

**MOBILIER EN BOIS HORS-SÉRIE
DES CABINETS DE DÉPUTÉ**

Table des matières

PARTIE I : GÉNÉRALITÉS	4
1. RENSEIGNEMENTS SUR LE PROJET	4
2. SERVICES EXIGÉS	4
PARTIE II : PORTÉE DES TRAVAUX	5
1. GROUPE 1	6
1. PORTÉE	6
2. NORMES ET RÈGLEMENTS	7
3. CARACTÉRISTIQUES ENVIRONNEMENTALES	7
4. MATÉRIAUX	8
5. CONSTRUCTION	11
6. FINI	13
2. GROUPE 2	15
1. PORTÉE	15
2. NORMES ET RÈGLEMENTS	15
3. CARACTÉRISTIQUES ENVIRONNEMENTALES	16
4. MATÉRIAUX	16
5. CONSTRUCTION	19
6. FINI	21
3. GROUPE 3	23
1. PORTÉE	23
2. NORMES ET RÈGLEMENTS	23
3. CARACTÉRISTIQUES ENVIRONNEMENTALES	23
4. MATÉRIAUX	24
5. CONSTRUCTION	25
6. FINI	26
4. GROUPE 4	27
1. PORTÉE	27
2. NORMES ET RÈGLEMENTS	27
3. CARACTÉRISTIQUES ENVIRONNEMENTALES	28
4. MATÉRIAUX	28
5. CONSTRUCTION	29
6. FINI	30
5. GROUPE 5	31
1. PORTÉE	31

2.	NORMES ET RÈGLEMENTS	31
3.	CARACTÉRISTIQUES ENVIRONNEMENTALES	31
4.	MATÉRIAUX	32
5.	CONSTRUCTION	33
6.	FINI	33
6.	DOCUMENTS/ÉCHANTILLONS À SOUMETTRE	35
1.	GÉNÉRALITÉS	35
2.	DESSINS D'ATELIER ET FICHES TECHNIQUES	35
3.	PROTOTYPE	36
PARTIE III : EXIGENCES INSTITUTIONNELLES.....		37
PARTIE IV : EXIGENCES RELATIVES À LA FOURNITURE, À LA LIVRAISON ET À L'INSTALLATION.....		38
PARTIE V : SANTÉ ET SÉCURITÉ.....		40
PARTIE VI : PROCESSUS D'INSPECTION ET PROCÉDURE RELATIVE AUX TRAVAUX NON CONFORMES		41
1.	INSPECTIONS	41
2.	TRAVAUX NON CONFORMES	41

PARTIE I : GÉNÉRALITÉS

1. RENSEIGNEMENTS SUR LE PROJET

Travaux publics et Services gouvernementaux Canada (TPSGC) est en train de rénover l'édifice Wellington, situé au 180, rue Wellington, dans le centre-ville d'Ottawa. L'édifice sera occupé par la Chambre des communes (CC) et des cabinets de député.

L'édifice Wellington est une structure de sept étages (un édicule en terrasse, une mezzanine, six [6] étages et deux [2] sous-sols) qui se trouve sur le côté sud de la rue Wellington, dans la Cité parlementaire.

2. SERVICES EXIGÉS

TPSGC a besoin des services d'un entrepreneur pour la fourniture et l'installation d'un mobilier en bois hors-série pour les 70 cabinets de député situés au 180, rue Wellington, à Ottawa, en Ontario.

Entre juillet 2015 et décembre 2015, il faudra livrer et installer environ 1 700 pièces de mobilier en bois hors-série.

PARTIE II : PORTÉE DES TRAVAUX

Il s'agit de fournir, de livrer et d'installer le mobilier en bois hors-série (code CW en anglais) indiqué dans le tableau ci-dessous pour les 70 cabinets de député. Le mobilier est divisé en cinq groupes de meubles analogues.

Le tableau ci-dessous indique le numéro de groupe, le code de référence des dessins et la quantité de chaque pièce. Les codes de dessin et les quantités sont mentionnés à l'appendice A.1, intitulé « Custom Furniture Drawings and Floor Plans For MP Suites Custom Wood Furniture ».

GROUPE 1		
Type de mobilier hors-série	Code de dessin	Quantité
Bureau de député	CW-1	140
Table d'ordinateur pour député	CW-2	140
Bahut pour député	CW-3	140
Bureau d'administration pour député (1)	CW-15	70
Bureau d'administration pour député (2)	CW-16	70
GROUPE 2		
Unité de bibliothèque pour député	CW-4	70
Bibliothèque pour député	CW-5	280
Comptoir de service pour député	CW-6	70
Garde-robe pour député	CW-8	140
Table de réunion pour député	CW-11	140
GROUPE 3		
Table de salle de réunion	CW-14	9
GROUPE 4		
Table à café pour député	CW-9	70
Table d'appui pour député	CW-10	210
GROUPE 5		
Portemanteau pour député	CW-13	70

L'entrepreneur fournira, livrera et installera le mobilier en bois hors-série pour les 70 cabinets de député de l'édifice Wellington de la manière précisée dans le présent document.

1. GROUPE 1

1. PORTÉE

- 1.1. Il s'agit de fabriquer le groupe 1 de meubles en bois hors-série de cabinet de député (code CW en anglais) qui est énumérés ci-dessous à la section 1.2.
- 1.2. Le GROUPE 1 est constitué des bureaux autostables qui font partie du mobilier en bois hors-série des cabinets de député. En voici la liste :
- 1.2.1. les bureaux de député;
 - 1.2.2. les tables d'ordinateur pour député;
 - 1.2.3. les bahuts pour député;
 - 1.2.4. les bureaux d'administration 1 et 2 pour député.

GROUPE 1		
Type de meuble hors-série	Code de dessin	Quantité
Bureau de député	CW-1	140
Table d'ordinateur pour député	CW-2	140
Bahut pour député	CW-3	140
Bureau d'administration pour député (configuration 1)	CW-15	70
Bureau d'administration pour député (configuration 2)	CW-16	70

- 1.3. Le présent devis DOIT être lu conjointement avec les dessins du mobilier en bois hors-série (code CW en anglais) qui se trouvent à l'appendice A.1.
- 1.3.1. CW-1 : dessins du bureau de député
 - 1.3.2. CW-2 : dessins de la table d'ordinateur pour député
 - 1.3.3. CW-3 : dessins du bahut pour député
 - 1.3.4. CW-15 : dessins pour la configuration 1 du bureau d'administration pour député
 - 1.3.5. CW-16 : dessins pour la configuration 2 du bureau d'administration pour député.

2. NORMES ET RÈGLEMENTS

Tous les produits DOIVENT respecter les normes et les règlements ci-dessous.

2.1 Normes

2.1.1 CAN/CGSB-44.227, Mobilier et composants autostables de bureau

2.1.1.1 Les bureaux d'administration pour député n'ont pas à respecter le paragraphe 4.10 (Dégagement sous les surfaces de travail) de la norme CAN/CGSB-44.227, mais DOIVENT être conformes à toutes les autres exigences de celle-ci.

2.1.2 AWMAC, Architectural Woodwork Standards

2.1.3 ANSI A208.1, Particleboard, Mat-Formed Wood, de catégorie M2 ou supérieure

2.1.4 CAN/CGSB-69.34-M90, Matériaux et finis

2.1.5 CAS 108-05-4, Vinyl Acetate

2.1.6 ANSI / BIFMA X5.5-2008 Desk Products

Remarque : Si la référence n'est pas datée, il FAUT utiliser la version la plus récente.

2.2 Règlements

2.2.1 Règlement de l'Ontario 347, R.R.O 1990, *General — Waste Management* (tel que modifié).

2.2.2 Règlement de l'Ontario 102/94, *Waste Audits and Waste Reduction Work Plans*.

2.2.3 Règlement de l'Ontario 103/94, *Industrial, Commercial and Institutional Source Separation Programs*.

3. CARACTÉRISTIQUES ENVIRONNEMENTALES

3.1 On ne DOIT utiliser que des adhésifs sans solvant organique.

3.2 Le mobilier DOIT être fabriqué de telle façon que les produits liquides de recouvrement sont entreposés dans des aires d'entreposage contrôlées, conformément aux exigences du SIMDUT.

3.3 Avant sa livraison, le mobilier DOIT être exposé à l'air ambiant ventilé pendant au moins 24 heures précédant l'emballage en vue de l'expédition, afin de permettre le dégagement gazeux.

3.4 Tout le bois utilisé pour la fabrication du mobilier de bureau DOIT provenir d'une forêt homologuée par PEFC International (qui inclut le SFI et la CSA) ou FSC International.

3.5 Le fabricant DOIT avoir mis en place un système de gestion des matières dangereuses et toxiques dans ses installations de fabrication.

4. MATÉRIAUX

4.1 Bois de sciage feuillu

- 4.1.1 Tout le bois de sciage feuillu DOIT être séché au séchoir pour obtenir une teneur en humidité uniforme située entre 5 et 9 %. Tout le bois DOIT être dépourvu de nœuds ouverts (sauf les très petits nœuds occasionnels d'un diamètre maximum de 3,2 mm [$\frac{1}{8}$ po]) et de tout autre défaut qui risque de nuire à l'aspect et à l'aptitude à l'usage de l'article fini.
- 4.1.2 Les parties apparentes (les surfaces visibles du mobilier lorsque les portes et les tiroirs sont fermés) DOIVENT être construites avec du bois (du noyer noir) de choix ou d'une classe supérieure scié sur faux quartier, de façon qu'il corresponde au grade « première qualité » des normes Architectural Woodwork Standards de l'AWMAC pour le bois de sciage feuillu, en vue d'un fini transparent. En outre, le bois DOIT posséder un fil droit et être dépourvu de cambrure ou de mordant.
- 4.1.3 Les parties semi-apparentes (les surfaces intérieures du mobilier qui ne sont pas visibles lorsque les portes et les tiroirs sont fermés) DOIVENT être construites avec du bois (du noyer noir) de choix ou d'une classe supérieure scié sur faux quartier, de façon qu'il corresponde au grade « première qualité » des normes Architectural Woodwork Standards de l'AWMAC pour le bois de sciage feuillu, en vue d'un fini transparent.
- 4.1.4 Les parties dissimulées (les surfaces non visibles du mobilier, que les portes et les tiroirs soient ouverts ou fermés) DOIVENT être construites en bouleau ou en érable, de façon que le bois corresponde au grade « régulier » des normes Architectural Woodwork Standards de l'AWMAC ou au grade supérieur.
- 4.1.5 Les trous de ver sont interdits.

4.2 Placage de feuillus

- 4.2.1. Tout le placage DOIT avoir une épaisseur d'au moins 0,79 mm (1/32 po).
- 4.2.2. Le placage DOIT être pressé à sec pour obtenir une teneur en humidité uniforme située entre 10 et 12 %. Les stries rouges, les fils irréguliers, les trous de ver et les coupes inadéquates sont interdits. Un nombre limité de très petits nœuds est permis, pourvu qu'ils ne soient pas groupés et ne nuisent pas à l'aspect global du panneau.
- 4.2.3. Tout le placage DOIT être à appareillage retourné. En outre, il DOIT être à appareillage centré pour les surfaces horizontales et tous les plans extérieurs verticaux (qui peuvent être constitués de surfaces comme des portes, des gables, des panneaux latéraux, des panneaux de fond, des devantes de tiroir, des dos de piédestal et des dos de table d'ordinateur). Lorsque les surfaces qui constituent un plan ne sont pas séparées les unes des autres par un élément comme une ossature, comme c'est le cas sur le devant du bureau de député et du bahut pour député, le placage DOIT être à appareillage centré sur la totalité du plan. Il FAUT fournir un cœur pour les devantes des tiroirs superposés de chaque piédestal, et le fil DOIT être aligné d'un devant de tiroir à l'autre, pour assurer la continuité esthétique du fil. Cette exigence DOIT s'appliquer chaque fois que des éléments sont superposés de manière semblable, y compris les ensembles de tiroirs et de portes.
- 4.2.4. Le placage des parties apparentes (les surfaces visibles du mobilier lorsque les portes et les tiroirs sont fermés, les panneaux de fond, les panneaux latéraux et les panneaux arrière) DOIT être en noyer noir scié sur quartier. Le placage de feuillus DOIT être en noyer noir en vue d'un fini transparent. Il FAUT choisir des quartelles à cœur étroit pour les surfaces devant recevoir un placage scié sur dosse.

