spectra Aluminum Products Ltd./Spectra Anodizing Inc. (Spectra) (les extrudeurs nationaux) déposaient leur réponse à la demande d'exclusions de produits de MAAX Bath<sup>7</sup>. Les extrudeurs nationaux s'opposaient à la demande au motif qu'ils produisaient des produits identiques ou substituables aux extrusions d'aluminium pour lesquelles MAAX Bath demandait des exclusions. Se fondant sur diverses factures, sur divers dessins et sur d'autres documents, ils affirmaient que certains extrudeurs nationaux pouvaient offrir tous les services requis par MAAX Bath. Ils ajoutaient également qu'avant de s'approvisionner en Chine, MAAX Bath était desservie par des extrudeurs nationaux.

8. Le 13 février 2009, MAAX Bath déposait sa réplique à la réponse des extrudeurs nationaux à la demande d'exclusions de produits. MAAX Bath alléguait que selon les renseignements fournis par les extrudeurs nationaux, il était manifeste qu'ils ne pouvaient fournir des produits identiques aux extrusions d'aluminium que MAAX Bath importe de Chine. Elle soutenait également ne pas pouvoir accepter de produits de substitution en tant que producteur d'enceintes de douche de haute qualité. Elle expliquait que les extrusions d'aluminium servant dans l'assemblage de ses enceintes de douche nécessitent toujours un ajustement et un fini de haute qualité qui ne peuvent être obtenus que si les extrusions sont produites par un seul fournisseur. Elle indiquait également être maintenant à la recherche d'articles produits par un seul fournisseur en de multiples types de revêtements et de finis, malgré des achats faits dans le passé auprès d'extrudeurs nationaux, en raison d'un changement de stratégie de fabrication, précisant que son fournisseur chinois était le seul qui était capable de répondre à ces exigences.

9. Une audience sur la question du dommage se tenait à Ottawa (Ontario) du 16 au 20 février 2009. Au début de l'audience, le Tribunal a rappelé aux conseillers juridiques que, comme il était clairement énoncé dans l'avis d'ouverture d'enquête, les témoignages et les arguments relatifs aux demandes d'exclusions de produits ne seraient pas autorisés durant l'audience<sup>8</sup>. En plus de participer à la procédure d'exclusion de produits, MAAX Bath était également représentée à l'audience par un conseiller juridique et a déposé des observations, versé des éléments de preuve et présenté des arguments en opposition aux conclusions de dommage, et a fait entendre M. Mario Albert, vice-président, Chaîne d'approvisionnement, MAAX Corporate, à titre de témoin.

10. Le 17 mars 2009, le Tribunal rendait ses conclusions. Il concluait que le dumping et le subventionnement au Canada d'extrusions d'aluminium de formes spécialisées et de formes normalisées originaires ou exportées de la Chine avaient causé un dommage à la branche de production nationale. Bien que le Tribunal excluait certains produits de ses conclusions, il n'excluait pas les produits pour lesquels MAAX Bath avait demandé des exclusions.

---

7. Une seule réponse consolidée a été déposée, puisque toutes les sociétés qui faisaient partie des extrudeurs nationaux étaient représentées par les mêmes conseillers juridiques.

8. *Extrusions d'aluminium, Transcription de l'audience publique*, vol. 1, 16 février 2009, à la p. 9.

11. Dans son exposé des motifs rendu le 1<sup>er</sup> avril 2009, le Tribunal décrivait les principes généraux qui sous-tendaient ses décisions d'accorder ou non des exclusions de produits. Le Tribunal faisait remarquer, notamment, que :

- les exclusions de produits sont une mesure corrective extraordinaire qui ne peut être accordée que lorsque le Tribunal est d'avis que de telles exclusions ne causeront pas un dommage à la branche de production nationale<sup>9</sup>;
- des prix de vente plus élevés à la suite de l'imposition de mesures antidumping et compensatoires ne sont pas un facteur pertinent à prendre en compte pour décider d'accorder ou non des exclusions de produits<sup>10</sup>;
- il incombe au demandeur de démontrer que l'importation des marchandises faisant l'objet de sa demande ne sera pas dommageable à la branche de production nationale<sup>11</sup>;
- les demandeurs doivent produire une preuve documentaire suffisante à l'appui de leurs affirmations et de leurs demandes<sup>12</sup>;
- le fait que quelques extrudeurs nationaux peuvent être incapables de fournir un produit donné n'implique pas que tous les extrudeurs nationaux en sont incapables<sup>13</sup>;
- les produits qui sont expédiés à des finisseurs et à des fabricants puis retournés aux producteurs nationaux sont considérés comme faisant partie de la production nationale des extrudeurs et qu'une telle pratique, à elle seule, ne constitue pas un motif valable pour accorder des exclusions de produits<sup>14</sup>.

12. En outre, le Tribunal déclarait ce qui suit :

Le Tribunal est également d'avis qu'il n'est pas nécessaire qu'un producteur national particulier soit capable de produire toutes les marchandises en question voulues par un demandeur. Lorsque l'ensemble des producteurs nationaux était capable de fabriquer les produits demandés, le Tribunal a rejeté les demandes. Accorder de telles demandes aurait comme résultat d'exclure des produits que la branche de production nationale fabrique ou est capable de fabriquer et causerait donc un dommage.<sup>15</sup>

13. Le Tribunal a étudié la demande d'exclusions de produits de MAAX Bath, y compris sur son argument selon lequel les produits visés par la demande d'exclusions n'étaient pas des marchandises en question<sup>16</sup>. Le Tribunal a déclaré que les éléments de preuve présentés par MAAX Bath à l'appui de sa demande ne lui permettaient pas de trancher la question de savoir si les produits à l'égard desquels la demande avait été faite étaient, en fait, des marchandises en question et que cette question devait être examinée par l'Agence des services frontaliers du Canada au moment de chaque importation. En ce qui a trait aux produits qui auraient ultimement pu avoir été considérés comme des marchandises en question au moment de leur importation, le Tribunal a conclu que, bien qu'ayant déposé des éléments de preuve établissant que, des cinq extrudeurs nationaux avec lesquels elle avait communiqué, aucun n'était capable de

---

9. *Extrusions d'aluminium* au para. 339.

10. *Ibid.*

11. *Ibid.* au para. 340.

12. *Ibid.* au para. 342.

13. *Ibid.* au para. 343.

14. *Ibid.* au para. 347.

15. *Ibid.* au para. 348.

16. *Ibid.* au para. 368.

produire la gamme complète de produits à l'égard desquels des exclusions étaient demandées, MAAX Bath n'avait pas fourni d'éléments de preuve indiquant que les extrudeurs nationaux, dans leur ensemble, n'étaient pas capables de produire ces produits. Le Tribunal a également fait remarquer que les parties s'opposant à la demande avaient présenté des éléments de preuve démontrant qu'elles avaient déjà approvisionné MAAX Bath avant que cette dernière s'approvisionne en produits en provenance de la Chine. Par conséquent, conformément aux principes généraux déjà décrits, le Tribunal a conclu que les éléments de preuve à l'appui de la demande d'exclusions de produits de MAAX Bath étaient insuffisants et a donc rejeté cette demande. La décision du Tribunal était fondée exclusivement sur les observations écrites reçues de MAAX Bath et des extrudeurs nationaux dans le cadre de la procédure d'exclusion de produits<sup>17</sup>.

14. Le 5 avril 2009, MAAX Bath déposait une demande de contrôle judiciaire des conclusions de dommage du Tribunal, y compris le rejet de sa demande d'exclusions de produits, auprès de la Cour.

### Jugement de la Cour

15. Le 16 février 2010, la Cour entendait la demande de contrôle judiciaire déposée par MAAX Bath puis, le 24 février 2010, l'admettait en partie. En ce qui a trait aux motifs d'examen se rapportant directement aux conclusions de dommage du Tribunal, la Cour déclarait que les conclusions du Tribunal n'avaient pas été jugées déraisonnables et qu'elle ne pouvait déceler d'erreur dans le raisonnement du Tribunal. Elle a toutefois infirmé la décision du Tribunal de rejeter la demande d'exclusions de produits de MAAX Bath et a renvoyé l'affaire au Tribunal pour qu'il la réexamine et rende une nouvelle décision en conformité avec ses motifs.

16. Les motifs de la Cour étaient énoncés ainsi :

[51] Suivant les éléments de preuve qu'elle a soumis au Tribunal, par suite d'un changement qu'elle a apporté dans sa stratégie de fabrication, la demanderesse s'est mise à la recherche d'un fournisseur qui serait en mesure, à lui seul, de lui fournir une gamme de services répondant à ses besoins particuliers. La demanderesse explique que, comme elle n'avait pas réussi à trouver un tel fournisseur au sein de la branche de production nationale, elle s'est tournée vers un fournisseur chinois ayant cette capacité (Formule de demande d'exclusion de produits, dossier de la demanderesse, vol. 2, p. 411; Témoignage de Mario Albert, transcription de l'audience publique, dossier de la demanderesse, vol. 3, onglet F(21), p. 710 à 712, 714 à 716, 730 à 733, 736 à 740, 748 à 750, 755 et 756; transcription protégée, dossier de la demanderesse, vol. 4, p. 1189 à 1191, 1193 et 1194). Le Tribunal, qui se référait vraisemblablement à ce témoignage (et à d'autres) (motifs, au paragraphe 215), explique plus tôt dans ses motifs – lorsqu'il énumère les facteurs autres que le dumping qui avaient pu causer un dommage – la difficulté de répondre à des acheteurs ayant des besoins particuliers, vu l'absence d'extrudeurs pleinement intégrés dans la branche de production nationale (motifs, au paragraphe 225) :

[...] le Tribunal souligne que la preuve indique que certains acheteurs ont des besoins particuliers qui seraient mieux comblés par un extrudeur entièrement intégré et qu'un extrudeur national qui n'est pas intégré à un certain niveau pourrait ne pas convenir à ces acheteurs. Par conséquent, le Tribunal reconnaît que la branche de production nationale pourrait avoir perdu des ventes en raison des limites à ses services et que ces pertes ne seraient pas négligeables. Toutefois, le Tribunal n'a pas attribué au dumping et au subventionnement des formes spécialisées en question tout dommage découlant de cette perte de ventes et estime que toute incidence des limites de services sur le rendement des producteurs nationaux pendant la [période d'enquête] n'empêche pas le dommage causé par les importations des formes spécialisées en question.

---

17. *Ibid.* aux para. 333, 342.



[52] Si j'ai bien compris, le Tribunal affirme que la branche de production nationale peut avoir perdu beaucoup de ventes en raison de l'absence d'extrudeurs pleinement intégrés, tout en ajoutant qu'on n'a pas tenu compte de ces pertes pour évaluer le dommage, étant donné que ces pertes étaient attribuables à une absence de capacité et qu'elles ne pouvaient donc pas être imputées au dumping ou au subventionnement.

[53] Dans la mesure où, comme elle l'affirme, la demanderesse entre dans la catégorie des acheteurs que le Tribunal identifie dans ce passage et où elle a eu recours à un fournisseur étranger en raison de l'absence d'extrudeurs pleinement intégrés dans la branche de production nationale – une question que le Tribunal était le plus apte à trancher – il n'était pas loisible au Tribunal de refuser l'exclusion réclamée au motif que les producteurs nationaux « considérés dans leur ensemble » étaient en mesure de répondre aux besoins de la demanderesse. En d'autres termes, on ne peut, d'une part, conclure que la demanderesse doit recourir aux services d'un extrudeur pleinement intégré lorsqu'on examine les causes du dommage tout en concluant, d'autre part, qu'elle a été adéquatement servie par l'industrie « dans son ensemble » lorsque vient le temps de se prononcer sur sa demande d'exclusion de produits.

[54] Dans ces conditions, la réparation appropriée consiste à renvoyer l'affaire au Tribunal sur cette question étroite pour qu'il puisse réexaminer la question de savoir si la demanderesse a droit à l'exclusion de produits qu'elle réclame, en tenant compte de la conclusion que le Tribunal tire au paragraphe 225 de ses motifs.

[55] Je suis par conséquent d'avis de faire droit à la demande de contrôle judiciaire, d'annuler la décision du Tribunal dans la mesure où elle se rapporte à l'exclusion de produits réclamée par la demanderesse et de renvoyer l'affaire au Tribunal pour qu'il la réexamine et rende une nouvelle décision en conformité avec les présents motifs. La demande de contrôle judiciaire devrait à tous autres égards être rejetée [...]

### **Procédures sur renvoi du Tribunal**

17. Le 2 mars 2010, le Tribunal recevait une lettre de MAAX Bath dans laquelle elle demandait de pouvoir présenter des observations à la suite de la décision de la Cour.

