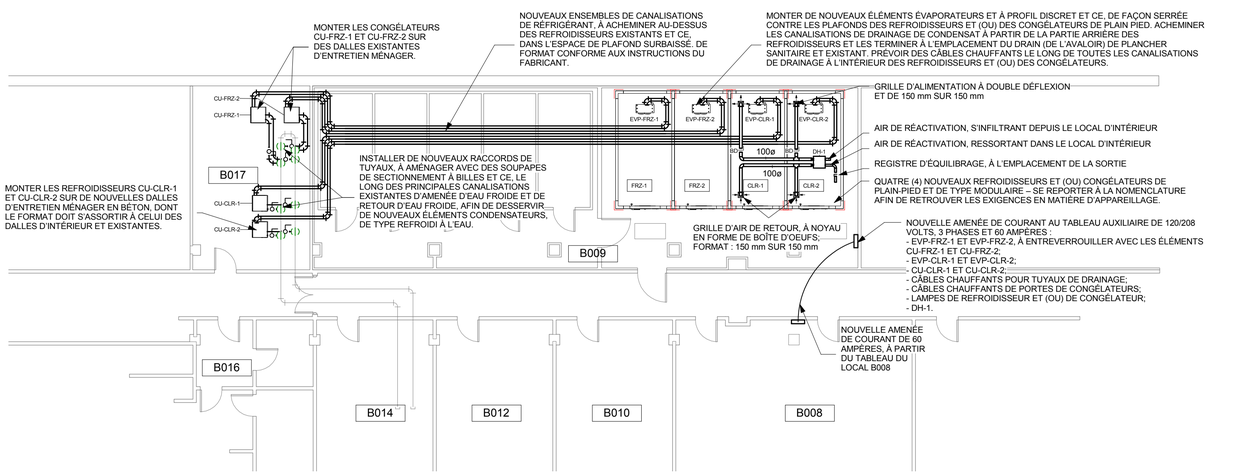
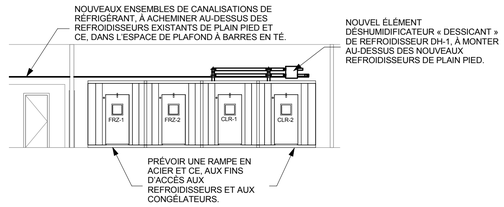


1 NOUVEAU TRAVAIL
1 : 100



2 ÉLÉVATION
1 : 100

DÉSHUMIDIFICATEUR DESSICANT DE TRAITEMENT

MARQUE	EMPLACEMENT	SYSTÈME ET (OU) SERVICE	TRAITEMENT DU DÉBIT D'AIR AU VOLUME		RÉACTIVATION DU DÉBIT D'AIR AU VOLUME		TAUX D'ENLÈVEMENT DE L'HUMIDITÉ	TEMPÉRATURE DE TRAITEMENT		HUM. REL.	ÉLÉMENT CHAUFFANT À RÉACTIVATION		DONNÉES ÉLECTRIQUES			REMARQUES
			PI.CU./MIN.	[L/S]	PI.CU./MIN.	[L/S]	LIVRES-HEURE	[kg/h.]	°F [°C]		BTU	[KW]	AMPÉRAGE DE PLEINE CHARGE	PHASES	TENSION	
DH-1	B009	CLD-1 & CLD-2	300	[140]	100 MAX	[47]	2	[1]	32 [0]	50%	20,500	[6]	33 A	3	208	DÉSHUMIDIFICATEUR DE TYPE DESSICANT