- 4.2.5. Le placage des parties semi-apparentes (les surfaces intérieures du mobilier lorsque les portes et les tiroirs sont fermés, et aussi la face arrière de parties comme les gables, les panneaux de fond, les panneaux latéraux, etc.) DOIT être en noyer noir scié sur dosse.
- 4.2.6. Le placage des parties dissimulées (les surfaces non visibles du mobilier, que les portes et les tiroirs soient ouverts ou fermés, et aussi la face arrière de pièces où le placage est posé pour équilibrer la construction) DOIT être en bois de feuillus scié sur dosse.

4.3 Panneaux de particules

- 4.3.1 Les panneaux de particules utilisés comme noyaux DOIVENT être conformes à la classe M2 de la norme ANSI 208.1 (Particleboard, Mat-Formed Wood), ou à une classe supérieure. Ils DOIVENT posséder un taux d'humidité uniforme situé entre 6 et 8 % lors de la fabrication des diverses composantes.

4.4 Adhésifs

- 4.4.1 Les adhésifs utilisés pour le placage et l'ébénisterie en bois de feuillus DOIVENT être une émulsion de résine d'acétate de polyvinyle ou une émulsion de résine d'acétate de polyvinyle réticulé qui respectent la norme CAS 108-05-4 (Vinyl Acetate). Les adhésifs élastomériques dissous dans un solvant ne sont pas acceptables.

4.5 Fini du bois

- 4.5.1. Un exemple de fini acceptable est la teinture à essuyer Mohawk 404-D (bois fruitier foncé). L'entrepreneur DOIT fournir un échantillon de couleur.
- 4.5.2. Il FAUT finir toutes les surfaces en bois massif de manière à respecter les normes de qualité de classe supérieure. Il FAUT utiliser un système de finition à laque catalysée transparente qui soit constitué d'une couche d'apprêt vinylique, d'une teinture, d'une couche de peinture d'impression vinylique, d'un ponçage (à 220 grains) et d'une couche de finition en laque catalysée dont la couleur et le lustre DOIVENT correspondre à ceux de la teinture.

4.6 Quincaillerie et accessoires

- 4.6.1. Il FAUT fournir des dispositifs de glissement robustes ajustables. Longueur de la tige : 100 mm (4 po). Le fini DOIT être noir.
- 4.6.2. Les poignées de porte et de tiroir DOIVENT être des boutons octogonaux en bronze architectural, d'un diamètre nominal de 28 mm (1 1/8 po) par 25 mm (1 po) de hauteur.
 - 4.6.2.1 Le fini DOIT être en bronze satiné oxydé foncé huilé (code de fini 613 de la norme CAN/CGSB-69.34-M90) (Matériaux et finis).
 - 4.6.2.2 Les poignées de porte et de tiroir DOIVENT être des boutons octogonaux de Lee Valley (n° 01W25.03) ou des équivalents, d'un diamètre de 28 mm (1 1/8 po) et d'une hauteur de 25 mm (1 po), sauf que le fini DOIT être celui stipulé au paragraphe 4.6.2.1.
- 4.6.3 Les charnières DOIVENT être dissimulées, de style européen et à fermeture automatique et avoir un angle d'ouverture de 110 degrés. Le fini DOIT être chrome satiné ou acier inoxydable foncé.
- 4.6.4 Les coulisses à tiroir DOIVENT être en aluminium ou en acier plaqué de fabrication commerciale standard et à extension progressive, et être dotées de roulements à billes en acier.

- 4.6.5 Les serrures de porte et de tiroir DOIVENT être à paillettes, avec un cylindre permettant un changement de clé. Elles DOIVENT posséder au moins 50 combinaisons de clé différentes. Le fini DOIT correspondre à celui des poignées de porte et de tiroir.
- 4.6.5.1 Chaque piédestal et chaque banque de tiroirs DOIVENT être munis d'un mécanisme de verrouillage général par lequel un (1) cylindre verrouille tous les tiroirs simultanément.
- 4.6.5.2 Toutes les serrures de chaque meuble DOIVENT être à clés identiques et il DOIT en être également ainsi pour chaque ensemble de meubles constitué d'un bureau, d'un (1) bahut, d'une (1) unité de bibliothèque et d'une (1) garde-robe. Il FAUT fournir deux (2) clés pour chaque assortiment de meubles
- 4.6.5.3 Les serrures de chaque bureau d'administration DOIVENT toutes être à clés identiques, y compris celles du bahut et des deux (2) piédestaux mobiles. Il FAUT fournir deux (2) clés pour chaque bureau d'administration.
- 4.6.5.4 Il FAUT fournir aux serruriers de la Chambre des communes les codes et la clé de profondeur.
- 4.6.5.5 Serrures à utiliser : à paillettes et de montage affleuré
 Rotation de la clé à 90 degrés
 LOC504 Ensemble de verrouillage à tenon UL-Desc-3
 Entrée de clé L1054B
 Paillettes en laiton, 2 clés
 Fournir les tableaux d'encoches pour la taille par code
 Le code de clé DOIT être estampillé sur le devant de la serrure.
 N° de clé brute : brass
- 4.6.6 Les taquets des rayons ajustables DOIVENT être des chevilles en métal ayant un diamètre nominal de 5 mm (3/16 po) et un fini plaqué brun.
- 4.6.7 Les bagues serre-fils DOIVENT être des assemblages en plastique moulé dotés d'un couvercle amovible et réutilisable, dimensionnés de façon à faire passer un objet de 50 mm (2 po) x 50 mm (2 po) x 12 mm (½ po) et dont la couleur correspond le mieux à celle du placage. Les couvercles destinés aux emplacements des bagues serre-fils DOIVENT posséder une ouverture d'un diamètre nominal de 19 mm (¾ po) lorsqu'ils sont posés. Ceux destinés à l'ouvrage d'assise des meubles DOIVENT posséder une ouverture de 19 mm (¾ po) x 50 mm (2 po) lorsqu'ils sont posés.
- 4.6.7.1 L'entrepreneur DOIT suggérer, pour approbation, les bagues serre-fils suivantes lors de la présentation des dessins d'atelier :
- bague serre-fils de 72 mm (2 ¾ po), avec un trou d'un diamètre de 60 mm (2 ½ po), dont la couleur correspond le mieux à celle du placage
 - bague serre-fils de 92 mm (3 ¾ po), avec un trou d'un diamètre de 80 mm (3 ½ po), dont la couleur correspond le mieux à celle du placage
- 4.6.7.2 L'entrepreneur DOIT suggérer, pour approbation, le passe-fils suivant lors de la présentation des dessins d'atelier des ouvrages d'assise des bureaux et des tables d'ordinateur :
- passe-fils rectangulaire de 102 mm (4 po) x 51 mm (2 po), dont la couleur correspond le mieux à celle du placage.
- 4.6.8 Les profilés de gestion des câbles DOIVENT avoir au moins 38 mm (1 ½ po) de profondeur x 50 mm (2 po) de hauteur pour soutenir les câbles et DOIVENT permettre de déposer et d'organiser les câbles et les fils. Les profilés DOIVENT être noirs.
- 4.6.8.1 L'entrepreneur DOIT proposer, pour approbation, des profilés de gestion des câbles lors de la présentation des dessins d'atelier. La longueur souhaitée est de 1 230 mm (48 po). Les longueurs disponibles sont 304 mm (12 po), 100 mm (4 po), 914 mm (36 po), 1 230 mm (48 po), 1 525 mm (60 po) et 1 830 mm (72 po).

- 4.6.9 Il FAUT fournir deux (2) ensembles de trous de fixation prépercés pour l'installation de la barre d'alimentation, afin de tenir compte du fait que le bureau peut être configuré à droite ou à gauche. (Voir, à l'appendice A.1, les dessins CW-1/CW-3, CW-2, CW-15, CW-16.) La barre d'alimentation avec limiteur de surtension DOIT être la Smart Sockets Premium 62691 de Kensington, dotée de 8 prises à code de couleurs, ou un équivalent approuvé.
- 4.6.10 Surface de soutien de clavier :
- 4.6.10.1 Le plateau de clavier DOIT être le plateau de la série QS SKATE d'ISE d'une largeur de 685 mm (27 po) avec un appui-poignet en similicuir, pour des surfaces en coin et des surfaces droites.
- 4.6.10.2 Le bras de clavier DOIT être le bras articulé avec réglage à ressort sans manette A-LSTL de la série Leader d'ISE, 596 mm (23,5 po) pour le modèle droit et 457 mm-558 mm (18-22 po) pour le modèle de coin.
- 4.6.11 Les roulettes DOIVENT être pour tapis et pivoter sur 360°. Les deux roulettes situées dans les coins sur le devant DOIVENT être munies d'un dispositif d'immobilisation.
- 4.6.12 Le tissu du tableau d'affichage DOIT être un tissu pour panneau amovible 100 % polyester à armure toile de 1 676 mm (66 po) de largeur et pesant 0,34 kg par mètre linéaire (12 onces par verge linéaire). Tissu : Meringue, n° 6502 010 Taupe, par Designtex (ou un équivalent approuvé).
- 4.6.13 La lampe de travail fluorescente DOIT être un luminaire approuvé par la CSA doté d'une seule lampe triphosphore T8 de 41k, longue de 1 200 mm (48 po), blanc froid, avec un diffuseur prismatique en acrylique transparent et un réflecteur argent. Elle DOIT être dotée d'un cordon d'alimentation à trois fils de 2 743 mm (108 po) de long avec une fiche droite moulée. La gestion des fils DOIT être dissimulée.
- 4.6.13.1 Lampe de travail fluorescente utilisée : modèle VT48 de Light Corp. (ou un équivalent approuvé).

5. CONSTRUCTION

5.1 Généralités

- 5.1.1 Le mobilier DOIT être construit conformément aux dessins fournis à l'appendice A.1 et respecter les exigences de la norme CAN/CGSB-44.227 (Mobilier et composants autostables de bureau) et des normes Architectural Woodwork Standards de l'AWMAC pour le grade « première qualité ». En cas de conflit, les exigences les plus strictes s'appliquent.
- 5.1.2 À moins d'indication contraire dans les dessins fournis, les éléments de meubles DOIVENT être construits avec des panneaux de particules plaqués.
- 5.1.3 Tous les éléments en panneaux de particules plaqués DOIVENT être plaqués des deux côtés pour équilibrer la construction.
- 5.1.4 Les côtés et le dos des tiroirs DOIVENT avoir au moins 11 mm (7/16 po) d'épaisseur et être plaqués des deux côtés et sur le bord supérieur. Le raccordement des côtés des tiroirs avec le devant DOIT être profilé en queue d'aronde et collé. Celui des côtés avec l'arrière des tiroirs DOIT être langueté, bouveté et collé. Les fonds de tiroir DOIVENT avoir au moins 3,2 mm (1/8 po) d'épaisseur, avoir une finition plaquée et être raccordés aux côtés et au devant par des rainures.

- 5.1.5 Le bois de feuillus massif abouté n'est pas acceptable pour les endroits apparents et semi-apparents.
- 5.1.6 Dans les endroits apparents et semi-apparents, les bords des éléments en panneaux de particules DOIVENT être revêtus d'un placage constitué de la même essence et de la même qualité que la face, sauf lorsqu'ils sont entièrement dissimulés par un rebord ou une moulure en bois de feuillus massif. Les rebords en placage abouté ne seront pas acceptés.
- 5.1.7 Les bords inférieurs des panneaux latéraux et des supports DOIVENT être renforcés et scellés avec du stratifié haute pression d'au moins 0,8 mm (1/32 po) d'épaisseur, de couleur Noir n° 909 de marque Formica (ou un équivalent approuvé), afin d'empêcher la pénétration de l'humidité et la rupture des garnitures des patins.
- 5.1.8 Les rayons DOIVENT supporter des charges constantes de livres et d'autres objets lourds sans fléchir. La largeur nominale DOIT être de 914 mm (36 po).
- 5.1.9 Le fléchissement des rayons ne DOIT pas dépasser leur longueur divisée par 180 (L/180) lorsqu'on procède à l'essai suivant :
- 5.1.9.1 Charger la surface des rayons conformément aux essais de la charge fonctionnelle répartie décrits dans la norme ANSI/BIFMA X5.5 (Desk Products). Le long du bord avant, mesurer la hauteur des extrémités et du centre de la surface. Calculer la hauteur moyenne des extrémités et soustraire la hauteur du centre. La dimension résultante correspond au fléchissement.
- 5.1.10 Les rayons ajustables DOIVENT être encochés sur la face inférieure, afin de cacher les quatre (4) taquets et d'empêcher que les rayons se délogent quand des objets sont enlevés.
- 5.1.11 Les rayons ajustables DOIVENT l'être à des incréments de 32 mm (1 ¼ po).
- 5.1.12 Chaque tiroir de classeur DOIT être doté d'un système de rails pour la suspension de chemises des formats lettre et légal, et être construit avec des blocs de stabilisation collés au fond du tiroir.
- 5.1.13 Le tiroir supérieur de chaque piédestal DOIT être doté d'un plateau à crayons de 100 mm (4 po) en plastique.
- 5.1.14 Les piédestaux mobiles devront être munis de cinq (5) roulettes pour tapis. Les deux roulettes situées dans les coins sur le devant DOIVENT être dotées d'un dispositif d'immobilisation. Le dessus, les deux côtés et le dos de chaque piédestal mobile DOIVENT être plaqués et finis comme des éléments exposés. Les piédestaux mobiles ne DOIVENT pas dépasser de la partie antérieure de la surface de travail lorsque le profilé de gestion des câbles est installé.
- 5.1.15 Les surfaces du tableau d'affichage sur les éléments de rangement suspendus des bureaux d'administration pour député DOIVENT être revêtues d'un tissu recouvrant un matériau de base punaisable recommandé par le fabricant du mobilier. Le mécanisme de fixation DOIT être entièrement dissimulé et comprendre un profilé de gestion des câbles destiné à la lampe articulée située en sous-face d'armoires supérieures.
- 5.1.16 Les éléments de rangement suspendus DOIVENT être fixés à la surface de travail avec du ruban adhésif double face continu.

