

## **Partie 1 Généralités**

### **1.1 EXIGENCES CONNEXES**

- .1 Section 06 40 00 ÉBÉNISTERIE
- .2 Section 09 21 99 CLOISONS - TRAVAUX DE PETITE ENVERGURE

### **1.2 RÉFÉRENCES**

- .1 ASTM International
  - .1 ASTM A123/A123M-09, Standard Specification for Zinc (Hot-Dip Galvanized) Coatings on Iron and Steel Products.
  - .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 CSA International
  - .1 CSA B111-1974 (R2003), Wire Nails, Spikes and Staples (Clous, fiches et cavaliers en fil d'acier).
  - .2 CSA O121-F08, Contre-plaqué en sapin de Douglas.
  - .3 CSA O141-F05(C2009), Bois débité de résineux.
  - .4 CSA O151-F09, Contre-plaqué en bois de résineux canadiens.
  - .5 CSA O153-FM1980 (C2003), Contreplaqué en peuplier.
- .3 Santé Canada - Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail (SIMDUT)
  - .1 Fiches signalétiques (FS).
- .4 Commission nationale de classification des sciages (NLGA)
  - .1 Règles de classification pour le bois d'oeuvre canadien 2010.
- .5 South Coast Air Quality Management District (SCAQMD), California State
  - .1 SCAQMD Rule 1113-A2011, Architectural Coatings.
  - .2 SCAQMD Rule 1168-A2005, Adhesives and Sealants Applications.

### **1.3 DOCUMENTS/ÉCHANTILLONS À SOUMETTRE POUR APPROBATION/INFORMATION**

- .1 Soumettre les documents et les échantillons requis conformément à la section 01 33 00 - Documents/Échantillons à soumettre.

### **1.4 ASSURANCE DE LA QUALITÉ**

- .1 Marquage du bois : estampe de classification d'un organisme reconnu par le Conseil d'accréditation de la commission canadienne de normalisation du bois d'oeuvre.

- .2 Marquage du contreplaqué : marque de classification conforme aux normes CSA pertinentes.
- .3 Marquage du contreplaqué, des panneaux OSB et des revêtements intermédiaires de construction en panneaux composites dérivés du bois : marque de classification conforme aux normes CSA pertinentes.

## **Partie 2 Produits**

### **2.1 BOIS DE CONSTRUCTION**

- .1 Bois débité : sauf indication contraire, bois de résineux, au fini S4S (blanchi sur 4 côtés), ayant un degré d'humidité ne dépassant pas 19 %.
  - .1 Conforme à la norme CSA O141.
  - .2 Conforme aux Règles de classification pour le bois d'oeuvre canadien, de la NLGA.
- .2 Fourrures, cales, bandes de clouage, fonds de clouage, faux-cadres, tasseaux et chanlattes, membrons, fonds de clouage pour bordures de toit et lambourdes.
  - .1 Planches : catégorie « standard » ou supérieure.
  - .2 Bois de dimension : classification « charpente légère (claire) », catégorie « standard » ou supérieure.
  - .3 Poteaux et bois d'oeuvre (carrés) : catégorie « standard » ou supérieure.

### **2.2 PANNEAUX**

- .1 Contreplaqué en sapin de Douglas (Douglas taxifolié), de catégorie A/C et de 19 mm d'épaisseur : conforme à la norme CSA O121, classification « construction », catégorie « standard ».
  - .1 Sans urée-formaldéhyde.
- .2 Contreplaqué en peuplier, de catégorie A/C et de 19 mm d'épaisseur : conforme à la norme CSA O153, classification « construction », catégorie « standard ».
  - .1 Sans urée-formaldéhyde.

### **2.3 ACCESSOIRES**

- .1 Clous, fiches et cavaliers : conformes à la norme CSA B111.
- .2 Boulons : 12,5 mm de diamètre, sauf indication contraire, avec écrous et rondelles.
- .3 Dispositifs de fixation brevetés : boulons à bascule, tampons expansibles avec tire-fond, vis avec douilles en plomb ou en fibres inorganiques, dispositifs de fixation à cartouche explosive, recommandés par le fabricant.

### **2.4 FINIS**

- .1 Métal galvanisé : dispositifs de fixation galvanisés selon la norme ASTM A123/A123M pour les panneaux à cote de résistance au feu.

