

Partie 1 Généralités

1.1 RÉFÉRENCES

- .1 ASTM International
 - .1 ASTM A123/A123M-15, Standard Specification for Zinc (Hot-Dip Galvanized) Coatings on Iron and Steel Products.
 - .2 ASTM A153/A153M-09, Standard Specification for Zinc Coating (Hot-Dip) on Iron and Steel Hardware.
 - .3 ASTM F1667-13, Standard Specification for Driven Fasteners: Nails, Spikes and Staples (Clous, fiches et cavaliers en fil d'acier).
- .2 CSA International :
 - .1 CSA B111-1974 (R2003), Wire Nails, Spikes and Staples (Clous, fiches et cavaliers en fil d'acier).
 - .2 CSA O151-09 (R2014), Contre-plaqué en bois résineux canadien.

1.2 DOCUMENTS/ÉCHANTILLONS À SOUMETTRE

- .1 Soumettre les documents/échantillons conformément à la section 01 33 00 – Procédures de présentation.
- .2 Fiches techniques :
 - .1 Soumettre les fiches techniques requises ainsi que les instructions et la documentation du fabricant sur le matériel de contrôle d'accès. Les fiches techniques doivent indiquer les caractéristiques des produits, les critères de performance, les dimensions, les limites et la finition.

1.3 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.
- .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 conformément aux recommandations du fabricant, dans un endroit propre, sec et bien aéré.
 - .2 Entreposer les matériaux et le matériel de manière qu'ils ne reposent pas sur le sol; disposer un pare-vapeur sur le sol et sur les matériaux afin de former un abri bien aéré, dans un endroit bien drainé afin d'empêcher l'accumulation d'eau.
 - .3 Remplacer les matériaux et le matériel endommagés par des matériaux et un matériel neufs.

Partie 2 Produits

2.1 CHARPENTE

- .1 Bois : bois de résineux au fini S4S (blanchi sur 4 côtés), d'une teneur en humidité ne dépassant pas 19 % (R-SEC)
conformément aux normes suivantes :

- .1 CSA O141.
- .2 Conforme aux Règles de classification pour le bois d'œuvre canadien, de la NLGA.

2.2 FOURRURES ET BLOCAGES

- .1 Fourrures, blocages, bandes de clouage, fonds de clouage, faux-cadres, tasseaux et chanlattes, membrons, fonds de clouage pour bordures d'avant-toit et lambourdes :
 - .1 Planches : catégorie « standard » ou supérieure.
 - .2 Bois de dimension : classification « charpente légère », catégorie « standard » ou supérieure.
- .2 Lorsqu'il y a lieu, fournir des matériaux traités sous pression pour les fourrures, blocages, bandes de clouage, fond de clouage, faux-cadres, chanlattes, membrons, fonds de clouage pour bordures d'avant-toit.

2.3 PANNEAUX

- .1 Revêtements intermédiaires et blocages :
 - .1 contreplaqué, qualité « revêtement intermédiaire » en bois résineux canadien (CSP), 19 mm d'épaisseur à moins d'indication contraire.

2.4 ACCESSOIRES

- .1 Colle tout usage : conforme à la norme CSA O112.9.
- .2 Clous, fiches et cavaliers en fil d'acier : conformes à la norme ASTM F1667.
- .3 Boulons : avec écrous et rondelles, d'un diamètre de 12,5 mm, sauf indication contraire.
- .4 Fini des fixations : utiliser des pièces de fixation galvanisées pour les travaux extérieurs, et au fini ordinaire pour les autres ouvrages.
 - .1 Métal galvanisé : conforme à la norme ASTM A123/A123M.

Partie 3 Exécution

3.1 EXAMEN

- .1 Vérification des conditions : avant de procéder à l'installation, vérifier que l'état de la surface des supports (mis en place précédemment dans d'autres sections ou contrats) est acceptable pour la mise en place du produit conformément aux instructions d'installation du fabricant.

3.2 MONTAGE DE LA CHARPENTE

- .1 Monter les éléments de charpente d'équerre et d'aplomb, selon les cotes de hauteur, les niveaux et les alignements prescrits.
- .2 Réaliser les éléments continus à partir des pièces les plus longues.
- .3 Installer les éléments de solivage avec leur cambrure vers le haut
- .4 Assembler, ancrer, fixer, attacher et contreventer les éléments de manière à leur assurer la solidité et la rigidité nécessaires.
- .5 Fraiser les boulons là où ils sont nécessaires pour faire de la place à d'autres travaux.