5.2 Qualité de l'exécution

- 5.2.1 Les surfaces et les arêtes en bois et en placage de bois DOIVENT être poncées finement et dépourvues d'imperfections et de défauts, comme des marques d'outil, de machine ou de

ponçage, des traces de colle, des fils soulevés, du délaminage ou des marques causées par l'eau.

- 5.2.2 Les placages extérieurs DOIVENT être assemblés avec des joints serrés et être correctement assortis. Le motif du fil et la couleur DOIVENT être uniformes sur toute la surface.
- 5.2.3 Les bordures en bois massif et les moulures DOIVENT être à façonnage précis en usine, poncées finement et dépourvues de marques de machine, ainsi que posséder des détails nettement définis.
- 5.2.4 Les tiroirs DOIVENT être bien ajustés et fonctionner sans à-coups et silencieusement. Les devants des tiroirs des banques et des piédestaux DOIVENT être bien alignés. Les espaces entre les devants et entre ceux-ci et les portes adjacentes DOIVENT être d'une largeur uniforme et être constants partout.
- 5.2.5 Les joints apparents DOIVENT être exécutés avec soin, rigides, serrés et d'affleurement, et être dépourvus de marques d'outil, de machine ou de ponçage en travers, d'échardes et de retouches qui risqueraient de nuire à la résistance ou à l'aspect du meuble.
- 5.2.6 Toutes les fixations, y compris les connecteurs facilement détachables, DOIVENT être entièrement dissimulées et affleurées. Toutes les connexions DOIVENT être de métal à métal pour le bureau d'administration pour député.
- 5.2.7 La pose des matériaux, le temps de séchage, le ponçage, le nettoyage, le chiffonnage et le cirage DOIVENT être contrôlés pour produire des articles d'un fini uniforme sans affaissements, coulures, surpulvérisation ni autre défaut nuisant à un aspect de qualité lisse.

6. FINI

- 6.1 À tout le moins, toutes les surfaces apparentes et semi-apparentes en bois massif et en bois de placage, sauf l'intérieur et les côtés des tiroirs, DOIVENT être finies à l'aide du processus suivant :
 - 1 couche de teinture préliminaire
 - 1 couche de teinture à essuyer
 - 1 couche de peinture d'impression -
 - 1 couche de laque
 - Les surfaces de dessus DOIVENT recevoir une seconde couche de laque.
- 6.2 Toutes les unités DOIVENT passer au four à séchage trois (3) fois : une fois après l'essuyage de la teinture à essuyer, une fois après l'application d'une couche de peinture d'impression et une fois après l'application de la couche finale de laque. Chaque unité DOIT être poncée légèrement et débarrassée de toutes les particules de poussière.
 - 6.2.1 La valeur de couleur et le lustre DOIVENT correspondre au fini de meubles en bois hors-série existants ainsi qu'à ceux de l'échantillon validé et approuvé.
- 6.3 À tout le moins, l'intérieur et les côtés des tiroirs DOIVENT être finis avec une couche de peinture d'impression vinylique et une couche de laque catalysée, afin de donner un fini lisse et transparent et de protéger contre le gauchissement et les taches.
 - 6.3.1 L'intérieur des tiroirs DOIT être débarrassé des saletés, de la poussière, des copeaux ou de tout autre corps étranger avant la finition.
- 6.4 Les finis apparents DOIVENT embellir le bois par leur couleur, leur clarté et leur lustre. Les finis DOIVENT être réalisés en suivant au moins les étapes de traitement énumérées au paragraphe 6.1 et résister à un usage quotidien mineur.

- 6.5 Les bords des portes et des tiroirs DOIVENT avoir un fini compatible avec les finis extérieurs.
- 6.6 Toutes les surfaces intérieures apparentes lors d'un usage normal, sauf l'intérieur des tiroirs, DOIVENT avoir une couleur compatible avec celle de la surface extérieure.

2. GROUPE 2

1. PORTÉE

- 1.1. Le présent devis concerne la fabrication du groupe 2 du mobilier en bois hors-série des cabinets de député qui est énuméré à la section 1.2.
- 1.2. Le GROUPE 2 est constitué des éléments d'entreposage autostables et de la table de réunion qui font partie du mobilier en bois hors-série des cabinets de député. En voici la liste :
- 1.2.1. l'unité de bibliothèque pour député;
 - 1.2.2. la bibliothèque pour député;
 - 1.2.3. le comptoir de service pour député;
 - 1.2.4. la garde-robe pour député;
 - 1.2.5. la table de réunion pour député.

GROUPE 2		
Type de meuble hors-série	Code de dessin	Quantité
Unité de bibliothèque pour député	CW-4	70
Bibliothèque pour député	CW-5	280
Comptoir de service pour député	CW-6	70
Garde-robe pour député	CW-8	140
Table de réunion pour député	CW-11	140

- 1.3. Le présent devis DOIT être lu conjointement avec les dessins du mobilier en bois hors-série (code CW en anglais) qui se trouvent à l'appendice A.1.
- 1.3.1. CW-4 : dessins de l'unité de bibliothèque pour député;
 - 1.3.2. CW-5 : dessins de la bibliothèque pour député;
 - 1.3.3. CW-6 : dessins du comptoir de service pour député;
 - 1.3.4. CW-8 : dessins de la garde-robe pour député;
 - 1.3.5. CW-11 : dessins de la table de réunion pour député.

2. NORMES ET RÈGLEMENTS

Tous les produits DOIVENT respecter les normes et les règlements ci-dessous.

2.1 Normes

- 2.1.1 CAN/CGSB-44.227, Mobilier et composants autostables de bureau
- 2.1.2 AWMAC, Architectural Woodwork Standards
- 2.1.3 ANSI A208.1, Particleboard, Mat-Formed Wood, de catégorie M2 ou supérieure

2.1.4 CAN/CGSB-69.34-M90, Matériaux et finis

2.1.5 CAS 108-05-4, Vinyl Acetate

2.1.6 ANSI/BIFMA X5.5-2008, Desk Products

Remarque : Si la référence n'est pas datée, il FAUT utiliser la version la plus récente.

2.2 Règlements

2.2.1 Règlement de l'Ontario 347, R.R.O 1990, *General — Waste Management* (tel que modifié).

2.2.2 Règlement de l'Ontario 102/94, *Waste Audits and Waste Reduction Work Plans*.

2.2.3 Règlement de l'Ontario 103/94, *Industrial, Commercial and Institutional Source Separation Programs*.

3. CARACTÉRISTIQUES ENVIRONNEMENTALES

3.1 On ne DOIT utiliser que des adhésifs sans solvant organique.

3.2 Le mobilier DOIT être fabriqué de telle façon que les produits liquides de recouvrement sont entreposés dans des aires d'entreposage contrôlées, conformément aux exigences du SIMDUT.

3.3 Avant sa livraison, le mobilier DOIT être exposé à l'air ambiant ventilé pendant au moins 24 heures précédant l'emballage en vue de l'expédition, afin de permettre le dégagement gazeux.

3.4 Tout le bois utilisé pour la fabrication du mobilier de bureau DOIT provenir d'une forêt homologuée par PEFC International (qui inclut le SFI et la CSA) ou FSC International.

3.5 Le fabricant DOIT avoir mis en place un système de gestion des matières dangereuses et toxiques dans ses installations de fabrication.

4. MATÉRIAUX

4.1 Bois de sciage feuillu

4.1.1 Tout le bois de sciage feuillu DOIT être séché au séchoir pour obtenir une teneur en humidité uniforme située entre 5 et 9 %. Tout le bois DOIT être dépourvu de nœuds ouverts (sauf les très petits nœuds occasionnels d'un diamètre maximum de 3,2 mm [$\frac{1}{8}$ po]) et de tout autre défaut qui risque de nuire à l'aspect et à l'aptitude à l'usage de l'article fini.

4.1.2 Les parties apparentes (les surfaces visibles du mobilier lorsque les portes et les tiroirs sont fermés) DOIVENT être construites avec du bois (du noyer noir) de choix ou d'une classe supérieure scié sur faux quartier, de façon qu'il corresponde au grade « première qualité » des normes Architectural Woodwork Standards de l'AWMAC pour le bois de sciage feuillu, en vue d'un fini transparent. En outre, le bois DOIT posséder un fil droit et être dépourvu de cambrure ou de mordant.

4.1.3 Les parties semi-apparentes (les surfaces intérieures du mobilier qui ne sont pas visibles lorsque les portes et les tiroirs sont fermés) DOIVENT être construites avec du bois (du noyer noir) de choix ou d'une classe supérieure scié sur faux quartier, de façon qu'il corresponde au grade « première qualité » des normes Architectural Woodwork Standards de l'AWMAC pour le bois de sciage feuillu, en vue d'un fini transparent.

4.1.4 Les parties dissimulées (les surfaces non visibles du mobilier, que les portes et les tiroirs soient ouverts ou fermés) DOIVENT être construites en bouleau ou en érable, de façon que le bois corresponde au grade « régulier » des normes Architectural Woodwork Standards de l'AWMAC ou au grade supérieur.

4.1.5 Les trous de ver sont interdits.

4.2 Placage de feuillus

4.2.1 Tout le placage DOIT avoir une épaisseur d'au moins 0,79 mm (1/32 po).

4.2.2 Le placage DOIT être pressé à sec pour obtenir une teneur en humidité uniforme située entre 10 et 12 %. Les stries rouges, les fils irréguliers, les trous de ver et les coupes inadéquates sont interdits. Un nombre limité de très petits nœuds est permis, pourvu qu'ils ne soient pas groupés et ne nuisent pas à l'aspect global du panneau.

4.2.3 Tout le placage DOIT être à appareillage retourné. En outre, il DOIT être à appareillage centré pour les surfaces horizontales et tous les plans extérieurs verticaux (qui peuvent être constitués de surfaces comme des portes, des gables, des panneaux latéraux, des devantes de tiroir et des dos de bibliothèque). Lorsque les surfaces qui constituent un plan ne sont pas séparées les unes des autres par un élément comme une ossature, le placage DOIT être à appareillage centré sur la totalité du plan. Il FAUT fournir un cœur pour les éléments superposés et le fil DOIT être aligné pour assurer sa continuité esthétique. Cette exigence DOIT s'appliquer chaque fois que des éléments sont superposés, y compris les ensembles de tiroirs et de portes. Le dos des bibliothèques et de la garde-robe DOIT être fini avec un placage de bois.

4.2.4 Le placage des parties apparentes (les surfaces visibles du mobilier lorsque les portes et les tiroirs sont fermés, les panneaux de fond, les panneaux latéraux et les panneaux arrière) DOIT être en noyer noir scié sur quartier. Le placage de feuillus DOIT être en noyer noir en vue d'un fini transparent. Il FAUT choisir des quartelles à cœur étroit pour les surfaces devant recevoir un placage scié sur dosse.

4.2.5 Le placage des parties semi-apparentes (les surfaces intérieures du mobilier lorsque les portes et les tiroirs sont fermés, et aussi la face arrière de parties comme les gables, les panneaux latéraux, etc.) DOIT être en noyer noir scié sur dosse.