### **Partie 3 Exécution**

#### **3.1 INSTALLATION**

- .1 Procéder selon les exigences du CBO, et conformément aux prescriptions ci-après.
- .2 Installer les fourrures et les cales nécessaires pour écarter du mur et supporter les armoires, les éléments de finition des murs et des plafonds, les revêtements, les bordures, les soffites, les parements et les autres ouvrages prescrits.
- .3 Installer les fourrures et les cales de manière à assurer la planéité et la verticalité des ouvrages, l'écart admissible étant de 1:600.
- .4 Installer autour des baies les faux-cadres, les bandes de clouage et les garnitures destinés à supporter les bâtis et les autres ouvrages.
- .5 Utiliser un ensemble « FRTW » pour tous les ouvrages de blocage se trouvant à l'intérieur de plénums de plafonds et dans des locaux à l'intérieur desquels les ouvrages de blocage sont laissés à découvert.
- .6 Installer des ouvrages de blocage complets pour tous les articles à attacher ou à boulonner à des cloisons en gypse et ce, par l'entremise d'autres tierces.
- .7 Ne pas travailler de panneaux de particules sans prendre les précautions nécessaires. Utiliser des collecteurs de poussière et porter un appareil respiratoire de qualité supérieure.

#### **3.2 MONTAGE**

- .1 Assembler, ancrer, fixer, attacher et contreventer les éléments de manière à leur assurer la solidité et la rigidité nécessaires.
- .2 Au besoin, fraiser les trous de manière que les têtes de boulon ne fassent pas saillie.

#### **3.3 LISTES ET TABLEAUX**

- .1 Panneaux d'appui pour de l'appareillage électrique et de technologie de l'information :-
  - .1 Locaux 123
  - .2 Panneaux en DFP et de 19 mm.
  - .3 Panneaux de 2 440 sur 1 220 mm, à monter à 150 mm et à 2 590 mm au-dessus du plancher fini.
  - .4 Peindre les panneaux à l'aide d'un fini offrant une résistance au feu.
- .2 Ouvrages d'appui en contre-plaqué pour de l'appareillage audio-visuel, lequel se devant d'être monté sur des cloisons :-
  - .1 Locaux : 127, 104, 105, 107, 109, 110

- .2 Panneaux en DFP et de 19 mm ou en PP et de 19 mm, servant d'appuis complets, avec une superficie correspondant au moins à 25 p. 100 de plus que le format de l'appareillage; tous les emplacements, devant faire l'objet d'une coordination avec le fournisseur d'appareils audio-visuels.
- .3 Ouvrages d'appui en contre-plaqué, pour toutes les enseignes et tous les ouvrages d'ébénisterie et de montage mural :-
  - .1 Panneaux en DFP de 19 mm ou en PP et de 19 mm.
- .4 Ouvrages d'appui en contre-plaqué et à la verticale, pour desservir des cloisons démontables :-
  - .1 Ouvrage d'appui en DFP et de 19 mm ou en PP et de 19 mm; à prolonger dans toute la hauteur et ce, à l'emplacement de tous les ensembles de démarrage de murs qui sont adjacents à de nouvelles cloisons en gypse.
- .5 Ouvrages d'appui à l'horizontale, pour desservir des cloisons démontables :-
  - .1 Ouvrages en DFP-FRTW et de 19 mm; ouvrage d'appui de 19 mm et à prolonger dans toute la longueur des cloisons démontables et ce, au-dessus de tous les plafonds en gypse.
- .6 Ouvrages de blocage à l'horizontale et dans un plénum de plafond et ce, pour des stores motorisés et de l'appareillage s'y rattachant –
  - .1 Locaux : 127
  - .2 19mm DFP,FRTW.

**FIN DE SECTION**

## **Partie 1 Généralités**

### **1.1 EXIGENCES CONNEXES**

- .1 Section 06 10 00.01 CHARPENTERIE (VERSION ABRÉGÉE)
- .2 Section 07 92 00 PRODUITS D'ÉTANCHÉITÉ POUR JOINTS
- .3 Section 08 14 16 PORTES PLANES EN BOIS
- .4 Section 01 33 00 DOCUMENTS/ÉCHANTILLONS À SOUMETTRE
- .5 Section 01 35 29.06 SANTÉ ET SÉCURITÉ
- .6 Section 01 45 00 CONTRÔLE DE LA QUALITÉ