3.3 INSTALLATION DU REVÊTEMENT

- .1 Poser le revêtement intermédiaire conformément aux exigences du CNB.
- .2 Pour les matériaux de revêtement intermédiaire souples, utiliser des disques de clouage selon les instructions du fabricant du revêtement.

3.4 FOURRURES ET BLOCAGES

- .1 Poser les fourrures et les blocages, tel qu'il est exigé pour espacer et soutenir la menuiserie d'agencement, les armoires, les finitions murales et de plafond et d'autres travaux comme demandé.
- .2 Poser des fourrures pour supporter les parements posés à la verticale lorsque l'ossature ne comporte pas de blocage et que le revêtement intermédiaire ne peut être cloué directement sur cette dernière.
 - .1 Aligner et mettre d'aplomb les surfaces des tasseaux et blocages à la tolérance de 1:600.
- .3 Poser autour des baies les faux cadres, les bandes de clouage et les doublures destinés à supporter les faux cadres et les autres ouvrages.
- .4 Poser les tasseaux et les chanlattes, les fonds de clouage pour bordures de toit, les tringles de clouage, les membrons et les autres supports en bois requis, et les fixer au moyen de dispositifs de fixation galvanisés.
- .5 Poser des blocages de contreplaqué à l'intérieur des murs, fixés à la charpente, pour soutenir la tuyauterie et l'équipement.

3.5 NETTOYAGE

- .1 Nettoyage au cours de travaux : effectuer les travaux de nettoyage conformément à la section 01 74 11 - Nettoyage.
 - .1 Laisser les lieux propres à la fin de chaque journée de travail.
- .2 Dernier nettoyage : une fois les travaux terminés, enlever les matériaux excédentaires, les déchets, les outils et le matériel conformément à la section 01 74 11 – Nettoyage.

3.6 PROTECTION

- .1 Protéger les produits et composants installés contre les dommages pendant les travaux.
- .2 Réparer les dommages causés aux matériaux et au matériel adjacents par l'installation des éléments de menuiserie.

FIN DE SECTION

Partie 1 Généralités

1.1 CONTENU DE LA SECTION

- .1 La présente section comprend notamment :
 - .1 les bords et les moulures de fenêtre;
 - .2 les tablettes de placard.

1.2 SECTIONS CONNEXES

- .1 Section 06 40 00 – Ébénisterie.
- .2 Section 09 91 23 – Peinture intérieure.

1.3 RÉFÉRENCES

- .1 Association des manufacturiers de menuiserie architecturale du Canada (AWMAC).
 - .1 Architectural Woodwork Standard, dernière édition (AWS).
- .2 Association canadienne de normalisation (CSA)
 - .1 CSA B111-1974 (R1998), Wire Nails, Spikes and Staples (Clous, fiches et cavaliers en fil d'acier).
 - .2 CSA-0121-FM1978 (C2003), Contre-plaqué en sapin de Douglas.
 - .3 CSA O151-M1978, Contre-plaqué en bois de résineux canadien.
 - .4 CSA O153-M1980 (R2003), Contreplaqué de peuplier.
 - .5 CAN/CSA-O141-91, Bois débité de résineux.
 - .6 CSA O151-M1978, Contre-plaqué en bois de résineux canadien.
- .3 National Electrical Manufacturers Association (NEMA).
 - .1 NEMA LD-3-2005, Stratifiés décoratifs à haute pression.

1.4 ASSURANCE DE LA QUALITÉ

- .1 Lorsque des modifications aux normes de menuiserie architecturale (NMA) de l'Architectural Woodwork Manufacturers Association figurent dans le présent devis, ces modifications prévaudront en cas de divergence.
- .2 Toute référence à la catégorie « de choix » ou « de qualité supérieure » dans la présente section doit être définie dans les NMA de l'AWMAC.
- .3 Tout élément ne bénéficiant pas d'un niveau de qualité spécifique doit être de catégorie de choix conformément à ce qui est établi par les NMA de l'AWMAC.

1.5 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'œuvre.
- .2 Marquage du contreplaqué : par le sceau de certification CANPLY (Association canadienne du contreplaqué) et conformément aux normes pertinentes de la CSA.

