



Travaux publics et  
Services gouvernementaux  
Canada

Public Works and  
Government Services  
Canada

Direction générale des  
biens immobiliers

Real Property branch

Région du Québec

Quebec region

Canada

## **CENTRE DE SURVEILLANCE DE L'IMMIGRATION (CSI) LAVAL**

**STANTEC EXPERTS-CONSEILS LTÉE**

N° projet TPSGC R.082963.001

**ADDENDA N° M-05  
Mécanique**

**NE PAS UTILISER POUR  
CONSTRUCTION**

Le 15 mars 2019





Travaux publics et  
Services gouvernementaux  
Canada

Public Works and  
Government Services  
Canada

Direction générale des  
biens immobiliers

Real Property branch

Région du Québec

Quebec region

Canada

## **CENTRE DE SURVEILLANCE DE L'IMMIGRATION (CSI) LAVAL**

**N° projet TPSGC R.082963.001**

### **ADDENDA N° M-05**

#### **Mécanique**

#### **STANTEC EXPERTS-CONSEILS LTÉE**

Préparé par :



Alexandre Jean, ing.  
**Mécanique** 2019-03-15

**Travaux publics et  
Services gouvernementaux Canada**

**Centre de surveillance de l'immigration (CSI) Laval**

N° projet TPSGC R.082963.001

**Addenda n° M-05  
Mécanique**

Cet addenda fait partie intégrante des documents de soumission auxquels il se réfère, en les complétant, les modifiant ou en éliminant certains éléments.

**1. DEVIS**

Les sections suivantes sont modifiées (voir pages émises) :

- Section 22 33 16 : pages 3 à 6 émises.
- Section 23 82 23 : pages 4 et 5 émises.
- Section 23 82 36 : pages 3 à 6 émises.

**2. PLANS**

**2.1 MÉCANIQUE**

Les plans suivants sont modifiés avec le présent addenda (**aucun plan n'est émis**) :

- |        |        |
|--------|--------|
| • M401 | • M403 |
| • M402 | • M406 |

**2.1.1 Plans n°s M401, M402 et 403**

- Dans la note 1, les mentions « fournie et installée par d'autre » et « supplied by others » sont retirées.

**2.1.2 Plan n° M406**

- Sur tous les tableaux « TABLEAU DES BOÎTES DE FIN DE COURSE / TERMINAL UNIT SCHEDULE », la note « C/A SILENCIEUX (VOIR DEVIS POUR SPÉCIFICATION) / INCLUDING SILENCER (SEE SPECIFICATION FOR DETAILS) » est retirée.
- Au tableau « TABLEAU DES VENTILOCONVECTEURS/ FANCOIL SCHEDULE », le numéro VC-01 est remplacé par UV-MD. La note 1) « FOURNI AVEC VARIATEUR DE VITESSE INTÉGRÉ / SUPPLIED WITH VARIABLE FREQUENCY DRIVE » est ajoutée au tableau et s'applique à UV-MD.

## **1.5 TRANSPORT, ENTREPOSAGE ET MANUTENTION**



- .1 Transporter, entreposer et manutentionner les matériaux et le matériel conformément à la section 01 61 00 - Exigences générales concernant les produits et aux instructions écrites du fabricant.
- .2 Livraison et acceptation : livrer les matériaux et le matériel au chantier dans leur emballage d'origine, lequel doit porter une étiquette indiquant le nom et l'adresse du fabricant.
- .3 Entreposage et manutention.
  - .1 Entreposer les matériaux et le matériel au sec de manière qu'ils ne reposent pas sur le sol à l'intérieur, dans un endroit propre, sec et bien aéré, conformément aux recommandations du fabricant.
  - .2 Entreposer les registres coupe-feu et les registres de fumée de manière à les protéger contre les marques, les rayures et les éraflures.
  - .3 Remplacer les matériaux et le matériel endommagés par des matériaux et du matériel neufs.
- .4 Gestion des déchets d'emballage conformément à la section 01 74 19 - Gestion et élimination des déchets.