4.2.6 Le placage des parties dissimulées (les surfaces non visibles du mobilier, que les portes et les tiroirs soient ouverts ou fermés, et aussi la face arrière de pièces où le placage est posé pour équilibrer la construction) DOIT être en bois de feuillus scié sur dosse.

4.3 Panneaux de particules

4.3.1 Les panneaux de particules utilisés comme noyaux DOIVENT être conformes à la classe M2 de la norme ANSI 208.1 (Particleboard, Mat-Formed Wood), ou à une classe supérieure. Ils DOIVENT posséder un taux d'humidité uniforme situé entre 6 et 8% lors de la fabrication des diverses composantes.

4.4 Adhésifs

4.4.1 Les adhésifs utilisés pour le placage et l'ébénisterie en bois de feuillus DOIVENT être une émulsion de résine d'acétate de polyvinyle ou une émulsion de résine d'acétate de polyvinyle réticulé qui respectent la norme CAS 108-05-4 (Vinyl Acetate). Les adhésifs élastomériques dissous dans un solvant ne sont pas acceptables.

- 4.4.1.1 Les adhésifs pour la pose du plastique stratifié DOIVENT respecter les exigences énoncées dans la norme CAN/CGSB-44.227 (Mobilier et composants autostables de bureau).

4.5 **Plastique stratifié**

- 4.5.1 Le plastique stratifié utilisé pour la construction du comptoir de service DOIT respecter toutes les exigences de rendement énoncées dans la norme CAN/CGSB-44.227 (Mobilier et composants autostables de bureau).

4.6 **Fini du bois**

- 4.6.1 Les matériaux utilisés pour la fabrication de pièces de mobilier antérieures constituent un exemple de fini acceptable.
- 4.6.2 Il FAUT finir toutes les surfaces en bois massif de manière à respecter les normes de qualité de classe supérieure. Il FAUT utiliser un système de finition à laque catalysée transparente qui soit constitué d'une couche d'apprêt vinylique, d'une teinture, d'une couche de peinture d'impression vinylique, d'un ponçage (à 220 grains) et d'une couche de finition en laque catalysée dont la couleur et le lustre DOIVENT correspondre à ceux de la teinture à essuyer Mohawk 404-D (bois fruitier foncé). L'entrepreneur DOIT fournir un échantillon de couleur.

4.7 **Acier**

- 4.7.1 L'acier DOIT être laminé à froid et assez plat pour ne pas nuire à l'aspect et à la construction des tables. Toutes les surfaces en acier DOIVENT être convenablement préparées pour l'application des finitions.

4.8 **Quincaillerie et accessoires**

- 4.8.1 Il FAUT fournir des dispositifs de glissement robustes ajustables. Longueur de la tige : 100 mm (4 po) et, pour l'unité de bibliothèque pour député, 127 mm (5 po). Fini noir.
- 4.8.2 Les poignées de porte et de tiroir DOIVENT être des boutons octogonaux en bronze architectural, d'un diamètre nominal de 28 mm (1 1/8 po) par 25 mm (1 po) de hauteur.
 - 4.8.2.1 Le fini DOIT être en bronze satiné oxydé foncé huilé (code de fini 613 de la norme CAN/CGSB-69.34-M90 [Matériaux et finis]).
 - 4.8.2.2 Les poignées de porte et de tiroir DOIVENT être des boutons octogonaux de Lee Valley (n° 01W25.03) d'un diamètre de 28 mm (1 1/8 po) et d'une hauteur de 25 mm (1 po), sauf que le fini DOIT être celui stipulé au paragraphe 4.8.2.1.
- 4.8.3 Les charnières DOIVENT être dissimulées, de style européen et à fermeture automatique et avoir un angle d'ouverture de 110 degrés. Le fini DOIT être chrome satiné ou acier inoxydable foncé. Pour leur part, les charnières de la garde-robe DOIVENT avoir un angle d'ouverture de 180 degrés
- 4.8.4 Les coulisses à tiroir DOIVENT être en aluminium ou en acier plaqué de fabrication commerciale standard et à extension progressive, et être dotées de roulements à billes en acier.

- 4.8.5 Les serrures de porte et de tiroir DOIVENT être à paillettes, avec un cylindre permettant un changement de clé. Elles DOIVENT posséder au moins 50 combinaisons de clé différentes. Le fini DOIT correspondre à celui des poignées de porte et de tiroir.
- 4.8.5.1 Toutes les serrures de chaque meuble DOIVENT avoir des clés identiques à celles de l'assortiment de meubles situé dans le même bureau. (Les assortiments de meubles se trouvent dans le bureau du député, celui du chef de cabinet et celui de la réception et de l'administration. Les dessins se trouvent à l'annexe A.1.) Il FAUT fournir deux clés par chaque assortiment de meubles.
- 4.8.5.2 Il FAUT fournir aux serruriers de la Chambre des communes les codes et la clé de profondeur.
- 4.8.5.3 Serrures à utiliser : à paillettes et de montage affleuré
Rotation de la clé à 90 degrés
L0C504 Ensemble de verrouillage à tenon UL-Desc-3
Entrée de clé L1054B
Paillettes en laiton, 2 clés
Fournir les tableaux d'encoches pour la taille par code
Le code de clé DOIT être estampillé sur le devant de la serrure
N° de clé brute : brass
- 4.8.6 Les taquets des rayons ajustables DOIVENT être des chevilles en métal ayant un diamètre nominal de 5 mm (3/16 po) et un fini plaqué brun.
- 4.8.7 Les bagues serre-fils DOIVENT être des assemblages en plastique moulé dotés d'un couvercle amovible et réutilisable, dimensionnés de façon à faire passer un objet de 50 mm (2 po) × 50 mm (2 po) × 12 mm (0,5 po) et dont la couleur correspond le mieux à celle du meuble. Les couvercles des bagues destinés aux rayons et au dos des bibliothèques DOIVENT posséder une ouverture de 20 mm (¾ po) × 50 mm (2 po) lorsqu'ils sont posés.
- 4.8.7.1 L'entrepreneur DOIT suggérer, pour approbation, les bagues serre-fils suivantes lors de la présentation des dessins d'atelier :
- bague serre-fils d'un diamètre intérieur de 20 mm, dont la couleur correspond le mieux à celle du meuble
 - bague serre-fils de 72 mm (2,83 po), avec un trou d'un diamètre de 60 mm (2,5 po), dont la couleur correspond à celle du meuble
 - bague serre-fils de 92 mm (3,62 po), avec un trou d'un diamètre de 80 mm (3,5 po), dont la couleur correspond le mieux à celle du meuble.
- 4.8.8 Les miroirs DOIVENT être en glace standard de 6,25 mm (¼ po) d'épaisseur, avec des bords polis convexes. Ils DOIVENT être fixés aux portes de garde-robe à l'aide de pattes à glace en métal.
- 4.8.9 Les tringles DOIVENT posséder un diamètre nominal de 25 mm (1 po) et un fini chrome ou acier inoxydable satiné. Elles DOIVENT aussi être amovibles.

5. CONSTRUCTION

5.1 Généralités

- 5.1.1 Le mobilier DOIT être construit conformément aux dessins fournis à l'appendice A.1 et respecter les exigences de la norme CAN/CGSB-44.227 (Mobilier et composants autostables de bureau) et des normes Architectural Woodwork Standards de l'AWMAC pour le grade « première qualité ». En cas de conflit, les exigences les plus strictes s'appliquent.

- 5.1.2 À moins d'indication contraire dans les dessins fournis, les éléments de meubles DOIVENT être construits avec des panneaux de particules plaqués.
- 5.1.3 Tous les éléments en panneaux de particules plaqués DOIVENT être plaqués des deux côtés pour équilibrer la construction.
- 5.1.4 Les côtés et le dos des tiroirs DOIVENT avoir au moins 11 mm (7/16 po) d'épaisseur et être plaqués des deux côtés et sur le bord supérieur. Le raccordement des côtés des tiroirs avec le devant DOIT être profilé en queue d'aronde et collé. Celui des côtés avec l'arrière des tiroirs DOIT être langueté, bouveté et collé. Les fonds de tiroir DOIVENT avoir au moins 3,2 mm (1/8 po) d'épaisseur, avoir une finition plaquée et être raccordés aux côtés et au devant par des rainures.
- 5.1.5 Le bois de feuillus massif abouté n'est pas acceptable pour les endroits apparents et semi-apparents.
- 5.1.6 Dans les endroits apparents et semi-apparents, les bords des éléments en panneaux de particules DOIVENT être revêtus d'un placage constitué de la même essence et de la même qualité que la face, sauf lorsqu'ils sont entièrement dissimulés par un rebord ou une moulure en bois de feuillus massif. Les rebords en placage abouté ne seront pas acceptés.
- 5.1.7 Les bords inférieurs des panneaux latéraux et des supports DOIVENT être renforcés et scellés avec du stratifié haute pression d'au moins 0,8 mm (1/32 po) d'épaisseur, de marque Formica (n° 909 – noir) ou un équivalent approuvé, afin d'empêcher la pénétration de l'humidité et la rupture des garnitures des patins
- 5.1.8 Les rayons DOIVENT supporter des charges constantes de livres et d'autres objets lourds sans fléchir. La largeur nominale DOIT être de 914 mm (36 po).
- 5.1.9 Le fléchissement des rayons ne DOIT pas dépasser leur longueur divisée par 180 (L/180) lorsqu'on procède à l'essai suivant :
 - 5.1.9.1 Charger la surface des rayons conformément aux essais de la charge fonctionnelle répartie décrits dans la norme ANSI/BIFMA X5.5 (Desk Products). Le long du bord avant, mesurer la hauteur des extrémités et du centre de la surface. Calculer la hauteur moyenne des extrémités et soustraire la hauteur du centre. La dimension résultante correspond au fléchissement.
- 5.1.10 Les rayons ajustables DOIVENT être encochés sur la face inférieure, afin de cacher les quatre chevilles et d'empêcher que les rayons se délogent quand des objets sont enlevés.
- 5.1.11 Les rayons ajustables DOIVENT l'être à des incréments de 32 mm (1 1/4 po).

5.2 Qualité d'exécution

- 5.2.1 Les surfaces et les arêtes en bois et en placage de bois DOIVENT être poncées finement et dépourvues d'imperfections et de défauts, comme des marques d'outil, de machine ou de ponçage, des traces de colle, des fils soulevés, du délaminage ou des marques causées par l'eau.
- 5.2.2 Les placages extérieurs DOIVENT être assemblés avec des joints serrés et correctement assortis. Le motif du fil et la couleur DOIVENT être uniformes sur toute la surface.

- 5.2.3 Les bordures en bois massif et les moulures DOIVENT être à façonnage précis en usine, poncées finement et dépourvues de marques de machine, ainsi que posséder des détails nettement définis.
- 5.2.4 Les tiroirs DOIVENT être bien ajustés et fonctionner sans à-coups et silencieusement. Les devants des tiroirs DOIVENT être bien alignés. Les espaces entre les devants et entre ceux-ci et les portes adjacentes DOIVENT être d'une largeur uniforme et être constants partout.
- 5.2.5 Les joints apparents DOIVENT être exécutés avec soin, rigides, serrés et d'affleurement, et être dépourvus de marques d'outil, de machine ou de ponçage en travers, d'échardes et de retouches qui risqueraient de nuire à la résistance ou à l'aspect du meuble.
- 5.2.6 Toutes les fixations, y compris les connecteurs facilement détachables, DOIVENT être entièrement dissimulées et affleurées.
- 5.2.7 La pose des matériaux, le temps de séchage, le ponçage, le nettoyage, le chiffonnage et le cirage DOIVENT être contrôlés pour produire des articles d'un fini uniforme sans affaissements, coulures, surpulvérisation ni autre défaut nuisant à un aspect de qualité lisse.

6. FINI

- 6.1 À tout le moins, toutes les surfaces apparentes et semi-apparentes en bois massif et en bois de placage, sauf l'intérieur et les côtés des tiroirs, DOIVENT être finies à l'aide du processus suivant :
- 1 couche de teinture préliminaire
 - 1 couche de teinture à essuyer
 - 1 couche de peinture d'impression
 - 1 couche de laque
 - Les surfaces de dessus DOIVENT recevoir une seconde couche de laque.
- 6.2 Toutes les unités DOIVENT passer au four à séchage trois (3) fois : une fois après l'essuyage de la teinture à essuyer, une fois après l'application d'une couche de peinture d'impression et une fois après l'application de la couche finale de laque. Chaque unité DOIT être poncée légèrement et débarrassée de toutes les particules de poussière.
- 6.2.1 La valeur de couleur et le lustre DOIVENT correspondre au fini de meubles en bois hors-série existants ainsi qu'à ceux de l'échantillon validé et approuvé.
- 6.3 À tout le moins, l'intérieur et les côtés des tiroirs DOIVENT être finis avec une couche de peinture d'impression vinylique et une couche de laque catalysée, afin de donner un fini lisse et transparent et de protéger contre le gauchissement et les taches.
- 6.3.1 L'intérieur des tiroirs DOIT être débarrassé des saletés, de la poussière, des copeaux ou de tout autre corps étranger avant la finition.
- 6.4 Les surfaces en métal de la base de la table de conférence DOIVENT être finies avec un système de couche de finition en polyuréthane texturé qui respecte les exigences de rendement de la norme CAN-CGSB-44.227 (Mobilier et composants autostables de bureau). La couleur et la texture du fini en polyuréthane DOIVENT être équivalents au fini Hybrid Tex Brown (n° HT212M3) d'Inter-spray Enterprises Ltd.

