

**MOBILIER**  
**DE SALLE DE RÉUNION**

## Table des matières

PARTIE I : GÉNÉRALITÉS.....	4
1. RENSEIGNEMENTS SUR LE PROJET .....	4
2. SERVICES REQUIS .....	4
PARTIE II : ÉTENDUE DES TRAVAUX .....	5
1. GROUPE 1 .....	6
1. ÉTENDUE.....	6
2. NORMES ET RÈGLEMENTS .....	7
3. CARACTÉRISTIQUES ENVIRONNEMENTALES .....	7
4. MATÉRIAUX .....	8
5. FABRICATION .....	10
6. FINITION.....	12
2. GROUPE 2 .....	13
1. ÉTENDUE.....	13
2. NORMES ET RÈGLEMENTS .....	13
3. CARACTÉRISTIQUES ENVIRONNEMENTALES .....	14
4. MATÉRIAUX .....	14
5. FABRICATION .....	16
6. FINITION.....	18
3. GROUPE 3 .....	19
1. ÉTENDUE.....	19
2. NORMES ET RÈGLEMENTS .....	19
3. CARACTÉRISTIQUES ENVIRONNEMENTALES .....	20
4. MATÉRIAUX .....	20
5. FABRICATION .....	21
6. FINITION.....	21
4. DOCUMENTS À PRODUIRE.....	22
1. GÉNÉRALITÉS .....	22
2. DESSINS D'ATELIER ET FICHES TECHNIQUES .....	22

3. MAQUETTES.....	24
4. PROTOTYPES.....	25
PARTIE III : EXIGENCES RELATIVES À L'ENTREPRISE .....	27
PARTIE IV : EXIGENCES EN MATIÈRE DE FOURNITURE, DE LIVRAISON ET D'INSTALLATION .....	28
PARTIE V : SANTÉ ET SÉCURITÉ AU TRAVAIL.....	31
PARTIE VI : PROCÉDURES RELATIVES AUX INSPECTIONS, AUX TRAVAUX NON CONFORMES ET À L'ACCEPTATION.....	32
1. INSPECTIONS.....	32
2. TRAVAUX NON CONFORMES ET ACCEPTATION .....	32

## **PARTIE I : GÉNÉRALITÉS**

### **1. RENSEIGNEMENTS SUR LE PROJET**

Travaux publics et Services gouvernementaux Canada (TPSGC) procède actuellement à la rénovation de l'édifice Wellington, qui est situé au 180, rue Wellington, au centre-ville d'Ottawa (Ontario). L'édifice sera occupé par la Chambre des communes.

Situé dans la Cité parlementaire, du côté sud de la rue Wellington, l'édifice Wellington compte sept étages (une construction hors-toit, une mezzanine, six étages et deux étages en sous-sol).

### **2. SERVICES REQUIS**

TPSGC requiert les services d'un entrepreneur qui sera responsable de fournir et d'installer le mobilier de 10 salles de réunion de l'édifice situé au 180 de la rue Wellington, à Ottawa (Ontario).

On compte environ 940 pièces de mobilier à livrer et à installer entre novembre 2015 et janvier 2016.

## PARTIE II : ÉTENDUE DES TRAVAUX

1. Les travaux couvrent la conception, la construction, la fourniture, la livraison et l'installation du mobilier de salle de réunion présenté ci-dessous. Le mobilier est classé en trois groupes de pièces semblables.

On trouve dans le tableau le numéro du groupe auquel appartient chaque pièce de mobilier, le code du dessin correspondant et la quantité de chacun. Les codes et les quantités figurent également à l'annexe A.1 sur les dessins du mobilier et les plans d'étage.

GROUPE 1		
Type de mobilier	Code de dessin	Quantité
Table pliante	CR-1	141
Plateau de table d'angle	CR-3	22
Angle allongé de table pliante	CR-5	22
Table d'appoint	CR-4	101
GROUPE 2		
Chaise à deux places	CR-2	400
GROUPE 3		
Chariot pour table pliante	CR-1	57
Chariot pour table d'appoint	CR-4	34
Chariot pour chaise à deux places	CR-2	200

L'entrepreneur fournira, livrera et installera le mobilier de salle de réunion selon les indications précisées dans le présent document.

## 1. GROUPE 1

### 1. ÉTENDUE

- 1.1. Le présent devis descriptif porte sur la conception, le développement et la fabrication du mobilier du groupe 1 figurant dans le tableau ci-dessous.

GROUPE 1		
Type de mobilier	Code de dessin	Quantité
Table pliante	CR-1	141
Plateau de table d'angle	CR-3	22
Angle allongé de table pliante	CR-5	22
Table d'appoint	CR-4	101

- 1.2. Le présent devis descriptif doit être consulté conjointement avec les dessins du mobilier et les plans d'étage joints à l'annexe A.1.