SPÉCIFICATIONS SUR DES ÉLÉMENTS DÉSHUMIDIFICATEUR DESSICANTS

LE DÉSHUMIDIFICATEUR DEVRA ÊTRE À CAPACITÉD'ABSORTION SANS RECYCLAGE ET COMPRENDRE UNE SEULE STRUCTURE ROTATIVE DESSICANTE. LE BÂTI TIER DEVRA ÊTRE FABRIQUÉ EN TANT QU'ÉLÉMENT MONOBLOC DE TYPE CONSTRUIT EN ALUMINIUM SOUDÉ ET CE, AFIN D'OFFRIR UNE RÉSISTANCE ET UNE RIGIDITÉ MAXIMALES. UN PANNEAU D'ACCÈS APPROPRIÉ DEVRA OFFRIR UNE CAPACITÉD'ACCÈS D'INSPECTION OU D'ENTRETIEN COURANT ET CE, SANS AVOIRÀ DÉCONNECTER LES CONDUITS NI LE CÂBLAGE ÉLECTRIQUE. DES REGISTRES D'ÉQUILIBRAGE DE DÉBIT D'AIR DEVRONT ÊTRE FOURNIS. PAR STRUCTURE ROTATIVE(S), IL FAUT ENTENDRE UNE SURFACE ALLONGÉE ET DE FABRICATION MONOLITHIQUE, COMPRENANT DES SILOTAGES INERTES ET RENFORCÉS PAR L'EMPLOI DE FIBRES DE VERRE DE DIAMÈTRE UNIFORM ET CE, AFIN D'ASSURER UNE RÉSISTANCE MAXIMALE. LA STRUCTURE DE FABRICATION D'UNE DEVRA ÊTRE LISSE ET À MOTIF EN CONTINU DANS LA DIRECTION OU DANS LE SENS DU DÉBIT D'AIR ET CE, SANS INTERRUPTION OU SANS EFFET D'APPAREILS « SANDWICH » QUI POURRAIENT RESTREINDRE LE DÉBIT D'AIR OU QUI POURRAIENT CRÉER UNE SENTIER OU UN CHEMIN DE FUITES À L'EMPLACEMENT DES SURFACES DE JONTIONNEMENT. LE PROFIL ET DESSIN DATOIS DEVRA ÊTRE FABRIQUÉ EN TANT QUE PROFILÉS DE CAOU DE FRACTURES QUI AURAIENT PU ÊTRE PROVOQUÉES PAR DES CYCLES À CARACTÈRE RÉPÉTITIF DE TEMPÉRATURE ET D'HUMIDITÉ. LES MATÉRIAUX DE CONSTRUCTION DEVRONT ÊTRE NON TOXIQUES ET CONFORMES AU NORMES SUIVANTES : NFPA 225 ET ASTM E84. DES GARNITURES D'ÉTANCHÉITÉ DE PRESSION ET À CONTACT DE PLEINE FAÇON DEVRONT ÊTRE PRÉVUES POUR ABRISER LE DÉBIT D'AIR DE TRAITEMENT ET DE RÉACTIVATION TOUT EN LIMINANT LES FUITES DÉTRIMENTALES D'AIR OU D'HUMIDITÉ ET CE, AU CRS QUE LES VALEURS DE PRESSION STATIQUE D'FÉRENTIELLE SE RAPPROCHENT DU 3 POUCES DE COLONNE D'EAU. LE DÉSHUMIDIFICATEUR DEVRA FAIRE L'OBJET D'UN ASSEMBLAGE EN USINE. DE TYPE ENTIÈREMENT AUTOMATIQUE ET AMÉNAGÉ AVEC UNE ROUE DESSICANTE À NID D'ALVEOLAIRE, DES ÉLÉMENTS CHAUFFANTS DE RÉACTIVATION, UN SYSTÈME DE CONTRÔLE D'ÉNERGIE À RÉACTIVATION, DES FILTRES PRÉLIMINAIRES, UN MOTEUR D'ENTRAÎNEMENT DE TYPE INDUSTRIEL, DES VENTILATEURS, UN ÉLÉMENT D'ENTRAÎNEMENT DESSICCANT ET DE LIQUÉFACTION, UN CONTRÔLEUR AUTOMATIQUE ET TOUS LES ENSEMBLES AUXILIAIRES DE PIÈCES COMPOSANTES. LA MODULATION D'ÉNERGIE À RÉACTIVATION DEVRA ÊTRE DE TYPE PROPORTIONNEL TRANSISTORISÉ ET À RÉGLAGE EN CONTINU. LE FONCTIONNEMENT DU DÉSHUMIDIFICATEUR DEVRA ÊTRE PROUVÉ EN USINE. EN OUTRE, LEDIT DÉSHUMIDIFICATEUR DEVRA ÊTRE EXPÉDIÉ À L'ÉTAT COMPLET ET CE, AVEC TOUS LES PIÈCES COMPOSANTES NÉCESSAIRES POUR ASSURER LE MAINTIEN D'UNE EXPLOITATION NORMALE.