### **1.2 RÉFÉRENCES**

- .1 American National Standards Institute (ANSI)
  - .1 ANSI A208.1-09, Particleboard.
  - .2 ANSI A208.2-09, Medium Density Fiberboard (MDF) for Interior Applications.
  - .3 ANSI/HPVA HP-1-10, Standard for Hardwood and Decorative Plywood.
  - .4 ANSI/BHMA A156.9 2010, Cabinet Hardware.
  - .5 ANSI/BHMA A156.11 2004, Cabinet Locks.
  - .6 ANSI/BHMA A156.16 2008, Auxiliary Hardware.
  - .7 ANSI/BHMA A156.18 2006, Materials and Finishes.
- .2 ASTM International
  - .1 ASTM E1333-10, Standard Test Method for Determining Formaldehyde Concentrations in Air and Emission Rates From Wood Products Using a Large Chamber.
  - .2 ASTM E84, Standard Test Method for Surface Burning Characteristics of Building Materials.
  - .3 ASTM D2832-92(R2011), Standard Guide for Determining Volatile and Nonvolatile Content of Paint and Related Coatings.
- .3 Architectural Woodwork Manufacturers Association of Canada (AWMAC) and Architectural Woodwork Institute (AWI)
  - .1 Architectural Woodwork Quality Standards Illustrated, 8th edition, Version 1.0 (2009).
- .4 Office des normes générales du Canada (CGSB)
  - .1 CAN/CGSB-71.20-M88, Adhésif par contact, applicable au pinceau.
- .5 CSA International
  - .1 CSA B111-74(R2003), Wire Nails, Spikes and Staples.
  - .2 CSA O112.10-08, Evaluation of Adhesives for Structural Wood Products (Limited Moisture Exposure).

- .3 CSA O121-F08, Contre-plaqué en sapin de Douglas.
- .4 CSA O141-F05(C2009), Bois débité de résineux.
- .5 CSA O151-F09, Contre-plaqué en bois de résineux canadiens.
- .6 CSA O153-FM1980(C2008), Contreplaqué en peuplier.
- .6 Santé Canada - Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail (SIMDUT)
  - .1 Fiches signalétiques (FS).
- .7 National Electrical Manufacturers Association (NEMA)
  - .1 ANSI/NEMA LD-3-05, High-Pressure Decorative Laminates (HPDL).
- .8 National Hardwood Lumber Association (NHLA)
  - .1 Rules for the Measurement and Inspection of Hardwood and Cypress 2011.
- .9 Commission nationale de classification des sciages (NLGA)
  - .1 Règles de classification pour le bois d'oeuvre canadien 2010.
- .10 South Coast Air Quality Management District (SCAQMD), California State, Regulation XI. Source Specific Standards
  - .1 SCAQMD Rule 1113-A2011, Architectural Coatings.
  - .2 SCAQMD Rule 1168-A2005, Adhesives and Sealants Applications.

### **1.3 DOCUMENTS/ÉCHANTILLONS À SOUMETTRE POUR APPROBATION/INFORMATION**

- .1 Soumettre les documents/échantillons requis conformément à la section 01 33 00 - Documents/Échantillons à soumettre.
- .2 Fiches techniques
  - .1 Soumettre les fiches techniques requises ainsi que les instructions et la documentation du fabricant concernant les ouvrages d'ébénisterie proposés. Les fiches techniques doivent indiquer les caractéristiques des produits, les critères de performance, les dimensions, les limites et la finition.
  - .2 Soumettre deux (2) exemplaires des fiches signalétiques requises aux termes du SIMDUT, conformément à la section 01 35 29.06 - Santé et sécurité.
- .3 Dessins d'atelier
  - .1 Les dessins soumis doivent porter le sceau et la signature de l'Entrepreneur général.
  - .2 Les dessins doivent indiquer les détails de construction, les profils, ainsi que les détails des assemblages, des fixations et les autres détails connexes.
  - .3 Échelles : profils pleine grandeur, détails 1:5, 1:10 et 1:20.

- .4 Les dessins doivent indiquer les matériaux, les finis, les épaisseurs et les pièces de quincaillerie.
  - .5 Les dessins doivent indiquer l'emplacement des ouvertures requises dans le mobilier de rangement aux fins de raccordement des services d'utilités, les conditions d'installation types et particulières, les raccordements, les accessoires et les ancrages, ainsi que l'emplacement des dispositifs de fixation apparents.
  - .6 À l'emplacement des élévations d'armoires et de dessus de comptoir, l'on se devra de montrer l'emplacement des ouvrages d'appui requis pour une fixation des ensembles à l'intérieur d'ouvrages de cloisonnement.
  - .7 Produire des coupes détaillées de tous les articles standard d'ébénisterie et ce, là où sont produites des élévations.
- .4 Échantillons de l'ouvrage
- .1 Réaliser les échantillons de l'ouvrage requis conformément à la section 01 45 00 - Contrôle de la qualité.
  - .2 Réaliser en atelier un (1) échantillon type d'armoire au sol et ce, avec tiroirs; réaliser aussi un échantillon type d'armoire murale, le tout avec les pièces de quincaillerie et les revêtements de finition appliqués en atelier. Par la suite, monter le tout sur place, à l'endroit ou aux endroits désignés.
  - .3 Attendre trois (3) jours ouvrables avant d'entreprendre les travaux, afin de permettre au Représentant du Ministère d'inspecter et d'approuver les échantillons de l'ouvrage.
  - .4 Une fois acceptés, les échantillons constitueront la norme minimale à respecter pour les travaux. Les échantillons de l'ouvrage pourront être intégrés à l'ouvrage fini.
- .5 Échantillons
- .1 Soumettre deux (2) échantillons des panneaux de contreplaqué, mesurant 300 mm sur 300 mm.
  - .2 Soumettre deux (2) échantillons des couleurs offertes pour les stratifiés, aux fins de sélection des couleurs.
  - .3 Soumettre deux (2) échantillons montrant les détails des joints, des bordures, des découpures et des profils postformés des stratifiés.
  - .4 Soumettre trois (3) jeux d'échantillons à l'érable et au sapin Douglas et ce, fonction de chaque espèce de bois et de chaque coupe de bois que l'on se propose d'utiliser. Chaque échantillon à triple regroupement ou à triple jeu devra présenter la gamme ou la plage de couleurs et de fils de bois anticipés.
- .6 Certificats : soumettre les documents signés par le fabricant, certifiant que les produits, les matériaux et les matériels sont conformes aux prescriptions quant aux caractéristiques physiques et aux critères de performance.

