1. **GENERALITÉS**
	1. **Section inclue**
2. Armoires-Vestiaires Métalliques
3. Banc intégré
4. Option : Bancs pour vestiaire indépendant.
5. Option : Casier pour personne à mobilité réduite sur demande
	1. **Conditions**
6. Toutes les conditions générales, les conditions particulières, les instructions générales, complémentaires et les addendas font partie intégrante de la présente section.
7. La présente section et les dessins relatifs doivent être lus et examinés conjointement avec les sections et dessins décrivant des ouvrages complémentaires, préalables ou connexes aux travaux décrits.
	1. **Portée des travaux**
8. L'entrepreneur/sous-traitant doit fournir tous les matériaux, équipements, main-d’œuvre et services requis pour l'exécution complète des travaux d'armoires-vestiaires métalliques de manière que les ouvrages remplissent parfaitement les fins auxquelles ils sont destinés.
9. Les travaux de la présente section comprennent, sans s'y limiter, la fourniture et l'installation des éléments suivants :
	1. Les armoires-vestiaires métalliques.
	2. Tous autres adhésifs, ancrages, pièces de fixation, moulures, et autres accessoires nécessaires pour compléter les travaux de la présente section.
10. Dans le but d’optimiser la production et l’installation, Lincora se réserve le droit de produire les casiers en multiple d’un, deux ou trois colonnes.
	1. **Travaux connexes**
11. Sections ou divisions pour coordination :
12. Section XX XX XX – (Note: Ajouter ici toutes les sections relatives au projet).
	1. **Références**
13. Les travaux régis par la présente section doivent être conformes aux sections applicables, de la version ou de la révision la plus récente, des normes, codes et règlements indiqués ci-dessous, ou cités dans la présente section.
14. Office des normes générales du Canada (CGSB).
15. ASTM 366 Spécifications standards pour les feuilles de métal.
16. ASTM A653 / A653M G30 Spécifications standards pour les feuilles de métal galvanisées.
	1. **À soumettre**
17. Soumettre les documents et les échantillons requis conformément aux exigences des conditions générales et conditions particulières.
18. Fiches techniques :
	1. Soumettre les fiches techniques requises ainsi que la documentation du fabricant concernant les armoires-vestiaires métalliques. Les fiches techniques doivent indiquer les caractéristiques des produits, les critères de performance, les dimensions, les contraintes et la finition.
19. Dessins d'atelier :
	1. Les dessins d'atelier doivent indiquer le type et la catégorie d'armoires-vestiaires, l'épaisseur du métal, les méthodes de fabrication et d'assemblage, les détails des blocs d'armoires-vestiaires, des dessus, des tringles porte-cintres, des crochets porte manteaux, des tablettes, des bases, des garnitures, des panneaux de remplissage, des plaques de numérotation, des panneaux latéraux/de fond, des portes, des poignées, le mode de verrouillage, le mode de ventilation, la finition.
20. Option : Devis séismique, telles que prescrit par le code de la construction de la région, pour la zone séismique applicable à l'emplacement du projet, établie par l'expert en la matière.
21. Échantillons : Soumettre deux (2) échantillons de 50 mm x 50 mm de la couleur pour approbation.
	1. **Assurance Qualité**
22. Manufacturier : Entreprise spécialisée dans la fabrication des produits décrits dans la présente section et possédant dix (10) années d'expérience documentée.
23. Manufacturier : Entreprise avec certification ISO 9001.
24. Manufacturier : Doit posséder une licence de la RBQ.
25. Installateur : Formé et certifié par le manufacturier.
26. Instructions du manufacturier :
	1. Soumettre les instructions d'installation fournies par le manufacturier.
	2. **Garantie**
		1. Les casiers sont garantis contre toute défectuosité dans la qualité des matériaux et de la main d’œuvre (incluant le fini) pour une période de XX ans à compter de la date d’acceptation finale des travaux.
	3. **Transport**
		1. Transporter le matériel conformément aux exigences et instructions écrites du fabricant.
		2. Entreposage et manutention :
			1. Entreposer les armoires-vestiaires 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 armoires-vestiaires de manière à les protéger contre les marques, les rayures et les éraflures.