1.6 DOCUMENTS/ÉCHANTILLONS À SOUMETTRE

- .1 Soumettre les documents et les échantillons requis conformément à la section 01 33 00.
- .2 Soumettre les dessins d'atelier indiquant les tracés à échelle réelle.

- .3 Les dessins d'atelier doivent indiquer les détails de construction et les dispositions générales, les conditions générales et spéciales d'installation, les matériaux fournis et tous les raccordements, les fixations, les points d'ancrage et l'emplacement des fixations apparentes, le cas échéant.
- .4 Aucun ouvrage ne doit être fabriqué avant que les dessins d'atelier aient été examinés et que toutes les présentations et tous les échantillons connexes exigés par le devis aient été approuvés par le représentant du Ministère.

1.7 TRANSPORT, ENTREPOSAGE ET MANUTENTION

- .1 Transporter, entreposer et manutentionner les matériaux conformément à la section 01 61 00.
- .2 Protéger les matériaux et le matériel contre l'humidité pendant le transport et une fois ceux-ci livrés au chantier.
- .3 Entreposer les matériaux et le matériel dans des locaux ventilés, à l'abri de l'humidité et des variations extrêmes de température.

Partie 2 Produits

2.1 BOIS DE FINITION

- .1 Bois de feuillus : fabriqué conformément aux normes sur les qualités de choix (« Custom grade ») établies dans les NMA de l'AWMAC comme il est indiqué dans la nomenclature des finis; teneur maximale en humidité de 11 %; bois débité sur dosse, de qualité appropriée pour un fini apparent.

2.2 PANNEAUX

- .1 Contreplaqué en sapin de Douglas (DFP) : sapin de Douglas conforme à la norme CSA O121 et de catégorie CANPLY, plaquage sur dosse, bon des deux côtés (G2S) ou poncé des deux côtés où les faces sont apparentes ou en partie apparentes, bon un côté (G1S) si une des faces de la porte est cachée .
- .2 Mélamine thermofusionnée : conforme à la norme NEMA LD3 qualité VGL.
 - .1 Mélamine thermofusionnée de haute résistance à l'usure : égale ou supérieure à 400 cycles (norme minimale pour l'essai d'abrasion HPL).

2.3 PLASTIQUE STRATIFIÉ

- .1 Stratifié : consulter la nomenclature des finis.
 - .1 Plastique stratifié pour surfaces planes : conforme à la norme NEMA LD3, de qualité VGL, de type S et de 1,0 mm d'épaisseur minimum; à face décorative à motifs imprimés et aux teintes choisies par le représentant du Ministère.

2.4 QUINCAILLERIE, PIÈCES DE FIXATION ET ACCESSOIRES

- .1 Fixations et ancrages : fournir les clous, les vis et d'autres dispositifs d'ancrage du type et de la taille requis pour l'utilisation indiquée afin d'assurer une fixation solide, cachée dans la mesure du possible.

2.5 PRODUITS DE PEINTURE

- .1 Conformés aux normes régissant les COV; voir la section 09 91 23.

2.6 PIÈCES DE FIXATION ET ACCESSOIRES

- .1 Vis à bois : de type et de grosseur convenant à l'utilisation. Prévoir des bouchons en bois pour les éléments teints ou au fini transparent. Prévoir des bouchons en vinyle de même teinte pour dissimuler les pièces de fixation des éléments stratifiés.

Partie 3 Exécution

3.1 INSTALLATION

- .1 Sauf indication contraire, exécuter les travaux de menuiserie conformément aux NMA établies par l'Architectural Woodwork Manufacturers Association of Canada (AWMAC) pour la qualité choisie.
- .2 Tracer et tailler les éléments aux contours appropriés aux murs adjacents afin qu'ils s'ajustent bien dans les retraits, les enfoncements et autour des tuyaux, des colonnes, des appareils sanitaires et électriques, des prises de courant ou des autres objets saillants, se recoupant ou traversants.
- .3 Réaliser les joints de façon à dissimuler le retrait des éléments.
- .4 Poser les éléments de menuiserie finie selon les indications de la présente section et des dessins.