## **Partie 2 Produits**

### **2.1 REGISTRES COUPE-FEU**

- .1 Les registres coupe-feu doivent être homologués, porter l'étiquette ULC et répondre aux exigences du Commissaire des incendies du Canada (CIC), de la norme ANSI/NFPA 90A et des autorités compétentes; leur comportement au feu doit être évalué selon la norme CAN4-S112.
- .2 Registres en acier doux, fabriqués en usine, conçus pour ne pas diminuer le degré de résistance au feu des séparations coupe-feu dans lesquelles ils sont montés.
  - .1 Registres coupe-feu présentant un degré de résistance au feu de 1½ heure, à moins d'indication contraire.
  - .2 Registres coupe-feu du type à fonctionnement automatique, présentant des caractéristiques nominales de charge dynamique convenant à la vitesse de l'air et à la différence de pression maximales auxquelles ils peuvent être soumis.
- .3 Registres coupe-feu montés sur charnière à la partie supérieure; du type à plusieurs lames sur charnière ou à lames pivotantes couplées; à guillotine. Les dimensions de l'ensemble doivent être calculées pour ne pas restreindre la section des conduits dans lesquels ils sont montés.
- .4 Actionnement par maillon fusible, avec contrepoids permettant la fermeture et le verrouillage en position fermée lorsque le mécanisme est déclenché, ou avec commande de fermeture totale à ressort antagoniste pour le type à plusieurs lames ou à enroulement monté en position horizontale dans un conduit d'air vertical.



- .5 Les registres coupe-feu doivent tous être selon les types définis par la SMACNA (Fire, Smoke and Radiation Damper Installation Guide for HVAC Systems), avec étanchéité selon la classe d'étanchéité du conduit dans lequel il est installé. 
- .1 Pour transfert d'air mural : type « A »;
- .2 Pour conduits rectangulaires : type « B »;
- .3 Pour conduits ronds : type « C »;
- .4 Pour conduits ovales : type « C ».
- .6 Registres coupe-feu installés dans un manchon en usine; l'épaisseur minimale du manchon doit être conforme aux recommandations de la SMACNA et à la norme UL standard 555.
- .7 Registres coupe-feu munis d'un cadre/manchon de traversée en acier galvanisé installé de manière à ne pas nuire au fonctionnement des registres et à ne pas interrompre la continuité du conduit d'air dans lequel il est monté.
- .8 Cadres/manchons de traversée en acier inoxydable munis de cornières de montage périphériques fixées de part et d'autre de la traversée du mur ou du plancher. Dans le cas des assemblages plancher/plafond ou plafond/toit présentant un degré de résistance au feu, les conduits doivent être acheminés conformément aux normes pertinentes des ULC concernant les traversées.
- .9 Registres conçus et construits de manière à ne pas réduire la section des conduits ou des ouvertures dans lesquels ils sont montés.
- .10 Cornières de retenue : à installer sur tout le pourtour du manchon, des deux côtés de la séparation coupe-feu.
- .1 Cornières en tôle d'acier galvanisé pliée de 40 mm x 40 mm x 2,8 mm pour les manchons dont la plus grande dimension est inférieure à 1 200 mm.
- .2 Cornières en tôle d'acier galvanisé pliée de 40 mm x 40 mm x 3 mm pour les manchons dont la plus grande dimension est égale ou supérieure à 1 200 mm.
- ~~.11 Temps de protection : selon les exigences du Code de construction du Québec et de la Municipalité, mais non inférieur à 1,5 h.~~ 
- .12 Produits acceptables : Controlled Air Manufacturing Ltd.; Nailor; Penn Ventilator Canada Ltd.; Ruskin (Kerr-Hant); AMI.

## 2.2 REGISTRES COUPE-FEU ET REGISTRES DE FUMÉE COMBINÉS

- .1 Registres : semblables aux registres de fumée décrits précédemment.
- .2 Actionneurs combinés : systèmes de commande électriques actionnés par un capteur de fumée ou un système de détection de fumée et par un lien fusible.

## Partie 3 Exécution

### 3.1 INSTRUCTIONS DU FABRICANT

- .1 Conformité : se conformer aux exigences, aux recommandations et aux spécifications écrites du fabricant, y compris à tout bulletin technique disponible, aux instructions

relatives à la manutention, à l'entreposage et à l'installation des produits, et aux indications des fiches techniques.