18. Le 6 avril 2010, dans une lettre à MAAX Bath et aux extrudeurs nationaux, le Tribunal leur accordait la possibilité de présenter des observations relativement aux directives précises qu'il avait reçues de la Cour et indiquait les dates limites pour le dépôt des observations. Le Tribunal faisait remarquer que ces observations devaient se limiter à des arguments et ne devaient pas inclure d'éléments de preuve nouveaux ou supplémentaires. MAAX Bath déposait des observations le 20 avril 2010. Les extrudeurs nationaux<sup>18</sup> déposaient des observations le 29 avril 2010. MAAX Bath déposait des réponses le 5 mai 2010.

19. Le 25 juin 2010, le Tribunal demandait à MAAX Bath de lui fournir des renseignements supplémentaires sur les extrusions d'aluminium visées par sa demande d'exclusions de produits (c.-à-d. les extrusions d'aluminium figurant sur la liste d'exclusions). Le Tribunal demandait également que MAAX Bath réexamine la question de la nécessité de désigner comme confidentielle sa liste d'exclusions ou avise le Tribunal qu'elle consentirait à la divulgation des renseignements confidentiels seulement si les exclusions de produits étaient accordées.

20. Le 9 août 2010, à la suite de l'échange de nombreuses lettres entre les parties et le Tribunal quant aux questions de confidentialité, de divulgation, d'équité et de procédure, MAAX Bath déposait sa réponse aux demandes du Tribunal. En plus de fournir au Tribunal les renseignements demandés, elle confirmait

---

18. Puisque Signature Aluminum Canada Inc. n'a pas participé à la procédure sur renvoi, elle n'a pas été considérée comme faisant partie des extrudeurs nationaux.

également qu'elle consentirait à rendre la liste d'exclusions publique si les exclusions de produits demandées lui étaient accordées. Les extrudeurs nationaux déposaient leurs commentaires sur la réponse de MAAX Bath le 16 août 2010, puis les modifiaient le jour suivant. MAAX Bath déposait ses observations en réponse à ces exposés le 25 août 2010.

21. La nouvelle décision du Tribunal en l'espèce sera par conséquent fondée sur le dossier existant, ainsi que sur les observations et les renseignements supplémentaires fournis par les parties dans le cadre des procédures actuelles.

## ANALYSE

22. Avant de procéder à la révision de sa décision de rejeter la demande d'exclusions de produits de MAAX Bath, le Tribunal doit d'abord déterminer clairement la nature et la portée exacte du renvoi de la Cour.

23. Selon MAAX Bath, la Cour n'a pas simplement renvoyé au Tribunal sa décision de rejeter sa demande d'exclusions de produits, mais elle lui a donné la directive de déterminer si MAAX Bath entrait dans la portée de l'expression « certains acheteurs » au sens du paragraphe 225 de l'exposé des motifs du Tribunal (c.-à-d. si MAAX Bath avait « [...] des besoins particuliers qui seraient mieux comblés par un extrudeur entièrement intégré ») et, si tel était le cas, d'accorder les exclusions de produits demandées par MAAX Bath. En revanche, les extrudeurs nationaux soutiennent que l'intention de la Cour était que le Tribunal rectifie ou explique le manque de cohérence apparent entre la conclusion au paragraphe 225 de son exposé des motifs et sa décision de rejeter la demande d'exclusions de produits de MAAX Bath. À leur avis, une telle apparence de manque de cohérence interne peut s'expliquer en examinant l'exposé des motifs du Tribunal dans son ensemble. Les extrudeurs nationaux affirment que, même s'il était établi que MAAX Bath était un « certain acheteur » et qu'il y avait en effet un manque de cohérence, le Tribunal devrait tout de même se pencher sur d'autres facteurs pouvant motiver un rejet de la demande d'exclusions de produits.

24. De l'avis du Tribunal, la décision de la Cour est claire et sans ambiguïté. Le point essentiel de la décision de la Cour est le suivant :

[53] Dans la mesure où, comme elle l'affirme, [MAAX Bath] entre dans la catégorie des acheteurs que le Tribunal identifie dans ce passage et où elle a eu recours à un fournisseur étranger en raison de l'absence d'extrudeurs pleinement intégrés dans la branche de production nationale – une question que le Tribunal était le plus apte à trancher – il n'était pas loisible au Tribunal de refuser l'exclusion réclamée au motif que les producteurs nationaux « considérés dans leur ensemble » étaient en mesure de répondre aux besoins de [MAAX Bath] [...]

25. Le Tribunal interprète les directives de la Cour comme signifiant qu'il doit déterminer si MAAX Bath est un « certain acheteur » tel qu'il est décrit au paragraphe 225 de son exposé des motifs et que, s'il conclut que MAAX Bath est un tel acheteur, il ne peut refuser les exclusions de produits demandées en se fondant sur le fait que la branche de production nationale « dans son ensemble » est capable de répondre aux besoins de MAAX Bath. Par conséquent, la décision de la Cour sous-entend que si MAAX Bath est de fait un « certain acheteur », les motifs du Tribunal manquent en effet de cohérence et que ce manquement ne peut alors être réglé par de simples explications supplémentaires. Cependant, le Tribunal interprète également la directive de la Cour comme n'écartant pas la possibilité d'un nouveau rejet de la demande d'exclusions de produits pour d'autres motifs compatibles avec le paragraphe 225 de son exposé des motifs.

26. Par conséquent, conformément aux directives strictes de la Cour, le Tribunal examinera d'abord si MAAX Bath est un « certain acheteur ». S'il conclut par l'affirmative, le Tribunal examinera de nouveau si MAAX Bath a droit aux exclusions de produits demandées, gardant à l'esprit que le Tribunal n'est pas autorisé à refuser les exclusions en se fondant sur le fait que la branche de production nationale « dans son ensemble » est capable de répondre aux besoins de MAAX Bath. Toutefois, ce faisant, le Tribunal examinera s'il y a d'autres motifs de rejet de la demande d'exclusions de produits. Enfin, en l'absence de tout autre motif de rejet, le Tribunal établira le libellé précis des exclusions de produits accordées.

### **Est-ce que MAAX Bath est un « certain acheteur »?**

27. Dans son exposé des motifs, le Tribunal a fait remarquer que « [...] la preuve indique que certains acheteurs ont des besoins particuliers qui seraient mieux comblés par un extrudeur entièrement intégré et qu'un extrudeur national qui n'est pas intégré à un certain niveau pourrait ne pas convenir à ces acheteurs »<sup>19</sup>. Il a ensuite reconnu que la branche de production nationale pourrait avoir perdu des ventes en raison de son manque d'intégration et que tout dommage découlant de cette perte de ventes ne devrait pas être attribué au dumping et au subventionnement des marchandises en question.

28. Par conséquent, afin de déterminer si MAAX Bath est un « certain acheteur » tel qu'il est décrit dans son exposé des motifs, le Tribunal doit déterminer 1) si MAAX Bath a des besoins particuliers qui seraient mieux comblés par un extrudeur entièrement intégré et 2) si un extrudeur national intégré pourrait à lui seul répondre aux besoins de MAAX Bath en lui fournissant la gamme complète de services de finition et d'ouvrison nécessaires. À ces déterminations se rattache également la question de savoir si le fournisseur chinois de MAAX Bath est un extrudeur entièrement intégré. Le Tribunal abordera chacune de ces questions à tour de rôle.

29. MAAX Bath soutient avoir adopté un changement de stratégie de fabrication en 2004 à la suite de la décision du principal fournisseur canadien de MAAX Bath de cesser de lui fournir des extrusions d'aluminium afin de se concentrer sur un nouveau marché et de la décision de MAAX Bath de fermer son installation de finition et d'ouvrison d'Anjou (Québec) plutôt que de faire les investissements qui auraient été nécessaires pour continuer de faire elle-même l'ouvrison et la finition d'extrusions d'aluminium au pays. Elle affirme avoir développé, après ce changement de stratégie de fabrication, des besoins particuliers ne pouvant être comblés que par un extrudeur entièrement intégré. Elle explique avoir maintenant besoin d'extrusions d'aluminium prêtes à assembler, entièrement fabriquées et finies, pour la production de ses enceintes de douche et que ces extrusions doivent être produites en de multiples types de revêtements et de finis et respecter certaines normes de qualité quant à l'uniformité de l'ajustement et du fini. Elle soutient qu'afin de respecter ces normes, l'ensemble des services de finition et d'ouvrison doivent être fournis par un seul producteur à l'interne et ne peuvent être confiés en sous-traitance. MAAX Bath fait remarquer qu'elle a bâti sa réputation sur la qualité de ses enceintes de douche qui, à son tour, repose sur la qualité toujours élevée de ses composantes.

30. Pour leur part, les extrudeurs nationaux soutiennent que le simple fait de soulever la question de l'intégration ne fait pas d'un importateur un « certain acheteur » et ajoutent qu'en l'espèce, MAAX Bath n'a pas prouvé qu'elle mérite des exclusions en raison du manque d'intégration de la branche de production nationale. À cet égard, ils affirment que MAAX Bath contredit ses propres arguments en démontrant avoir acheté des extrusions d'aluminium à plus d'un extrudeur non pleinement intégré. Ils soutiennent aussi que MAAX Bath a continué de s'approvisionner auprès d'extrudeurs nationaux après 2004 lors de son changement de stratégie de fabrication et qu'elle a continué de ce faire.

---

19. *Extrusions d'aluminium* au para. 225.

31. Le Tribunal accepte la prétention de MAAX Bath selon laquelle un extrudeur entièrement intégré serait davantage en mesure de répondre à ses besoins particuliers. MAAX Bath a clairement indiqué que les extrusions d'aluminium visées par sa demande d'exclusions de produits sont produites en de multiples types de revêtements et de finis et doivent servir à l'assemblage de ses enceintes de douche haut de gamme, ce qui exige des normes de qualité élevées en matière d'uniformité d'ajustement et de finis<sup>20</sup>. Afin de respecter ces normes élevées, MAAX Bath affirme ne pas pouvoir agencer des extrusions d'aluminium provenant de différents producteurs — elles doivent provenir d'un seul extrudeur entièrement intégré<sup>21</sup>. Quant à l'argument des extrudeurs nationaux selon lequel MAAX Bath mine sa position en continuant d'acheter des extrusions d'aluminium à de multiples extrudeurs qui ne sont pas entièrement intégrés, dont des extrudeurs nationaux, après 2004, le Tribunal accepte les éléments de preuve de MAAX Bath démontrant que ces achats, lorsqu'ils ont été faits, portaient sur un nombre limité d'extrusions d'aluminium devant servir à la production d'armoires à pharmacie ou d'enceintes de douche bas de gamme non visées par la demande d'exclusions ou qu'ils étaient faits dans un effort de trouver une source d'approvisionnement autre que son fournisseur chinois actuel<sup>22</sup>. Par conséquent, le Tribunal conclut que MAAX Bath a des besoins particuliers qui sont mieux comblés par un extrudeur entièrement intégré, respectant ainsi la première exigence pour être considérée comme un « certain acheteur ».

32. En ce qui a trait à la deuxième exigence pour être considérée comme un « certain acheteur », MAAX Bath soutient n'avoir pas réussi à trouver un seul extrudeur canadien ou nord-américain capable de combler tous ses besoins particuliers, dont ses besoins en matière de qualité, en dépit de ses nombreuses tentatives, et que les extrudeurs nationaux n'ont pas réussi à nommer un tel extrudeur. À cet égard, MAAX Bath affirme qu'aucun extrudeur national n'est suffisamment intégré pour pouvoir offrir, à lui seul et à l'interne, la gamme complète de services d'ouvrison et de finition dont MAAX Bath a maintenant besoin. En réponse à l'affirmation des extrudeurs nationaux selon laquelle MAAX Bath a reçu des soumissions d'extrudeurs nationaux, MAAX Bath fait remarquer que la plupart des extrudeurs nationaux n'ont pas présenté de soumissions et que ceux qui l'ont fait n'étaient pas en mesure de répondre entièrement à ses besoins. Elle soutient également qu'après avoir fait une visite des installations de Spectra, il était manifeste que Spectra n'avait pas la capacité de répondre à tous les besoins de MAAX Bath ni ne pouvait absorber son volume. En réponse à l'allégation des extrudeurs nationaux selon laquelle ils respectent auprès de leurs clients des exigences de qualité plus rigoureuses que celles de MAAX Bath, cette dernière fait remarquer que ses exigences en matière de qualité, contrairement à celles des secteurs de l'automobile, des pièces électriques, du matériel militaire, du transport et de l'aérospatiale, sont davantage axées sur l'aspect esthétique des extrusions d'aluminium.