- 6.5 Le plastique stratifié utilisé pour le dessus du comptoir de service DOIT être le modèle Chanvre patiné P-355 RM (ou l'équivalent) d'Arborite.
- 6.6 Le fini du bois apparent DOIT embellir celui-ci par sa couleur, sa clarté et son lustre. Il DOIT être réalisé en suivant au moins les étapes de traitement énumérées au paragraphe 6.1 et résister à un usage quotidien mineur.
- 6.7 Les bords des portes et des tiroirs DOIVENT avoir un fini compatible avec les finis extérieurs.
- 6.8 Toutes les surfaces intérieures apparentes lors d'un usage normal, sauf l'intérieur des tiroirs, DOIVENT avoir une couleur compatible avec celle de la surface extérieure.

3. GROUPE 3

1. PORTÉE

1.1. Le présent devis concerne la fabrication du groupe 3 du mobilier en bois hors-série des cabinets de député qui est énuméré à la section 1.2.

1.2. Le GROUPE 3 est constitué de la table de salle de réunion en bois hors-série.

1.2.1. Table de salle de réunion

GROUPE 3		
Type de meuble hors-série	Code de dessin	Quantité
Table de salle de réunion	CW-14	9

1.3. Le présent devis DOIT être lu conjointement avec les dessins du mobilier en bois hors-série qui se trouvent à l'appendice A.1

1.3.1. CW-14 : dessins de la table de salle de réunion.

2. NORMES ET RÈGLEMENTS

Tous les produits DOIVENT respecter les normes et les règlements ci-dessous.

2.2 Normes

2.2.1 CAN/CGSB-44.227, Mobilier et composants autostables de bureau

2.2.2 AWMAC, Architectural Woodwork Standards

2.2.3 ANSI A208.1, Particleboard, Mat-Formed Wood, de catégorie M2 ou supérieure

2.2.4 CAN/CGSB-69.34-M90, Matériaux et finis

2.2.5 CAS 108-05-4, Vinyl Acetate

2.2.6 ANSI / BIFMA X5.5-2008 Desk Products

Remarque : Si la référence n'est pas datée, il FAUT utiliser la version la plus récente.

2.3 Règlements

2.3.1 Règlement de l'Ontario 347, R.R.O 1990, *General — Waste Management* (tel que modifié)

2.3.2 Règlement de l'Ontario 102/94, *Waste Audits and Waste Reduction Work Plans*

2.3.3 Règlement de l'Ontario 103/94, *Industrial, Commercial and Institutional Source Separation Programs*

3. CARACTÉRISTIQUES ENVIRONNEMENTALES

3.1 On ne DOIT utiliser que des adhésifs sans solvant organique.

- 3.2 Le mobilier DOIT être fabriqué de telle façon que les produits liquides de recouvrement sont entreposés dans des aires d'entreposage contrôlées, conformément aux exigences du SIMDUT.
- 3.3 Avant sa livraison, le mobilier DOIT être exposé à l'air ambiant ventilé pendant au moins 24 heures précédant l'emballage en vue de l'expédition, afin de permettre le dégagement gazeux.
- 3.4 Tout le bois utilisé pour la fabrication du mobilier de bureau DOIT provenir d'une forêt homologuée par PEFC International (qui inclut le SFI et la CSA) ou FSC International.
- 3.5 Le fabricant DOIT avoir mis en place un système de gestion des matières dangereuses et toxiques dans ses installations de fabrication.

4. MATÉRIAUX

4.1 Bois de sciage feuillu

- 4.1.1 Tout le bois de sciage feuillu DOIT être séché au séchoir pour obtenir une teneur en humidité uniforme située entre 5 et 9 %. Tout le bois DOIT être dépourvu de nœuds ouverts (sauf les très petits nœuds occasionnels d'un diamètre maximum de 3,2 mm [$\frac{1}{8}$ po]) et de tout autre défaut qui risque de nuire à l'aspect et à l'aptitude à l'usage de l'article fini.
- 4.1.2 Les parties apparentes (les surfaces visibles) DOIVENT être construites avec du bois (du noyer noir) de choix ou d'une classe supérieure scié sur faux quartier, de façon qu'il corresponde au grade « première qualité » des normes Architectural Woodwork Standards de l'AWMAC pour le bois de sciage feuillu, en vue d'un fini transparent. En outre, le bois DOIT posséder un fil droit et être dépourvu de cambrure ou de mordant.
- 4.1.3 Les parties dissimulées (les surfaces non visibles) DOIVENT être construites en bouleau ou en érable, de façon que le bois corresponde au grade « régulier » des normes Architectural Woodwork Standards de l'AWMAC ou au grade supérieur.
- 4.1.4 Les trous de ver sont interdits.

4.2 Placage de feuillus

- 4.2.1 Tout le placage DOIT avoir une épaisseur d'au moins 0,79 mm (1/32 po).
- 4.2.2 Le placage DOIT être pressé à sec pour obtenir une teneur en humidité uniforme située entre 10 et 12 %. Les stries rouges, les fils irréguliers, les trous de ver et les coupes inadéquates sont interdits. Un nombre limité de très petits nœuds est permis, pourvu qu'ils ne soient pas groupés et ne nuisent pas à l'aspect global du panneau.
- 4.2.3 Tout le placage DOIT être à appareillage retourné. En outre, il DOIT être à appareillage centré pour tous les dessus de table et toutes les surfaces extérieures à panneaux orientés sur le plat, comme la base et la jupette des tables.
- 4.2.4 Le placage des parties apparentes (les surfaces visibles du mobilier) DOIT être scié sur quartier, tel qu'il est indiqué. Le placage de feuillus DOIT être en noyer noir en vue d'un fini transparent. Il FAUT choisir des quartelles à cœur étroit pour les surfaces devant recevoir un placage scié sur dosse.
- 4.2.5 Le placage des parties dissimulées (les surfaces non visibles du mobilier, que les portes et les tiroirs soient ouverts ou fermés, et aussi la face arrière de parties où le placage est posé pour équilibrer la construction) DOIT être scié sur dosse.

4.3 Panneaux de particules

- 4.3.1 Les panneaux de particules utilisés comme noyaux DOIVENT être conformes à la classe M-2 de la norme ANSI 208.1 (Particleboard, Mat-Formed Wood) ou à une classe supérieure. Ils DOIVENT posséder un taux d'humidité uniforme situé entre 6 et 8 % lors de la fabrication des diverses composantes.

4.4 Adhésifs

- 4.4.1 Les adhésifs utilisés pour le placage du bois de feuillus et l'ébénisterie DOIVENT être une émulsion de résine d'acétate de polyvinyle ou une émulsion de résine d'acétate de polyvinyle réticulé qui respectent la norme CAS 108-05-4 (Vinyl Acetate). Les adhésifs élastomériques dissous dans un solvant ne sont pas acceptables.

4.5 Fini du bois

- 4.5.1 Un exemple de fini acceptable est la teinture à essuyer Mohawk 404-D (bois fruitier foncé). L'entrepreneur DOIT fournir un échantillon de couleur.
- 4.5.2 Il FAUT finir toutes les surfaces en bois massif de manière à respecter les normes de qualité de classe supérieure. Il FAUT utiliser un système de finition à laque catalysée transparente qui soit constitué d'une couche d'apprêt vinylique, d'une teinture, d'une couche de peinture d'impression vinylique, d'un ponçage (à 220 grains) et d'une couche de finition en laque catalysée dont la couleur et le lustre DOIVENT correspondre à ceux de la teinture.

4.6 Quincaillerie et accessoires

- 4.6.1 Il FAUT fournir des dispositifs de glissement robustes ajustables. Longueur de la tige : 100 mm (4 po), fini noir.
- 4.6.2 Les pièces rapportées d'amenée de courant et (ou) de transmission de données DOIVENT être conçues pour être encastrées, de type à deux (2) groupes avec un couvercle pivotant affleuré et installées en affleurement avec la surface de la table. Elles DOIVENT être fournies avec des couvercles modulaires à fermeture à vis pour une prise de courant double et six (6) fiches de transmission de données modulaires standard. Les prises de courant doubles DOIVENT respecter les exigences de la CSA et être homologuées par elle. Les pièces rapportées d'amenée de courant et (ou) de transmission de données DOIVENT être fabriquées entièrement en métal et avoir un fini satiné noir cuit au four.
- 4.6.2.1 Les pièces rapportées d'amenée de courant et (ou) de transmission de données seront fournies et installées par la Chambre des communes. Un échantillon de pièce sera fourni à l'entrepreneur pour montrer les dimensions exactes de l'ouverture.

5. CONSTRUCTION

5.1 Généralités

- 5.1.1 Les tables de salle de réunion DOIVENT être construites conformément aux dessins fournis à l'appendice A.1 et respecter les exigences de la norme CAN/CGSB-44.227 (Mobiliier et composants autostables de bureau) et des normes Architectural Woodwork Standards de l'AWMAC pour le grade « première qualité ». En cas de conflit, les exigences les plus strictes s'appliquent.
- 5.1.2 À moins d'indication contraire dans les dessins fournis, les éléments des tables de réunion DOIVENT être construits avec des panneaux de particules plaqués.

- 5.1.3 Tous les éléments en panneaux de particules plaqués DOIVENT être plaqués des deux côtés pour équilibrer la construction.
- 5.1.4 Le bois de feuillus massif abouté n'est pas acceptable pour les endroits apparents et semi-apparents.
- 5.1.5 Les coins des nez en bois DOIVENT être à onglet.

5.2 Qualité d'exécution

- 5.2.1 Les surfaces et les arêtes en bois et en placage de bois DOIVENT être poncées finement et dépourvues d'imperfections et de défauts, comme des marques d'outil, de machine ou de ponçage, des traces de colle, des fils soulevés, du délaminage ou des marques causées par l'eau.
- 5.2.2 Les placages extérieurs DOIVENT être assemblés avec des joints serrés et correctement assortis. Le motif du fil et la couleur DOIVENT être uniformes sur toute la surface.
- 5.2.3 Les bordures en bois massif et les moulures DOIVENT être à façonnage précis en usine, poncées finement et dépourvues de marques de machine, ainsi que posséder des détails nettement définis.
- 5.2.4 Les joints apparents DOIVENT être exécutés avec soin, rigides, serrés et d'affleurement, et être dépourvus de marques d'outil, de machine ou de ponçage en travers, d'échardes et de retouches qui risqueraient de nuire à la résistance ou à l'aspect du meuble.
- 5.2.5 La pose des matériaux, le temps de séchage, le ponçage, le nettoyage, le chiffonnage et le cirage DOIVENT être contrôlés pour produire des articles d'un fini uniforme sans affaissements, coulures, surpulvérisation ni autre défaut nuisant à un aspect de qualité lisse.
- 5.2.6 Les dessus de table DOIVENT être fixés de façon bien équerrie, et ce sans jeu entre les bords supérieurs de la jupette.

6. FINI

- 6.1 À tout le moins, toutes les surfaces apparentes et semi-apparentes en bois massif et en bois de placage, sauf l'intérieur et les côtés des tiroirs, DOIVENT être finies à l'aide du processus suivant :
 - 1 couche de teinture préliminaire
 - 1 couche de teinture à essuyer
 - 1 couche de peinture d'impression
 - 1 couche de laque
 - Les surfaces de dessus DOIVENT recevoir une seconde couche de laque.
- 6.2 Toutes les unités DOIVENT passer au four à séchage trois (3) fois : une fois après l'essuyage de la teinture à essuyer, une fois après l'application d'une couche de peinture d'impression et une fois après l'application de la couche finale de laque. Chaque unité DOIT être poncée légèrement et débarrassée de toutes les particules de poussière.
 - 6.2.1 La valeur de couleur et le lustre DOIVENT correspondre au fini de meubles en bois hors-série existants ainsi qu'à ceux de l'échantillon validé et approuvé.
 - 6.2.2 Les finis apparents DOIVENT embellir le bois par leur couleur, leur clarté et leur lustre. Ils DOIVENT être réalisés en suivant au moins les étapes de traitement énumérées au paragraphe 6.1 et résister à un usage quotidien mineur.