### 3.2 INSTALLATION

- .1 Installer les appareils conformément aux exigences de la norme ANSI/NFPA 90A et selon les conditions d'homologation des ULC, et selon le détail de montage « Basic Fire Damper Installation Details » de la SMACNA.
- .2 Réaliser les travaux sans amoindrir le degré de résistance au feu des cloisons coupe-feu dans lesquelles sont montés les appareils.
- .3 Installer des registres coupe-feu dans les conduits d'air à chaque fois qu'ils traversent une paroi coupe-feu du bâtiment, telle que :
  - .1 Les planchers qui séparent deux étages;
  - .2 Les murs des puits techniques;
  - .3 Les murs des locaux techniques;
  - .4 Les faux-plafonds classés coupe-feu;
  - .5 Les endroits indiqués aux plans;
  - .6 Les parois du bâtiment classées coupe-feu aux documents d'architecture;
  - ~~.7 Les endroits demandés par le Code de construction du Québec ou par la Municipalité;~~
  - .8 Tout autre endroit requis, mais non spécifié dans la présente liste.
- .4 Le cas échéant, faire approuver par l'autorité compétente l'ensemble des travaux accomplis avant d'en dissimuler des parties.
- .5 Installer une porte d'accès à côté de chaque registre.
- .6 Coordonner les travaux avec ceux qui sont effectués par l'installateur de matériaux coupe-feu et pare-fumée.
- .7 Monter les appareils là où les portes d'accès, les liens fusibles ou les servomoteurs seront visibles et facilement accessibles.
- .8 Installer des joints de rupture de conception approuvée de part et d'autre des séparations coupe-feu.
- .9 Montage : suivant le guide d'installation préconisé par la SMACNA (Fire, Smoke and Radiation Damper, Installation Guide for HVAC Systems), « Section Basic Fire Damper Installation Details ».
  - .1 Montage dans une cloison : « Case 2: Vertical Fire Damper Installation ».
  - .2 Montage dans un plancher : « Case 3: Horizontal Fire Damper Installation ».
  - .3 Montage dans un transfert d'air mural : « Case 7: Vertical Fire Damper Installation ».
  - .4 Les montages autres que ceux indiqués aux articles 9.1, 9.2, 9.3 ne sont pas acceptés.



### 3.3 NETTOYAGE

- .1 Effectuer les travaux de nettoyage conformément à la section 01 74 00 - Nettoyage.

- .2 Une fois les travaux d'installation et le contrôle de la performance terminés, évacuer du chantier les matériaux/matériels en surplus, les déchets, les outils et l'équipement.

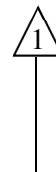
**FIN DE LA SECTION**

- jonctions de panneaux de plancher doivent être situées à des intervalles de 356 mm (14 po) maximum ou moins, afin de pouvoir procurer la rigidité de plancher et le soutien requis pour les composants internes. Les panneaux de plancher des centrales doivent être soudés également aux tubes structuraux du périmètre de l'embase.
- .2 Les sous-doublures de l'embase de la centrale doivent être faites d'acier galvanisé ép. 24. La construction du bâti de l'embase doit comprendre un isolant thermique à deux niveaux et utiliser une garniture d'étanchéité entre le bâti du plancher de l'embase et les sous-garnitures d'étanchéité, au-dessous, et la membrane de revêtement du plancher, au-dessus. Une construction de plancher à paroi simple, avec isolant collé, claveté et sans sous-plancher n'est pas acceptable; et une construction de plancher non isolée n'est pas acceptable non plus. Les constructions de plancher qui ne sont pas étanches à l'air et imperméables sont également inacceptables. Le bâti de l'embase en entier doit être peint avec un revêtement phénolique offrant une résistance à la corrosion à long terme. Le bâti de l'embase doit être monté à la centrale de l'usine. Au montage, le fléchissement du bâti de l'embase doit être inférieur à  $1/360$  de la longueur de la centrale. Tous les principaux composants doivent être supportés par l'embase sans créer d'affaissement ni de traction.
- .3 Caisson de la centrale : le bâti rigide de la paroi et du toit de la centrale doit être constitué de montants d'angle en acier galvanisé formé prépeint de calibre 16 et de poteaux de bâti intermédiaires en acier galvanisé formé G90 de calibre 16 (1 po x 2 po (25 mm x 50 mm)), procurant une construction stable permettant d'enlever tout panneau sans affecter l'intégrité structurale centrale du bâti. Les centrales dont la construction n'est pas du type au bâti ne sont pas acceptables. Les panneaux du caisson extérieur doivent être joints aux poteaux du bâti en acier (1 po x 2 po (25 mm x 50 mm)) munis de leurs étanchéités, au moyen d'attaches résistantes à la corrosion. La conception du caisson de la centrale d'air doit être du type sans élément métallique traversant. Le caisson doit comporter de l'isolant thermique comme requis, de sorte qu'une fois complètement assemblé, il n'y ait aucun trajet de conduction continu et ininterrompu de métal à métal entre les surfaces internes et externes. Fournir un support suffisant pour limiter le critère de flèche du caisson à  $L/200$  par rapport à la dimension de panneau la plus étroite. Si les panneaux ne peuvent satisfaire à ce critère de flèche, un renforcement interne supplémentaire est alors requis. Les centrales doivent être conçues pour installation intérieure. La cloison interne des appareils à multiples tunnels d'air doit être isolée et fabriquée de la même façon, et selon la même épaisseur que l'enveloppe externe du caisson. Tous les joints de panneaux doivent être calfeutrés et scellés de manière à rendre la centrale étanche à l'air. Les taux de fuite doivent être de moins de 1 % à la pression statique de calcul ou de 9 po CE, selon la plus élevée des deux valeurs.
- .4 Les panneaux de la centrale doivent être constitués de revêtements externes en acier galvanisé de calibre 16 et de revêtements internes en acier galvanisé de calibre 20.
- .5 Les panneaux de la paroi et du toit de la centrale doivent être isolés avec un isolant en laine minérale non comprimé R8.6 de 50 mm (2 po) d'épaisseur, à raison de 2,5 lb/pi<sup>3</sup>. L'isolant doit satisfaire aux exigences d'érosion de la norme UL 181, face au flux d'air, et avoir une cote de classification de risque d'incendie de 25/50 (suivant les normes ASTM-84 et UL 723 et CAN/ULC S102-M88).



