

**ACCESSOIRES DE SALLES DE TOILETTES
ET DE SALLES DE BAINS****Partie 1 Généralités****1.1 SECTIONS CONNEXES**

- .1 Section 07 92 00 – Étanchéité des joints.

1.2 RÉFÉRENCES

- .1 American Society for Testing and Materials (ASTM).
 - .1 ASTM A167-99(2009). Standard Specification for Stainless and Heat-Resisting Chromium-Nickel Steel Plate, Sheet, and Strip.
 - .2 ASTM A653/A653M-11. Standard Specification for Steel Sheet, Zinc-Coated (Galvanized) or Zinc-Iron Alloy-Coated (Galvannealed) by the Hot-Dip Process.
- .2 Association canadienne de normalisation (CSA).
 - .1 CSA-B651-F12. Conception accessible pour l'environnement bâtiments.

1.3 DESSINS D'ATELIER

- .1 Soumettre les dessins d'atelier conformément à la section 01 33 00 – Documents et échantillons à soumettre.
- .2 Les dessins d'atelier doivent indiquer la dimension et les détails de fabrication des éléments, la nature des matériaux de base et du fini des surfaces intérieures et extérieures, les détails des ferrures et des serrures, des dispositifs de fixation et des faux-cadres, ainsi que les détails d'installation des ancrages pour barres d'appui. Indiquer les ancrages, les items accessoires et les finis.
- .3 Soumettre les feuilles de données du produit du fabricant ainsi que les catalogues incluant la quincaillerie et les attaches et les instructions d'installation pour chaque élément.

1.4 ÉCHANTILLONS

- .1 Soumettre les échantillons requis conformément à la section 01 33 00 – Documents et échantillons à soumettre.
- .2 Soumettre des échantillons représentatifs de chaque élément spécifié incluant supports de montage, attaches et garniture. Les échantillons revus seront retournés pour être incorporés à l'ouvrage.

1.5 DOCUMENTS/ÉLÉMENTS À REMETTRE À L'ACHÈVEMENT DES TRAVAUX

- .1 Fournir les instructions relatives à l'entretien des accessoires de salles de toilettes et de salles de bains, et les joindre au manuel mentionné à la section 01 78 00 – Documents/Éléments à remettre à l'achèvement des travaux.

**ACCESSOIRES DE SALLES DE TOILETTES
ET DE SALLES DE BAINS****1.6 LIVRAISON, ENTREPOSAGE ET MANUTENTION**

- .1 Livrer et entreposer le matériel afin de prévenir les dommages et selon les instructions écrites du fabricant. Livrer le matériel préfini dans les cartons originaux, non ouverts ou dans d'autres matériels d'emballage, nécessaires pour protéger la structure et les finis.
 - .1 Étiqueter clairement les emballages du nom du fabricant et d'une description de l'item.
 - .2 Entreposer le matériel dans son emballage d'origine jusqu'à son installation.
 - .3 Entreposer les éléments avec un support adéquat afin d'en assurer la planéité et éviter les dommages aux surfaces préfinies.

1.7 GESTION ET ÉLIMINATION DES DÉCHETS

- .1 Trier et recycler les déchets conformément à la section 01 74 21 – Gestion et élimination des déchets de construction/démolition.
- .2 Recueillir et trier les déchets de pastique, les emballages en papier et le carton ondulé conformément au plan de gestion des déchets

1.8 MATÉRIEL SUPPLÉMENTAIRE

- .1 Fournir les outils spéciaux requis pour accéder aux accessoires de salles de toilettes et de salles de bains ainsi que pour monter et démonter ces derniers, et ce, conformément à la section 01 78 00 – Documents/Éléments à remettre à l'achèvement des travaux.
- .2 Livrer les outils spéciaux au Représentant du Ministère.