#### **1.4 ASSURANCE DE LA QUALITÉ**

- .1 Marquage du bois : estampe de classification d'un organisme reconnu par le Conseil d'accréditation de la Commission canadienne de normalisation du bois d'oeuvre.
- .2 Marquage des panneaux de contreplaqué, des panneaux de particules et de particules orientées (PPO) et des panneaux composites dérivés du bois : selon les normes pertinentes de la CSA et de l'ANSI.
- .3 Qualifications du fabricant d'ouvrages en bois :-
  - .1 Membre en bonne et due forme de l'AWMAC.
- .4 Entreprendre les travaux afin de produire des ouvrages de qualité supérieure.

#### **1.5 RÉUNION DE PRÉ-INSTALLATION**

- .1 Avant la réalisation complète des ouvrages d'ossature, tenir une réunion avec l'Entrepreneur, le Fabricant des armoires, l'Installateur des armoires et le Sous-traitant chargé des travaux d'ossature.
  - .1 Passer en revue l'emplacement des ouvrages d'appui, lesquels étant requis pour le montage des armoires et ce, en conformité avec les indications comprises dans les dessins d'atelier portant sur les armoires.
  - .2 Passer en revue la méthode d'attache des ouvrages d'appui au système mural et ce, en conformité avec les indications comprises dans les dessins d'architecture.

#### **1.6 TRANSPORT, ENTREPOSAGE ET MANUTENTION**

- .1 Livraison et acceptation : livrer les matériaux et les matériels au chantier dans leur emballage d'origine, lequel doit porter une étiquette indiquant le nom et l'adresse du fabricant.
  - .1 Protéger les ouvrages préfabriqués contre l'humidité et les dommages pendant et après leur livraison.
  - .2 Entreposer les ouvrages préfabriqués dans des locaux ventilés et protégés contre l'humidité ou les variations extrêmes de température.
  - .3 Maintenir la température et l'humidité d'intérieur en deçà des plages recommandées par l'AWS et ce, en rapport avec l'emplacement du projet.
  - .4 Expédier les ouvrages architecturaux ou décoratifs d'ébénisterie seulement lorsque la zone d'exploitation se trouve à l'état abrité et ce, compte tenu des ouvrages au plâtre et au béton rendus à l'état sec et la superficie proprement dite rendue à l'état proprement balayé.
- .2 Entreposage et manutention
  - .1 Entreposer les matériaux et les matériels de manière qu'ils ne reposent pas sur le sol, dans un endroit propre, sec et bien aéré, conformément aux recommandations du fabricant.
  - .2 Entreposer les ouvrages d'ébénisterie de manière à les protéger contre les marques, les rayures et les éraflures.

- .3 Remplacer les matériaux et les matériels endommagés par des matériaux et des matériels neufs.