Toutes les rives des nattes d'isolant doivent être encapsulées à l'intérieur des panneaux. L'isolant de toutes les sections perforées doit comporter un revêtement acrylique noir.

- .6 Portes d'accès : des portes d'accès pleine grandeur avec fenêtre permettant les visites de maintenance périodique et d'inspection doivent être fournies pour tous les composants nécessitant de l'entretien, avec au minimum une porte d'accès pour chaque section suivante : en amont des filtres, en amont du serpentin de refroidissement, en amont des moteurs et en aval des moteurs. Des panneaux amovibles ne sont pas acceptables. Les portes doivent être de construction solide, à double paroi isolée. L'isolant doit être du même type que celui des panneaux de la centrale. Les revêtements tant internes qu'externes doivent être fabriqués du même matériau que ceux des revêtements externes du caisson de la centrale. L'ensemble de charnières de porte doit être fait de zinc matricé, avec axe en acier inoxydable et être entièrement ajustable. Les charnières doivent autoriser une ouverture des portes sur 180° sans aucun effet de cisaillement au côté charnière de l'étanchéité périphérique. Le cadre de porte doit être en aluminium extrudé et comprendre une barrière thermique incorporée et une garniture d'étanchéité sur toute sa périphérie. Le système de joint à garniture des portes doit comporter un joint double formé d'une garniture d'étanchéité adhésive en mousse compressible du type néoprène sur le panneau de porte externe et une garniture d'étanchéité du type à bulbe en néoprène de qualité automobile, fixée sur la partie intérieure du cadre, pour les portes ouvrant vers l'extérieur, et en mousse du type ondulé, pour les portes s'ouvrant vers l'intérieur. Chaque porte doit être munie d'au moins deux poignées en nylon de fonte pour service intensif, classées résistantes aux UV. Les poignées de porte doivent être fonctionnelles tant du côté intérieur que du côté extérieur de la centrale. Sur toutes les portes donnant accès à des pièces en mouvement susceptibles de causer des blessures, un loquet de sécurité à commande par outil de types homologués ETL, UL 1995 et OSHA doit être fourni.
- .7 Bassins d'égouttement des condensats - des bassins d'égouttement de type IAQ doivent être fournis aux endroits indiqués sur les dessins. Les bassins d'égouttement doivent être fabriqués d'acier inoxydable 304 de calibre 18. Tous les raccordements d'égouttement doivent être canalisés et munis d'un siphon en « P » (sur le chantier, travaux par d'autres corps de métier) séparément en vue d'un égouttement approprié. Les bassins d'égouttement doivent être inclinés selon une pente minimale de 1,5 %, et un raccord de tuyau de vidange fileté doit aboutir à travers le côté du bâti (structural) de l'embase. Le tuyau de vidange doit être de cédule 40, de DN 1¼, en acier inoxydable. Tous les angles des bassins d'égouttement doivent être soudés.
- .8 Appareils d'éclairage.
- .1 Installer des appareils d'éclairage à chaque section accessible.
- .2 Les appareils d'éclairage sont du type lampes navales étanches à la vapeur et comprenant des écrans protecteurs en aluminium moulé et des lampes fluocompactes : 23 W, 1 600 lumens.
- .3 L'alimentation électrique des lampes, comprenant les conduits EMT et le câblage, est installée en usine sur chacune des sections et terminée sur une boîte de jonction par section pour permettre le raccordement électrique au chantier. Les appareils d'éclairage de chaque tunnel de