3.2 NOMENCLATURE DES FINIS

- .1 Fixations.
 - .1 Positionner les éléments de menuiserie de niveau, d'aplomb et d'équerre, et les fixer ou les ancrer fermement.
 - .2 Choisir des dispositifs de fixation convenant aux dimensions et à la nature des éléments à assembler. Utiliser des dispositifs brevetés, selon les recommandations du fabricant.
 - .3 Noyer la tête des clous de finition en prévision du rebouchage des cavités. Lorsque des vis sont utilisées, pratiquer des fraisures lisses et y insérer assortis au matériau de l'élément assemblé.
 - .4 Remplacer les éléments de menuiserie dont la surface comporte des marques de coups de marteau ou d'autres dommages.
- .2 Les bords et les moulures de fenêtre :
 - .1 Fabriquer avec le contreplaqué en sapin de Douglas (DFP) indiqué.
 - .2 Pièces de fixation cachées.
 - .3 Fini : stratifié haute pression (HPDL), choisi par le représentant du Ministère.
 - .1 Bande de chant s'agençant avec tous les noyaux nus de panneaux apparents.
- .3 Tablettes de placard:
 - .1 tasseaux pour tablettes, frontons et tasseaux muraux : panneau de mélamine, épaisseur minimale de 19 mm (3/4 po) sauf indication contraire. Teinte ou couleur choisie par le représentant du Ministère.
 - .2 Bande de chant s'agençant avec la bande stratifiée bordant tous les noyaux de panneaux apparents.

- .3 Tailler les tablettes et les tasseaux aux bonnes dimensions pour qu'ils s'appuient correctement sur les surfaces murales.
- .4 Tringle à cintres : diamètre min. de 32 mm (1 1/4 po), en acier inoxydable et en une seule longueur continue. Prévoir des supports de fixation muraux aux endroits indiqués.
- .4 Éléments de menuiserie divers :
 - .1 doivent être fabriqués avec le bois de feuillu indiqué conforme aux normes concernant la teneur en COV des finis transparents indiqués à la section 09 91 23.

FIN DE SECTION

Partie 1 Généralités

1.1 RÉFÉRENCES

- .1 American National Standards Institute (ANSI)
 - .1 ANSI A208.1-09, Panneaux de particules.
 - .2 ANSI A208.2-09, Panneaux de fibres à densité moyenne (MDF) pour usages intérieurs.
 - .3 ANSI/HPVA HP-1-10, Standard for Hardwood and Decorative Plywood.
- .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 D2832-92(R2011), Standard Guide for Determining Volatile and Nonvolatile Content of Paint and Related Coatings.
 - .3 ASTM D5116-10, Standard Guide For Small-Scale Environmental Chamber Determinations of Organic Emissions From Indoor Materials/Products.
- .3 Association des manufacturiers de menuiserie architecturale du Canada (AWMAC).
 - .1 Architectural Woodwork Standard, dernière édition (AWS).
- .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 (Clous, fiches et cavaliers en fil d'acier).
 - .2 CSA O151-09, Contre-plaqué en bois de résineux canadien.
- .6 National Electrical Manufacturers Association (NEMA).
 - .1 ANSI/NEMA LD-3-05, High-Pressure Decorative Laminates
- .7 Commission nationale de classification des sciages (NLGA), Règles de classification pour le bois d'œuvre canadien 2010.

1.2 DOCUMENTS/ÉCHANTILLONS À SOUMETTRE

- .1 Soumettre les documents et les échantillons requis conformément à la section 01 33 00.
- .2 Fiches techniques :
 - .1 Présenter les fiches techniques requises ainsi que les instructions et la documentation du fabricant sur 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) copies des fiches signalétiques requises aux termes du SIMDUT.

- .3 Dessins d'atelier :
 - .1 Les dessins doivent indiquer les détails de construction et d'assemblage, des profils, des fixations et les autres détails connexes.
 - .1 Échelles : profils pleine grandeur, détails demi-grandeur.
 - .2 Les dessins doivent indiquer les matériaux, les finis, les épaisseurs et les articles de quincaillerie.
 - .3 Indiquer l'emplacement des prises de courant dans la menuiserie d'agencement, les conditions générales et spéciales d'installation ainsi que les connexions, les fixations, les ancrages et l'emplacement des dispositifs de fixation visibles.
- .4 Échantillons :
 - .1 Soumettre des échantillons de chaque produit proposé aux fins d'examen et d'acceptation.
 - .2 Les échantillons seront remis à l'entrepreneur pour être inclus dans les travaux.
 - .3 Soumettre deux (2) échantillons des couleurs offertes pour les plastiques stratifiés, aux fins de sélection des couleurs.
 - .4 Soumettre deux (2) échantillons montrant les détails des joints, des bordures, des découpures et des profils postformés des plastiques stratifiés.
- .5 Certificats : présenter les documents signés par le fabricant, certifiant que les produits, les matériaux et le matériel sont conformes aux prescriptions quant aux caractéristiques physiques et aux critères de rendement.