1.2.1. Table pliante : CR-1

1.2.2. Angle de table pliante : CR-3

1.2.3. Surface d'angle allongée de table pliante : CR-5

1.2.4. Table d'appoint : CR-4

- 1.3. Les quatre (4) types de tables s'agencent les uns aux autres pour former un tout harmonieux dans la salle.

Le poids de chaque table pliante ne devrait pas dépasser 49 kg (110 livres) pour faciliter sa manutention et respecter les exigences en matière de santé et sécurité de la Chambre des communes.

L'entrepreneur devra, avec la collaboration du responsable technique, modifier la conception actuelle de la table pliante de manière à faciliter son utilisation et à simplifier sa fabrication (élaboration du concept). La table pliante doit former un tout cohérent avec l'angle et l'angle allongé. L'entrepreneur devra proposer des améliorations à la conception qui feront en sorte que ces unités fonctionnent comme une seule et même table (élaboration du concept).

La table d'appoint devrait reproduire l'aspect et la fonctionnalité de la table pliante. Elle devra avoir 457 mm (18 po) de profondeur et un poids proportionnel à sa taille, sans toutefois dépasser 49 kg (110 livres). L'entrepreneur devra, avec la collaboration du responsable technique, apporter des modifications visant à augmenter la stabilité de cette table et à faciliter son utilisation (élaboration du concept).

## **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, Grade M2 or greater
- 2.1.4 CAN/CGSB-69.34-M90, Matériaux et finis
- 2.1.5 CAS 108-05-4, Acétate de vinyle

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

### **2.2 Réglementation**

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

## **3. CARACTÉRISTIQUES ENVIRONNEMENTALES**

- 3.1 On ne DOIT utiliser que des adhésifs sans solvant.
- 3.2 Le fini liquide utilisé dans la fabrication du mobilier doit être conservé dans une aire contrôlée conformément aux normes du SIMDUT.
- 3.3 Le mobilier DOIT être exposé à l'air libre dans une pièce ventilée pendant au moins vingt-quatre (24) heures avant l'emballage et la livraison pour permettre le dégazage.
- 3.4 Tout le bois utilisé dans la fabrication du mobilier DOIT provenir d'une forêt certifiée en vertu du PEFC International (qui comprend la SFI et la CSA) ou du 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 afin d'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 maximal de 3,2 mm [1/8 po]) et de tout autre défaut qui risque de nuire à l'aspect et à la fonctionnalité de l'article fini.
- 4.1.2 Les parties apparentes (surfaces visibles) DOIVENT être construites avec du bois (de noyer noir) de choix ou d'une catégorie supérieure scié sur faux quartier, de façon qu'il corresponde au grade « première qualité » des Architectural Woodwork Standards de l'AWMAC pour le bois de sciage de 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 (surfaces non visibles) DOIVENT être construites en bois de bouleau ou d'érable respectant le grade « première qualité » des Architectural Woodwork Standards de l'AWMAC.
- 4.1.4 Les trous de ver sont interdits.

### **4.2 Placage de feuillus**

- 4.2.1. Tout placage DOIT avoir une épaisseur minimale de 0,6 mm (1/42 po).
- 4.2.2. Le placage DOIT être pressé à sec pour obtenir une teneur en humidité uniforme située en 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 plateaux de table et les plans extérieurs horizontaux (panneaux latéraux, panneaux de fond, etc.).
- 4.2.4. Le placage des parties apparentes (surfaces visibles) DOIT être en noyer noir scié sur quartier, en vue d'un fini transparent.
- 4.2.5. Le placage des parties dissimulées (surfaces non visibles, y compris l'arrière où du placage est appliqué pour équilibrer la construction) DOIT être en bois de feuillus scié sur dosse.

### **4.3 Matériau du noyau**

- 4.3.1 Les matériaux, les pièces et/ou les assemblages sélectionnés DOIVENT pouvoir répondre pleinement aux exigences de rendement.



- 4.3.2 Les panneaux DOIVENT être faits de contreplaqué à plis ou d'un autre matériau léger dont la résistance à la flexion et la résistance à l'arrachement des vis sont égales ou supérieures à celles du contreplaqué à plis, preuves à l'appui.

#### 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 (Acétate de vinyle). Les adhésifs élastométriques dissous dans un solvant ne sont pas acceptables.