27. **PRODUITS**
	1. **Manufacturiers**
		1. Manufacturier accepté :
			1. Lincora, situé au 6265 Notre-Dame E. Montréal, QC, Canada H1N 2E9; Téléphone : 1-800-564-9001, Courriel : info@lincora.com.
	2. **Solution d’équivalence de produit**
		1. Sauf indication contraire spécifique dans la présente section, tous les matériaux utilisés pour exécuter les travaux de cette section doivent provenir d'un seul et même manufacturier.
		2. Seulement les armoires-vestiaire métalliques entièrement soudés, sans aucunes perforations sur les panneaux pour l’assemblage, avec les spécifications et avantages qui suivent dans cette liste de spécifications seront approuvés comme équivalent.
	3. **Casier en acier entièrement soudé**
		1. Matériaux :
			1. Acier standard ASTM A366 de première qualité roulée à froid et sans imperfections de surfaces, de fabrication entièrement soudée, sans aucunes perforations sur les panneaux pour l’assemblage, sans boulons, et revêtue d’une finition de peinture émail cuite au four.
			2. Produits acceptables :
				1. Série 55 Standard – Casier d’équipement par Lincora
				2. Ou casier équivalent entièrement soudé.

* + 1. Version standard :
			1. Dimensions :
				1. Largeur : 609.6mm (24’’)
				2. Largeur : 762.0mm (30’’)
				3. Profondeur : 609.6mm (24’’)
				4. Hauteur : 1828.8mm (72’’)
				5. Options : Autres dimensions disponibles.
				6. Compartiment : 1
			2. Assemblage : construction soudée.
			3. Cadre : En tôle d'acier de calibre 16 (1.519mm). Le cadre est composé d'une bande d'acier pliée de façon à former une bordure triple pli à 90 degrés. Les quatre coins sont assemblés au moyen de soudures par point.
			4. Fond : Fait d’acier galvanisé, ASTM A653 / A653M G30, de calibre 20 (0.912mm) Les rebords latéraux et arrière sont pliés à 90 degrés vers le bas. Le fond est soudé au corps.
			5. Dessus : Fait d’acier de calibre 20 (0.912mm). Les rebords latéraux et arrière sont pliés à 90 degrés vers le bas.
			6. Dos : En tôle d’acier de calibre 22 (0.759mm).
			7. Côtés : En tôle d’acier de calibre 22 (0.759mm).
			8. Perforation de type Diamant pour la ventilation sur les côtés et sur le devant (quand il y a un compartiment fermé), 20.6mm (0.812’’) x 6.35mm (0.250’’)
			9. Compartiment du bas :
				1. Fermé avec ventilation.
				2. Ouvert.
			10. Banc en métal ouvrant avec penture piano pleine largeur et moraillon pour cadenas quand le compartiment est fermé.
				1. Option : Banc en chêne ou érable.
			11. Tablette : En acier calibre 22 (0.759mm) avec 3 replis en avant et le troisième est aplati pour éliminer les rebords effilés. La tablette supérieure est soudée à 273.1mm (10.75’’) du haut.
			12. Boite de sécurité : Avec perforation de forme circulaire, sous la tablette supérieure de calibre 18 (1.214mm) avec moraillon de calibre 14 (1.90mm) pour cadenas.
			13. Barre à manteau : 19.1mm (0.75’’) de diamètre, pleine largeur, fait d’acier galvanisé.
			14. Deux crochets : Fabriqués en acier plat 12.7mm (1/2’’) par 3.175mm (1/8’’) soudés sur une plaque et ensuite sur le bâti du meuble.
				1. Crochets : 3
				2. Crochets : 4
	1. **Finis**
		1. Préparation : L'acier est poli jusqu'à disparition des imperfections (rayures, égratignures, bosselures) nuisant à l'apparence et à l'application de la peinture. L'acier est nettoyé adéquatement et protégé contre la corrosion à l'aide d'un traitement au phosphate (voir norme BNQ 3700-851).
		2. Finition : Revêtement à base d’émail cuit.
			1. Option : Poudre cuite d’époxy hybride (Powder cote).
		3. L’épaisseur de feuille sec doit être d’au moins 0.025 mm (1 mil) sur toutes les surfaces apparentes et 0.015 mm (0.6 mil) sur les autres surfaces.