1.3 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'œuvre.
- .2 Contreplaqué, panneaux de particules, panneaux de particules orientées (PPO) et de panneaux composés à base de bois conformes aux normes CSA et ANSI.

1.4 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 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. Protéger les menuiseries préfabriquées contre l'humidité et les dommages pendant et après leur livraison.
 - .1 Entreposer les menuiseries préfabriquées dans un endroit aéré, à l'abri des variations extrêmes de température ou d'humidité.
- .3 Entreposage et manutention :
 - .1 Entreposer les matériaux et le matériel, 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 le matériel endommagés par des matériaux et du matériel neufs.

Partie 2 Produits

2.1 MATÉRIAUX ET MATÉRIEL

- .1 Bois de feuillus : érable franc, à moins d'indication contraire et conformément aux conformément aux normes suivantes :
 - .1 Normes de la National Hardwood Lumber Association (NHLA).
 - .2 Règles de l'AWMAC : bois de catégorie de choix, ayant le taux d'humidité prescrit.
- .2 Contreplaqué de bois dur: conforme à la norme ANSI/HPVA HP-1, érable blanc uniforme.
- .3 Panneaux de fibres de densité moyenne (MDF) : selon la norme ANSI A208.2, ayant une masse surfacique de 740 kg/mn, épaisseur tel qu'indiquée, sans urée-formaldéhyde.
- .4 Panneaux en particules de bois et de type formé en matelas d'intérieur, selon la norme ANSI A208.1.
- .5 Mélamine thermofusionnée : conforme à la norme NEMA LD3 qualité VGL.
 - .1 Mélamine thermofusionnée de haute résistance à l'usure : égale ou supérieure à 400 cycles (norme minimale pour l'essai d'abrasion HPL).
- .6 Stratifié : consulter la nomenclature des finis.
 - .1 Plastique stratifié pour surfaces planes : conforme à la norme NEMA LD3, de qualité VGL, de type S et de 1,0 mm d'épaisseur minimum; à face décorative à motifs imprimés et aux teintes choisies par le représentant du Ministère.
 - .2 Plastique stratifié pour ouvrages moulés : conforme à la norme NEMA LD3, qualité VGL, type S, à face décorative à motifs imprimés et aux teintes choisies par le représentant du Ministère.
 - .3 Feuille de compensation en plastique stratifié : qualité BK, type HD d'au moins 0,5 mm d'épaisseur ou de la même épaisseur et teinte que le stratifié frontal.
 - .4 Feuille de compensation en plastique stratifié : qualité GP, type HD, au fini blanc.
- .7 Adhésif pour plastique stratifié :
 - .1 colle de résine d'urée conforme à la norme CSA O112.10, colle de contact conforme à la norme CAN/CGSB71.20, résorcinol conforme à la norme CSA O112.7, colle de polyvinyle conforme à la norme CSA O112.4 ou adhésif époxyde thermodurcissable à deux composants.
- .8 Clous et cavaliers : conformes à la norme CSA B111.
- .9 Vis à bois : en acier inoxydable, de type et de grosseur convenant à l'application.
- .10 Produit d'étanchéité : selon la section 07 92 00 – Produits d'étanchéité pour joints.