4. GROUPE 4

1. PORTÉE

- 1.1. Le présent devis concerne la fabrication du groupe 4 du mobilier en bois hors-série des cabinets de député qui est énuméré à la section 1.2.
- 1.2. Le GROUPE 4 est constitué des tables de salon qui font partie du mobilier en bois hors-série des cabinets de député. En voici la liste :
- 1.2.1. la table à café pour député;
- 1.2.2. la table d'appui pour député.

GROUPE 4		
Type de meuble hors-série	Code de dessin	Quantité
Table à café pour député	CW-9	70
Table d'appui pour député	CW-10	210

- 1.3. Le présent devis DOIT être lu conjointement avec les dessins du mobilier en bois hors-série (code CW en anglais) qui se trouvent à l'appendice A.1.
- 1.3.1. CW-9 : dessins de la table à café pour député
- 1.3.2. CW-10 : dessins de la table d'appui pour député.

2. NORMES ET RÈGLEMENTS

Tous les produits DOIVENT respecter les normes et les règlements ci-dessous.

2.1 Normes

- 2.1.1 AWMAC, Architectural Woodwork Standards
- 2.1.2 ANSI A208.1, Particleboard, Mat-Formed Wood, de catégorie M2 ou supérieure
- 2.1.3 CAN/CGSB-69.34-M90, Matériaux et finis
- 2.1.4 CAS 108-05-4, Vinyl Acetate

Remarque : Si la référence n'est pas datée, il FAUT utiliser la version la plus récente.

2.2 Règlements

- 2.2.1 Règlement de l'Ontario 347, R.R.O 1990, *General — Waste Management* (tel que modifié)
- 2.2.2 Règlement de l'Ontario 102/94, *Waste Audits and Waste Reduction Work Plans*
- 2.2.3 Règlement de l'Ontario 103/94, *Industrial, Commercial and Institutional Source Separation Programs*

3. CARACTÉRISTIQUES ENVIRONNEMENTALES

- 3.1 On ne DOIT utiliser que des adhésifs sans solvant organique.
- 3.2 Le mobilier DOIT être fabriqué de telle façon que les produits liquides de recouvrement sont entreposés dans des aires d'entreposage contrôlées, conformément aux exigences du SIMDUT
- 3.3 Avant sa livraison, le mobilier DOIT être exposé à l'air ambiant ventilé pendant au moins 24 heures précédant l'emballage en vue de l'expédition, afin de permettre le dégagement gazeux.
- 3.4 Tout le bois utilisé pour la fabrication du mobilier de bureau DOIT provenir d'une forêt homologuée par PEFC International (qui inclut le SFI et la CSA) ou FSC International.
- 3.5 Le fabricant DOIT avoir mis en place un système de gestion des matières dangereuses et toxiques dans ses installations de fabrication.

4. MATÉRIAUX

4.1 Bois de sciage feuillu

- 4.1.1 Tout le bois de sciage feuillu DOIT être séché au séchoir pour obtenir une teneur en humidité uniforme située entre 5 et 9 %. Tout le bois DOIT être dépourvu de nœuds ouverts (sauf les très petits nœuds occasionnels d'un diamètre maximum de 3,2 mm [$\frac{1}{8}$ po]) et de tout autre défaut qui risque de nuire à l'aspect et à l'aptitude à l'usage de l'article fini.
- 4.1.2 Les parties apparentes (les surfaces visibles) DOIVENT être construites avec du bois (du noyer noir) de choix ou d'une classe supérieure scié sur faux quartier, de façon qu'il corresponde au grade « première qualité » des normes Architectural Woodwork Standards de l'AWMAC pour le bois de sciage feuillu, en vue d'un fini transparent. En outre, le bois DOIT posséder un fil droit et être dépourvu de cambrure ou de mordant.
- 4.1.3 Retrait en feuillu : ébénier d'Afrique noir scié sur faux quartier et dépourvu de cambrure ou de mordant.
- 4.1.4 Les parties dissimulées (les surfaces non visibles) DOIVENT être construites en bouleau ou en érable, de façon que le bois corresponde au grade « régulier » des normes Architectural Woodwork Standards de l'AWMAC ou au grade supérieur.
- 4.1.5 Les trous de ver sont interdits.

4.2 Placage de feuillus

- 4.2.1 Tout le placage DOIT avoir une épaisseur d'au moins 0,79 mm (1/32 po).
- 4.2.2 Le placage DOIT être pressé à sec pour obtenir une teneur en humidité uniforme située entre 10 et 12 %. Les stries rouges, les fils irréguliers, les trous de ver et les coupes inadéquates sont interdits. Un nombre limité de très petits nœuds est permis, pourvu qu'ils ne soient pas groupés et ne nuisent pas à l'aspect global du panneau.
- 4.2.3 Tout le placage DOIT être à appareillage retourné. En outre, il DOIT être à appareillage centré pour tous les dessus de table.

- 4.2.4 Le placage DOIT être en noyer noir scié sur dosse ou sur quartier, en vue d'un fini transparent. Il FAUT choisir des quartelles à cœur étroit pour les surfaces devant recevoir un placage scié sur dosse.

4.3 Panneaux de particules

- 4.3.1 Les panneaux de particules utilisés comme noyaux DOIVENT être conformes à la classe M-2 de la norme ANSI 208.1 (Particleboard, Mat-Formed Wood) ou à une classe supérieure. Ils DOIVENT posséder un taux d'humidité uniforme situé entre 6 et 8 % lors de la fabrication des diverses composantes.

4.4 Adhésifs

- 4.4.1 Les adhésifs utilisés pour le placage du bois de feuillus et l'ébénisterie DOIVENT être une émulsion de résine d'acétate de polyvinyle ou une émulsion de résine d'acétate de polyvinyle réticulé qui respectent la norme CAS 108-05-4 (Vinyl Acetate). Les adhésifs élastomériques dissous dans un solvant ne sont pas acceptables.

4.5 Fini du bois

- 4.5.1 Un exemple de fini acceptable est la teinture à essuyer Mohawk 404-D (bois fruitier foncé). L'entrepreneur DOIT fournir un échantillon de couleur.
- 4.5.2 Il FAUT finir toutes les surfaces en bois massif de manière à respecter les normes de qualité de classe supérieure. Il FAUT utiliser un système de finition à laque catalysée transparente qui soit constitué d'une couche d'apprêt vinylique, d'une teinture, d'une couche de peinture d'impression vinylique, d'un ponçage (à 220 grains) et d'une couche de finition en laque catalysée dont la couleur et le lustre DOIVENT correspondre à ceux de la teinture.

4.6 Quincaillerie

- 4.6.1 Il FAUT fournir des sous-pattes en nylon brunes (n° de produit de Richelieu : MP50260) ou l'équivalent.

5. CONSTRUCTION

5.1 Généralités

- 5.1.1 Le mobilier DOIT être construit conformément aux dessins fournis et respecter les normes de qualité Architectural Woodwork Standards de l'AWMAC pour le grade « première qualité ».
- 5.1.2 À moins d'indication contraire dans les dessins fournis, les éléments de meubles DOIVENT être construits avec des panneaux de particules plaqués.
- 5.1.3 Tous les éléments en panneaux de particules plaqués DOIVENT être plaqués des deux côtés pour équilibrer la construction.
- 5.1.4 Le bois de feuillus massif abouté n'est pas acceptable

5.2 Qualité d'exécution

- 5.2.1 Les placages extérieurs DOIVENT être assemblés avec des joints serrés et correctement assortis. Le motif du fil et la couleur DOIVENT être uniformes sur toute la surface.
- 5.2.2 Les surfaces et les arêtes en bois et en placage de bois DOIVENT être poncées finement et dépourvues d'imperfections et de défauts, comme des marques d'outil, de machine ou de

ponçage, des traces de colle, des fils soulevés, du délaminage ou des marques causées par l'eau. Tous les éléments apparents et dissimulés en bois massif DOIVENT être sains, sans fentes, nœuds imparfaits, traces de colle ou autres défauts qui risqueraient de nuire à la résistance ou à l'aspect.

- 5.2.3 Les bordures en bois massif et les moulures DOIVENT être à façonnage précis en usine, poncées finement et dépourvues de marques de machine, ainsi que posséder des détails nettement définis.
- 5.2.4 Les joints apparents DOIVENT être exécutés avec soin, rigides, serrés et d'affleurement, sans marques d'outil, de machine ou de ponçage en travers. Les échardes ou les retouches susceptibles de nuire à la résistance ou à l'aspect des tables sont interdites.
- 5.2.5 Les dessus de table DOIVENT être fixés de façon bien équerrie, et ce sans jeu entre les bords supérieurs de la jupette.
- 5.2.6 Toutes les fixations DOIVENT être entièrement dissimulées. Les vis DOIVENT être enfoncées pour éviter l'arrachement des filets, les fentes ou le gonflement de la membrure de jointoiment, et être affleurées ou noyées.
- 5.2.7 La pose des matériaux, le temps de séchage, le ponçage, le nettoyage, le chiffonnage et le cirage DOIVENT être contrôlés pour produire des articles d'un fini uniforme sans affaissements, coulures, surpulvérisation ni autre défaut nuisant à un aspect de qualité lisse.

6. FINI

- 6.1 À tout le moins, toutes les surfaces apparentes et semi-apparentes en bois massif et en bois de placage, sauf l'intérieur et les côtés des tiroirs, DOIVENT être finies à l'aide du processus suivant :

- 1 couche de teinture préliminaire
- 1 couche de teinture à essuyer
- 1 couche de peinture d'impression
- 1 couche de laque
- Les surfaces de dessus DOIVENT recevoir une seconde couche de laque.

- 6.2 Toutes les unités DOIVENT passer au four à séchage trois (3) fois : une fois après l'essuyage de la teinture à essuyer, une fois après l'application d'une couche de peinture d'impression et une fois après l'application de la couche finale de laque. Chaque unité DOIT être poncée légèrement et débarrassée de toutes les particules de poussière.

- 6.2.1 La valeur de couleur et le lustre DOIVENT correspondre au fini de meubles en bois hors-série existants ainsi qu'à ceux de l'échantillon validé et approuvé.
- 6.2.2 Les finis apparents DOIVENT embellir le bois par leur couleur, leur clarté et leur lustre. Ils DOIVENT être réalisés en suivant au moins les étapes de traitement énumérées au paragraphe 6.1 et résister à un usage quotidien mineur.

5. GROUPE 5

1. PORTÉE

- 1.1. Le présent devis concerne la fabrication du groupe 5 du mobilier en bois hors-série des cabinets de député qui est énuméré à la section 1.2.
- 1.2. Le GROUPE 5 est constitué du portemanteau autostable du mobilier en bois hors-série des cabinets de député
 - 1.2.1. Portemanteau pour député

GROUPE 5		
Type de meuble hors-série	Code de dessin	Quantité
Portemanteau pour député	CW-13	70

- 1.3. Le présent devis DOIT être lu conjointement avec les dessins du mobilier en bois hors-série (code CW en anglais) qui se trouvent à l'appendice A.1.
 - 1.3.1. CW-13 : dessins du portemanteau pour député

2. NORMES ET RÈGLEMENTS

Tous les produits DOIVENT respecter les normes et les règlements ci-dessous.

2.1 Normes

- 2.1.1 AWMAC, Architectural Woodwork Standards
- 2.1.2 ANSI A208.1, Particleboard, Mat-Formed Wood, de catégorie M2 ou supérieure
- 2.1.3 CAN/CGSB-69.34-M90, Matériaux et finis
- 2.1.4 CAS 108-05-4, Vinyl Acetate

Remarque : Si la référence n'est pas datée, il FAUT utiliser la version la plus récente.

2.2 Règlements

- 2.2.1 Règlement de l'Ontario 347, R.R.O 1990, *General — Waste Management* (tel que modifié)
- 2.2.2 Règlement de l'Ontario 102/94, *Waste Audits and Waste Reduction Work Plans*
- 2.2.3 Règlement de l'Ontario 103/94, *Industrial, Commercial and Institutional Source Separation Programs*

3. CARACTÉRISTIQUES ENVIRONNEMENTALES

- 3.1 On ne DOIT utiliser que des adhésifs sans solvant organique.
- 3.2 Le mobilier DOIT être fabriqué de telle façon que les produits liquides de recouvrement sont entreposés dans des aires d'entreposage contrôlées, conformément aux exigences du SIMDUT.