#### 4.5 Fini du bois

- 4.5.1. Voici un exemple de fini acceptable :
- |                        |                           |                              |
|------------------------|---------------------------|------------------------------|
| Couleur de fond        | teinture à essuyer Mohawk | 404-D bois fruitier foncé    |
| Couleur d'accentuation | teinture à essuyer Mohawk | 2 parts 229 acajou brun      |
|                        |                           | 1 part 209 noyer extra foncé |
|                        |                           | 1 part brun Van Dyke         |
- 4.5.2. Il faut finir toutes les surfaces en bois massif de manière à respecter les normes de qualité de catégorie supérieure. On doit 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.
- 4.5.3. La couleur et le lustre DOIVENT correspondre au fini du mobilier existant et de l'échantillon validé et approuvé.

#### 4.6 Quincaillerie et accessoires

- 4.6.1. Des patins robustes réglables DOIVENT être fournis. Longueur de la tige : 100 mm (4 po). Le fini doit être noir.
- 4.6.2. Le fini du système vertical d'acheminement des câbles en aluminium extrudé DOIT être noir (le PVC ne sera pas accepté).
- 4.6.3. Les modèles ou les maquettes des appareils multimédias encastrés sur mesure doivent être fournis au fabricant par la Chambre des communes.
- 4.6.4. Passe-fils en métal posés d'affleurement. Le fini DOIT être de couleur noire (ou d'une autre couleur approuvée). Ces passe-fils doivent permettre le passage d'un objet de 50 mm (2 po) x 50 mm (2 po) x 12 mm (0 po).
- 4.6.5. Loquet à ressort :  
Loquet à ressort Lee Valley Tools  
Loquet à ressort en laiton, modèle 00L15.30, ou l'équivalent

- 4.6.6. Verrou enfichable :  
     Hafele : verrou à crochet 261.05.902 (acier)  
     Gâche 261.05.993 (acier)  
     Manchon 262.54.5000 (acier ou matériau équivalent)
- 4.6.7. Charnière dissimulée :  
     Quincaillerie de porte SOSS, modèle 208 adapté à l'installation, ou l'équivalent
- 4.6.8. Loquet à pression :  
     Richelieu : produit 97002G, fini chrome, ou l'équivalent

#### **4.7 Métal perforé**

- 4.7.1 Le métal perforé servant au système d'acheminement des câbles DOIT correspondre aux caractéristiques suivantes :

Type de produit :	trous carrés
Poids :	0,35 po / SF
Matériau principal :	aluminium
Matériau secondaire :	type 3003-H14
Calibre (épaisseur) :	050
Dimension du trou :	5/16 po
Centres :	1/2 po
Tracé des trous :	rangée droite
Largeur de la feuille :	48 po
Longueur de la feuille :	96 po
Proportion de zone libre :	39 %
Rangées droites parallèles à :	largeur et longueur

L'entrepreneur peut fournir deux (2) produits équivalents acceptables, qui doivent être approuvés par le responsable technique. Il incombe à l'entrepreneur de prouver l'équivalence afin de recevoir l'approbation nécessaire.

- 4.7.2 Tout matériau non désigné utilisé dans l'élaboration du concept des tables doit être approuvé par le responsable technique.

### **5. FABRICATION**

#### **5.1 Généralités**

- 5.1.1 Le mobilier DOIT être fabriqué conformément aux dessins fournis à l'annexe A.1 et aux dessins d'atelier approuvés et DOIT répondre aux exigences de la norme CAN/CGSB-44.227 et du grade « première qualité » des normes Architectural Woodwork Standards de l'AWMAC. En cas de divergence, les dispositions les plus rigoureuses s'appliqueront.

- 5.1.2 Les pièces du mobilier, sauf indication contraire sur les dessins fournis, DOIVENT être faites de panneaux de particules plaqués.
- 5.1.3 On doit garantir un blocage robuste aux endroits où se fixe la quincaillerie.
- 5.1.4 Tous les panneaux de particules DOIVENT être plaqués sur les deux faces pour une construction équilibrée.
- 5.1.5 Le bois de feuillus abouté n'est pas acceptable dans les zones visibles.
- 5.1.6 Les rives des pièces en panneau de particules dans les zones visibles DOIVENT être avivées au moyen d'un placage d'essence et de qualité identiques à celles des surfaces, sauf dans les endroits où elles sont dissimulées par une rive ou une bordure en bois de feuillus. Les rives en placage aboutées ne seront pas acceptées.
- 5.1.7 Les bordures inférieures des supports DOIVENT être renforcées et scellées avec un laminé à haute pression Formica d'au moins 0,8 mm (1/32 po) d'épaisseur et de couleur noire 909 (ou un équivalent approuvé) afin de prévenir la pénétration d'humidité et le bris des patins.