		4. Couleurs standards :
			1. 9011 – Blanc
			2. 9069 – Taupe
			3. 9008 – Beige Nevada
			4. 9014 – Gris Moyen
			5. 9070 – Gris Perle
			6. 9064 – Gris foncé
			7. 9067 – Noir
			8. 9110 – Rouge
			9. 9049 – Bleu Foncé
			10. 9035 – Bleu Océan
			11. Options : Couleur RAL, SICO, Benjamin Moore, Sherwin Williams ou couleur standard d’autres manufacturiers de casiers.
	2. **Options d’accessoires sur demande**
		1. Portes double :
			1. Standard: À paroi double, avec panneau extérieur de calibre 20 (0.912mm) et un panneau intérieur de calibre 22 (0.759mm) plié en forme de boîte soudée dans le devant de porte avec orifices de ventilation au bas et au haut de chaque porte.
			2. Robuste : À paroi double, avec panneau extérieur de calibre 16 (1.519mm) et un panneau intérieur de calibre 18 (1.214mm) plié en forme de boîte soudée dans le devant de porte avec orifices de ventilation au bas et au haut de chaque porte.
			3. Perforation de type diamant pour ventilation : En haut et en bas 20.63mm (0.812’’) x 6.35mm (0.250’’)
			4. Type charnières : Trois charnières par porte de calibre 14 (1.90mm) ayant chacune cinq articulations, permettant une ouverture de 180 degrés. (Deux charnières pour porte de moins que 1168mm (43’’) de haut).
				1. Type de charnière : Penture continue de type piano de calibre 18 (0.912mm)
		2. Base en retrait : Fait d’acier galvanisé, ASTM A653 / A653M G30, de calibre 18 (1.214mm), 100.6 mm (4’’) de hauteur et en retrait de 76.2 mm (3’’), peint noir ou de la même couleur que le casier.
		3. Casier et portes entièrement en acier galvanisé ASTM A653 / A653M G30.
		4. Plaquettes numérotées :
			1. En plastique noir.
			2. En aluminium.
		5. Serrures :
			1. Cadenas à combinaisons standard.
			2. Serrure à clés.
			3. Cadenas intégré à combinaisons.
		6. Banc en chêne autoportant avec bases en forme de trapèze en acier peint noir ou de la même couleur que les casiers.
		7. Banc en érable autoportant avec bases en forme de trapèze en acier peint noir ou de la même couleur que les casiers.
			1. Épaisseur : 31.75mm (1.25’’)
			2. Profondeur : 304.8mm (12’’)
			3. Longueur : De 914.4mm à 2438.4mm (36’’ à 96’’)
			4. Option : Pattes rondes.
			5. Option : Pattes en aluminium non peint.
		8. Panneau de bout de rangée.
		9. Plenum (dimensions sur demande).
		10. Moulure d’encastrement.
1. **ÉXÉCUTION**
	1. **Installation**
		1. Assembler et installer les armoires-vestiaires conformément aux instructions écrites du fabricant.
		2. Assujettir les armoires-vestiaires aux tasseaux et aux bandes de clouage.
		3. Poser les plaques de numérotation et les dispositifs de verrouillage.
		4. Installations optionnelles :
			1. Poser une garniture murale autour des blocs d'armoires-vestiaires montes en retrait.
			2. Poser des panneaux de remplissage (fausses façades) aux endroits indiqués et là où il y a des obstacles.
			3. Poser des panneaux de fond et d'extrémité finis sur toutes les faces.
	2. **Ajustement**
		1. Ajuster les armoires-vestiaires et leurs éléments composants pour qu'ils fonctionnent correctement, conformément aux instructions écrites du fabricant.
		2. Ajuster avec précision et lubrifier les pièces mobiles pour qu'elles fonctionnent en souplesse.
	3. **Nettoyage**
		1. Nettoyage en cours de travaux : effectuer les travaux de nettoyage conformément aux exigences des conditions générales et conditions particulières.
			1. Laisser les lieux propres à la fin de chaque journée de travail.
			2. Nettoyer les surfaces avec un chiffon humide et un produit de nettoyage non abrasif approuvé, conformément aux instructions du fabricant.
		2. Nettoyage final : Évacuer du chantier les matériaux/matériels en surplus, les déchets, les outils et l'équipement conformément aux exigences des conditions générales et conditions particulières.

**FIN DE SECTION**