2.2 ÉLÉMENTS DE QUICAILLERIE

- .1 Charnières : angle d'ouverture de 125°, en acier nickelé avec mécanisme à ressorts à fermeture automatique, entièrement caché et ajustable, avec plaques de fixation entièrement cachées et ajustables. Fournir les charnières pour les armoires à superposition de type affleuré comme il est indiqué.
- .2 Glissières de tiroir : mouvement par roulement à billes, extension complète, capacité de 90 kg. Fini en zinc transparent.
- .3 Portes et tiroirs : tel qu'indiqué sur les dessins.
- .4 Tablettes standards : réglables en retrait, acier avec fini en zinc, longueur conforme aux exigences, munie de pinces pour tablettes en métal extra robuste (4 par tablette).
- .5 Fourrures, blocages, cales d'épaisseur et bandes d'accrochage : contreplaqué résineux canadien (CSP) exempt d'urée-formaldéhyde.
- .6 Passe-fils : circulaire, de 50 mm de diamètre, à moins d'indication contraire. Fini noir. Fournir en quantité égale à un mètre linéaire de comptoir.
- .7 Charnières continues : charnières indégondables à piano, fini nickel, préperforées pour pièces de fixation, 40 mm de largeur et 0,8 mm d'épaisseur.
- .8 Serrures batteuses : serrures batteuses chromées, avec gâche, longueur du verrou convenant à l'application, avec clé
- .9 identique dans chaque pièce, mais différente d'une pièce à l'autre, pour les épaisseurs de panneau indiquées. Fournir des clés pour chacune des serrures.
- .10 Roulettes : en caoutchouc dur qui ne marquent pas, construction en acier résistante à la corrosion, roulements à billes, roulettes pivotantes et verrouillables; taille, quantité et type appropriés choisis par le représentant du Ministère.

2.3 FABRICATION - GÉNÉRALITÉS

- .1 Assembler en atelier les ouvrages pour livraison aux chantiers en dimensions facilement manipulables et s'assurer qu'ils puissent passer à travers les ouvertures du bâtiment.
- .2 Techniques d'assemblage conforme aux normes de qualité établies dans l'AWMAC AWS.
- .3 Au besoin, pour couper et ajuster sur place, prévoir suffisamment de matériau pour couper. Prévoir des moulures pour le rainurage et le découpage sur place.
- .4 Pratiquer les ouvertures nécessaires pour les appareils sanitaires, les éléments rapportés, les accessoires, les boîtes de sortie électriques, les autres appareils et les raccords.
- .5 Les défauts d'origine naturelle et de fabrication dépassant ceux autorisés dans la catégorie indiquée sont permis si ces défauts doivent être cachés par des éléments adjacents ou autrement.
- .6 Ajuster soigneusement l'équipement à installer. Fournir les cales nécessaires s'il y a lieu.
- .7 Noyer la tête des clous de finition et enfoncer les vis dans des trous fraisés; garnir les trous d'une pâte à reboucher, puis poncer jusqu'à l'obtention d'une surface lisse, prête à finir.
- .8 Poser en atelier les ferrures des portes, rayons, tiroirs, etc.
- .9 Encastrer les crémaillères en laissant 2 mm au-dessus de la surface du panneau.
- .10 Les étagères des armoires doivent être réglables, sauf indication contraire.

- .11 La bande de chant doit être faite en atelier en utilisant une plaqueuse de chant thermofusible.

2.4 FABRICATION DES ARMOIRES SUR MESURE

- .1 Fabriquer conformément aux normes établies sur la qualité choisie dans l'AWMAC QSI.
- .2 Construction générale : superposition de type affleuré, bâti de l'armoire caché.
- .3 Épaisseur : épaisseur des panneaux indiqués sur les dessins déterminent la priorité.
- .4 Bâti :
 - .1 extrémités apparentes en MDF, au moins 19 mm d'épaisseur;
 - .2 extrémités cachées : en MDF, au moins 19 mm d'épaisseur;
 - .3 Dessus et fond : en MDF, au moins 19 mm d'épaisseur, supportés au complet dans les feuillures servant à maintenir le panneau.
 - .4 Dos : en MDF, au moins 13 mm d'épaisseur, fixé au bord arrière usiné des extrémités, des cloisons supérieures et inférieures.
 - .5 Revêtements extérieurs apparents : stratifié décoratif à haute pression (SDH), catégorie HGL, teinte et motif choisis par le représentant du Ministère.
 - .6 Fini intérieur : SDF, qualité du revêtement, teinte et motif choisis par le représentant du Ministère.
 - .7 Bande de chant : stratifiée, teinte assortie au fini apparent.
- .5 Portes et devant des tiroirs : les deux faces des portes à panneaux massifs et le devant des tiroirs doivent être finis en plastique stratifié de la même épaisseur, afin de prévenir la déformation.
 - .1 Panneaux : en MDF, au moins 19 mm d'épaisseur;
 - .2 extrémités apparentes : stratifié décoratif à haute pression (SDH), catégorie HGL, teinte et motif choisis par le la mise en service.
 - .3 Fini des pièces et éléments cachés : agencé au fini des pièces et éléments apparents
 - .4 Bande de chant : stratifiée, teinte assortie au fini apparent.
- .6 Tiroirs : construction en caisson avec devants en stratifié.
 - .1 Côtés, dos et parties inférieures avant : MDF, 13 mm d'épaisseur. Le devant et le dos feuillurés sur les côtés et fixés avec de la colle et des fixations mécaniques. Fixer le devant à la partie inférieure avant avec les vis de fixation de l'intérieur du bâti.
 - .1 Fini : stratifié décoratif à haute pression (SDH), catégorie HGL, teinte et motif choisis par le représentant du Ministère.
 - .2 Fond : panneaux de fibres durs de 6 mm d'épaisseur montés sur des feuillures au dos, sur les côtés et au-devant.
- .7 Tablettes : mélamine.
 - .1 Fini en partie apparent, tablettes à l'intérieur des armoires : fini mélamine blanc sur les deux faces du panneau, bande stratifiée bordant les quatre côtés, blanc.
 - .2 Fini apparent, tablettes apparentes sans portes : stratifié décoratif à haute pression (SDH), catégorie HGL, teinte et motif choisis par le représentant du Ministère.
Bande de chant stratifiée avec teinte assortie bordant les quatre côtés.