NOMENCLATURE D'ÉLÉMENTS DE CONDENSATION REFROIDIS À L'EAU (SERVICE DE RÉFRIÉGÉRATION)

MARQUE	EMPLACEMENT	SYSTÈME ET (OU) SERVICE	CAPACITÉ		TEMP. D'ASPIRATION		CONDENSATEUR REFROIDI À L'EAU					MOTEUR DE COMPRESSEUR						REMARQUES
							DÉBIT		TEMP. D'ENTRÉE D'EAU		TEMP. DE SORTIE D'EAU	SOURCE DE REFROI-DISSEMENT	N° DE COMP.	COURANT		PHASES	TEN-SION	
			BTUH	[W]	°F	[°C]	GPM	[L/m]	°F	[°C]	°F [°C]			hp	[W]			
CU-FRZ-1	B017	EVP-FRZ-1	9410	[2800]	-20	[-29]	1.1	[4]	85	[29]	105 [41]	CWS	1	4	[3000]	3	208	R-404A
CU-FRZ-2	B017	EVP-FRZ-2	9410	[2800]	-20	[-29]	1.1	[4]	85	[29]	105 [41]	CWS	1	4	[3000]	3	208	R-404A
CU-CLR-1	B017	EVP-CLR-1	8,690	[2500]	25	[-4]	1.9	[7]	85	[29]	105 [41]	CWS	1	1	[750]	3	208	R-404A
CU-CLR-2	B017	EVP-CLR-2	8,690	[2500]	25	[-4]	1.9	[7]	85	[29]	105 [41]	CWS	1	1	[750]	3	208	R-404A

SPÉCIFICATIONS SUR LES ÉLÉMENTS DE CONDENSATION REFROIDIS À L'EAU

LE SYSTÈME DEVRA ÊTRE UN CONDENSATEUR REFROIDI À L'EAU ET DE STYLE COAXIAL, AMÉNAGÉ AVEC UN MOTEUR DE COMPRESSEUR HERMÉTIQUE OU SEMI-HERMÉTIQUE. CHAQUE ÉLÉMENT DEVRA ÊTRE AMÉNAGÉ AVEC UN CHAUFFE-BLOC, UNE CANALISATION DE LIQUIDE ASSORTIE D'UN ENSEMBLE SERVANT À FAIRE SÉCHER LES FILTRES, AVEC VOYANT, UNE CANALISATION D'ASPIRATION ASSORTIE D'UN FILTRE, UN ENSEMBLE RÉCEPTEUR ASSORTI D'UN BOUCHON FUSIBLE ET D'UNE SOUPAPE DE FERMETURE. UNE BOÎTE DE COMMANDE ÉLECTRIQUE ET À CONTRÔLE DE PRESSION SÉLEVÉ ET (OU) BASSE AVEC UN CONTACTEUR DE COMPRESSEUR ET UN CIRCUIT DE COMMANDE DE TYPE À FUSIBLE. LA SOUPAPE DE COMMANDE D'EAU DEVRA ÊTRE EXPÉDIÉE À L'ÉTAT MEUBLE ET CE, DE CORPS AVEC CHOQUE ÉLÉMENT. CHAQUE ÉLÉMENT DE CONDENSATION DEVRA UTILISER DU RÉFRIGÉRANT R-404A POUR DES APPLICATIONS RESPECTIVES DE TEMPÉRATURES BASSES ET MOYENNES. EXPÉDIER TOUS LES ÉLÉMENTS DE CONDENSATION AVEC UN CHARGE DE RETENUE D'HÉLIUM OU D'AZOTE À SEC

