

Partie 1 Généralités

1.1 EXIGENCES CONNEXES

- .1 Section 01 45 00 – Contrôle de la qualité
- .2 Section 01 65 00 – Exigences de livraison des produits
- .3 Section 05 74 00 – Composants en bronze sur mesure
- .4 Section 12 14 13 – Composants en pierre taillés et sculptés
- .5 Section 12 56 85 – Assemblage des structures des autels

1.2 RÉFÉRENCES

- .1 Normes de référence
 - .1 Office des normes générales du Canada (ONGC).
CAN/CGSB 12.1-M90, Verre de sécurité trempé ou feuilleté.
 - .2 Santé Canada, Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail (SIMDUT).
Fiches signalétiques (FS).

1.3 FABRICANT DÉSIGNÉ

- .1 Retenir les services de Zone Vitrites pour exécuter les travaux de cette section.
 - .1 Zone Vitrites, 660, de l'Argon, Québec (Québec) G2N 2G5.

1.4 EXIGENCES ADMINISTRATIVES

- .1 Coordination
 - .1 Coordonner la fabrication des vitrines à ossature métallique avec les travaux de façon à produire du bronze sur mesure et des composants en pierre sculptés à la main.
 - .2 Coordonner les travaux de la présente section avec le tailleur de pierres et le Représentant du Ministère avant de couper le dessus de table de pierre.
Coordonner les travaux avec ceux du tailleur de pierres pour s'assurer que les vitrines à ossature métallique sur mesure s'insèrent parfaitement dans les dessus d'autels en pierre taillés.
 - .3 Coordonner les travaux relatifs aux détails de la vitrine avec le Représentant du Ministère.
 - .4 Coordonner les travaux pour participer à l'assemblage en atelier des composants et à l'assemblage sur place.
- .2 Réunion avant l'installation
 - .1 Participer à la réunion préalable à l'installation avec les fabricants des composants et le Représentant du Ministère.
- .3 Calendrier
 - .1 Prévoir suffisamment de temps pour la production des vitrines à ossature métallique sur mesure.

- .2 Coordonner les travaux de la présente section avec le calendrier de livraison des composants achevés et avec le Représentant du Ministère.
- .3 Sections de référence
 - .1 01 65 00 – Exigences de livraison des produits.
 - .2 12 56 85 – Assemblage des autels.

1.5 DOCUMENTS/ÉCHANTILLONS À SOUMETTRE

- .1 Fiches techniques
 - .1 Soumettre les fiches techniques conformément à la section 01 00 10 – Instructions générales.
- .2 Dessins d’atelier
 - .1 Soumettre les dessins d’atelier conformément à la section 01 00 10 – Instructions générales.
 - .2 Les dessins d’atelier doivent indiquer ou montrer les matériaux, l’épaisseur de l’âme, les finis, les assemblages, les joints, la méthode de construction, le nombre d’ancrages, les appuis, les éléments de renforcement, les détails et les accessoires.
- .3 Échantillons
 - .1 Soumettre des échantillons conformément à la section 01 00 10 – Instructions générales.
 - .2 Soumettre un échantillon pour chaque type de matériau utilisé.
 - .3 Soumettre un échantillon du revêtement en poudre de couleur bronze de l’ossature en aluminium.
- .4 Calendrier de fabrication, d’inspection et d’essai en atelier
 - .1 Coordonner le calendrier avec le sculpteur sur pierre et le Représentant du Ministère.
- .5 Documentation d’archives
 - .1 Soumettre la documentation d’archives conformément à la section 01 00 10 – Instructions générales.
- .6 Manuels d’utilisation et d’entretien.
 - .1 Soumettre les manuels d’utilisation et d’entretien pour les vitrines.

1.6 GARANTIE

- .1 Pour les ouvrages prévus par la présente section (10 12 00 – Vitrines à ossature métallique sur mesure), la période de garantie de 12 mois est prolongée à 24 mois.

1.7 CONTRÔLE DE LA QUALITÉ

- .1 Section de référence
 - .1 01 45 00 – Contrôle de la qualité.

Partie 2 Produits

2.1 MATÉRIEL QUI EST LA PROPRIÉTÉ DU GOUVERNEMENT

- .1 Porte-livre pour l'intérieur des vitrines à ossature métallique.

2.2 FABRICANT

- .1 Zone Vitrines, 660, de l'Argon, Québec (Québec) G2N 2G5.

2.3 CRITÈRES DE CONCEPTION

- .1 L'épaulement des vitrines doit :
 - .1 reposer sur le bord de l'ouverture taillée dans le dessus de l'autel en pierre sculpté;
 - .2 supporter le poids de la vitrine, du porte-livre et du livre.
- .2 Les couvercles en verre doivent s'ouvrir automatiquement, par un simple effleurement, et suffisamment pour permettre de tourner sans heurt une page du Livre du Souvenir.
- .3 La clé des couvercles en verre doit être la même pour toutes les vitrines de sorte qu'une seule clé de cérémonie soit utilisée.
- .4 Fabriquer les composants d'équerre et d'aplomb pour qu'ils conviennent à l'application.

2.4 MATÉRIAUX

- .1 Pièces des composants :
 - .1 l'achat et l'entretien doivent se faire au Canada;
 - .2 de qualité muséale.
- .2 Couvercles en verre : épaisseur de 8 mm, verre feuilleté conforme à la norme CAN/CGSB 12.1, faible teneur en fer, antireflet et filtrant les UV.
 - .1 Matériaux acceptables :
 - .1 GroGlass;
 - .2 Tru-vue;
 - .3 matériaux de remplacement : doivent être approuvés par addenda, conformément aux Instructions générales à l'intention des soumissionnaires.
- .3 Bases métalliques : acier enduit de poudre noire.
- .4 Ossature métallique autour du couvercle en verre : aluminium extrudé enduit d'une poudre de couleur bronze.
- .5 Joints : inertes, exempts de soufre.
- .6 Adhésif : colle UV convenant à l'application.

2.5 QUINCAILLERIE

- .1 Dispositifs d'ouverture assistée : vérins à gaz comprimé en acier inoxydable.
- .2 Charnières : acier inoxydable.
- .3 Serrures de sécurité avec clé de cérémonie non reproductible et identique.
 - .1 Matériaux acceptables :

- .1 serrures Abloy;
- .2 serrures Medeco;
- .3 matériaux de remplacement : doivent être approuvés par addenda, conformément aux Instructions générales à l'intention des soumissionnaires.

Partie 3 Exécution

3.1 FABRICATION EN ATELIER

- .1 Fabriquer des vitrines d'exposition conformément aux dimensions indiquées sur les dessins contractuels.
 - .1 Couvertres en verre sans joint, avec colle UV.
 - .2 Joints en verre transparent.
 - .3 Joint étanche entre le cadre du couvercle en verre et la base.
 - .4 S'assurer que les exigences détaillées relatives aux clés et au mécanisme de soulèvement de la vitrine sont satisfaites.
- .2 Finis en atelier
 - .1 Revêtement en poudre noire pour les bases en acier.
 - .2 Revêtement en poudre de couleur bronze pour l'ossature en aluminium extrudé.
 - .1 La couleur doit s'agencer à la couleur bronze de la base de l'autel.

3.2 TRANSPORT, EMBALLAGE ET MANUTENTION

- .1 Contreventer, assujettir, protéger, emballer et transporter les vitrines à ossature métallique pour maintenir leur équilibrage et leur rigidité pendant la livraison et l'installation, conformément à la section 01 65 00 – Exigences de livraison des produits.

FIN DE LA SECTION