Partie 2 Produits**2.1 MATÉRIAUX ET MATÉRIEL**

- .1 Tôle d'acier : conforme à la norme ASTM A 653/A653M, avec zingage de désignation ZF001.
- .2 Tôle d'acier inoxydable : conforme à la norme ASTM A 167 18.8 type 304 avec fini brossé. Appliquer le fini breveté du fabricant afin de minimiser les marques visibles et les empreintes digitales.
- .3 Tubes d'acier inoxydable : Type 304 qualité commerciale, sans joint de soudure. Épaisseur de paroi telle que spécifiée pour chaque élément.
- .4 Fixations : les vis et les boulons dissimulés doivent être galvanisés à chaud, les fixations apparentes doivent avoir le même fini que la face de l'unité. Les douilles expansibles en fibres, en plomb ou en caoutchouc doivent être conformes aux recommandations du fabricant des accessoires pour les éléments et leur usage prévu.

**ACCESSOIRES DE SALLES DE TOILETTES
ET DE SALLES DE BAINS****2.2 ACCESSOIRES**

- .1 Distributeurs de papier hygiénique : à deux rouleaux, pour montage en applique, en acier chromé, pouvant contenir des rouleaux de 500 feuilles double épaisseur; rouleaux à ressort pour distribution contrôlée.
- .2 Distributeur d'essuie-mains en papier: Pour montage en applique, de dimension approximative de 275 mm x 345 mm de hauteur x 125 mm de profondeur. La porte du distributeur sera conçue à partir d'une pièce d'acier inoxydable d'une épaisseur de .08 mm, sans joints, avec rives à rayon de courbure. Attacher solidement la porte au boîtier à l'aide d'une charnière continue en acier inoxydable, dissimulée. Fournir un câble de restriction pour le battant et deux serrures à gorge. Fournir un plateau arrondi pour essuie-mains avec fente indicatrice de réapprovisionnement sans déchirure. Le distributeur d'essuie-mains devra distribuer 400 essuie-mains de feuilles en C ou 525 essuie-mains à pliures multiples, sans adapteurs additionnels.
- .3 Distributeur de savon monté en applique : le corps du contenant : 120 mm de largeur x 205 mm de hauteur x 70 mm de profondeur, construit en acier inoxydable de 0.8 mm du type 304 avec un fini satiné. Robinet résistant à la corrosion pour distribuer le savon liquide tout usage commercial. Le robinet fera saillie de 20mm et le poussoir pourra être utilisé avec une seule main et demandant une force maximale de 22 N pour distribuer le savon liquide, pour rencontrer les lignes directrices sur l'accès facile. Le contenant devra être équipé d'une fente en plastique indicatrice de réapprovisionnement. Dispositif de remplissage vers le haut avec un couvercle à clé, en acier inoxydable à charnières et détenant une capacité de 1.2 L. L'unité devra avoir un montage dissimulé de type inviolable.
- .4 Poubelles pour serviettes hygiénique : en acier inoxydable, pour montage en surface, porte à charnière continue, à fermeture automatique, avec inscription gravée en retrait symbole universel, récipient amovible en acier inoxydable muni d'une pince à ressort pour bloc désodorisant.
- .5 Crochets pour peignoirs : de dimension générale de 50 mm x 50 mm, faisant saillie de 40 mm du mur. Crochets à face de joint plate, à orientation verticale. Construction soudée de fabrication robuste. En acier inoxydable satiné. Support de fixation de 2 morceaux composé de collerettes intérieures soudés, en acier inoxydable, d'une épaisseur de 1.2 mm et d'une embase murale d'une épaisseur de 1.0 mm. Vis de pression en acier inoxydable.

2.3 FABRICATION

- .1 Les joints des éléments façonnés doivent être soudés puis lissés à la meule. Des attaches mécaniques ne doivent être utilisées qu'aux endroits approuvés.
- .2 Si possible, les surfaces apparentes doivent être façonnées d'une feuille sans joints.
- .3 La tôle doit être pliée suivant un rayon de courbure de 1.5 mm.
- .4 Les surfaces planes ne doivent pas présenter de distorsions, d'égratignures ni de bosselures.