- .4 Certificats : soumettre les documents signés par le fabricant, certifiant que les produits, les matériaux et le matériel satisfont aux prescriptions quant aux caractéristiques physiques et aux critères de performance.

#### **1.4 DOCUMENTS/ÉLÉMENTS À REMETTRE À L'ACHÈVEMENT DES TRAVAUX**

- .1 Soumettre les documents/éléments requis conformément à la section 01 78 00 - Documents/Éléments à remettre à l'achèvement des travaux.
- .2 Fiches d'E et E : fournir les instructions relatives à l'E et E des radiateurs à tubes ailetés, lesquelles seront incorporées au manuel d'E et E.

#### **1.5 TRANSPORT, ENTREPOSAGE ET MANUTENTION**

- .1 Transporter, entreposer et manutentionner les matériaux et le matériel conformément à la section aux instructions écrites du fabricant et 01 61 00 - Exigences générales concernant les produits.
- .2 Livraison et acceptation : livrer les matériaux et le matériel au chantier dans leur emballage d'origine, lequel doit porter une étiquette indiquant le nom et l'adresse du fabricant.
- .3 Entreposage et manutention.
  - .1 Entreposer les matériaux et le matériel à l'intérieur de manière qu'ils ne reposent pas sur le sol, au sec, dans un endroit propre, sec et bien aéré, conformément aux recommandations du fabricant.
  - .2 Entreposer les radiateurs à tubes ailetés de manière à les protéger contre les marques, les rayures et les éraflures.
  - .3 Remplacer les matériaux et le matériel endommagés par des matériaux et du matériel neufs.

### **Partie 2 Produits**

#### **2.1 PUISSANCE**

- .1 Puissance : selon les indications.

#### **2.2 PLINTHES CHAUFFANTES / CONVECTEUR À L'EAU CHAUDE (CC-01)**

- .1 Éléments chauffants : tubes en cuivre, sans joint longitudinal, de diamètre nominal NPS ½, mandrinés mécaniquement dans des ailettes en aluminium. Le bloc d'échange est monolithique avec une nourrisse d'alimentation en bronze moulée avec des connexions NPS ½, l'alimentation et le retour sont sur le même côté. L'ensemble du bloc d'échange sera recouvert d'une laque à base de polyester RAL 7024 avec un lustre de 70 %.
- .2 Supports : en acier galvanisé de 1 mm d'épaisseur, servant à soutenir le panneau avant ainsi que le berceau des éléments chauffants, et posés à au plus 1 050 mm d'entraxe.
- .3 Boîtier : en acier de 1,25 mm d'épaisseur, en acier galvanisée électrolytique, revêtu en usine de peinture époxy polyester, couleur au choix du Représentant du Ministère, résistante aux UV et aux égratignures.



- .4 Grille du dessus en aluminium de 3,0 mm revêtu en usine de peinture époxy polyester, couleur au choix du Représentant du Ministère, résistante aux UV et aux égratignures.
- .5 Unités testées pour de l'eau chaude à basse température, aux conditions d'opération indiquées au plan.
- .6 Dimensions : selon les indications.
- .7 Caractéristiques : selon les indications.
- .8 Produits acceptables : Runtal, Jaga.