LÉGENDE : CWS = AMENÉE D'EAU FROIDE

NOMENCLATURE D'ÉVAPORATEURS REFROIDISSEURS DE TYPE UNITAIRE (SERVICE DE RÉFRIGÉRATION)

MARQUE	EMPLACEMENT	SYSTÈME ET (OU) SERVICE	TEMP. DE LA SECTION D'ÉVAPORATEUR		CAPACITÉ		TEMP. ÉTABLIE D'INTÉRIEUR		DÉBIT D'AIR		MOTEUR					REMARQUES
											n°	PUISSANCE INDIV.		PHASE	TENSION	
			°F	[°C]	BTUH	[W]	°F	[°C]	PI.CU.MIN	[L/s]		hp	[W]			
EVP-FRZ-1	B009	FRZ-1	-18	[-28]	9,000	[2600]	-12	[-24]	1910	[900]	2	1/15	[50]	1	115	COMMANDE ÉLECTRIQUE DE TEMPÉRATURE ET DE DÉGEL
EVP-FRZ-2	B009	FRZ-2	-18	[-28]	9,000	[2600]	-12	[-24]	1910	[900]	2	1/15	[50]	1	115	COMMANDE ÉLECTRIQUE DE TEMPÉRATURE ET DE DÉGEL
EVP-CLD-1	B009	CLD-1	27	[-3]	8,600	[2500]	32	[0]	2020	[950]	2	1/15	[50]	1	115	COMMANDE ÉLECTRIQUE DE TEMPÉRATURE ET DE DÉGEL
EVP-CLD-2	B009	CLD-2	27	[-3]	8,600	[2500]	32	[0]	2020	[950]	2	1/15	[50]	1	115	COMMANDE ÉLECTRIQUE DE TEMPÉRATURE ET DE DÉGEL

SPÉCIFICATIONS SUR LES ÉVAPORATEURS

LA CAPACITÉ DE L'ÉLÉMENT REFROIDISSEUR DEVRA ÊTRE FONDÉE SUR UNE TEMPÉRATURE D'ÉVAPORATION À 2 DEGRÉS C (1,1 DEGRÉ F) PLUS ÉLEVÉE QUE LA TEMPÉRATURE D'ASPIRATION DU COMPRESSEUR. LA CAPACITÉDE L'ÉLÉMENT DE CONDENSATION DEVRA ÊTRE ASSORTIE À CELLE D'UN SERPENTIN D'ÉVAPORATEUR FIGURANT AUX LISTES D'HOMOLOGATION OU LE NSF. LE TOUT DEVANT ÊTRE CONSTRUIT PAR CAPPORT D'UN BÂTI EN ALUMINIUM ET SANS ROUILLE, COMPRENANT DES TUBES EN CUIVRE ET DE TYPE DISPOSÉS EN QUINCONCE ET À DILATATION À MÊME DES AILETTES (6 PI.) EN ALUMINIUM. POUR AINSI OFFRIR UN TRANSFERT ACCRU DE CHAUFFAGE. LE BAC DE DRAINAGE ARTICULÉ DEVRA ÊTRE AMÉNAGÉ AVEC UNE CONNEXION DE DRAIN (DRAIN DE 3/4 PO.) UNIVERSELLE ET DE TYPE CENTRAL, DANS LE CAS D'APPLICATIONS À TEMPÉRATURES MOYENNES. IL FAUDRA UTILISER UN DÉGEL DE « CYCLE À L'ARRÊT » UTILISANT DES MOTEURS DE VENTILATEUR DE 115 VOLTS. CES MOTEURS ÉTANT RACCORDÉS À UN CONTRÔLEUR ÉLECTRONIQUE DE DE TEMPÉRATURE ET DE DÉGEL. LES ÉVAPORATEURS DEVRONT ÊTRE FOURNIS AVEC UN SOUPAPE TX DE MONTAGE EN USINE ET UNE SOUPAPE SOLÉNOÏDE DE TYPE SET AUSSI DE MONTAGE EN USINE