**ACCESSOIRES DE SALLES DE TOILETTES
ET DE SALLES DE BAINS**

- .5 Les parties des éléments qui viennent en contact avec d'autres revêtements de finition du bâtiment doivent être peinturées aux fins de prévention de toute réaction électrolytique.
- .6 Les ancrages et les attaches à dissimuler, en métal ferreux, doivent être galvanisés à chaud.
- .7 Les éléments doivent être assemblés en atelier et être emballés avec leurs ancrages et leurs garnitures.
- .8 Les pièces rapportées et les faux-cadres doivent être livrés au chantier en temps voulu pour leur mise en place, avec les gabarits ainsi que les détails et les instructions concernant leur mise en place.
- .9 Fournir les plaques d'ancrage en acier et les éléments nécessaires à leur installation sur les poteaux d'ossature murale et sur les éléments de charpente.
- .10 Le nom du fabricant ou de la marque sur le devant des unités n'est pas acceptable.

Partie 3 Exécution**3.1 INSTALLATION**

- .1 Installer et fixer solidement les accessoires de la façon suivante :
 - .1 Murs à poteaux : fournir et fixer, au moyen de chevilles ou de goujons filetés, les plaques-supports en acier aux poteaux d'ossature avant d'appliquer l'enduit de finition ou de poser les plaques de plâtre.
 - .2 Murs en éléments de maçonnerie creux ou murs existants en plaques de plâtre : utiliser des boulons à bascule fixés dans les trous percés dans la paroi cellulaire/le mur creux.
 - .3 Murs en maçonnerie ou en béton : utiliser des boulons avec douilles expansibles en plomb fixées dans des trous percés.
- .2 Fixer les barres d'appui aux ancrages encastrés fournis par le fabricant des barres. Fournir des assises en bois solide entre les poteaux à tous les emplacements de barres d'appui dans les murs creux.
- .3 Fixer les accessoires à l'aide de vis/boulons inviolables.
- .4 Remplir les appareils distributeurs juste avant la réception définitive du bâtiment.
- .5 Se conformer aux données écrites du fabricant incluant les bulletins techniques du produit, les instructions d'installation ainsi que ceux du carton d'emballage et feuilles de données. Les recommandations du fabricant seront considérées comme instructions minimales.

**ACCESSOIRES DE SALLES DE TOILETTES
ET DE SALLES DE BAINS****3.2 HORAIRE**

- .1 Poser les accessoires aux endroits indiqués et en respectant les prescriptions suivantes. Il appartient au Représentant du Ministère de préciser l'emplacement exact.
- .2 Quand les hauteurs de pose ne sont pas indiquées dans les dessins, poser aux hauteurs recommandées par le fabricant. Dans les salles de toilettes à accès facile, poser les appareils et accessoires aux hauteurs selon CAN/CSA-B651.
- .3 Distributeurs de papier hygiénique : un par cabine de toilette.
- .4 Distributeurs d'essuie-mains: une par salle de toilette. Hauteur maximale du distributeur et des autres pièces à 1200 mm du sol.
- .5 Distributeurs de savon: un par lavabo.
- .6 Poubelles pour serviettes/tampons hygiéniques: une dans les toilettes des femmes
- .7 Crochets pour peignoirs : deux dans chaque cabine de toilettes. Hauteur de montage 1400 mm au-dessus du plancher revêtu. Installer les crochets pour peignoirs en quantités et à la hauteur précisées sur la barre pour manteau, sur les dessins des détails du vestiaire.

FIN DE SECTION

PARTIE 1 GÉNÉRALITÉS

1.1 RÉFÉRENCES

- .1 Santé Canada/Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail (SIMDUT).
 - .1 Fiches signalétiques (FS).
- .2 Programme de coordination de l'image de marque (PCIM).
 - .1 4.3 Panneaux d'usage courant et fonctionnels.
- .3 Normes du Commissaire des incendies du Canada.
 - .1 Norme FC 311 - Norme visant le rangement de documents constituant des archives; mai 1979.
- .4 National Fire Protection Association (NFPA)
 - .1 NFPA 10-2013, Standard for Portable Fire Extinguishers.