## Partie 2 Produits

### 2.1 MATÉRIAUX/MATÉRIELS

- .1 Bois de résineux : sauf indication contraire, fini S4S (blanchi sur quatre (4) côtés), à teneur en humidité d'au plus 19 % et conforme aux normes et aux règles indiquées ci-après.
  - .1 Norme CSA O141.
  - .2 Règles de classification pour le bois d'oeuvre canadien, publiées par la Commission nationale de classification des sciages (NLGA).
  - .3 Règles de l'AWMAC : bois de catégorie « custom » (supérieure), à teneur en humidité conforme aux prescriptions.
  - .4 Surfaces apparentes, en sapin Douglas.
  - .5 Surfaces semi-dissimulées, en sapin Douglas.
  - .6 Surfaces dissimulées, en pruche.
- .2 Le bois possédant une cote de résistance mécanique est acceptable pour tous les travaux.
- .3 Le procédé de fabrication doit être conforme aux règles d'évaluation du cycle de vie (LCA) énoncées dans les normes LCA 14040/14041 de l'ISO et la norme CSA Z760-94, Life Cycle Assessment.
- .4 Bois de feuillus : à teneur en humidité entre 5 et 10 % tout au plus (avec une valeur d'humidité relative d'intérieur entre 25 et 55 p. 100) et ce, en conformité avec les normes et règles indiquées ci-après.
  - .1 Règles de l'AWMAC : bois de catégorie « premium » (de choix) à teneur en humidité conforme aux prescriptions.
  - .2 Surfaces apparentes, en pruche de l'ouest, en érable et en sapin de la C.B.
  - .3 Surfaces semi-dissimulées, en érable.
  - .4 Surfaces dissimulées, en bois de peuplier.
- .5 Contreplaqué en bois de feuillus : conforme à la norme ANSI/HPVA HP-1,
  - .1 La résine utilisée dans la fabrication des panneaux de contreplaqué ne doit pas contenir d'urée-formaldéhyde ajoutée.
  - .2 À bandes de croisement en MDF sur la façade et l'endos, avec un noyau à placage de poids léger; épaisseur disponible : 13 mm.
- .6 Panneaux de particules de bois agglomérées sous presse pour usage intérieur : conformes à la norme ANSI A208.1,
  - .1 La résine utilisée dans la fabrication des panneaux de particules ne doit pas contenir d'urée-formaldéhyde ajoutée.
  - .2 De catégorie correspondant à l'identification suivante : M-3i 768 kg/m<sup>3</sup>.

- .3 Épaisseurs des panneaux : 16 mm, 6 mm, 19 mm et 29 mm.
- .7 Panneaux de fibres de densité moyenne (MDF) : selon la norme ANSI A208.2, catégorie 155, de 19 mm d'épaisseur
  - .1 À concentration maximale d'humidité : 6 p. 100.
  - .2 Densité, entre 740 et 770 kg/m<sup>3</sup>.
  - .3 La résine à base de MDF ne devra renfermer aucun rajout de formaldéhyde d'urée.
- .8 Stratifiés en plastique
  - .1 De catégorie tout usage – À couleur de part en part et à coller en place; de type conforme à ce qui suit : « HGS ». Selon la désignation NEMA LD3 et d'une épaisseur entre 1 et 1,2 mm.
  - .2 De catégorie formée à l'horizontale et de type conforme à ce qui suit : « HGP ». Selon la désignation NEMA LD3; d'une épaisseur d'au plus 1,0 mm, avec un rayon d'au moins 9,5 mm.
  - .3 De catégorie formée à la verticale et de type conforme à ce qui suit : « VGP ». Selon la désignation NEMA LD3; d'une épaisseur entre 0,5 et 0,7 mm.
  - .4 Catégorie de doublure d'armoire : « CLS ». Selon la désignation NEMA LD3; d'une épaisseur d'au moins 0,5 mm.
  - .5 Feuillard d'endos, de type conforme à ce qui suit : « BKL ». D'une épaisseur d'au moins 0,5 mm ou de la même épaisseur que ce qui correspond à l'épaisseur du stratifié de façade.
  - .6 Catégorie de résistance aux flammes. De type conforme à ce qui suit : « HGF ». Selon la désignation NEMA LD3; d'une épaisseur d'au plus 1,2 mm.
- .9 Mélamine thermofusionnée : conforme à la norme NEMA LD3, catégorie VGL (pour surfaces verticales); de couleur blanche.
  - .1 Mélamine thermofusionnée, à grande résistance à l'usure : résistance à 400 cycles au moins (norme minimale de résistance à l'abrasion des stratifiés haute pression).
- .10 Clous et cavaliers : conformes à la norme CSA B111.
- .11 Vis à bois : ordinaires, de type et de grosseur convenant à l'application.
- .12 Clavettes : en bois.
- .13 Produit d'étanchéité : selon la section 07 92 00 - Produits d'étanchéité pour joints.
  - .1 Produits d'étanchéité : teneur en COV d'au plus 250 g/L, selon le règlement 1168 du SCAQMD.
- .14 Adhésif pour stratifiés
  - .1 Adhésif : adhésif par contact conforme à la norme CAN/CGSB-71.20.
  - .2 Produits d'étanchéité : teneur en COV d'au plus 30 g/L, selon le règlement 1168 du SCAQMD.