- 3.3 Avant sa livraison, le mobilier DOIT être exposé à l'air ambiant ventilé pendant au moins 24 heures précédant l'emballage en vue de l'expédition, afin de permettre le dégagement gazeux.
- 3.4 Tout le bois utilisé pour la fabrication du mobilier de bureau DOIT provenir d'une forêt homologuée par PEFC International (qui inclut le SFI et la CSA) ou FSC International.
- 3.5 Le fabricant DOIT avoir mis en place un système de gestion des matières dangereuses et toxiques dans ses installations de fabrication.

4. MATÉRIAUX

4.1 Bois de sciage feuillu

- 4.1.1 Tout le bois de sciage feuillu DOIT être séché au séchoir pour obtenir une teneur en humidité uniforme située entre 5 et 9 %. Tout le bois DOIT être dépourvu de nœuds ouverts (sauf les très petits nœuds occasionnels d'un diamètre maximum de 3,2 mm [$\frac{1}{8}$ po]) et de tout autre défaut qui risque de nuire à l'aspect et à l'aptitude à l'usage de l'article fini.
- 4.1.2 Le bois de sciage feuillu (du noyer noir) DOIT être de choix ou d'une classe supérieure et scié sur faux quartier, de façon qu'il corresponde au grade « première qualité » pour le bois de sciage feuillu, en vue d'un fini transparent. En outre, le bois DOIT posséder un fil droit et être dépourvu de cambrure ou de mordant.

4.1.3 Les trous de ver sont interdits

4.2 Adhésifs

- 4.2.1 Les adhésifs utilisés pour l'ébénisterie du bois de feuillus DOIVENT être une émulsion de résine d'acétate de polyvinyle ou une émulsion de résine d'acétate de polyvinyle réticulé qui respectent la norme CAS 108-05-4 (Vinyl Acetate). Les adhésifs élastomériques dissous dans un solvant ne sont pas acceptables.

4.3 Fini du bois

- 4.3.1 A Un exemple de fini acceptable est la teinture à essuyer Mohawk 404-D (bois fruitier foncé). L'entrepreneur DOIT fournir un échantillon de couleur.
- 4.3.2 Les surfaces et les arêtes en bois DOIVENT être poncées finement et dépourvues d'imperfections et de défauts, comme des marques d'outil ou de machine, des traces de colle, des fils soulevés, du délaminage ou des marques causées par l'eau
- 4.3.3 Il FAUT finir toutes les surfaces en bois massif de manière à respecter les normes de qualité de classe supérieure. Il FAUT utiliser un système de finition à laque catalysée transparente qui soit constitué d'une couche d'apprêt vinylique, d'une teinture, d'une couche de peinture d'impression vinylique, d'un ponçage (à 220 grains) et d'une couche de finition en laque catalysée dont la couleur et le lustre DOIVENT correspondre à ceux de la teinture.

4.4 Quincaillerie et accessoires

- 4.4.1 Crochets utilisés : ILCO SP17. Le fini DOIT être en bronze satiné oxydé foncé huilé. Il DOIT correspondre au code 613 de la norme CAN/CGSB-69.34-M90.
- 4.4.2 Plaque transversale en acier encastrée : Elle DOIT être en acier d'épaisseur n° 16, selon les dessins fournis.

- 4.4.3 Les pattes du portemanteau DOIVENT être dotées de sous-pattes brunes MP50260 de Richelieu (ou l'équivalent).

5. CONSTRUCTION

5.1 Généralités

- 5.1.1 Le mobilier DOIT être construit conformément aux dessins fournis et respecter les normes Architectural Woodwork Standards de l'AWMAC pour le grade « première qualité ».
- 5.1.2 Il FAUT construire les éléments des meubles avec du bois de feuillus massif.
- 5.1.3 Le bois de feuillus massif abouté n'est pas acceptable.

5.2 Qualité de l'exécution

- 5.2.1 Les surfaces et les arêtes en bois DOIVENT être poncées finement et dépourvues d'imperfections et de défauts, comme des marques d'outil, de machine ou de ponçage, des traces de colle ou des marques causées par l'eau. Tous les éléments apparents et dissimulés en bois massif DOIVENT être en bon état, sans fentes, nœuds imparfaits, traces de colle ou autres défauts qui risqueraient de nuire à la résistance ou à l'aspect.
- 5.2.2 Les bordures en bois massif DOIVENT être à façonnage précis en usine, poncées finement et dépourvues de marques de machine, ainsi que posséder des détails nettement définis.
- 5.2.3 Les joints apparents DOIVENT être exécutés avec soin, rigides, serrés et d'affleurement, sans marques d'outil, de machine ou de ponçage en travers, Les échardes ou les retouches susceptibles de nuire à la résistance ou à l'aspect des tables sont interdites.
- 5.2.4 Toutes les fixations DOIVENT être entièrement dissimulées. Les vis DOIVENT être enfoncées pour éviter l'arrachement des filets, les fentes ou le gonflement de la membrure de jointoiement, et être affleurées ou noyées.
- 5.2.5 La pose des matériaux, le temps de séchage, le ponçage, le nettoyage, le chiffonnage et le cirage DOIVENT être contrôlés pour produire des articles d'un fini uniforme sans affaissements, coulures, surpulvérisation ni autre défaut nuisant à un aspect de qualité lisse.

6. FINI

- 6.1 À tout le moins, toutes les surfaces apparentes et semi-apparentes en bois massif DOIVENT être finies à l'aide du processus suivant :
- 1 couche de teinture préliminaire
 - 1 couche de teinture à essuyer
 - 1 couche de peinture d'impression
 - 2 couches de laque.
- 6.2 Toutes les unités DOIVENT passer au four à séchage trois (3) fois : une fois après l'essuyage de la teinture à essuyer, une fois après l'application d'une couche de peinture d'impression et une fois après l'application de la couche finale de laque. Chaque unité DOIT être poncée légèrement et débarrassée de toutes les particules de poussière.
- 6.2.1 La valeur de couleur et le lustre DOIVENT correspondre au fini de meubles en bois hors-série existants ainsi qu'à ceux de l'échantillon validé et approuvé.

- 6.2.2 Les finis apparents DOIVENT embellir le bois par leur couleur, leur clarté et leur lustre. Ils DOIVENT être réalisés en suivant au moins les étapes de traitement énumérées au paragraphe 6.1 et résister à un usage quotidien mineur.

6. DOCUMENTS/ÉCHANTILLONS À SOUMETTRE

1. GÉNÉRALITÉS

- 1.1. Avant la fabrication finale, l'entrepreneur DOIT fournir les livrables énumérés ci-après au chargé de projet : les dessins d'atelier et les fiches techniques (conformément à la section 2. ci-dessous) et les prototypes (conformément à la section 3 ci-dessous). Les livrables DOIVENT être soumis en respectant l'échéancier figurant à la PARTIE IV : EXIGENCES EN MATIÈRE D FOURNITURE, DE LIVRAISON ET D'INSTALLATION.
- 1.2. L'entrepreneur ne DOIT pas entreprendre la fabrication avant la fin de l'examen des documents et des échantillons à soumettre et l'acceptation de ceux-ci
- 1.3. Les documents qui ne seront pas estampillés, signés, datés et identifiés en rapport avec le projet particulier risquent d'être rejetés.

2. DESSINS D'ATELIER ET FICHES TECHNIQUES

- 2.1. L'expression « dessins d'atelier » désigne les dessins, les schémas, les illustrations, les tableaux, les graphiques de rendement, des dépliants et d'autres documents que DOIT fournir l'entrepreneur pour montrer en détail une partie de l'ouvrage visé.
- 2.2. L'entrepreneur DOIT indiquer les matériaux à utiliser, les méthodes de construction, de fixation ou d'ancrage à employer, les détails des raccordements, les notes explicatives pertinentes et tout autre renseignement nécessaire à l'exécution des travaux. Lorsque des articles ou de l'équipement DOIVENT être fixés ou branchés à d'autres articles ou pièces d'équipement, il FAUT indiquer que ces articles ont été coordonnés. Il FAUT indiquer les renvois aux dessins et aux spécifications de conception.
- 2.3. Il FAUT laisser dix (10) jours ouvrables au responsable technique pour examiner chaque document et chaque échantillon soumis.
- 2.4. L'entrepreneur DOIT apporter aux dessins d'atelier les changements qui sont demandés par le responsable technique en conformité avec les exigences. Au moment de soumettre les dessins de nouveau, il FAUT aviser le responsable technique par écrit des modifications qui ont été apportées en sus de celles exigées.
- 2.5. Lorsque les dessins d'atelier ont été vérifiés par le responsable technique et qu'aucune erreur ou omission n'a été décelée ou que seules des corrections mineures ont été apportées, les exemplaires seront retournés et la fabrication et l'installation des produits pourront alors entre entreprises. Si les dessins d'atelier sont rejetés, les copies annotées seront retournées et les dessins d'atelier corrigés devront de nouveau être soumis selon les indications précitées avant que la fabrication et l'installation des produits puissent être entreprises.
- 2.6. L'examen des dessins d'atelier par le responsable technique ne vise qu'à vérifier leur conformité avec l'avant-projet détaillé. Il ne dégage nullement l'entrepreneur de sa responsabilité quant aux erreurs ou aux omissions dans les dessins d'atelier.
- 2.7. L'entrepreneur DOIT joindre à tous les documents et échantillons soumis une lettre d'envoi qui DOIT contenir les renseignements suivants :
 - 2.7.1 la date
 - 2.7.2 le titre et le numéro du contrat
 - 2.7.3 le nom et l'adresse de l'entrepreneur
 - 2.7.4 la désignation de chaque dessin d'atelier, de chaque fiche technique et de chaque échantillon ainsi que le nombre soumis.
- 2.8. Tous les documents et échantillons soumis par l'entrepreneur DOIVENT inclure :
 - 2.8.1 la date de préparation et les dates de révision.

- 2.8.2 le titre et le numéro du contrat.
- 2.8.3 le nom et l'adresse
- 2.8.4 de l'entrepreneur
- 2.8.5 du fabricant
- 2.8.6 les détails pertinents visant les portions de travaux concernées, au besoin :
- 2.8.7 la fabrication
- 2.8.8 les Dimensions
- 2.8.9 les caractéristiques de rendement
- 2.8.10 les normes
- 2.8.11 les relations avec les composantes adjacentes.

2.9. Pour examen par le responsable technique, l'entrepreneur DOIT soumettre :

- 2.9.1 six (6) exemplaires imprimés des dessins d'atelier pour chaque pièce de mobilier des groupes 1 à 5.
- 2.9.2 six (6) exemplaires des fiches techniques ou des dépliants relatifs aux accessoires et aux finis, lorsque les dessins d'atelier ne seront pas réalisés en raison de la fabrication standardisée du produit.
- 2.9.3 six (6) exemplaires des rapports d'essai des matériaux précisés et de ceux demandés par le responsable technique :
 - 2.9.3.1 un rapport signé par l'agent responsable autorisé du laboratoire d'essai, qui atteste que le matériau, le produit ou le système identique à l'article à fournir a fait l'objet d'un essai conformément aux exigences stipulées.
 - 2.9.3.2 L'essai DOIT avoir été effectué le 1^{er} janvier 2011 ou après.
- 2.9.4 six (6) exemplaires d'une déclaration certifiant le respect de toutes les caractéristiques environnementales précisées dans les exigences.
 - 2.9.4.1 Les certificats DOIVENT être datés après l'attribution du contrat et porter le nom du projet.
- 2.9.5 six (6) exemplaires des instructions du fabricant pour les matériaux et les composantes, notamment sur demande du responsable technique.
- 2.9.6 un document préimprimé décrivant le produit, le système ou le matériau, y compris les avis spéciaux et les fiches signalétiques de sécurité de produit concernant les impédances, les risques et les consignes de sécurité.

3. PROTOTYPE

- 3.1 L'entrepreneur DOIT réaliser un (1) prototype de chaque pièce de mobilier en bois hors-série des groupes 1 à 5. Le prototype DOIT être fabriqué conformément aux dessins d'atelier. Il est produit afin de permettre au responsable technique d'examiner et de vérifier les détails de la menuiserie d'agencement, de confirmer la facilité d'installation des câbles et de vérifier la facilité de démontage des meubles en bois hors-série (s'il y a lieu).
- 3.2 L'entrepreneur DOIT préparer les prototypes pour leur examen par le responsable technique. Les prototypes DOIVENT être livrés à un endroit situé dans la région de la capitale nationale qui sera précisé par le responsable technique. Ils DOIVENT être disponibles pour examen et commentaires pendant dix (10) jours ouvrables. Le responsable technique examinera et approuvera les modifications ou les ajustements définitifs avant la fabrication et la livraison.
- 3.3 L'entrepreneur DEVRA enlever les prototypes lorsque le responsable technique le demandera par écrit.
- 3.4 Les prototypes peuvent faire partie des travaux finaux et DOIVENT être les derniers articles installés.