33. Les extrudeurs nationaux affirment fabriquer, collectivement, des produits identiques et substituables dans tous les types de finis et de fabrication exigés par MAAX Bath. Se fondant sur différents dessins, factures et autres documents, ils soutiennent également que certains extrudeurs nationaux pouvaient offrir tous les services requis par MAAX Bath. À cet égard, ils font remarquer que, depuis les conclusions de dommage du Tribunal, MAAX Bath a demandé et reçu des soumissions d'extrudeurs nationaux, dont

---

20. Voir, par exemple, *Extrusions d'aluminium*, pièce du Tribunal NQ-2008-003-36.24, dossier administratif, vol. 1.4B à la p. 156; *Extrusions d'aluminium*, pièce du Tribunal NQ-2008-003-40.14, dossier administratif, vol. 1.4I aux pp. 204-205; *Extrusions d'aluminium sur renvoi*, pièce du Tribunal NQ-2008-003R-31A, dossier administratif, vol. 3A, affidavit public de M. Albert au para. 6.

21. Voir, par exemple, *Extrusions d'aluminium*, pièce du Tribunal NQ-2008-003-36.24, dossier administratif, vol. 1.4B aux pp. 156, 158; *Extrusions d'aluminium sur renvoi*, pièce du Tribunal NQ-2008-003R-31A, dossier administratif, vol. 3A aux para. 6, 7.

22. *Extrusions d'aluminium sur renvoi*, pièce du Tribunal NQ-2008-003R-29, dossier administratif, vol. 3A, déclaration publique de M. Albert; *Extrusions d'aluminium sur renvoi*, pièce du Tribunal NQ-2008-003R-31A, dossier administratif, vol. 3A, affidavit public de M. Albert au para. 10.

Spectra, relativement à tous ses besoins en extrusions d'aluminium. À leur avis, les soumissions et le fait que MAAX Bath n'ait pas indiqué que ces soumissions comportaient des lacunes illustrent que ses besoins peuvent être comblés par la branche production nationale. En outre, les extrudeurs nationaux soutiennent qu'en dépit des allégations de MAAX Bath quant à la présumée mauvaise qualité des extrusions d'aluminium qu'elle a achetées à plusieurs extrudeurs nationaux, la branche de production nationale a approvisionné et continue d'approvisionner des clients des secteurs de l'automobile, des pièces électriques, du matériel militaire, du transport et de l'aérospatiale et de respecter leurs exigences, qui sont encore plus strictes que celles du secteur des enceintes de douche.

34. Le Tribunal accepte également l'argument de MAAX Bath selon lequel aucun extrudeur national n'est entièrement intégré au point de pouvoir, à lui seul, offrir la gamme complète de services d'ouvroison et de finition que MAAX Bath exige. À cet égard, MAAX Bath a fourni au Tribunal un tableau confidentiel décrivant tous les services de finition et d'ouvroison offerts par les extrudeurs nationaux et par le fournisseur chinois de MAAX Bath<sup>23</sup>. Compte tenu de ces renseignements, qui n'ont pas été contredits par les éléments de preuve présentés par les extrudeurs nationaux, il est clair qu'aucun extrudeur national ne peut, à lui seul, offrir la gamme complète de services d'ouvroison et de finition dont MAAX Bath a besoin pour ses produits haut de gamme.

35. MAAX Bath a relaté de manière convaincante avoir, plus d'une fois, tenté en vain de s'approvisionner au pays<sup>24</sup>. Le Tribunal fait remarquer que cette question a déjà été abordée dans son exposé des motifs, qui laisse clairement entendre que les extrudeurs nationaux ne sont pas entièrement intégrés<sup>25</sup>. Cette question a également été abordée lorsqu'il a été sous-entendu qu'aucun extrudeur national n'était capable, à lui seul, de produire la gamme complète de produits visés par les demandes d'exclusions de MAAX<sup>26</sup>. Par conséquent, le Tribunal conclut qu'aucun extrudeur national n'est capable, à lui seul, de combler les besoins de MAAX Bath, ce qui remplit la deuxième exigence pour être considéré comme un « certain acheteur ».

36. Bien qu'il ait conclu que MAAX Bath est un « certain acheteur » au sens du paragraphe 225 de son exposé des motifs, le Tribunal doit, sur le plan pratique, confirmer que son fournisseur chinois est de fait un extrudeur entièrement intégré<sup>27</sup>.

---

23. *Extrusions d'aluminium sur renvoi*, pièce du Tribunal NQ-2008-003R-31B (protégée), dossier administratif, vol. 4A, pièce 3, affidavit protégé de M. Albert.

24. Voir, par exemple, *Extrusions d'aluminium*, pièce du Tribunal NQ-2008-003-36.24, dossier administratif, vol. 1.4B aux pp. 159, 229-232; *Extrusions d'aluminium*, pièce du Tribunal NQ-2008-003-40.14, dossier administratif, vol. 1.4I à la p. 203; *Extrusions d'aluminium sur renvoi*, pièce du Tribunal NQ-2008-003R-31A, dossier administratif, vol. 3A, affidavit public de M. Albert aux para. 6, 15-19.

25. Le paragraphe 224 de l'exposé des motifs du Tribunal dans *Extrusions d'aluminium* est énoncé ainsi : « [...] le Tribunal est d'avis que la branche de production nationale a intégré ses services de manière à répondre aux demandes les plus fréquentes des acheteurs visant les extrusions de formes spécialisées. Compte tenu de l'irrégularité des demandes de certains services, le Tribunal est d'avis qu'il est raisonnable de faire appel à des sous-traitants pour répondre à des demandes spéciales ou occasionnelles. »

26. Au paragraphe 368 de l'exposé des motifs du Tribunal dans *Extrusions d'aluminium*, le Tribunal a reconnu que MAAX Bath avait fourni des éléments de preuve lesquels montraient qu'aucun des extrudeurs nationaux avec lesquels elle avait communiqué ne pouvaient produire la gamme complète de produits pour lesquels elle demandait une exclusion mais, par la suite, a rejeté la demande d'exclusions de produits de MAAX Bath en se fondant sur le fait que les extrudeurs nationaux, dans leur ensemble, pouvaient produire les produits demandés.

27. De l'avis du Tribunal, un acheteur ne peut valablement affirmer qu'il requiert un extrudeur intégré et, en même temps, réussir à exploiter une entreprise en se procurant des extrusions d'aluminium auprès d'un extrudeur non intégré.

37. MAAX Bath soutient avoir réussi à trouver un extrudeur chinois pouvant répondre à ses besoins, tandis que ses tentatives pour trouver un extrudeur canadien ou nord-américain capable, à lui seul, de répondre à ses besoins ont été vaines. Elle affirme que les éléments de preuve au dossier se rapportant à la portée des services fournis par China Square Industrial Ltd. (China Square) démontrent clairement qu'il s'agit d'un extrudeur entièrement intégré produisant les produits haut de gamme dont MAAX Bath a besoin<sup>28</sup>.

38. Les extrudeurs nationaux n'ont présenté aucune observation sur la question de savoir si China Square est un extrudeur entièrement intégré. Toutefois, ils soutiennent que si le Tribunal accorde à MAAX Bath les exclusions demandées, elles doivent être libellées de manière à assurer que les extrusions d'aluminium exclues soient achetées auprès d'un seul extrudeur entièrement intégré désigné.

39. En l'absence d'observations des extrudeurs nationaux et en se fondant sur les renseignements fournis par MAAX Bath, le Tribunal conclut que China Square est un extrudeur entièrement intégré<sup>29</sup>. Le Tribunal fait remarquer que, bien que les éléments de preuve au dossier indiquent que China Square ne produit pas d'extrusions d'aluminium ayant un revêtement de peinture liquide blanche<sup>30</sup>, cette question n'est pas pertinente à la demande d'exclusions de produits de MAAX Bath, puisque la demande ne vise pas les extrusions d'aluminium ayant un tel fini qui sont utilisées dans la production de ses enceintes d'entrée de gamme<sup>31</sup>.

40. À la lumière de ce qui précède, le Tribunal conclut que MAAX Bath est un « certain acheteur » selon la description au paragraphe 225 de son exposé des motifs. Conformément aux directives strictes de la Cour, après être arrivé à cette décision, le Tribunal ne peut rejeter la demande d'exclusions de produits en se fondant sur le fait que la branche de production nationale « dans son ensemble » est capable de répondre aux besoins de MAAX Bath. Le Tribunal réexaminera maintenant si MAAX Bath a droit aux exclusions de produits demandées.

#### **MAAX Bath a-t-elle droit aux exclusions de produits demandées?**

41. En réexaminant si MAAX Bath a droit aux exclusions de produits demandées, le Tribunal examinera s'il y a des motifs de rejeter la demande d'exclusions de produits.

42. Les extrudeurs nationaux soutiennent que même s'il était déterminé que MAAX Bath est un « certain acheteur », le Tribunal devrait rejeter la demande d'exclusions de produits parce que la demande est trop large et que l'exclusion de produits causerait un dommage à la branche de production nationale. Ils allèguent que la demande vise une vaste catégorie d'extrusions d'aluminium sans caractère distinctif et que les exclusions ne sont donc pas justifiées.

---

28. *Extrusions d'aluminium sur renvoi*, pièce du Tribunal NQ-2008-003R-31B (protégée), dossier administratif, vol. 4A, pièce 3, affidavit protégé de M. Albert.

29. Voir *Extrusions d'aluminium*, pièce du Tribunal NQ-2008-003-40.14, dossier administratif, vol. 1.4I aux pp. 205, 212-213.

30. *Extrusions d'aluminium sur renvoi*, pièce du Tribunal NQ-2008-003R-31B (protégée), dossier administratif, vol. 4A, pièce 3, affidavit protégé M. Albert.

31. *Extrusions d'aluminium sur renvoi*, pièce du Tribunal NQ-2008-003R-31A, dossier administratif, vol. 3A, affidavit public de M. Albert au para. 10.

43. MAAX Bath allègue que la question de savoir si sa demande d'exclusions de produits est trop vaste ou non n'est pas pertinente, puisque la demande vise une gamme d'extrusions d'aluminium qu'elle ne peut obtenir auprès d'un seul extrudeur national. Elle soutient que les extrusions d'aluminium visées par la demande doivent servir dans l'assemblage de ses enceintes de douche haut de gamme.

44. De l'avis du Tribunal, il est clair que MAAX Bath achète les extrusions d'aluminium figurant sur la liste d'exclusions à China Square parce qu'aucun extrudeur national ne peut, à lui seul, offrir la gamme complète de services d'ouvraison et de finition dont elle a besoin. Par conséquent, lorsque MAAX Bath achète ces extrusions à China Square, tout dommage en découlant pour la branche de production nationale ne peut être attribué au dumping et au subventionnement des marchandises en question. Dans ces circonstances, il n'est pas permis de dire que la demande est trop large ou manque de caractère distinctif. Les extrusions d'aluminium visées par la demande doivent être considérées comme un groupe d'extrusions qui doivent être achetées à un seul extrudeur entièrement intégré. Par ailleurs, de l'avis du Tribunal, les inquiétudes soulevées quant à la possibilité que d'autres importateurs n'ayant pas été jugés être « certains acheteurs » puissent bénéficier à tort des exclusions ne sont pertinentes qu'en ce qui concerne le libellé des exclusions accordées et non en ce qui concerne la question d'accorder les exclusions.

45. Puisque le Tribunal n'a connaissance d'aucun autre motif valable, dans le cadre du présent renvoi, de rejeter la demande d'exclusions de produits, le Tribunal conclut que MAAX Bath a droit aux exclusions de produits demandées.

46. De plus, le Tribunal fait remarquer que le réexamen de sa décision de rejeter la demande d'exclusions de produits de MAAX Bath a été fait suivant les directives strictes de la Cour, qui a exigé qu'il détermine si MAAX Bath est un « certain acheteur » selon la description au paragraphe 225 de son exposé des motifs. Par conséquent, le Tribunal n'avait pas le pouvoir de réexaminer, étant donné les circonstances de l'espèce, si les énoncés qu'il a faits au paragraphe 225 auraient dû être modifiés tout en maintenant sa décision de rejeter la demande d'exclusions de produits de MAAX Bath en se fondant sur le fait que les extrudeurs nationaux, dans leur ensemble, étaient capables de produire les produits demandés.

### **Libellé des exclusions**

47. Ayant conclu que MAAX Bath a droit aux exclusions de produits demandées, le Tribunal doit maintenant déterminer le libellé précis des exclusions qui seront accordées.

48. Dans sa demande d'exclusions de produits, MAAX Bath propose que les produits soient exclus selon une description générale renvoyant aux extrusions d'aluminium figurant sur la liste d'exclusions et devant servir à l'assemblage d'enceintes de douche. À titre de solution de rechange, MAAX Bath suggère que des exclusions spécifiques à un seul fournisseur lui soient accordées pour toutes les extrusions d'aluminium figurant sur la liste d'exclusions.