- .15 Finis appliqués
  - .1 Vernis transparent : teneur en COV d'au plus 350 g/L, selon le règlement 1113 du SCAQMD.
  - .2 Peintures : teneur en COV d'au plus 50 g/L, selon la norme GS-11.
  - .3 Produit d'imperméabilisation à l'huile naturelle pour le mobilier.
- .16 Lisières de bordure
  - .1 Pour les ouvrages d'armoires en stratifié de plastique : en pvc et de 3 mm; de couleur correspondant à celle du stratifié.
- .17 Quincaillerie.
  - .1 Quincaillerie d'armoires, selon la norme ANSI/BHMA A156.9-2003 (Quincaillerie d'armoires); de catégorie supérieure.
  - .2 Poignées de tirage, de montage depuis la partie arrière; de type conforme à ce qui est établi par l'« ADA », avec un fini au nickel satiné.
    - .1 H1- Poignée de tirage de tiroir à raccords assortis et d'une longueur de 102 mm; de type présentant une saillie de 28 mm.
  - .3 Tige de garde-robes :-
    - .1 Tige de 33 mm de diamètre, avec une épaisseur de paroi de 1,2 mm; tige assortie de crochets convenant à un support latéral.
    - .2 Finition :- Au chrome satiné 626.
  - .4 Charnières :- Charnière d'agrafage dissimulée et de 35 mm, offrant une fermeture à marche douce; sélection des charnières, selon les fonctions établies et ce, en conformité avec les normes minimales à ce sujet :-
    - .1 200 000 mouvements d'ouverture et de fermeture.
    - .2 Essai de charge additionnelle de 5 kg et ce, fonction des valeurs établies comme étant les valeurs maximales.
    - .3 Essai de charge statique à 30 kg au pied et ce, fonction d'une ouverture à 45 degrés.
    - .4 Essai de charge dynamique de 20 kg.
    - .5 Charges d'essais d'abus à l'horizontale et ce, fonction d'une surcharge non intentionnelle à 7 kg au pied.
- .18 Parties latérales de tiroirs et glissières :- De montage latéral, de type ultra-robuste et d'allongement complet; à auto-fermeture et à manœuvre assurée par des roulements à billes. Il doit s'agir ici d'un système à glissières se déconnectant, au zinc et de type fini et ce, selon les normes minimales suivantes :-
  - .1 100 000 mouvements d'ouverture et de fermeture.
  - .2 À charge statique de 23 kg dans le cas de tiroir(s) à crayons.
  - .3 À charge statique de 34 kg dans le cas de tiroir(s) simple(s) et ce, jusqu'à concurrence de 152 mm.
  - .4 À charge statique entre 45 kg et 60 kg dans le cas de tiroirs de plus de 152 mm.

- .5 À charge latérale de 15 kg au pied dans le cas de tiroirs dont la hauteur est inférieure à 152 mm.
- .6 À charge latérale de 20 kg au pied dans le cas de tiroirs d'au moins 152 mm de hauteur.
- .7 Les tiroirs à arrêt positif doivent s'arrêter d'eux-mêmes et ne pas dépendre de leurs devantures pour s'arrêter.
- .8 Parties latérales des tiroirs, au fini gris RAL 9006.
- .19 Dispositifs de mise de niveau des armoires au plancher :-
  - .1 À charge statique de 150 kg; au moins deux dispositifs par armoire au plancher.
  - .2 De type réglable manuellement et ce, via l'armoire de base.
  - .3 À agrafes de panneaux de plinthes et ce, aux fins d'attache et d'enlèvement de la plinthe.
- .20 Supports d'étagères, à trou alésé de 5 mm et ce, pour un système de 32 mm; avec fini en acier inoxydable.
- .21 Loquets :- Dans le cas de casiers.
  - .1 À système de verrouillage électronique, avec un numéro d'armoire devant faire l'objet d'une gravure.
  - .2 À possibilité de rotation, pour ainsi offrir une manœuvre manuelle si l'ensemble est aménagé avec des jambages de portes.
  - .3 Entrée à clavier ou à tampon, avec un ensemble de gestion de type intelligent et fonctionnant à partir de batterie(s).
  - .4 Indicateur diodique et insonorisant.
  - .5 À options de montage à la verticale ou à l'horizontale.
  - .6 Durée de vie utile des batteries, de 3 ans et ce, compte tenu de 30 cycles de verrouillage par jour.

## 2.2 OUVRAGES PRÉFABRIQUÉS

- .1 Armoires en stratifié
  - .1 Armoires fabriquées conformément aux normes de qualité « custom » (supérieure) de l'AWMAC.
  - .2 Fourrures, cales d'espacement, bandes de clouage, fonds de clouage, faux-cadres et pièces d'appui.
    - .1 Les éléments avec fini S2S sont acceptables.
    - .2 Planches : catégorie « standard » ou supérieure.
    - .3 Bois de sciage : classification « charpente légère », catégorie « standard » ou supérieure.
    - .4 Produits sans urée-formaldéhyde.
- .2 Éléments d'ossature :- En bouleau ou en érable, de catégorie selon la NLGA, « premium » (de choix).
- .3 Panneaux des armoires (extrémités, séparations et fonds).