1.2 DOCUMENTS ET ÉCHANTILLONS À SOUMETTRE

- .1 Soumettre les documents et les échantillons requis conformément à la section 01 33 00 (Documents et échantillons à soumettre).
- .2 Fiches techniques :
 - .1 Soumettre les fiches techniques requises ainsi que les spécifications et la documentation du fabricant. Les fiches techniques doivent indiquer les caractéristiques des produits, les critères de performance, les dimensions, les contraintes et la finition.
- .3 Soumettre les dessins d'atelier requis.
- .4 Assurance/contrôle de la qualité : soumettre les documents et les échantillons requis conformément à la section 01 45 00 (Contrôle de la qualité).
 - .1 Instructions du fabricant : soumettre les instructions d'installation fournies par le fabricant, y compris toute indication visant des méthodes particulières de manutention, de mise en oeuvre et de nettoyage.
- .5 Documents/Éléments à remettre à l'achèvement des travaux :
 - .1 Fournir les fiches d'exploitation et d'entretien requises et les joindre au manuel mentionné à la section 01 78 00 (Documents/Éléments à remettre à l'achèvement des travaux).

1.3 TRANSPORT, ENTREPOSAGE ET MANUTENTION

- .1 Conditionnement, transport, manutention et déchargement :
 - .1 Transporter, entreposer et manutentionner les matériaux et les matériels conformément aux instructions écrites du fabricant.
- .2 Gestion et élimination des déchets :
 - .1 Trier les déchets en vue de leur réutilisation/réemploi et de leur recyclage, conformément à la section 01 74 21 (Gestion et élimination des déchets de construction/démolition).

PARTIE 2 PRODUITS

2.1 EXTINCTEURS CHIMIQUES ET À SEC, DE TYPE TOUT USAGE

- .1 Extincteur entreposé sous pression et de type rechargeable, avec boyau et tuyère de fermeture, étiqueté par les ULC pour une protection des classes A, B et C.
 - .1 De formats 2,25 kg (FE-1), selon les indications des dessins.

2.2 MARQUAGE

- .1 Extincteurs marqués conformément aux recommandations du Programme de coordination de l'image de marque.
- .2 Attacher, coller ou apposer, sur l'extincteur, un code à barres ou une étiquette avec inscription bilingue indiquant l'année et le mois de l'installation. Un espace doit être prévu pour l'inscription des dates d'entretien périodique.

PARTIE 3 EXÉCUTION

3.1 INSTRUCTIONS DU FABRICANT

- .1 Conformité : se conformer aux exigences, recommandations écrites du fabricant, y compris à tout bulletin technique disponible, aux instructions relatives à la manutention, à l'entreposage et à la mise en oeuvre des produits, et aux indications des fiches techniques.

3.2 INSTALLATION

- .1 Installer ou monter les extincteurs dans des armoires ou sur des supports et ce, avec la partie supérieure de l'extincteur à 1 200 mm au-dessus du plancher fini, conformément à la norme NFPA 10.

Partie 1 Généralités**1.1 SECTION CONNEXES**

- .1 Section 08 71 00 – Quincaillerie pour portes.

1.2 RÉFÉRENCES

- .1 American Society for Testing and Materials (ASTM).
 - .1 ASTM A568/A568M-13. Standard Specification for Steel, Sheet, Carbon, Structural, and High-Strength, Low-Alloy, Hot-Rolled and Cold-Rolled, General Requirements for.
- .2 Office des normes générales du Canada (CGSB).
 - .1 CAN/CGSB-44.40-2001(R2002). Armoire vestiaire en acier.

1.3 DOCUMENTS ET ÉCHANTILLONS À SOUMETTRE

- .1 Fournir les documents et échantillons requis conformément à la section 01 33 00 – Documents et échantillons à soumettre.
- .2 Soumettre les dessins d'atelier. Indiquer le type et la catégorie d'armoires-vestiaires, l'épaisseur du métal, les méthodes de fabrication et d'assemblage, les détails des blocs d'armoires-vestiaires, des dessus, des tringles porte-cintres, des crochets portemanteaux, des tablettes, des bases, des garnitures, des panneaux de remplissage, des plaques de numérotation, des panneaux latéraux/de fond, des portes, des poignées, le mode de verrouillage, le mode de ventilation et la finition.
- .3 Soumettre deux échantillons de 50mm x 50mm de la couleur et du fini du métal de base utilisé.

1.4 GESTION ET ÉLIMINATION DES DÉCHETS

- .1 Trier et recycler les déchets conformément à la section 01 74 21 – Gestion et élimination des déchets de construction/démolition. Recueillir et trier les déchets de plastique, les emballages en papier et le carton ondulé conformément au plan de gestion des déchets. Plier les feuillards métalliques de cerclage, les aplatir et les placer à l'endroit désigné aux fins de recyclage.