PARTIE III : EXIGENCES INSTITUTIONNELLES

1. Contexte institutionnel

- 1.1. L'entrepreneur DOIT indiquer le nom de l'entreprise de fabrication, de l'entreprise de livraison et de l'entreprise d'installation qui serviront à respecter les exigences.

2. Qualification

- 2.1. Le fabricant du mobilier DOIT posséder au moins sept (7) années d'expérience en fabrication et en vente de meubles hors-série.
- 2.2. Le principal installateur de meubles DOIT posséder au moins cinq (5) années d'expérience dans ce domaine.
- 2.3. Tous les installateurs DOIVENT avoir reçu une formation sur l'installation des meubles précisés dans la PARTIE II : PORTÉE DES TRAVAUX avant de livrer les produits au lieu prévu.

3. Représentation locale

- 3.1. Les fabricants DOIVENT avoir un représentant local qui soit disponible pour régler les problèmes et s'acquitter des fonctions relatives au service à la clientèle.

4. Garantie

- 4.1. Toutes les pièces de mobilier mentionnées dans la PARTIE II : PORTÉE DES TRAVAUX DOIVENT être garanties contre les défauts de fabrication pour une période d'au moins six (6) ans à partir de la date d'acceptation finale.
- 4.2. L'entrepreneur DOIT fournir un plan de règlement des problèmes de garantie. Celui-ci DOIT indiquer clairement ce qui constitue un remplacement ou une réparation, les délais de réparation et les coûts connexes.
- 4.3. L'entrepreneur DOIT répondre par téléphone et courriel à TPSGC ou à la Chambre des communes dans les 24 heures.
- 4.4. L'entrepreneur DOIT avoir un représentant local qui soit disponible pour régler les problèmes de garantie.

5. Assurance de la qualité

- 5.1. L'entrepreneur DOIT avoir un programme écrit d'assurance de la qualité, une accréditation ISO ou un équivalent de l'accréditation ISO.

6. Services d'entreposage

L'entrepreneur DOIT pouvoir entreposer les produits sur demande.

PARTIE IV : EXIGENCES RELATIVES À LA FOURNITURE, À LA LIVRAISON ET À L'INSTALLATION

1.0 FOURNITURE, LIVRAISON ET INSTALLATION

1.1 L'entrepreneur DOIT fournir l'ensemble du matériel et de la main-d'œuvre nécessaires à la fourniture, à la livraison et à l'installation de tout le mobilier exigé et décrit en détail dans la PARTIE II : PORTÉE DES TRAVAUX.

1.2 Tel qu'il est indiqué à la section 6 (Documents et échantillons à soumettre) de la PARTIE II : PORTÉE DES TRAVAUX, l'entrepreneur DOIT soumettre des dessins d'atelier et des prototypes avant la fabrication. Le tableau ci-dessous indique la durée estimée des périodes fixées pour les dessins d'atelier, le prototype, la fabrication et la livraison étage par étage.

1.2.1 Activités de fourniture, de livraison et d'installation du mobilier en bois hors-série des cabinets de député

Activités de fourniture, de livraison et d'installation	Responsable	Durée approximative (en semaines)
Soumission des dessins d'atelier et de l'échéancier	Entrepreneur	6
Examen des dessins d'atelier	Responsable technique	3
Production et soumission des prototypes	Entrepreneur	6
Examen et acceptation des prototypes	Responsable technique	3
Fabrication	Entrepreneur	À déterminer
Livraison et installation	Entrepreneur	16
Processus d'inspection et procédure relative aux travaux non conformes (voir la PARTIE VI)	Chargé de projet et responsable technique	5

1.3 L'intention consiste à installer les articles étage par étage sur les 6^e, 5^e et 2^e étages. L'emplacement des pièces de mobilier sur chacun de ces étages est indiqué à l'appendice A.1.

1.4 L'installation devrait durer de juillet à décembre 2015, environ. Le chargé de projet confirmera l'échéancier final quatre (4) mois avant la livraison.

1.5 Il incombera à l'entrepreneur de prendre les mesures nécessaires pour que tous les finis intérieurs (notamment les cadres de porte, les finis des planchers et les ascenseurs) soient protégés contre les dommages.

1.6 Voici le niveau de service minimum qui est exigé :

1.6.1 Livrer les produits au quai de chargement.

1.6.2 Décaisser les produits.

1.6.3 Inspecter les produits pour vérifier qu'ils ne sont pas endommagés.

1.6.4 Installer les produits.

1.6.5 Voir à ce que tous les produits fonctionnent correctement (p. ex., essayer les mécanismes de serrure, mettre les guides à niveau).

- 1.6.6 Au besoin, effectuer des réparations ou des ajustements mineurs.
- 1.6.7 Nettoyer les produits après leur installation.
- 1.6.8 Déposer tous les déchets dans la boîte désignée à cet effet sur le quai de chargement.
- 1.6.9 Nettoyer le site d'installation. Celui-ci DOIT présenter un aspect soigné et ordonné en tout temps.

1.7 Services de livraison

- 1.7.1 Les livraisons ne DOIVENT s'effectuer qu'entre 7 h et midi, du lundi au vendredi, par le quai de chargement. Tous les produits livrés DOIVENT être déménagés du quai de chargement à leurs pièces respectives au plus tard à midi, chaque jour.
- 1.7.2 L'horaire de toutes les livraisons DOIT être établi cinq (5) jours ouvrables d'avance avec le chargé de projet.
- 1.7.3 La rue Sparks ne DOIT jamais servir pour l'enlèvement, le rassemblement ou la livraison des produits.
- 1.7.4 Avant d'effectuer la livraison, chaque chauffeur arrivant au chantier DOIT passer en revue et comprendre le *plan de contrôle de la circulation* fourni par le directeur des travaux dans le plan de santé et de sécurité (voir l'appendice A.2, Health and Safety Preparedness Plan, 180 Wellington Street, Wellington Building Renovation).
- 1.7.5 Un (1) quai de chargement dessert tout l'immeuble. Il FAUT prendre note que le quai de chargement n'est pas accessible par tracteur semi-remorque. La longueur maximale des camions de livraison est de 22 pieds (p. ex., un camion de 5 tonnes).
- 1.7.6 Il sera impossible de manoeuvrer pour placer le camion avantageusement ou de réaménager le contenu du véhicule de livraison au quai de chargement. Le ou les articles à livrer DEVRONT être les premiers accessibles.
- 1.7.7 L'édifice Wellington possède deux (2) monte-charges. Ils seront disponibles pour le transport des articles aux étages durant la période indiquée ci-dessus. Monte-charges : dimensions intérieures : 2 675 mm (105 po) (longueur) × 1 700 mm (67 po) (largeur) × 2 745 mm (108 po) (hauteur). Largeur de passage : 1 219 mm (48 po) × hauteur de passage : 2 133 mm (84 po). Un (1) monte-charge possède une enceinte mécanique de 600 mm (24 po) de hauteur sur toute la largeur de la cabine.
- 1.7.8 Toutes les livraisons DOIVENT être accompagnées d'un bordereau de marchandises qui indique clairement les renseignements suivants :
 - 1.7.8.1 la description du ou des articles
 - 1.7.8.2 le nombre total d'articles.

1.8 Services d'installation

- 1.8.1 Le site est considéré comme un chantier de construction. L'installation aura lieu durant les heures de travail normales, soit de 7 h à 17 h, du lundi au vendredi, sauf les jours fériés. L'horaire des travaux d'installation sera établi par le chargé de projet.
- 1.8.2 Il incombe au directeur des travaux (DT) d'établir l'horaire d'utilisation des monte-charges.
- 1.8.3 Il DOIT y avoir un superviseur désigné sur place lorsque les installateurs effectuent leur travail.

PARTIE V : SANTÉ ET SÉCURITÉ

1. Généralités

- 1.1 Jusqu'en **avril 2016**, le directeur des travaux (DT) assume le rôle de constructeur, tel qu'il est défini dans la *Loi sur la santé et la sécurité au travail* (LSST) et ses règlements relatifs aux projets de construction. En outre, il est entièrement responsable du respect de la LSST dans tous les aspects du projet.
- 1.2 L'entrepreneur DOIT respecter les consignes et la politique du directeur des travaux en matière de santé et de sécurité qui sont décrites ci-dessous et sont jointes à l'appendice A.2.
- 1.3 Le DT donnera un cours d'orientation sur le chantier à tout le personnel de l'entrepreneur dont l'accès au chantier est exigé.
- 1.4 Tout le personnel qui accède au chantier (au-delà du quai de chargement) DOIT posséder des cartes en règle attestant qu'il a reçu une formation sur le SIMDUT et les techniques de base de protection contre les chutes. Le directeur des travaux fera des copies des cartes de formation lors du cours d'orientation sur le chantier.
- 1.5 Le directeur des travaux respecte et fait appliquer les exigences :
 - 1.5.1 de la partie 8, « Mesures de sécurité aux abords des chantiers », du *Code national du bâtiment du Canada 2005* et des règlements provinciaux relatifs aux projets de construction.
 - 1.5.2 du rapport sur les substances désignées.
 - 1.5.3 du Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail (SIMDUT) qui concernent la manipulation, l'entreposage et l'élimination des matières dangereuses; et celles relatives à l'étiquetage et à la fourniture de fiches signalétiques de sécurité de produit (FSSP) qui soient acceptables pour le Programme du travail de Ressources humaines et Développement des compétences Canada.

PARTIE VI : PROCESSUS D'INSPECTION ET PROCÉDURE RELATIVE AUX TRAVAUX NON CONFORMES

L'entrepreneur DOIT respecter le processus d'inspection et la procédure relative aux travaux non conformes qui sont décrits ci-dessous.

1. INSPECTIONS

1.1. Dans les locaux du fabricant

1.1.1. Le chargé de projet et le responsable technique se réservent le droit de visiter les locaux du fabricant.

1.2. Inspection lors de la livraison

1.2.1. Le chargé de projet inspectera tous les produits arrivant sur le chantier.

1.2.2. Une inspection de l'immeuble sera réalisée avant les livraisons par l'entrepreneur. Les dommages seront officiellement consignés par le chargé de projet et une copie du document sera remise à l'entrepreneur.

1.3. Inspection durant l'installation

1.3.1. Le chargé de projet et le responsable technique inspecteront tous les produits lors de leur installation.

1.4. Inspection après l'achèvement de l'installation

1.4.1. L'entrepreneur DOIT avertir le chargé de projet de la fin de l'installation.

1.4.2. Le chargé de projet et le responsable technique effectueront une inspection dans les cinq (5) jours ouvrables après avoir reçu l'avis d'achèvement de l'installation.

2. TRAVAUX NON CONFORMES

2.1. Après la fin de l'installation, le chargé de projet dressera une liste de tous les travaux non conformes.

2.2. La liste des travaux non conformes sera envoyée à l'entrepreneur.

2.3. Dans les trois (3) jours ouvrables suivant la réception de cette liste, l'entrepreneur DEVRA corriger tous les travaux non conformes de moindre importance et apporter tous les ajustements qui n'exigeront pas de nouvelles pièces.

2.4. En ce qui concerne tous les autres travaux non conformes à régler, l'entrepreneur DEVRA présenter un plan de rectification comprenant les dates de livraison et les dates d'achèvement, et ce, dans les cinq (5) jours ouvrables suivant la réception de la liste des travaux non conformes.

2.5. Dans les cas où des pièces de mobilier sont nécessaires avant l'établissement de l'échéancier de rectification des travaux non conformes, il FAUDRA fournir des pièces temporaires. Ces pièces seront identifiées lors des inspections sommaires et détaillées dans la liste des travaux non conformes.

2.6. L'entrepreneur DEVRA avertir le chargé de projet et l'autorité contractante que tous les travaux non conformes ont été corrigés.

- 2.7. Le chargé de projet coordonnera une inspection finale avec l'entrepreneur et d'autres intervenants de TPSGC. Après que tous les travaux non conformes corrigés auront été acceptés lors de l'inspection, l'autorité contractante fournira à l'entrepreneur une confirmation finale que les travaux sont acceptés.