## **2.3 CONVECTEURS / CONVECTEURS À AIR FORCÉ (C-XX)**

- .1 Cabinet extérieur en acier résistant à la corrosion, calibre 16. Le panneau avant amovible donne accès à l'intérieur de l'unité pour la maintenance du moteur, des ventilateurs, des contrôles et des serpentins. Les cabinets sont disponibles en configuration avec raccords à droite ou à gauche. Les cabinets sont finis avec une peinture émail cuite, de couleur au choix du Représentant du Ministère.
- .2 Les serpentins de chauffage sont fabriqués de tubes de cuivre continu de 13 mm (½ po) de diamètre, avec des ailettes ondulées en aluminium. Les ailettes sont solidement fixées au tube de manière qu'elles ne puissent pas se déplacer sur le tube et ne fasse pas de bruit. Les serpentins sont conçus pour fonctionner à une pression de 1 035 kPa (150 lb/po²).
- .3 Des ventilateurs centrifuges à double entrée, double largeur, sont montés sur des moteurs à arbre double pour opération silencieuse et une distribution uniforme de l'air sur le serpent. Les unités de 566 l/s (1 200 pcm) et 708 l/s (1 500 pcm) utilisent une paire d'assemblage de ventilateur et moteur double. Les roues et le boîtier de ventilateur sont résistants à la corrosion.
- .4 Les moteurs sont de type à condensateur permanent avec roulement auto-alignant pour une opération silencieuse et durable. Un contrôleur de moteur permet un ajustement infini de la vitesse du ventilateur.
- .5 Les unités sont fournies avec un filtre en polyester.
- .6 Unités testées pour de l'eau chaude à basse température, aux conditions d'opération indiquées au plan.
- .7 Dimensions : selon les indications.
- .8 Caractéristiques : selon les indications.

## **Partie 3 Exécution**

### **3.1 INSPECTION**

- .1 Vérification des conditions : avant de procéder à l'installation des radiateurs convecteurs à tubes ailetés, s'assurer que l'état des surfaces/supports préalablement mis en œuvre aux termes d'autres sections ou contrats est acceptable et permet de réaliser les travaux conformément aux instructions écrites du fabricant.

- .1 Faire une inspection visuelle des surfaces/supports en présence du Représentant du Ministère.
- .2 Informer immédiatement le Représentant du Ministère de toute condition inacceptable décelée.
- .3 Commencer les travaux d'installation seulement après avoir corrigé les conditions inacceptables et reçu l'approbation écrite du Représentant du Ministère.

### **3.2 INSTALLATION**

- .1 Installer les appareils conformément aux instructions du fabricant.
- .2 Installer les appareils en respectant le tracé de la tuyauterie et les indications des dessins d'atelier approuvés.
- .3 Prévoir les jeux nécessaires aux mouvements de dilatation et de contraction de la tuyauterie en cours d'exploitation normale.
- .4 S'assurer que les dégagements autour des appareils sont suffisants pour permettre au personnel d'entretien de faire son travail.
- .5 Si l'emplacement définitif devait être différent de celui indiqué sur les dessins, consulter le Représentant du Ministère avant de procéder à l'installation. Si les dégagements admissibles ne peuvent être respectés, consulter le Représentant du Ministère et se conformer à ses directives.
- .6 Robinetterie.
  - .1 Sauf indication contraire, installer les robinets de manière que la tige soit orientée vers le haut ou à l'horizontale.
  - .2 Dans le cas de chaque appareil, poser sur la tuyauterie d'admission un robinet vanne d'isolement et sur la tuyauterie de sortie, un robinet d'équilibrage à soupape et à cache-dispositif de réglage.
- .7 Purgeurs.
  - .1 Poser sur les convecteurs des purgeurs à manœuvre par tournevis, dont l'embout doit affleurer la surface de l'habillage.
  - .2 Poser des purgeurs d'air standard avec robinet sur les radiateurs à tubes ailetés.
- .8 Nettoyer les tubes à ailettes et redresser ces dernières au besoin.
- .9 Poser des compensateurs de dilatation flexibles, selon les indications.

### **3.3 NETTOYAGE**

- .1 Nettoyage en cours de travaux : effectuer les travaux de nettoyage conformément à la section 01 74 00 - Nettoyage.
  - .1 Laisser les lieux propres à la fin de chaque journée de travail.
- .2 Nettoyage final : évacuer du chantier les matériaux/le matériel en surplus, les déchets, les outils et l'équipement conformément à la section 01 74 00 - Nettoyage.

- .3      Gestion des déchets : conformément à la section 01 74 19 - Gestion et élimination des déchets.

**FIN DE LA SECTION**