49. Les extrudeurs nationaux soutiennent qu'il serait inacceptable que la description des produits pour lesquels les exclusions sont demandées ne soit pas libellée de façon à assurer que MAAX Bath achètera les produits à un seul fournisseur entièrement intégré et que les produits devront servir seulement dans l'assemblage d'enceintes de douche. Ils affirment que le contraire entraînerait un contournement des conclusions du Tribunal, causant ainsi un dommage à la branche de production nationale.

50. MAAX Bath soutient que sa demande d'exclusions de produits indique a déjà démontré clairement que les produits visés sont ceux qui sont achetés par MAAX Bath à China Square et qui doivent servir dans l'assemblage d'enceintes de douche. Elle affirme cependant ne pas s'opposer à l'inclusion explicite de ces exigences dans une exclusion visant une entreprise en particulier, si le Tribunal le juge approprié.

51. Le Tribunal est généralement d'avis que toute exclusion d'une de ses conclusions devrait normalement être définie de façon aussi générique que possible afin d'éviter toute distorsion commerciale potentielle et tout avantage inéquitable sur le plan de la concurrence<sup>32</sup>. Cependant, étant donné les circonstances particulières et uniques de l'espèce, qui découlent du renvoi de la Cour, le Tribunal est d'avis que les exclusions devraient être accordées sur la base d'une entreprise en particulier. Le Tribunal est d'avis que le contraire poserait un risque important de contournement, ce qui pourrait causer un dommage à la branche de production nationale. Par conséquent, le Tribunal accordera les exclusions visant les extrusions d'aluminium que MAAX Bath achète à China Square, devant servir dans l'assemblage d'enceintes de douche, figurant sur la liste d'exclusion. Le Tribunal fait remarquer que MAAX Bath a déposé, dans le cadre des présentes procédures de renvoi, une liste d'exclusions révisée de laquelle ont été retirés certains produits inclus par erreur et pour lesquels des exclusions n'étaient pas demandées. Les exclusions seront accordées en fonction de la liste d'exclusions révisée.

### DÉCISION DU TRIBUNAL

52. Le Tribunal conclut par la présente que MAAX Bath a droit aux exclusions de produits demandées relativement à certaines extrusions d'aluminium devant servir dans l'assemblage d'enceintes de douche. Les produits décrits à l'annexe ci-jointe sont par conséquent exclus des conclusions du Tribunal dans *Extrusions d'aluminium*.

Stephen A. Leach

Stephen A. Leach  
Membre président

Serge Fréchette

Serge Fréchette  
Membre

Diane Vincent

Diane Vincent  
Membre

---

32. Voir *Tôles et feuillards plats en acier au carbone et en acier allié* (17 janvier 2003), RD-2002-003 (TCCE) à la p. 3.



## ANNEXE

**PRODUITS ADDITIONNELS EXCLUS DES CONCLUSIONS DANS  
L'ENQUÊTE N° NQ-2008-003**

Extrusions d'aluminium fabriquées par China Square Industrial Ltd. d'un alliage soit de type 6063 soit de type 6463 dont la désignation de l'état est T5, ayant un profilé ou une coupe transversale qui entre dans un cercle de 100 mm de diamètre, devant servir à MAAX Bath Inc. dans l'assemblage de ses enceintes de douche, figurant dans le tableau qui suit :

Numéro de pièce	Description	Alliage	Numéro de moule	Longueur (m)	Densité (kg/m)	Épaisseur de paroi (mm)	Fabrication	Fini
10004475-084	ALUMINIUM - PLC01 67.62" CH	6463	PLC01	1,7175	0,3839	1,27	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10004475-085	ALUMINIUM - PLC01 67.62" PB	6463	PLC01	1,7175	0,3839	1,27	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, or à décapage brillant
10004475-105	ALUMINIUM - PLC01 67.62" BN	6463	PLC01	1,7175	0,3839	1,27	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant
10004477-084	ALUMINIUM - PLC03 67.62" CH	6463	PLC03	1,7175	0,6072	1,27	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10004477-085	ALUMINIUM - PLC03 67.62" PB	6463	PLC03	1,7175	0,6072	1,27	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, or à décapage brillant
10004477-105	ALUMINIUM - PLC03 67.62" BN	6463	PLC03	1,7175	0,6072	1,27	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant
10004479-084	WALL JAMB PNA01 71.74" CH	6463	PNA01	1,8222	0,3125	1,27	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10004487-084	ALUMINIUM - PR02 CURVED 7436 CH	6463	PR02	1,6167	0,3988	1,143	Découpé avec précision, plié	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10004487-084-011	ALUMINIUM - PR02 11 7436 CB CLEAR	6463	PR02	1,6167	0,3988	1,143	Découpé avec précision, plié	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10004487-084-601	BOTTOM TRACK 1604MM (PR-02) CHR	6463	PR02	1,6040	0,3988	1,143	Découpé avec précision, plié	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10004487-085-601	BOTTOM TRACK 1604MM (PR-02) GLD	6463	PR02	1,6040	0,3988	1,143	Découpé avec précision, plié	Polissage mécanique, or à décapage brillant
10004487-105-601	BOTTOM TRACK 1604MM (PR-02) NIC	6463	PR02	1,6040	0,3988	1,143	Découpé avec précision, plié	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant
10004488-084	ALUMINIUM - PR03R1 71.74" CH	6463	PR03R1	1,8222	0,4494	1,27	Découpé avec précision	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10004488-105	ALUMINIUM - PR03R1 71.74" BN	6463	PR03R1	1,8222	0,4494	1,27	Découpé avec précision	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant
10004491-084	ALUMINIUM - PR06R1 71.74" CH	6463	PR06R1	1,8222	0,4301	1,27	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10004491-085	ALUMINIUM - PR06R1 71.74" PB	6463	PR06R1	1,8222	0,4301	1,27	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, or à décapage brillant

Numéro de pièce	Description	Alliage	Numéro de moule	Longueur (m)	Densité (kg/m)	Épaisseur de paroi (mm)	Fabrication	Fini
10004492-084	ALUMINIUM - PR08 69.20" CH	6463	PR08	1,7577	0,2560	1,27	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10004492-085	ALUMINIUM - PR08 69.20" PB	6463	PR08	1,7577	0,2560	1,27	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, or à décapage brillant
10004492-105	ALUMINIUM - PR08 69.20" BN	6463	PR08	1,7577	0,2560	1,27	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant
10004495-084	ALUMINIUM - PR10 CURVED 7436-7536 CH	6463	PR10	1,6167	0,3899	1,27	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10004495-084-006	ALUMINIUM - PR10 06 7436 CH	6463	PR10	1,6167	0,3899	1,27	Découpé avec précision, plié	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10004495-084-601	TOP TRACK 1604MM (PR-10) CHR	6463	PR10	1,6040	0,3899	1,27	Découpé avec précision, plié	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10004495-085-006	ALUMINIUM - PR10 06 7436 PB	6463	PR10	1,6167	0,3899	1,27	Découpé avec précision, plié	Polissage mécanique, or à décapage brillant
10004495-085-601	TOP TRACK 1604MM (PR-10) GLD	6463	PR10	1,6040	0,3899	1,27	Découpé avec précision, plié	Polissage mécanique, or à décapage brillant
10004495-105-601	TOP TRACK 1604MM (PR-10) NIC	6463	PR10	1,6040	0,3899	1,27	Découpé avec précision, plié	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant
10004496-084	ALUMINIUM - PR3601 71.74" CH	6463	PR3601	1,8222	0,3676	1,27	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10004496-105	ALUMINIUM - PR3601 71.74" BN	6463	PR3601	1,8222	0,3676	1,27	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant
10004570-084	WALL JAM CH	6063	137xxx-003	2,0800	0,6830	1,5	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10008881-105	ALUMINIUM - PR02 CURVED 7532 54.15" BN	6463	PR02	1,2230	0,3988	1,143	Découpé avec précision, plié	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant
10014464-128-002	WALL JAMB 72 9/16 SPTW-A4763	6463	A4763	1,8431	0,3914	1,27	Découpé avec précision	Revêtement en poudre blanc
10014465-084-001	JAMB RAIL 72 9/16 CHR - A4764	6463	A4764	1,8431	0,5164	1,27	Découpé avec précision	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10014465-128-001	JAMB RAIL 72 9/16 SPTW-A4764	6463	A4764	1,8431	0,5164	1,27	Découpé avec précision	Revêtement en poudre blanc
10014467-128-001	POST RAIL 69 7/8 SPTW- A4766	6463	A4766	1,7748	0,3333	1,27	Découpé avec précision	Revêtement en poudre blanc
10014467-128-003	POST RL 67 21/64 SPTW- A4766 K33908 (P)	6463	A4766	1,7101	0,3333	1,27	Découpé avec précision	Revêtement en poudre blanc
10014471-084-002	TOP DR RAIL 51 13/16 CHR -A5077	6463	A5077	1,3161	0,3512	1,27	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10014473-084-002	POST RAIL CAP 71 11/16 CHR -A5370	6063	A5370	1,8209	0,3810	1,27	Découpé avec précision	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10014477-084-001	JAMB RAIL 73 9/16 CHR - A5454	6463	A5454	1,8685	0,4316	1,27	Découpé avec précision	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant

Numéro de pièce	Description	Alliage	Numéro de moule	Longueur (m)	Densité (kg/m)	Épaisseur de paroi (mm)	Fabrication	Fini
10014478-001-601	D.T/B RAIL,22.25,WHT,A5455M11	6463	A5455	0,5652	0,3423	1,27	Découpé avec précision	Revêtement en poudre blanc
10014478-001-602	D.T/B RAIL,21.81" WHT ,A5455M12	6463	A5455	0,5540	0,3423	1,27	Découpé avec précision	Revêtement en poudre blanc
10014478-001-603	D.T/B RAIL,25.94, WHT, A5455M13	6463	A5455	0,6589	0,3423	1,27	Découpé avec précision	Revêtement en poudre blanc
10014478-084-001	T/B DR RAIL 68 CHR - A5455	6463	A5455	1,7272	0,3423	1,27	Découpé avec précision	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10014502-128-003	PNL P.RAIL,70.00",SPTW, A5903M	6463	A5903	1,7780	0,5834	1,27	Découpé avec précision	Revêtement en poudre blanc
10014505-001-601	JAMB RAIL,72.50", WHT, A5907M	6463	A5907	1,8415	0,4435	1,27	Découpé avec précision, poinçonné	Revêtement en poudre blanc
10014506-001-601	DOOR S.RAIL,69.19" WHT ,A5908M2	6463	A5908	1,7574	0,2128	1,27	Découpé avec précision, poinçonné	Revêtement en poudre blanc
10014506-001-602	DOOR S. RAIL,67 23/32 WHT A5908M1	6463	A5908	1,7201	0,2128	1,27	Découpé avec précision, poinçonné	Revêtement en poudre blanc
10014508-084-002	HANDLE 71 CHR -A5946	6463	A5946	1,8034	0,3661	1,27	Découpé avec précision	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10014508-128-001	HANDLE 70 SPTW-A5946	6463	A5946	1,7780	0,3661	1,27	Découpé avec précision	Revêtement en poudre blanc
10014509-084-002	SIDE RAIL 71 CHR - A5947	6463	A5947	1,8034	0,2917	1,27	Découpé avec précision	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10014509-128-001	SIDE RAIL 70 SPTW-A5947	6463	A5947	1,7780	0,2917	1,27	Découpé avec précision	Revêtement en poudre blanc
10014512-128-001	T/B PNL RAIL 72 SPTW-A5955	6463	A5955	1,8288	0,2560	1,27	Découpé avec précision	Revêtement en poudre blanc
10014872-128	(R)TP RAIL,28.12,SPTW,A5076 M1 K19491 (P)	6463	A5076	0,7142	0,5729	1,27	Découpé avec précision, poinçonné, percé	Revêtement en poudre blanc
10014873-128	(L)TP RAIL,28.12,SPTW A5076M K19492 (P)	6463	A5076	0,7144	0,5729	1,27	Découpé avec précision, poinçonné, percé	Revêtement en poudre blanc
10014917-128	(L)RAIL BTM,28.12,SPTW A5561M1 K20938 P	6463	A5561	0,7144	0,4241	1,27	Découpé avec précision, poinçonné, fraise conique	Revêtement en poudre blanc
10014918-128	(R)RAIL BTM,28.12,SPTW,A5561M1 K20939 P	6463	A5561	0,7144	0,4241	1,27	Découpé avec précision, poinçonné, fraise conique	Revêtement en poudre blanc
10015129-128	WALL JAMB,70.00",SPTW A4763M2 K33904	6463	A4763	1,7780	0,3914	1,27	Découpé avec précision, poinçonné	Revêtement en poudre blanc
10015130-128	(L)JAMB RAIL,70",SPTW A4764M4 K33905 (P)	6463	A4764	1,7780	0,5164	1,27	Découpé avec précision, poinçonné, percé	Revêtement en poudre blanc
10015131-128	(R)JAMB RAIL,70",SPTW A4764M5 K33906 (P)	6463	A4764	1,7780	0,5164	1,27	Découpé avec précision, poinçonné, percé	Revêtement en poudre blanc
10015140-128	WALL JAMB, 72.50",SPTW, A5927M	6463	A5927	1,8415	0,3140	1,27	Découpé avec précision, poinçonné	Revêtement en poudre blanc