- .1 Panneaux de particules recouverts de stratifiés de plastique :- De 19 mm d'épaisseur.
- .4 Dos
  - .1 Panneaux de particules recouverts de stratifiés de plastique :- De 19 mm d'épaisseur.
- .5 Tablettes
  - .1 Panneaux de particules recouverts de stratifiés de plastique.
  - .2 Longueur maximale dans le cas de panneaux HPDL de 19 mm d'épaisseur et ce, des 2 côtés : 1 041 mm.
  - .3 Lisières en bordure.
- .6 Tiroirs
  - .1 Tiroirs fabriqués conformément aux normes de qualité « custom » (supérieure) de l'AWMAC et aux exigences suivantes.
  - .2 Dossierets :- En panneaux de particules recouverts de stratifiés de plastique et de 16 mm d'épaisseur.
  - .3 Fonds de tiroirs :- En panneaux de particules recouverts de stratifiés de plastique et de 16 mm d'épaisseur.
  - .4 Boîte latérale en métal; hauteurs, devant convenir aux dimensions des tiroirs; prévoir des crochets pour sécuriser la devanture, le dos et le fond de chaque tiroir de la sorte.
- .7 Portes d'armoire
  - .1 Portes fabriquées conformément aux normes de qualité « premium » (de choix) de l'AWMAC et aux exigences indiquées ci-après.
  - .2 En panneaux de particules recouverts de stratifiés de plastique et de 19 mm d'épaisseur.
- .8 Dessus de comptoirs en stratifiés de plastique :-
  - .1 Dessus de comptoirs fabriqués conformément aux normes de qualité « premium » (de choix) de l'AWMAC et aux exigences indiquées ci-après:
  - .2 Panneaux de particules recouverts de stratifiés de plastique; de 19 mm d'épaisseur.
  - .3 À rebord post-formé et de type alésé dans sa première moitié, avec dossieret d'anti-éclaboussures en alcôve; d'une épaisseur de 38 mm.
  - .4 À rebords équarris; ouvrage d'aboutement d'anti-éclaboussures.

## 2.3 FABRICATION

- .1 Noyer la tête des clous de finition et enfoncer les vis dans des trous fraisés; garnir les trous d'une pâte à reboucher teinte, puis poncer jusqu'à l'obtention d'une surface lisse, prête à finir.
- .2 Poser en usine les ferrures des portes, rayons, tiroirs, etc. Sauf indication contraire, les crémaillères doivent être encastrées.
- .3 Sauf indication contraire, les tablettes des armoires doivent être réglables.

- .4 Pratiquer les ouvertures nécessaires pour les appareils de plomberie, les éléments rapportés, les accessoires, les boîtes de sortie électriques et les autres appareils.
- .5 Lors de l'assemblage en usine des éléments à livrer au chantier, tenir compte des difficultés de manutention des ouvrages et de l'espace libre dans les ouvertures des bâtiments.
- .6 Les éléments dans lesquels doivent être encastrés des électroménagers, pièces d'équipement et autres matériels, ou devant être contigus à ces appareils, doivent être réalisés aux dimensions appropriées, qu'on aura obtenues au préalable.
- .7 Les couleurs et les motifs des feuilles de stratifié destinées à être aboutées doivent être uniformes.
- .8 Le stratifié doit être collé au support conformément aux instructions du fabricant de l'adhésif. Il doit épouser parfaitement le support et y adhérer sur toute sa surface. Les feuilles utilisées doivent mesurer jusqu'à 3 000 mm de longueur et elles ne doivent pas comporter de joints à moins de 600 mm de l'ouverture prévue pour un évier.
- .9 Le stratifié de catégorie postformable doit être profilé ou courbé selon les indications, conformément aux instructions du fabricant du stratifié.
- .10 Les chants apparents du support doivent être recouverts d'une bande de stratifié pour surfaces planes. Les rives apparentes doivent être chanfreinées uniformément à environ 20 degrés. Les rives du stratifié ne doivent pas être taillées à onglet.
- .11 Une feuille de compensation doit être posée sur la sous-face du support.
- .12 Une feuille de revêtement intérieur doit être posée dans les armoires.