SPÉCIFICATIONS SUR LES REFROIDISSEURS ET (OU) LES CONGÉLATEURS DE PLAIN-PIED

SOMMAIRE : - LE REFROIDISSEUR SET (OU) LE CONGÉLATEUR DEVRONT ÊTRE CONSTRUITS EN SE SERVANT DE PANNEAUX MODULAIRES PRÉFABRIQUÉS ET DE TYPE EMBOÎTÉ, AVEC DE LA MOUSSE CELLULAIRE EN TRE 3 PO. (75 mm) ET 5 PO. (125 mm) D'ÉPAISSEUR. LA PORTE DEVRA ÊTRE DE 34 PO. (864 mm) SUR 78 PO. (1 981 mm); À AMÉNAGER AVEC QUI SUIT : - JAMBAGE DE PORTE AFFLEURÉ ET GARNITURES DE PORTE MAGNÉTIQUES ET QÉ À LA PÉRIPHÉRIE DE LA PORTE. EN OUTRE, CHAN NIÈRES À CAMES DE SOULÈVEMENT, DE MARQUE KASON N° 1245 ET CLENCHE DE PORTE CLAVETÉE ET DE MARQUE KASON N° 1229C. LAMPE TÉMOIN À COMMUTATEUR ET DE TYPE CÂBLÉ À L'AVANCE ET LUMINAIRE À L'ÉPREUVE DE LA VAPEUR ET À 3 LAMPES, DEVANT ÊTRE INSTALLÉS EN USINE À MÊME LES REFROIDISSEURS ET (OU) CONGÉLATEUR. L'ON SE DOIVA DE PRÉVOIR AUN THERMOMÈTRE NUMÉRIQUE SOLAIRE SUR LA PARTIE EXTÉRIEURE DES REFROIDISSEURS ET (OU) CONGÉLATEUR. DEVRONT FAIRE PARTIE DE L'EXPÉDITION DE L'USINE LES PIÈCES D'OBTURATION DE LONGUEURS SUR LES DISPARITÉS ET LES PUNITHES EN ALCÔVE. UN EVENT D'AIR D'AUFFET UN CÂBLE CHAUFFEUR DE PORTE SUR 4 CÔTÉS DEVRONT AUSSI ÊTRE PRÉVUS, MAIS POUR LE CONGÉLATEUR SEULEMENT.

GÉNÉRALITÉS : - LES REFROIDISSEURS ET CONGÉLATEURS D'ACCÈS DE PLAIN-PIED, TELS QUE PRÉVUS EN VERTU DU PRÉSENT DEVIS, DES PRESCRIPTIONS CONNEXES ET DES DESSINS, DEVRONT ÊTRE DE CONCEPTION ET DE CONSTRUCTION MODULAIRES ET PRÉFABRIQUÉS. EN VERTU DE LA PRÉSENTE CONCEPTION, IL DOIT AVOIR ÊTRE POSSIBLE ET À SURER UN ASSEMBLAGE SUR PLACE PRATIQUE ET DES PLUS PRÉCIS, FACILITANT AINSI LES PRESCRIPTIONS D'AGRANDISSEMENT OU DE DÉPLACEMENT ÉVENTUELS. LES REFROIDISSEURS ET CONGÉLATEURS D'ACCÈS DE PLAIN-PIED DEVRONT ÊTRE PRÉVUS AU COMPLET PAR UN SEUL FABRICANT, EN OUTRE, ILS DEVRONT ÊTRE CLAIREMENT ÉTIQUETÉS ET CE, COMPTE TENU D'APPROBATIONS CONNEXES ET DE NUMÉROS DE MARQUES STANDARDISÉS DE L'INDUSTRIE. LE FABRICANT DES REFROIDISSEURS ET CONGÉLATEURS DE PLAIN PIED DEVRA PRODUIRE ET SOUMETTRE CE QUI SUIT : - FICHES TECHNIQUES SUR LES PRODUITS, PLANS DE DESSINS D'ATELIER À L'ÉCHELLE ET ÉLÉVATIONS ET DÉTAILS.