.3 Épaisseur : sauf indication contraire, 19 mm pour une longueur non supportée allant jusqu'à 915 mm, 25 mm d'épaisseur pour une longueur non supportée comprise entre 915 mm et 1 066 mm.

.8 Plinthes : contreplaqué CSP d'au moins 19 mm, retrait pleine hauteur pour revêtements de sol souples ou à carrelage.

.9 Blocs d'angle : contreplaqué en particules de bois agglomérées ou CSP; collé et vissé dans chacun des quatre coins supérieurs pour s'assurer que l'armoire reste à l'équerre et bien en place.

2.5 FINITION

.1 Effectuer les travaux de finition conformément à la section 09 91 23 - Peinture intérieure.

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 de la surface des supports préalablement mis en place 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 du support en présence du représentant du Ministère.

.2 Informer le représentant du Ministère des conditions non acceptables immédiatement après leur découverte.

.3 Procéder à l'installation seulement après que les conditions inacceptables ont été corrigées.

3.2 INSTALLATION

.1 Exécuter les travaux de menuiserie conformément aux normes de qualité pertinentes de l'AWMAC.

.2 Poser les menuiseries préfabriquées aux endroits indiqués sur les dessins.

.1 Les placer avec précision, de niveau et d'aplomb et d'équerre.

.3 Fixer et ancrer solidement les menuiseries préfabriquées.

.1 Utiliser 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 des autres objets saillants, se recoupant ou traversants.

.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 Poser un papier de construction hydrofuge sur les éléments d'ossature en bois qui touchent à un ouvrage en maçonnerie ou contenant des liants hydrauliques.

.8 Ajuster les articles de quincaillerie avec précision et les fixer conformément aux instructions écrites du fabricant en respectant les instructions du fabricant de verre.

- .9 Poser le plastique stratifié sur place aux endroits indiqués.
 - .1 Le coller sur toute la surface.
 - .2 Faire des coins avec des joints très fins.
 - .3 Utiliser des feuilles stratifiées pleine grandeur.
 - .4 Ne faire des joints que lorsque cela est approuvé par le représentant du Ministère.
 - .5 Biseauter légèrement les arêtes.
- .10 Lors de la pose du plastique stratifié sur place, décaler les joints de la feuille de surface par rapport à ceux du support.

3.3 NETTOYAGE

- .1 Nettoyage au cours de travaux : effectuer les travaux de nettoyage conformément à la section 01 74 11 – Nettoyage.
 - .1 Laisser les lieux propres à la fin de chaque journée de travail.
- .2 Dernier nettoyage : une fois les travaux terminés, enlever les matériaux excédentaires, les déchets, les outils et le matériel conformément à la section 01 74 11 – Nettoyage.
 - .1 Nettoyer les menuiseries préfabriquées et les armoires, l'intérieur des armoires et des tiroirs et les surfaces extérieures.
 - .2 Enlever l'excès de colle des surfaces.

3.4 PROTECTION

- .1 Protéger les menuiseries préfabriquées et les armoires contre les dommages jusqu'à l'inspection finale.
- .2 Protéger les produits et composants installés contre les dommages pendant les travaux.
- .3 Réparer les dommages causés aux matériaux et au matériel adjacents lors de l'installation des ouvrages d'ébénisterie.

FIN DE SECTION