## 2.4 FINITION EN USINE

- .1 Matériaux de finition en usine :-
  - .1 N'utiliser que les produits inclus dans la liste des produits des fabricants du Manuel des spécifications d'architecture du Master Painters Institute (É.-U.) et ce, selon sa plus récente édition.
  - .2 Rétro-apprêts :- Apprêt au latex blanc ou vernis brillant, dilué à 25 p. 100 et compatible avec le fini apparent et ce, selon la pertinence.
  - .3 Ne pas utiliser de la teinture et du bouche-pores à l'état combiné.
  - .4 Se conformer au règlement 1113 (Enduits décoratifs) de la SCAQMD.
- .2 Normes de finition en usine :-
  - .1 Se conformer aux exigences applicables et aux recommandations de finition en usine qui sont comprises dans le Manuel de l'AWMAC.
  - .2 Les articles au fini de bois naturel devront recevoir trois (3) couches d'un produit d'imperméabilisation à l'huile; en outre, l'on se devra de poncer la surface à l'aide de papier à sabler à granulométrie minimale comme suit : 240; à poncer entre la première et deuxième couches.

- .3 À l'état appliqué et mûri, les enduits devront être uniformes et ce, des points de vue suivants : épaisseur, brillance, couleur et texture; en outre, ils devront être exempts de défauts pouvant nuire à leur apparence ou à leur rendement.
- .4 Ré-apprêter les surfaces ci-après, soit celles qui seront dissimulées une fois l'installation terminée :-
  - .1 Les surfaces non finies qui seront en contact avec du béton, de la maçonnerie, des planchers ou des finis de planchers.
  - .2 La sous-face des rebords avant des dessus de comptoirs et des retraits pour pieds.
  - .3 Les autres surfaces qui pourraient être exposées à de l'humidité au cours de leur exploitation normale ou lors d'opérations de nettoyage.

### **Partie 3 Exécution**

#### **3.1 EXAMEN**

- .1 Vérification des conditions : avant de procéder à l'installation des ouvrages d'ébénisterie, s'assurer que l'état des surfaces/supports préalablement mis en oeuvre aux termes d'autres sections ou contrats est acceptable et permet de réaliser les travaux conformément aux instructions du fabricant.
  - .1 Faire une inspection visuelle des surfaces/supports en présence du Représentant du Ministère.
  - .2 Informer immédiatement le Consultant 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.
  - .4 S'assurer que les conditions de température et d'humidité soient stables et conformes aux recommandations comprises dans le Manuel de l'AWMAC.
  - .5 Livrer la marchandise sur place seulement après que les conditions de travail sur place seront conformes aux exigences formulées dans le Manuel de l'AWMAC.
  - .6 Confirmer les dimensions de chantier et ce, avant la fabrication.
  - .7 Les surfaces murales et de plafonds devront présenter des variations d'au plus 6 mm. Dans le cas de planchers, tout ce qui est de plus que 10 mm sur une longueur de 3 658 mm de surface aplombée, de niveau, plate, droite, équarrie ou de dimension correcte ne sera pas acceptable dans le cas du montage d'ouvrages d'ébénisterie; en outre, il relève de l'Entrepreneur général de s'assurer que toutes les tolérances sont indiquées.

#### **3.2 INSTALLATION**

- .1 Sauf indication contraire, exécuter les travaux d'ébénisterie conformément aux normes de qualité applicables de l'AWMAC.

- .2 Installer les ouvrages de menuiserie préfinis aux endroits indiqués sur les dessins.
  - .1 Les installer avec précision, de niveau, d'aplomb et d'alignement.
- .3 Fixer et ancrer solidement les ouvrages de menuiserie.
  - .1 Fournir et installer des fixations robustes pour retenir les armoires montées au mur.
- .4 Utiliser des boulons de serrage pour fermer les joints des plans de travail.
- .5 Tracer et tailler les éléments aux contours appropriés aux murs adjacents afin qu'ils s'ajustent bien dans les retraits et autour des tuyaux, des colonnes, des appareils sanitaires et électriques, des prises de courant ou de tout autre objet saillant, traversant ou pénétrant.
- .6 Appliquer un mince cordon de produit d'étanchéité dans le joint séparant le dossier en stratifié et le revêtement du mur adjacent, conformément à la section 07 92 00 - Produits d'étanchéité pour joints.
- .7 Ajuster les pièces de quincaillerie avec précision et les fixer conformément aux instructions écrites du fabricant.
  - .1 Coller le stratifié sur toute la surface du support.

### **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/matériels en surplus, les déchets, les outils et l'équipement conformément à la section 01 74 00 - Nettoyage.
  - .1 Nettoyer les ouvrages de menuiserie.
  - .2 Enlever l'excès de colle des surfaces.

### **3.4 LISTES ET TABLEAUX**

- .1 FINIS
  - .1 PL-1 : Couleur Noyer foncé; Grain de bois naturel
  - .2 PL-2 : Blanc

**FIN DE SECTION**