PANNEAUX DE CONCEPTION MODULAIRE, AVEC DES GRANDEURS OU DES FORMATS STANDARD, DEVANT ÊTRE COMPLÉTEMENT INTERCHANGEABLES SUR PLACE. CHAQUE PANNEAU DEVRA COMPORTER DES CAISSES LISSES INTÉRIEURET D'EXTÉRIEUR EN MÉTAL ET CE, DES FUITES ET DES PLUS UNIFORMES. LES CONGÉ DE TOUS LES PANNEAUX DEVRONT ÊTRE PROVOQUÉS PAR DES COUDES PARFAITS. LA PARTIE INTÉRIEURE ET À LA VERTICALE DOIS DES PANNEAUX DE COIN ET DES PANNEAUX EN FORME DE « T » DEVRA ÊTRE FABRIQUÉE PARL'EMPLOI D'UN RAYON « NSF ». LES PANNEAUX DEVRONT ÊTRE INJECTÉS ET ISOLANT D'URETHANE « MOUSSE » EN PLACE. EN OUTRE, IL S DEVRONT ÊTRE AMÉNAGÉS AVEC DES REBORDS DE JUMELAGE À NER/URE ET LANGUETTES. LE REBORD À LANGUETTE DE CHAQUE PANNEAU DEVRA ÊTRE AMÉNAGÉ AVEC UNE GARNITURE D'ENUMÉRATION « NSF » ET CE, AFIN DE PRODUIRE UN JOINT ÉTANCHE À L'AIR. LES PANNEAUX DEVRONT ÊTRE RIGIDEMENT ACCOUPLÉS AU MOYEN D'UN DISPOSITIF DE VERROUILLAGE À ACTION DE CAME À ORIENTER DE SORTE À PRÉVOIR UN MAXIMUM D'ENTRE AXES DE 4 -0" L'UN DE L'AUTRE. LES ENSEMBLES DE VERROUILLAGE À CAMES DEVRONT ÊTRE MANOEUVRABLES DEPUIS L'INTÉRIEUR DU REFROIDISSEUR OU CONGÉLATEUR DE PLAIN-PIED ET CE, À L'AIDE D'UNE CLÉ HEXAGONALE. CHAQUE CORRIDOR D'ACCÈS À CLÉ HEXAGONALE DEVRA ÊTRE RECOUVERT PAR UN BOUCHON-BOUTON AGRAFABLE EN PLACE. LA DÉFLEXION MAXIMALE DES PANNEAUX DE PLAFOND NE DEVRA PAS DÉPASSER 1/ 240e DE L'ÉCART LORSQU'ELLE TOUT EST ASSUJETTI À UNE CHARGE DE 15 LIVRES AU PIED CARRÉ.