Partie 2 Produits**2.1 MATÉRIAUX**

- .1 Tôle en acier doux, laminée à froid:conforme à la norme ASTM A568/A568M.
- .2 Fixations: vis à têtes fraisées et écrous hexagonaux en acier zingué.

2.2 ÉLÉMENTS PRÉFABRIQUÉS

- .2 Armoires-vestiaires: conformes à la norme CAN/CGSB-44.40. De construction en tôle d'acier préfini. Armoire-vestiaire simple, hauteur standard et armoire-vestiaire simple, demi-hauteur, tel qu'indiqué sur les dessins. Catégorie 2 – armoire-vestiaire composée de deux ou plusieurs éléments juxtaposés. Autostables.
 - .1 Dimensions: 305 mm de largeur x 610 mm de profondeur x 1830 mm de hauteur. Tôle d'acier d'épaisseur MSG No.16.
 - .2 Fournir des armoires-vestiaires de hauteur standard, tel qu'indiqué sur les dessins.
 - .3 Assemblage: construction au moyen de rivets pop.
 - .4 Bâti: tôle d'acier préfini d'au moins 1.291mm, de type 302/304.
 - .5 Portes: panneau à âme alvéolaire de 25mm d'épaisseur. Tôle d'acier préfini d'au moins 1.291mm d'épaisseur. Construction monopièce à paroi double. Ouverture vers l'extérieur. Fermeture automatique.
 - .6 Poignées: poignées encastrées. Construction en acier inoxydable.
 - .7 Dessus, bas, panneaux de fond et tablettes: tôle d'acier préfini d'au moins 0.812mm d'épaisseur. Dessus horizontal.
 - .8 Côtés: acier préfini d'au moins 0.511mm d'épaisseur.
 - .9 Charnières: charnières à piano continues, pleine hauteur, en acier inoxydable.
 - .10 Fournir 3 crochets portemanteaux par armoire-vestiaire. Acier inoxydable solide. Fini brossé.
 - .11 Fournir une tablette au niveau supérieur et une tablette pour bottes au niveau inférieur, dans les armoires-vestiaires hauteur standard seulement.
 - .12 Plaque de numérotation: Fournir une plaque de numérotation en stratifié noir, de haute résistance, pour chaque armoire-vestiaire. Les plaques seront de 64mm de largeur x 29mm de hauteur, avec numéros d'au moins 11mm de hauteur. Les plaques devront contenir jusqu'à quatre chiffres. Encastrer la plaque au même niveau que la surface de la porte et fixer avec des rivets.

2.3 REVÊTEMENT DE FINITION

- .1 Toutes les pièces et piédestals apparents en acier doivent recevoir un revêtement en poudre de polyester et résine époxy hybride, de haute performance, cuit au four pour fournir un revêtement protecteur uniforme et lisse.

2.4 ACCESSOIRES

- .1 Dispositifs de verrouillage: cadenas. Fournis par le Représentant du Ministère.
- .2 Éléments facultatifs: conformes à la norme CAN/CGSB-44.40, base en acier préfini, panneaux latéraux en acier préfini. Garnitures en acier préfini, y compris les angles, les garnitures de montants et les panneaux de remplissage. Selon les spécifications du fabricant.

Partie 3 Exécution**3.1 INSTALLATION**

- .1 Assembler et installer les armoires-vestiaires conformément aux instructions écrites du fabricant.
- .2 Installer les armoires-vestiaires de hauteur standard et demi-hauteur sur les plinthes élevées, tel que spécifié sur le détail. Assujettir les armoires-vestiaires aux tasseaux et aux bandes de clouage.
- .3 Poser une garniture murale autour des blocs d'armoires-vestiaires montés en retrait. Poser des panneaux de remplissage (fausses façades) aux endroits indiqués et là où il y a des obstacles.
- .4 Poser des panneaux de fond et d'extrémité finis aux dos et extrémités apparents des blocs d'armoires-vestiaires.
- .5 Poser les plaques de numérotation.

FIN DE SECTION