Numéro de pièce	Description	Alliage	Numéro de moule	Longueur (m)	Densité (kg/m)	Épaisseur de paroi (mm)	Fabrication	Fini
10015180-128	PNL B.RAIL,12.81,SPTW A4751M5 K34354	6463	A4751	0,3254	0,2887	1,27	Découpé avec précision, percé	Revêtement en poudre blanc
10015184-128	PNL T.RAIL,12.81,SPTW A5077M5 K34360	6463	A5077	0,3254	0,3512	1,27	Découpé avec précision, percé	Revêtement en poudre blanc
10015189-128	L.HDL RL,67.44,SPTW,A5946M1 K34371	6463	A5946	1,7130	0,3661	1,27	Découpé avec précision, poinçonné, fraise conique	Revêtement en poudre blanc
10015190-128	R.HDL RL,67.44,SPTW,A5946M1 K34372	6463	A5946	1,7130	0,3661	1,27	Découpé avec précision, poinçonné, fraise conique	Revêtement en poudre blanc
10015193-128	D.SIDE RAIL,67.44,SPTW,A5947 M1 K34378	6063	A5947	1,7130	0,2917	1,27	Découpé avec précision, poinçonné, fraise conique	Revêtement en poudre blanc
10015208-128	PNL T/B RAIL,16.44"SPTW,A5955 M	6463	A5955	0,4176	0,2560	1,27	Découpé avec précision, cran poinçonné	Revêtement en poudre blanc
10015563-001-001	EXP WALL JAMB 69 5/8" WHT	6463	NCF0002	1,7685	0,2351	1,0414	Découpé avec précision, poinçonné	Revêtement en poudre blanc
10015563-084-001	EXP WALL JAMB CHR 69.625"	6463	NCF0002	1,7685	0,2351	1,0414	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10015574-001-001	WALL JAMB SPTW 69 5/8" WHT (k22)	6463	NCF0001	1,7685	0,1845	1,0414	Découpé avec précision, poinçonné	Revêtement en poudre blanc
10015574-084-001	WALL JAMB CHR 69.625" (k22)	6463	NCF0001	1,7685	0,1845	1,0414	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10015919-084-601	HDR 142 SIL 60 POLY KSD439-02	6463	KSD439-02	1,5240	1,5849	2,032	Découpé avec précision	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10015920-084-601	HEADER 143 KSD-448-01 60" CHR	6463	KSD448	1,5240	1,5477	1,27	Découpé avec précision	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10015922-084-601	WC SIL 56 KSD058-21CH	6463	KSD058	1,4224	0,3244	1,27	Découpé avec précision	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10017557-001-601	WC WHT 70 KSD470-CH01	6463	KSD470	1,7780	0,3289	1,128	Découpé avec précision, poinçonné	Revêtement en poudre blanc
10017557-084-602	WC SIL 71 KSD470-CH	6463	KSD470	1,8034	0,3289	1,128	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10017568-001-601	PNL UPW WHT 70 KSD469-CH01	6463	KSD469	1,7780	0,3973	1,27	Découpé avec précision, poinçonné	Revêtement en poudre blanc
10017568-084-602	PANEL UPRIGHT 71 CH KSD-469	6463	KSD469	1,8034	0,3973	1,27	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10017569-001-601	HDR WHT 27 31/32 KSD480-CH01	6463	KSD480	0,7104	0,7605	1,27	Découpé avec précision, poinçonné	Revêtement en poudre blanc
10017572-001-601	FRONT PNL UPRIGHT 66 1/4" WHT KSD-424	6463	KSD424	1,6828	0,1280	1,27	Découpé avec précision	Revêtement en poudre blanc
10017573-001-602	REAR PNL UPRIGHT 68 1/8" WHT KSD-424	6463	KSD424	1,7305	0,1280	1,27	Découpé avec précision	Revêtement en poudre blanc

Numéro de pièce	Description	Alliage	Numéro de moule	Longueur (m)	Densité (kg/m)	Épaisseur de paroi (mm)	Fabrication	Fini
10017576-001-601	DR TP-X WHT 13 55/64 KSD481-CH01	6463	KSD481-CH01	0,3520	0,2902	1,27	Découpé avec précision, poinçonné	Revêtement en poudre blanc
10017577-001-601	DR FRT UPR WHT 68 1/8 KSD482-CH01	6463	KSD482	1,7305	0,2292	1,27	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné	Revêtement en poudre blanc
10017578-001-601	DR BTM-X WHT 13 55/64 KSD483-CH01	6463	KSD483	0,3520	0,2054	1,27	Découpé avec précision	Revêtement en poudre blanc
10017613-170-602	DOOR UPRIGHT 55 3/16" VELO	6463	KSD492	1,4018	0,1414	1,016	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, velo à décapage brillant
10017614-170-601	DOOR TOP/BTM RAIL 28,25" VELO KSD-493	6463	KSD493	0,7176	0,1801	1,016	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, velo à décapage brillant
10017737-084-601	PANEL UPRT 70 13/16" CHR KSD923-CH	6063	KSD923-CH	1,7986	0,4911	1,016	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant
10017740-084-601	WALL CHNL 70 13/16" CHR 332/342KSD922-CH	6063	KSD922-CH	1,7986	0,2857	1,016	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant
10018339-084-601	TRACK SIL 60 ±1/8 KSD274-01	6463	KSD274	1,5240	0,4941	1,397	Découpé avec précision	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10040787-105	HF20 SERIES WALL JAMB X13 NIC	6063	137595-002	1,7780	0,3800	1,27	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant
10040788-105	HF20 SERIES WALL JAMB EXTEN X14 NIC	6063	137595-001	1,7780	0,2290	1,27	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant
10040789-105	HF20 SERIES WALL JAMB EXTENSION X16 NIC	6063	137593-001	1,7780	0,2180	1,27	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant
10041007-105-001	WALL CHANNEL 67 7/8" NIC (k)	6463	KSD044	1,7240	0,2589	1,5748	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant
10041009-084-010	DOOR STRICKER 66 11/16 CHR	6463	41009	1,6939	0,2515	1,27	Découpé avec précision	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041009-105-010	DOOR STRICKER 66 11/16 NIC	6463	41009	1,6939	0,2515	1,27	Découpé avec précision	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant
10041012-001-002	DR-X WHT 6-7/16 ±1/32 KSD810-02	6063	KSD810	0,1635	0,2219	0,889	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné, percé, plié, fraise conique	Revêtement en poudre blanc
10041012-001-004	DR-X WHT 11-11/16 ±1/32 KSD810-04	6063	KSD810	0,2969	0,2219	0,889	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné, percé, plié, fraise conique	Revêtement en poudre blanc
10041012-001-006	DR-X WHT 16-9/16 ±1/32 KSD810-06	6063	KSD810	0,4207	0,2219	0,889	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné, percé, plié, fraise conique	Revêtement en poudre blanc

Numéro de pièce	Description	Alliage	Numéro de moule	Longueur (m)	Densité (kg/m)	Épaisseur de paroi (mm)	Fabrication	Fini
10041012-001-008	DR-X WHT 20-11/16 ±1/32 KSD810-07	6063	KSD810	0,5255	0,2219	0,889	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné, percé, plié, fraise conique	Revêtement en poudre blanc
10041012-001-009	DR-X WHT 20-7/16 ±1/32 KSD810-08	6063	KSD810	0,5191	0,2219	0,889	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné, percé, plié, fraise conique	Revêtement en poudre blanc
10041012-001-011	DR UPR WHT 28-3/16 ±1/32 KSD810-10	6063	KSD810	0,7160	0,2219	0,889	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné, percé, plié, fraise conique	Revêtement en poudre blanc
10041013-001-001	UPR HG WHT 25-1/4 ±1/32 KSD808-02	6063	KSD808	0,6414	0,3962	0,889	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné, percé, plié, fraise conique	Revêtement en poudre blanc
10041013-001-002	DR UPR HG WHT 29-1/4 ±1/32 KSD808-03	6063	KSD808	0,7430	0,3962	0,889	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné, percé, plié, fraise conique	Revêtement en poudre blanc
10041025-001-010	JOINT FLANGE 69 5/8" WHT	6463	41025	1,7685	0,4360	1,143	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné	Revêtement en poudre blanc
10041025-084-010	JOINT FLANGE 69 5/8" SILVER	6463	41025	1,7685	0,3869	1,143	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041025-085-010	JOINT FLANGE 69 5/8" GOLD	6463	41025	1,7685	0,4360	1,143	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné	Polissage mécanique, or à décapage brillant
10041026-001-010	JOINT FRAME 45 DEG 69 5/8 WHT	6463	41026	1,7685	0,3348	1,143	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné	Revêtement en poudre blanc
10041026-084-010	JOINT FRAME 45 DEG 69 5/8 SILVER	6463	41026	1,7685	0,3348	1,143	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041026-085-010	JOINT FRAME 45 DEG 69 5/8 GLD	6463	41026	1,7685	0,3348	1,143	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné	Polissage mécanique, or à décapage brillant
10041041-001-010	T/B FRAME 13 1/2" WHT	6463	41041	0,3429	0,2723	1,27	Découpé avec précision	Revêtement en poudre blanc
10041041-001-011	T/B FRAME 15 1/2" WHT	6463	41041	0,3937	0,2723	1,27	Découpé avec précision	Revêtement en poudre blanc
10041041-001-012	T/B FRAME 16" WHT	6463	41041	0,4064	0,2723	1,27	Découpé avec précision	Revêtement en poudre blanc
10041041-084-010	T/B FRAME 13 1/2" SILVER	6463	41041	0,3429	0,2723	1,27	Découpé avec précision	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041041-084-011	T/B FRAME 15 1/2" SILVER	6463	41041	0,3937	0,2723	1,27	Découpé avec précision	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant

Numéro de pièce	Description	Alliage	Numéro de moule	Longueur (m)	Densité (kg/m)	Épaisseur de paroi (mm)	Fabrication	Fini
10041041-084-012	T/B FRAME 16" SILVER	6463	41041	0,4064	0,2723	1,27	Découpé avec précision	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041041-085-011	T/B FRAME 15 1/2" GOLD	6463	41041	0,3937	0,2723	1,27	Découpé avec précision	Polissage mécanique, or à décapage brillant
10041042-084-003	CLOSE SIL 63" SILVER	6463	41042	1,6002	0,4450	1,0414	Découpé avec précision et poinçonné	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041042-085-003	CLOSE SIL 63" GLD	6463	41042	1,6002	0,4450	1,0414	Découpé avec précision et poinçonné	Polissage mécanique, or à décapage brillant
10041045-001-010	P-U- JAMB 64 1/2" WHT (k)	6463	41045	1,6383	0,2688	1,27	Découpé avec précision et poinçonné	Revêtement en poudre blanc
10041045-084-005	WALL JAMB 76 13/16 CHR	6463	41045	1,9510	0,2688	1,27	Découpé avec précision et poinçonné	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041045-084-010	P-U- JAMB 64 1/2" SIL (k)	6463	41045	1,6383	0,2688	1,27	Découpé avec précision et poinçonné	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041045-085-010	P-U- JAMB 64 1/2" GLD (k)	6463	41045	1,6383	0,2688	1,27	Découpé avec précision et poinçonné	Polissage mécanique, or à décapage brillant
10041047-084-004	PULL FRAME 63 1/2 SIL	6463	41047	1,6129	0,3438	1,0414	Découpé avec précision et poinçonné	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041061-001-006	WALL JAMB 69 9/16 WHT (k)	6463	41061	1,7669	0,2917	1,397	Découpé avec précision	Revêtement en poudre blanc
10041061-001-007	WALL JAMB 54 11/16" WHT (k)	6463	41061	1,3891	0,2917	1,397	Découpé avec précision	Revêtement en poudre blanc
10041061-001-008	WALL JAMB 64 7/16" WHT (k)	6463	41061	1,6367	0,2917	1,397	Découpé avec précision	Revêtement en poudre blanc
10041061-084-006	WALL JAMB 69 9/16 SIL (k)	6463	41061	1,7669	0,2917	1,397	Découpé avec précision	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041061-084-007	WALL JAMB 54 11/16" SIL 4106111CTS (k)	6463	41061	1,3891	0,2917	1,397	Découpé avec précision	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041061-084-008	WALL JAMB 64 7/16" SIL 4106111CTS (k)	6463	41061	1,6367	0,2917	1,397	Découpé avec précision	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041061-085-006	WALL JAMB 69 9/16 GLD (k)	6463	41061	1,7669	0,2917	1,397	Découpé avec précision	Polissage mécanique, or à décapage brillant
10041061-085-007	WALL JAMB 54 11/16" GLD 4106112CTS (k)	6463	41061	1,3891	0,2917	1,397	Découpé avec précision	Polissage mécanique, or à décapage brillant
10041061-105-006	WALL JAMB 69 9/16 NIC (k)	6463	41061	1,7669	0,2917	1,397	Découpé avec précision	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant
10041061-105-007	WALL JAMB 54 11/16" NICKEL 4106112CTS	6463	41061	1,3891	0,2917	1,397	Découpé avec précision	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant
10041063-001-005	BTM TRACK 60" WHT (k)	6463	41063	1,5240	0,3274	1,27	Découpé avec précision	Revêtement en poudre blanc
10041063-084-005	TRACK 60" SIL 4106311 (k)	6463	41063	1,5240	0,3274	1,27	Découpé avec précision	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant

Numéro de pièce	Description	Alliage	Numéro de moule	Longueur (m)	Densité (kg/m)	Épaisseur de paroi (mm)	Fabrication	Fini
10041063-085-005	TRACK 60" GLD 4106312 (k)	6463	41063	1,5240	0,3274	1,27	Découpé avec précision	Polissage mécanique, or à décapage brillant
10041063-105-003	TRACK 72 1/2" NICKEL	6463	41063	1,8415	0,3274	1,27	Découpé avec précision	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant
10041063-105-005	TRACK 60" NICKEL 4106312 (k)	6463	41063	1,5240	0,3274	1,27	Découpé avec précision	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant
10041064-001-007	BTM FRAME 49" WHT 41064CTS	6463	41064	1,2446	0,2396	1,143	Découpé avec précision	Revêtement en poudre blanc
10041064-001-680	(P) BTM FRAME 28 1/16 WHT	6463	41064	0,7128	0,2396	1,143	Découpé avec précision, poinçonné	Revêtement en poudre blanc
10041064-001-685	(P) BTM FRAME 18 9/16 WHT	6463	41064	0,4715	0,2396	1,143	Découpé avec précision, poinçonné	Revêtement en poudre blanc
10041064-084-007	BTM FRAME 49" SIL 41064CTS	6463	41064	1,2446	0,2396	1,143	Découpé avec précision	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041064-084-680	BTM FRAME 28" 1/16 SIL(118)	6463	41064	0,7128	0,2396	1,143	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041064-084-685	(P) BTM FRAME 18" 9/16 SIL (118)	6463	41064	0,4715	0,2396	1,143	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041064-085-685	(P) BTM FRAME 18" 9/16 GLD(118)	6463	41064	0,4715	0,2396	1,143	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, or à décapage brillant
10041064-105-008	BTM FRAME 56 1/4" NIC 41064CTS	6463	41064	1,4288	0,2396	1,143	Découpé avec précision	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant
10041065-001-004	TOP FRAME 2 PNL 40 3/4" WHT	6463	41065	1,0351	0,3155	1,27	Découpé avec précision	Revêtement en poudre blanc
10041065-001-612	(P) TOP FRAME 28 1/16 WHT	6463	41065	0,7128	0,3155	1,27	Découpé avec précision, poinçonné	Revêtement en poudre blanc
10041065-084-004	TOP FRAME 2 PNL 40 3/4" SIL	6463	41065	1,0351	0,3155	1,27	Découpé avec précision	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041065-084-612	TOP FRAME 28" 1/16 SIL(118)	6463	41065	0,7128	0,3155	1,27	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041065-085-002	TOP FRAME 2 PNL 56 3/4" GLD	6463	41065	1,4415	0,3155	1,27	Découpé avec précision	Polissage mécanique, or à décapage brillant
10041067-001-652	(P) TOP FRAME 18 9/16 WHT	6463	41067	0,4715	0,3125	1,27	Découpé avec précision, poinçonné	Revêtement en poudre blanc
10041067-084-002	TOP FRAME 3 PNL 59" SIL 4106711	6463	41067	1,4986	0,3125	1,27	Découpé avec précision	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041067-084-652	(P) TOP FRAME 18" 9/16 (118)	6463	41067	0,4715	0,3125	1,27	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041067-085-652	(P) TOP FRAME 18" 9/16 (118)	6463	41067	0,4715	0,3125	1,27	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, or à décapage brillant



Numéro de pièce	Description	Alliage	Numéro de moule	Longueur (m)	Densité (kg/m)	Épaisseur de paroi (mm)	Fabrication	Fini
10041067-105-002	TOP FRAME 3 PNL 59" NICKEL 4106712CTS	6463	41067	1,4986	0,3125	1,27	Découpé avec précision	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant
10041067-128-002	TOP FRAME 3 PNL 59" SPTW 41067CTS	6463	41067	1,4986	0,3125	1,27	Découpé avec précision	Revêtement en poudre blanc
10041084-001-010	T/B FRAME 22 1/4" WHT	6463	41084	0,5652	0,3333	1,143	Découpé avec précision	Revêtement en poudre blanc
10041084-001-603	T/B FRAME 66" WHT 41084CTS	6463	41084	1,6764	0,3333	1,143	Découpé avec précision	Revêtement en poudre blanc
10041084-084-004	T/BOTTOM FRAME 66" SILVER	6463	41084	1,6764	0,3333	1,143	Découpé avec précision	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041084-084-010	T/B FRAME 22 1/4" SILVER	6463	41084	0,5652	0,3333	1,143	Découpé avec précision	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041112-084-002	BTM TRACK OPU/STORM 60" SIL 4111211	6463	41112	1,5240	0,4822	1,27	Découpé avec précision	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041112-105-002	BTM TRACK OPU/STORM 60" NICKEL 4111211	6463	41112	1,5240	0,4822	1,27	Découpé avec précision	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant
10041152-001-010	S/M FRAME 67 3/4" WHITE	6463	41152	1,7209	0,1146	1,27	Découpé avec précision, poinçonné	Revêtement en poudre blanc
10041152-084-010	S/M FRAME 67 3/4" SILVER	6463	41152	1,7209	0,1146	1,27	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041186-128-001	HEADER 3-PNL 60" SPTW (k)	6463	41186	1,5240	1,2828	1,651	Découpé avec précision	Revêtement en poudre blanc
10041187-084-001	HEADER 2-PANEL 60" SIL (k)	6463	41187	1,5240	0,8959	1,778	Découpé avec précision	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041232-001-010	SIDE FRAME 52 15/16" SLOT WHT	6463	41232	1,3446	0,2054	1,27	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné	Revêtement en poudre blanc
10041232-001-011	SIDE FRAME 62 5/8" SLOT WHT	6463	41232	1,5907	0,2054	1,27	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné	Revêtement en poudre blanc
10041232-001-013	SIDE FRAME 65 7/8 WHT	6463	41232	1,6732	0,2054	1,27	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné	Revêtement en poudre blanc
10041232-001-014	SIDE FRAME 67 3/4 SLOT WHT	6463	41232	1,7209	0,2054	1,27	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné	Revêtement en poudre blanc
10041232-001-611	(P) SIDE FRAME 65 7/8 SLOT WHT	6463	41232	1,6732	0,2054	1,27	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné	Revêtement en poudre blanc
10041232-084-010	SIDE FRAME 52 15/16" SLOT SIL	6463	41232	1,3446	0,2054	1,27	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041232-084-011	SIDE FRAME 62 5/8" SLOT SIL	6463	41232	1,5907	0,2054	1,27	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant

Numéro de pièce	Description	Alliage	Numéro de moule	Longueur (m)	Densité (kg/m)	Épaisseur de paroi (mm)	Fabrication	Fini
10041232-084-012	SIDE FRAME 52 15/16" SIL	6463	41232	1,3446	0,2054	1,27	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041232-084-013	SIDE FRAME 65 7/8 SIL	6463	41232	1,6732	0,2054	1,27	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041232-084-014	SIDE FRAME 67 3/4 SLOT SIL	6463	41232	1,7209	0,2054	1,27	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041232-084-611	(P) SIDE FRAME 65 7/8 SLOT SIL	6463	41232	1,6732	0,2054	1,27	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041232-084-614	(P) SIDE FRAME 62 5/8 SIL	6463	41232	1,5907	0,2054	1,27	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041232-085-011	SIDE FRAME 62 5/8" SLOT GLD	6463	41232	1,5907	0,2054	1,27	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné	Polissage mécanique, or à décapage brillant
10041232-085-611	(P) SIDE FRAME 65 7/8 SLOT GLD	6463	41232	1,6732	0,2054	1,27	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné	Polissage mécanique, or à décapage brillant
10041232-105-010	SIDE FRAME 52 15/16" SLOT NIC	6463	41232	1,3446	0,2054	1,27	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant
10041232-105-011	SIDE FRAME 62 5/8 SLOT NIC	6463	41232	1,5907	0,2054	1,27	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant
10041232-105-014	SIDE FRAME 67 3/4" SLOT NIC	6463	41232	1,7209	0,2054	1,27	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant
10041232-105-611	SIDE FRAME 65 7/8" SLOT NIC	6463	41232	1,6732	0,2054	1,27	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant
10041233-001-602	(P) MID FRAME 62 5/8 WHT	6463	41233	1,5907	0,2396	1,27	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné	Revêtement en poudre blanc
10041233-001-603	(P) MID FRAME 67 3/4 WHT	6463	41233	1,7209	0,2396	1,27	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné	Revêtement en poudre blanc
10041233-001-606	MID FRAME 52 15/16 WHT	6463	41233	1,3446	0,2396	1,27	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné	Revêtement en poudre blanc
10041233-084-602	(P) MID FRAME 62" 5/8 SIL	6463	41233	1,5907	0,2396	1,27	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant

Numéro de pièce	Description	Alliage	Numéro de moule	Longueur (m)	Densité (kg/m)	Épaisseur de paroi (mm)	Fabrication	Fini
10041233-084-603	(P) MID FRAME 67 3/4 SIL	6463	41233	1,7209	0,2396	1,27	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041233-084-604	(P) MID FRAME 65 7/8 SIL	6463	41233	1,6732	0,2396	1,27	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041233-084-606	MID FRAME 52" 15/16 SIL	6463	41233	1,3446	0,2396	1,27	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041233-085-603	(P) MID FRAME 67 3/4 GLD	6463	41233	1,7209	0,2396	1,27	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné	Polissage mécanique, or à décapage brillant
10041233-105-603	(P) MID FRAME 67 3/4 NIC	6463	41233	1,7209	0,2396	1,27	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant
10041233-105-606	MID FRAME 52 15/16" NICKEL	6463	41233	1,3446	0,2396	1,27	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant
10041235-128-004	TOWEL BAR 54" SPTW 41235CTS (K)	6463	41235	1,3716	0,3765	1,27	Découpé avec précision	Revêtement en poudre blanc
10041252-084-001	SIDE FRAME 73 5/8" SIL	6463	41252	1,8701	0,1310	1,143	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041252-085-001	SIDE FRAME 73 5/8" GLD	6463	41252	1,8701	0,1310	1,143	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné	Polissage mécanique, or à décapage brillant
10041276-001-010	PIVOT JAMB 64 3/8" WHITE (K)	6463	41276	1,6351	0,4078	1,778	Découpé avec précision, poinçonné	Revêtement en poudre blanc
10041276-084-010	PIVOT JAMB 64 3/8" SILVER (K)	6463	41276	1,6351	0,4078	1,778	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041285-001-010	T/B FRAME 13 3/4" WHT	6463	41285	0,3493	0,2173	1,143	Découpé avec précision, poinçonné	Revêtement en poudre blanc
10041285-001-011	T/B FRAME 15 1/2" WHT	6463	41285	0,3937	0,2173	1,143	Découpé avec précision, poinçonné	Revêtement en poudre blanc
10041285-001-012	T/B FRAME 12 5/16" WHT	6463	41285	0,3127	0,2173	1,143	Découpé avec précision, poinçonné	Revêtement en poudre blanc
10041285-084-010	T/B FRAME 13 3/4" SILVER	6463	41285	0,3493	0,2173	1,143	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041285-084-011	T/B FRAME 15 1/2" SILVER	6463	41285	0,3937	0,2173	1,143	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041285-084-012	T/B FRAME 12 5/16" SILVER	6463	41285	0,3127	0,2173	1,143	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041285-084-013	T/B FRAME 16 15/16" SILVER	6463	41285	0,4302	0,2173	1,143	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant

Numéro de pièce	Description	Alliage	Numéro de moule	Longueur (m)	Densité (kg/m)	Épaisseur de paroi (mm)	Fabrication	Fini
10041285-084-014	T/B FRAME 11" SILVER	6463	41285	0,2794	0,2173	1,143	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041285-085-014	T/B FRAME 11" GOLD	6463	41285	0,2794	0,2173	1,143	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, or à décapage brillant
10041285-105-003	T/B FRAME 52" NIC	6463	41285	1,3208	0,2173	1,143	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant
10041285-105-612	(P) T/B FRAME 12 5/16 NIC	6463	41285	0,3127	0,2173	1,143	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant
10041286-001-010	BTM TRACK 48 7/8" WHITE	6463	41286	1,2414	0,5372	1,778	Découpé avec précision, percé, plié	Revêtement en poudre blanc
10041286-001-012	BTM TRACK 54 13/16" WHITE	6463	41286	1,3922	0,5372	1,778	Découpé avec précision, percé, plié	Revêtement en poudre blanc
10041286-001-013	BTM TRACK 62 1/2" WHITE	6463	41286	1,5875	0,5372	1,778	Découpé avec précision, percé, plié	Revêtement en poudre blanc
10041286-001-014	BTM TRACK 54" WHITE	6463	41286	1,3716	0,5372	1,778	Découpé avec précision, percé, plié	Revêtement en poudre blanc
10041286-001-015	BTM TRACK 57 1/2" WHITE	6463	41286	1,4605	0,5372	1,778	Découpé avec précision, percé, plié	Revêtement en poudre blanc
10041286-001-016	BTM TRACK 60 3/16" WHITE	6463	41286	1,5288	0,5372	1,778	Découpé avec précision, percé, plié	Revêtement en poudre blanc
10041286-084-010	BTM TRACK 48 7/8" SILVER	6463	41286	1,2414	0,5372	1,778	Découpé avec précision, percé, plié	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041286-084-012	BTM TRACK 54 13/16" SILVER	6463	41286	1,3922	0,5372	1,778	Découpé avec précision, percé, plié	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041286-084-013	BTM TRACK 62 1/2" SILVER	6463	41286	1,5875	0,5372	1,778	Découpé avec précision, percé, plié	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041286-084-014	BTM TRACK 54" SILVER	6463	41286	1,3716	0,5372	1,778	Découpé avec précision, percé, plié	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041286-084-015	BTM TRACK 57 1/2" SILVER	6463	41286	1,4605	0,5372	1,778	Découpé avec précision, percé, plié	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041286-084-016	BTM TRACK 60 3/16" SILVER	6463	41286	1,5288	0,5372	1,778	Découpé avec précision, percé, plié	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041286-105-005	BTM TRACK 68" NICKEL	6463	41286	1,7272	0,5372	1,778	Découpé avec précision	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant
10041286-105-605	(P) BENT BTM TRK 54 13/16 NIC61"	6463	41286	1,3922	0,5372	1,778	Découpé avec précision, percé, plié	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant
10041286-105-617	(P) BENT BTM TRK 62 1/2 NIC68"	6463	41286	1,5875	0,5372	1,778	Découpé avec précision, percé, plié	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant
10041286-105-625	(P) BENT BTM TRK 48 7/8 NIC61"	6463	41286	1,2414	0,5372	1,778	Découpé avec précision, percé, plié	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant

Numéro de pièce	Description	Alliage	Numéro de moule	Longueur (m)	Densité (kg/m)	Épaisseur de paroi (mm)	Fabrication	Fini
10041287-001-010	TOP TRACK 48 7/8" WHITE	6463	41287	1,2414	0,5357	1,143	Découpé avec précision, percé, plié	Revêtement en poudre blanc
10041287-001-012	TOP TRACK 54 13/16" WHITE	6463	41287	1,3922	0,5357	1,143	Découpé avec précision, percé, plié	Revêtement en poudre blanc
10041287-001-014	TOP TRACK 54" WHITE	6463	41287	1,3716	0,5357	1,143	Découpé avec précision, percé, plié	Revêtement en poudre blanc
10041287-001-015	TOP TRACK 57 1/2" WHITE	6463	41287	1,4605	0,5357	1,143	Découpé avec précision, percé, plié	Revêtement en poudre blanc
10041287-001-016	TOP TRACK 60 3/16" WHITE	6463	41287	1,5288	0,5357	1,143	Découpé avec précision, percé, plié	Revêtement en poudre blanc
10041287-084-010	TOP TRACK 48 7/8" SILVER	6463	41287	1,2414	0,5357	1,143	Découpé avec précision, percé, plié	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041287-084-012	TOP TRACK 54 13/16" SILVER	6463	41287	1,3922	0,5357	1,143	Découpé avec précision, percé, plié	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041287-084-013	TOP TRACK 62 1/2" SILVER	6463	41287	1,5875	0,5357	1,143	Découpé avec précision, percé, plié	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041287-084-014	TOP TRACK 54" SILVER	6463	41287	1,3716	0,5357	1,143	Découpé avec précision, percé, plié	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041287-084-015	TOP TRACK 57 1/2" SILVER	6463	41287	1,4605	0,5357	1,143	Découpé avec précision, percé, plié	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041287-084-016	TOP TRACK 60 3/16" SILVER	6463	41287	1,5288	0,5357	1,143	Découpé avec précision, percé, plié	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041287-084-017	TOP TRACK 65 7/8" SILVER	6463	41287	1,6732	0,5357	1,143	Découpé avec précision, percé, plié	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041287-105-605	(P) BENT TOP TRK 54 13/16 NIC	6463	41287	1,3922	0,5357	1,143	Découpé avec précision, percé, plié	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant
10041287-105-617	(P) BENT TOP TRK 62 1/2 NIC	6463	41287	1,5875	0,5357	1,143	Découpé avec précision, percé, plié	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant
10041287-105-625	(P) BENT TOP TRK 48 7/8 NIC	6463	41287	1,2414	0,5357	1,143	Découpé avec précision, percé, plié	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant
10041288-001-010	PULL FRAME 67 3/4" LFT WHT	6463	41288	1,7209	0,2470	1,143	Découpé avec précision, cran poinçonné, fraise conique	Revêtement en poudre blanc
10041288-001-011	PULL FRAME 67 3/4" RGT WHT	6463	41288	1,7209	0,2470	1,143	Découpé avec précision, cran poinçonné, fraise conique	Revêtement en poudre blanc
10041288-001-012	PULL FRAME 68" LFT WHT	6463	41288	1,7272	0,2470	1,143	Découpé avec précision, cran poinçonné, fraise conique	Revêtement en poudre blanc

Numéro de pièce	Description	Alliage	Numéro de moule	Longueur (m)	Densité (kg/m)	Épaisseur de paroi (mm)	Fabrication	Fini
10041288-001-013	PULL FRAME 68" RGT WHT	6463	41288	1,7272	0,2470	1,143	Découpé avec précision, cran poinçonné, fraise conique	Revêtement en poudre blanc
10041288-084-010	PULL FRAME 67 3/4" LFT SIL	6463	41288	1,7209	0,2470	1,143	Découpé avec précision, cran poinçonné, fraise conique	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041288-084-011	PULL FRAME 67 3/4" RGT SIL	6463	41288	1,7209	0,2470	1,143	Découpé avec précision, cran poinçonné, fraise conique	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041288-084-012	PULL FRAME 68" LFT SIL	6463	41288	1,7272	0,2470	1,143	Découpé avec précision, cran poinçonné, fraise conique	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041288-084-013	PULL FRAME 68" RGT SIL	6463	41288	1,7272	0,2470	1,143	Découpé avec précision, cran poinçonné, fraise conique	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041288-085-013	PULL FRAME 68" RGT GLD	6463	41288	1,7272	0,2470	1,143	Découpé avec précision, cran poinçonné, fraise conique	Polissage mécanique, or à décapage brillant
10041288-105-012	PULL FRAME 68" LFT NIC	6463	41288	1,7272	0,2470	1,143	Découpé avec précision, cran poinçonné, fraise conique	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant
10041288-105-013	PULL FRAME 68" RGT NIC	6463	41288	1,7272	0,2470	1,143	Découpé avec précision, cran poinçonné, fraise conique	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant
10041289-001-010	SIDE FRAME 68" WHT	6463	41289	1,7272	0,1280	1,143	Découpé avec précision, cran poinçonné, fraise conique	Revêtement en poudre blanc
10041289-084-010	SIDE FRAME 68" SILVER	6463	41289	1,7272	0,1280	1,143	Découpé avec précision, cran poinçonné, fraise conique	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041289-085-010	SIDE FRAME 68" GLD	6463	41289	1,7272	0,1280	1,143	Découpé avec précision, cran poinçonné, fraise conique	Polissage mécanique, or à décapage brillant
10041289-105-010	SIDE FRAME 68" NIC	6463	41289	1,7272	0,1280	1,143	Découpé avec précision, cran poinçonné, fraise conique	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant
10041290-001-011	DOUBLE ROLLER 5" L/R WHT	6463	41290	0,1270	0,2426	1,143	Découpé avec précision, cran poinçonné, fraise conique	Revêtement en poudre blanc
10041290-001-012	TOP ROLLER SUPPORT 5" RGT WHT	6463	41290	0,1270	0,2426	1,143	Découpé avec précision, cran poinçonné, fraise conique	Revêtement en poudre blanc
10041290-001-015	ROLLER SUPPORT 5 13/16" CTR WHT	6463	41290	0,1476	0,2426	1,143	Découpé avec précision, cran poinçonné, fraise conique	Revêtement en poudre blanc

Numéro de pièce	Description	Alliage	Numéro de moule	Longueur (m)	Densité (kg/m)	Épaisseur de paroi (mm)	Fabrication	Fini
10041290-001-019	T/B FRAME 11 3/4 CTR WHT	6463	41290	0,2985	0,2426	1,143	Découpé avec précision, cran poinçonné, fraise conique	Revêtement en poudre blanc
10041290-084-010	TOP ROLLER SUPPORT 5 " LFT SIL	6463	41290	0,1270	0,2426	1,143	Découpé avec précision, cran poinçonné, fraise conique	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041290-084-011	DOUBLE ROLLER 5" L/R SIL	6463	41290	0,1270	0,2426	1,143	Découpé avec précision, cran poinçonné, fraise conique	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041290-084-012	TOP ROLLER SUPPORT 5" RGT SIL	6463	41290	0,1270	0,2426	1,143	Découpé avec précision, cran poinçonné, fraise conique	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041290-084-013	ROLLER SUPPORT 5 13/16" RGT SIL	6463	41290	0,1476	0,2426	1,143	Découpé avec précision, cran poinçonné, fraise conique	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041290-084-014	ROLLER SUPPORT 5 13/16" LFT SIL	6463	41290	0,1476	0,2426	1,143	Découpé avec précision, cran poinçonné, fraise conique	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041290-084-015	ROLLER SUPPRT 5 13/16" CTR SIL	6463	41290	0,1476	0,2426	1,143	Découpé avec précision, cran poinçonné, fraise conique	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041290-084-017	DOUBLE ROLLER 7" CTR SIL	6463	41290	0,1778	0,2426	1,143	Découpé avec précision, cran poinçonné, fraise conique	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041290-084-019	T/B FRAME 11 3/4 CTR SIL	6463	41290	0,2985	0,2426	1,143	Découpé avec précision, cran poinçonné, fraise conique	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041290-105-601	(P) TOP ROLLER SUPP 5 13/16 LFT NIC	6463	41290	0,1476	0,2426	1,143	Découpé avec précision, cran poinçonné, fraise conique	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant
10041290-105-602	(P) TOP ROLLER SUPP 5 13/16 L/R NIC	6463	41290	0,1476	0,2426	1,143	Découpé avec précision, cran poinçonné, fraise conique	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant
10041290-105-603	(P) TOP ROLLER SUPP 5 13/16 RGT NIC	6463	41290	0,1476	0,2426	1,143	Découpé avec précision, cran poinçonné, fraise conique	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant
10041291-001-010	WALL JAMB 69 5/8" WHT	6463	41291	1,7685	0,3259	1,143	Découpé avec précision, poinçonné	Revêtement en poudre blanc
10041291-084-010	WALL JAMB 69 5/8" SILVER	6463	41291	1,7685	0,3259	1,143	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041291-085-010	WALL JAMB 69 5/8" GOLD	6463	41291	1,7685	0,3259	1,143	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, or à décapage brillant
10041291-105-605	(P) WLL JAMB 69 5/8 NIC	6463	41291	1,7685	0,3259	1,143	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant

Numéro de pièce	Description	Alliage	Numéro de moule	Longueur (m)	Densité (kg/m)	Épaisseur de paroi (mm)	Fabrication	Fini
10041292-001-010	EXP JAMB 69 5/16" WHT	6463	41292	1,7605	0,3095	1,143	Découpé avec précision, poinçonné	Revêtement en poudre blanc
10041292-084-010	EXP JAMB 69 5/16" SILVER	6463	41292	1,7605	0,3095	1,143	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041292-085-010	EXP JAMB 69 5/16" GOLD	6463	41292	1,7605	0,3095	1,143	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, or à décapage brillant
10041292-105-602	(P) EXP JAMB 69 5/16 NIC	6463	41292	1,7605	0,3095	1,143	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant
10041312-001-601	(P) WLL JAMB 64 3/8 WHT	6463	41312	1,6351	0,4792	1,27	Découpé avec précision, poinçonné	Revêtement en poudre blanc
10041312-084-601	(P) WALL JAMB 64"3/8 SIL	6463	41312	1,6351	0,4792	1,27	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041312-085-601	(P) WLL JAMB 64 3/8 GLD	6463	41312	1,6351	0,4792	1,27	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, or à décapage brillant
10041314-001-601	(P) PIVOT SUPP 4 3/4 LFT WHT	6463	41314	0,1207	0,7054	1,27	Découpé avec précision, poinçonné	Revêtement en poudre blanc
10041314-001-602	(P) PIVOT SUPP 4 3/4 RGT WHT	6463	41314	0,1207	0,7054	1,27	Découpé avec précision, poinçonné	Revêtement en poudre blanc
10041314-084-002	T/B FRAME 60" SIL 413141101	6463	41314	1,5240	0,7054	1,27	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041314-085-002	TOP/BOT, FRAME 60" GLD CTS	6463	41314	1,5240	0,7054	1,27	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, or à décapage brillant
10041358-084-001	HINGE INNER PLATE SIL	6463	41358	0,0450	2,5039	1,5748	Découpé avec précision, fraise conique, bande gommée	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041358-105-001	HINGE INNER PLATE NIC	6463	41358	0,0450	2,5016	1,5748	Découpé avec précision, fraise conique	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant
10041369-001-010	SILL 37" WHT (k)	6463	41369	0,9398	0,2411	1,8542	Découpé avec précision	Revêtement en poudre blanc
10041369-084-010	SILL 37" SIL (k)	6463	41369	0,9398	0,2411	1,8542	Découpé avec précision	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10041369-105-010	SILL 37" SIL NIC (K)	6463	41369	2,9210	0,2411	1,8542	Découpé avec précision	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant
10047568-084-603	PNL UPB SIL 71" 469-CH02	6463	KSD469	1,8034	0,4028	1,27	Découpé avec précision, poinçonné	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10075379-084	HDR 331 SIL 33 KSD472-CH	6463	KSD472	0,8382	0,5720	1,524	Découpé avec précision	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10081206-001-004	LT BOX WHT 28-15/16 ±1/32 KSD417-01	6463	KSD417	0,7350	1,3063	1,651	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné, percé, plié, fraise conique	Revêtement en poudre blanc



Numéro de pièce	Description	Alliage	Numéro de moule	Longueur (m)	Densité (kg/m)	Épaisseur de paroi (mm)	Fabrication	Fini
10081219-084-004	BOTTOM STRIP 27 1/16 CHR	6463	KSD424	0,6874	0,1281	1,27	Découpé avec précision	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
10081219-171-004	BOTTOM STRIP 27 1/16 SN	6463	KSD424	0,6874	0,1281	1,27	Découpé avec précision	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant
10081229-001-001	SIDE WHT 24-1/4 ±1/32 KSD430-02	6463	KSD430	0,6160	0,5020	1,3208	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné, percé, plié, fraise conique	Revêtement en poudre blanc
10081238-001-003	BOX-X WHT 13-11/16 ±1/32 KSD802-02	6463	KSD802	0,3477	0,7060	1,5748	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné, percé, plié, fraise conique	Revêtement en poudre blanc
10081238-001-007	BOX-X WHT 22-11/16 ±1/32 KSD802-04	6463	KSD802	0,5763	0,7060	1,5748	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné, percé, plié, fraise conique	Revêtement en poudre blanc
10081238-001-008	BOX-X WHT 27-5/8 ±1/32 KSD802-07	6463	KSD802	0,7017	0,7060	1,5748	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné, percé, plié, fraise conique	Revêtement en poudre blanc
10081238-001-011	BOX-X WHT 34-3/4 ±1/32 KSD802-06	6463	KSD802	0,8827	0,7060	1,5748	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné, percé, plié, fraise conique	Revêtement en poudre blanc
10081238-001-019	BOX-X WHT 12-3/4+/-1/32 KSD802-11	6463	KSD802	0,3239	0,7060	1,5748	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné, percé, plié, fraise conique	Revêtement en poudre blanc
10081238-001-022	BOX-X WHT 99 ±1/8 KSD802-16	6463	KSD802	2,5146	0,7060	1,5748	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné, percé, plié, fraise conique	Revêtement en poudre blanc
10081238-015-002	BOX-X PPG90212 BLK 18-1/4±1/32 KSD802-37	6463	KSD802	0,4636	0,7060	1,5748	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné, percé, plié, fraise conique	Revêtement en poudre noir
10081240-001-003	BOX UPR WHT 30 ±1/32 KSD803-03	6463	KSD803	0,7620	0,6598	1,3208	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné, percé, plié, fraise conique	Revêtement en poudre blanc
10081240-001-007	BOX UPR WHT 108 ±1/8 KSD803-05	6463	KSD803	2,7432	0,6598	1,3208	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné, percé, plié, fraise conique	Revêtement en poudre blanc
10081292-001-007	CTR SUP WHT 108 ±1/8 KSD804-05	6463	KSD804	2,7432	1,3614	1,27	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné, percé, plié, fraise conique	Revêtement en poudre blanc

Numéro de pièce	Description	Alliage	Numéro de moule	Longueur (m)	Densité (kg/m)	Épaisseur de paroi (mm)	Fabrication	Fini
10081298-015-001	BX UP PPG90212BK 25-13/16±1/32 KSD805-08	6463	KSD805	0,6556	0,6181	1,5748	Découpé avec précision, poinçonné, cran poinçonné, percé, plié, fraise conique	Revêtement en poudre noir
20000110-003	ALUMINIUM - PLC01 67,62" WH	6463	PLC01	1,7175	0,3839	1,27	Découpé avec précision	Revêtement en poudre blanc
20000112-003	ALUMINIUM - PLC03 67,62" WH	6463	PLC03	1,7175	0,6072	1,27	Découpé avec précision	Revêtement en poudre blanc
20000114-003	WALL JAMB PNA01 71,74" WH	6463	PNA01	1,8222	0,3125	1,27	Découpé avec précision, poinçonné	Revêtement en poudre blanc
20000115-003	PULL FRAME PNA02R2 69,20" WH	6463	PNA02R2	1,7577	0,6667	1,143	Découpé avec précision	Revêtement en poudre blanc
20000123-003	CORNER POST PNAK01 71,74" WH	6463	PNAK01	1,8222	0,5298	1,27	Découpé avec précision	Revêtement en poudre blanc
20000123-084	CORNER POST PNAK01 71,74" CHR	6463	PNAK01	1,8222	0,5298	1,27	Découpé avec précision	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
20000124-003	CORNER POST STRICKER PNAK02 71,74" WHT	6463	PNAK02	1,8222	0,6027	1,27	Découpé avec précision	Revêtement en poudre blanc
20000124-084	CORNER POST STRICKER PNAK02 71,74" CHR	6463	PNAK02	1,8222	0,6027	1,27	Découpé avec précision	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
20000125-003	TOP/BOTTOM FRAME PNAK03 66" WHT	6463	PNAK03	1,6764	0,3973	1,27	Découpé avec précision	Revêtement en poudre blanc
20000125-084	TOP/BOTTOM FRAME PNAK03 66" CHR	6463	PNAK03	1,6764	0,3973	1,27	Découpé avec précision	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
20000126-003	EXP, WALL JAMB PNAK05 71,74" WHT	6463	PNAK05	1,8222	0,4241	1,27	Découpé avec précision	Revêtement en poudre blanc
20000126-084	EXP, WALL JAMB PNAK05 71,74" CHR	6463	PNAK05	1,8222	0,4241	1,27	Découpé avec précision	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
20000127-084	ALUMINIUM - PNAK06 71" CHR	6463	PNAK06	1,8034	0,5789	1,27	Découpé avec précision	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
20000128-003	PULL FRAME PNAK07 69,01" WHT	6463	PNAK07	1,7529	0,4851	1,27	Découpé avec précision	Revêtement en poudre blanc
20000128-084	PULL FRAME PNAK07 69,01" CHR	6463	PNAK07	1,7529	0,4851	1,27	Découpé avec précision	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
20000129-084	SIDE FRAME PNAK08 69,01" CHR	6463	PNAK08	1,7529	0,2902	1,27	Découpé avec précision	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
20000130-084	ALUMINIUM - PNAK09 65" CHR	6463	PNAK09	1,6510	0,3453	1,27	Découpé avec précision	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
20000135-003	ALUMINIUM - PR03R1 71,74" WH	6463	PR03R1	1,8222	0,4494	1,27	Découpé avec précision	Revêtement en poudre blanc
20000137-003	ALUMINIUM - PR05 68,41" WH	6463	PR05	1,7376	0,2932	1,143	Découpé avec précision	Revêtement en poudre blanc
20000138-003	ALUMINIUM - PR06R1 71,74" WH	6463	PR06R1	1,8222	0,4301	1,27	Découpé avec précision	Revêtement en poudre blanc
20000139-003	ALUMINIUM - PR08 69,20" WH	6463	PR08	1,7577	0,2560	1,27	Découpé avec précision	Revêtement en poudre blanc
20000143-003	ALUMINIUM - PR3601 71,74" WH	6463	PR3601	1,8222	0,3676	1,27	Découpé avec précision	Revêtement en poudre blanc

Numéro de pièce	Description	Alliage	Numéro de moule	Longueur (m)	Densité (kg/m)	Épaisseur de paroi (mm)	Fabrication	Fini
20004480-084	PULL FRAME PNA02R2 69,20" CH	6463	PNA02R2	1,7577	0,6667	1,143	Découpé avec précision	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
20004480-085	PULL FRAME PNA02R2 69,20" PB	6463	PNA02R2	1,7577	0,6667	1,143	Découpé avec précision	Polissage mécanique, or à décapage brillant
20004480-105	PULL FRAME PNA02R2 69,20" BN	6463	PNA02R2	1,7577	0,6667	1,143	Découpé avec précision	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant
20004485-084	ALUMINIUM - PR02 54,922" CH	6463	PR02	1,3950	0,3988	1,143	Découpé avec précision, plié	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
20004485-105	ALUMINIUM - PR02 54,922" BN	6463	PR02	1,3950	0,3988	1,143	Découpé avec précision, plié	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant
20004489-084	ALUMINIUM - PR04 69,75" CH	6463	PR04	1,7717	0,2842	1,27	Découpé avec précision	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
20004489-085	ALUMINIUM - PR04 69,75" PB	6463	PR04	1,7717	0,2842	1,27	Découpé avec précision	Polissage mécanique, or à décapage brillant
20004489-105	ALUMINIUM - PR04 69,75" BN	6463	PR04	1,7717	0,2842	1,27	Découpé avec précision	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant
20004490-084	ALUMINIUM - PR05 68,41" CH	6463	PR05	1,7376	0,2932	1,143	Découpé avec précision	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
20004490-085	ALUMINIUM - PR05 68,41" PB	6463	PR05	1,7376	0,2932	1,143	Découpé avec précision	Polissage mécanique, or à décapage brillant
20004490-105	ALUMINIUM - PR05 68,41" BN	6463	PR05	1,7376	0,2932	1,143	Découpé avec précision	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant
20004493-084	ALUMINIUM - PR09 69,75" CH	6463	PR09	1,7717	0,3542	1,27	Découpé avec précision	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
20004493-085	ALUMINIUM - PR09 69,75" PB	6463	PR09	1,7717	0,3542	1,27	Découpé avec précision	Polissage mécanique, or à décapage brillant
20004493-105	ALUMINIUM - PR09 69,75" BN	6463	PR09	1,7717	0,3542	1,27	Découpé avec précision	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant
20004494-084	ALUMINIUM - PR10 CH 82"	6463	PR10	2,0828	0,3899	1,143	Découpé avec précision, plié	Polissage mécanique, chrome à décapage brillant
20004494-105	ALUMINIUM - PR10 PB 82" BN	6463	PR10	2,0828	0,3899	1,143	Découpé avec précision, plié	Polissage mécanique, nickel à décapage brillant