PANNEAUX MOUSSEUX. CHAQUE PANNEAU PRÉFABRIQUÉ DEVRA ÊTRE INJECTÉ DE MOUSSE EN PLACE IQ. IL DOIT S'AGIRD'ISOLANT EN MOUSSE D'URÉTHANE DE CLASSE 1 ET FIGURANT AUX LISTES DE PRODUITS HOMOLOGUÉS DES UL. L'ISOLANT EN SOI DEVRA AVOIR UN INDICE DE PROPAGATION DES FLAMMES DE VALEUR INFÉRIEURE À 25. UN TESEUR UNE DENSITÉ DE FUMÉE DE VALEUR INFÉRIEURE À 450 UNITÉS ET CE, LORSQUE LE TOUT EST ÉPROUVÉ EN CONFORMITÉ AVEC LES EXIGENCES DE LA NORME ASTM E84 (UL 723). LA CONDUCTIVITÉ THERMIQUE OU LE FACTEUR K' DE L'ISOLANT NE DEVRA PAS ÊTRE DE VALEUR SUPÉRIEURE À 0,12 BTU HEURE PI. CA. PAR DEGRÉ FAHRENHEIT PAR POUCE D'ÉPAISSEUR. L'ÉPAISSEUR TOTALE DES PANNEAUX DEVRA ÊTRE D'AU MOINS 3 POUCES. L'ISOLANT MOUSSEUX DEVRA ÊTRE STABLE DU POINT DE VUE DIMENSIONNEL ET CE, ENTRE -100 DEGRÉS F ET +200 DEGRÉS FAHRENHEIT.

FINISEN MÉTAL. FINIS D'INTÉRIEUR ET D'EXTÉRIEUR DE PANNEAUX PRÉFABRIQUÉS EN MÉTAL ET DE CAUBRE 26 TOUT AU MOINS À LA PEINTURE-ÉMAIL BLANCHE QUITE AU FOUR ET DE TYPE BOSSELÉ DE CRÉPI, SUR DE LA TÔLE GALVANISÉE ET CE, SELON LA NORME ASTM A525. ALTERNATIVEMENT, À LA PEINTURE-ÉMAIL BLANCHE, CUITE AU FOUR, DE TYPE LISSE ET DE CAUBRE 24, SUR DE LA TÔLE GALVANISÉE.

CONSTRUCTION DE PLANCHERS : - PANNEAUX DE PLANCHER PRÉFABRIQUÉS, DE CONSTRUCTION SEMBLABLE À CE QUI EST PRÉVU POUR LES AUTRES PANNEAUX, AVEC DES CONNEXIONS ESTAMPILLÉSET UN RAYON INTÉRIEUR « NSF » ET DE FAÇON NAGE COMPLET À LA PUELISE MÉCANIQUE. LES PANNEAUX DE PLANCHER DEVRONT ÊTRE CONÇUS POUR POUVOIR SUPPORTER UNE CHARGE UNIFORMÉMENT DISTRIBUÉE AU POIDS ET CE, DE 300 LIVRES AU PIED CARRÉ. LES PANNEAUX MURAUX DEVRONT ÊTRE DESCENDUS DANS UNE NERURE EN CONTINU DANS LES PANNEAUX DE PLANCHER EN OUTRE, IL S DEVRONT ÊTRE ATTACHÉS AUX PANNEAUX DE PLANCHER ET CE, PAR L'EMPLOI D'ENSEMBLES DE VERROUILLAGE À CAMES ASSORTIES. UNE RAMPE DE MONTAGE AL'EXTÉRIEUR ET CONSTRUITE PAR L'EMPLOI D'UNE PLAQUE EN DIAMANT DEVRA ÊTRE PRÉVUE POUR CHAQUE REFROIDISSEUR ET CHAQUE CONGÉLATEUR

PORTES ET QUINCAILLERIE : LE FORMAT DE L'OUVERTURE DE DÉGAGEMENT STANDARD DE PORTE BATTANTE DEVRA ÊTRE COMME SUIT : 34 POUCES (864 mm) DE LARGEUR SUR 78 POUCES (1 981 mm) DE HAUTEUR. L'ARTICULATION PROPRE MENT DITE DE LA PORTE DEVRA ÊTRE CONFORME AUX INDICATIONS DES DESSINS FOURNIS EN VERTU DU « FSEC ». LES PORTES À BATTANT DEVRONT ÊTRE DE TYPE PLAN DU UNI. À MOINS D'INDICATIONS CONTRAIRES, FINIR LES PORTES POUR QU'ELLES S'ASSORTISSENT AU FINI EN MÉTAL DES PANNEAUX MURAUX. CHAQUE PORTE DEVRA ÊTRE AMÉNAGÉE AVEC UNE GARNITURE MAGNÉTOUE AGRAFABLE EN PLACE ET CE, SUR TROIS CÔTÉS LA PARTIE INFÉRIEURE DE LA PORTE DEVRA ÊTRE AMÉNAGÉE AVEC UNE GARNITURE À BALAI RÉGLABLE, POUR AINSI POUVOIR IMPERMÉABILISER LA PARTIE INFÉRIEURE DE LA PORTE. LA SECTION DE PORTE ET DE BÂTI DE PORTE DEVRA ÊTRE DE LA MÊME CONSTRUCTION ET DE LA MÊME ÉPAISSEUR DE NOYAU QUE CE QUI EST PRÉSENT POUR TOUS LES AUTRES PANNEAUX. CHAQUE PORTE DEVRA ÊTRE AMÉNAGÉE AVEC AU MOINS DEUX (2) CHARNIÈRES À CAMES DE SOULÈVEMENT, DE FABRICATION KASON N° 1245 OU DE FABRICATION ÉQUIVALENT ET APPROUVÉE. L'AMÉNAGER AUSSI AVEC UNE CLENCHE DE PORTE CLAVETÉE ET DE FABRICATION KASON N° 1229C OU DE FABRICATION ÉQUIVALENT EET APPROUVÉE. LA PORTE DEVRA AUSSI ÊTRE AMÉNAGÉE AVEC UN MÉCANISME D'OUVERTURE DE SÛRETÉ DEPUIS L'INTÉRIEUR. L'AMÉNAGER AUSSI AVEC UN FERMS-PORTE DE FABRICATION KASON ET OU MODÈLE 1094 OU AVEC TOUT AUTRE FERMS-PORTE DE FABRICATION ÉQUIVALENT EET APPROUVÉE. PRÉVOIR UN THERMOMÈTRE NUMÉRIQUE, DE TYPE SOLAIRE ET DE 2 POUCES ET, UNE TRAPE LA MPE-TÉMOIN PRÉ-CÂBLÉE ET ASSORTI RD'UN INTERRUPTEUR ASSORTI, DE MONTAGE À L'INTÉRIEUR. IQ. IL S AGIT D'UN LUMINAIRE À L'ÉPREUVE DE LA VAPEUR, À RÉGIME DE 1 000 WATS ET À GLOBE PROTECTEUR. LE JAMBAGE DE LA PORTE DU CONGÉLATEUR DEVRA ÊTRE AMÉNAGÉ AVEC UN CÂBLE CHAUFFANT AINSI QU'AVEC UN SEUIL EN ACIER INOXYDABLE ET UN ÉVENT D'AIR CHAUFFE ET CE, POUR AINSI ÉGALISER LA PRESSION ENTRE LE COMPARTIMENT D'INTÉRIEUR ET LES ESPACES SOU LOCAUX À L'EXTÉRIEUR

Agriculture et Agroalimentaire Canada

L'entrepreneur doit vérifier toutes les dimensions et conditions sur le site et aviser immédiatement l'ingénieur de toute divergence.

N°	revisions	date
1	Emis pour la construction	20 mai 2016

AGRICULTURE ET AGROALIMENTAIRE CANADA
ÉDIFICE 20

REFROIDISSEURS ET CONGELATEUR DE PLAIN-PIED

No. du projet	197659
Date	20 MAI 2016
Dessiné par	AM
Approuvé par	AM

M-01

1 : 100

20/05/2016 1:28:32 PM