## 5.2 **Qualité de fabrication**

- 5.2.1 Les surfaces et les rives en bois de feuillus ou en placage de bois DOIVENT être poncées finement, exemptes d'imperfections et de défauts comme des marques d'outil, de machine ou de ponçage, des traces de colle, de fil soulevé, de délaminage ou des marques causées par l'eau.
- 5.2.2 Les placages des surfaces DOIVENT être assemblés avec des joints serrés adéquatement assortis. Le motif du fil ou la couleur DOIVENT être uniformes sur toute la surface.
- 5.2.3 Les bordures et les rives en bois massif DOIVENT être bien taillées, poncées lisses, exemptes de marques d'appareils et bien détaillées.
- 5.2.4 Les joints visibles DOIVENT être exécutés avec soin, être rigides, serrés et être d'affleurement. Ils DOIVENT être exempts de marques d'outil, de machine, de ponçage en travers et de ragréage ou d'éclats qui pourraient compromettre la résistance ou l'apparence de la pièce de mobilier.
- 5.2.5 Toutes les pièces de fixation, y compris les connecteurs de type affleurant, DOIVENT être entièrement dissimulées et être d'affleurement.
- 5.2.6 L'application de matériaux, le temps de séchage, le ponçage, le nettoyage, le frottage et le cirage DOIVENT faire l'objet d'un contrôle afin de produire des articles d'un fini uniforme sans festons, coulures, éclaboussures ni autres défauts qui nuiraient à une apparence lisse de qualité.

## **6. FINITION**

- 6.1 À tout le moins, la finition de toutes les surfaces entièrement et partiellement visibles en bois massif et en placage de bois, autres que l'intérieur et les côtés des tiroirs, DOIT se faire comme suit :
- Une (1) couche de teinture préliminaire;
  - Une (1) couche de teinture appliquée par essuyage;
  - Une (1) couche de peinture d'impression;
  - Une (1) couche de laque;
- Les surfaces de dessus DOIVENT recevoir une deuxième 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 dernière couche de laque. Chaque unité DOIT être poncée légèrement et débarrassée de toutes les particules de poussière.
- 6.3 Les finis visibles DOIVENT embellir le bois par leur couleur, leur clarté et leur lustre. À tout le moins, les finis DOIVENT être réalisés au moyen des étapes de traitement énumérées au paragraphe 6.1 et résister à un usage quotidien mineur.

## 2. GROUPE 2

### 1. ÉTENDUE

- 1.1. Le présent devis descriptif porte sur la fabrication de deux chaises à deux places du groupe 2 figurant dans le tableau ci-dessous.

GROUPE 2		
Type de mobilier	Code de dessin	Quantité
Chaise à deux places	CR-2	400

- 1.2. Le présent devis descriptif doit être consulté conjointement avec les dessins du mobilier et les plans d'étage joints à l'annexe A.1.

1.2.1. CR-2 : Chaise à deux places

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

2.1.3 CAS 108-05-4, Acétate de vinyle

2.1.4 California Technical Bulletin 17

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

### 2.2 Réglementation

2.2.1 Règlement de l'Ontario 347, *General – Waste Management R.R.O 1990* (en anglais seulement – comme modifié)

2.2.2 Règlement de l'Ontario 92/94, *Waste Audits and Waste Reduction Work Plans* (en anglais seulement)

2.2.3 Règlement de l'Ontario 93/94, *Industrial, Commercial and Institutional Source Separation Programs* (en anglais seulement)

### **3. CARACTÉRISTIQUES ENVIRONNEMENTALES**

- 3.1 On ne DOIT utiliser que des adhésifs sans solvant.
- 3.2 Le fini liquide utilisé dans la fabrication du mobilier doit être conservé dans une aire contrôlée conformément aux normes du SIMDUT.
- 3.3 Le mobilier DOIT être exposé à l'air libre dans une pièce ventilée pendant au moins vingt-quatre (24) heures avant l'emballage et la livraison pour permettre le dégazage.
- 3.4 Le mobilier ne doit contenir aucune mousse plastique fabriquée avec des chlorurofluorurocarbones (CFC) ou des hydruorchlorurofluorurocarbones (HCFC).
- 3.5 Tout le bois utilisé dans la fabrication du mobilier DOIT provenir d'une forêt certifiée en vertu du PEFC International (qui comprend la SFI et la CSA) ou du FSC International.
- 3.6 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 afin d'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 maximal de 3,2 mm [1/8 po]) et de tout autre défaut qui risque de nuire à l'aspect et à la fonctionnalité de l'article fini.
- 4.1.2 Les parties apparentes (surfaces visibles) DOIVENT être construites avec du bois (de noyer noir) de choix ou d'une catégorie supérieure scié sur faux quartier, de façon qu'il corresponde au grade « première qualité » des Architectural Woodwork Standards de l'AWMAC pour le bois de sciage de 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 Goujons**

- 4.2.1 Les goujons DOIVENT être en bois. Les goujons de plastique ne sont pas acceptables.

#### **4.3 Adhésifs**

- 4.3.1 Les adhésifs utilisés pour le placage et la menuiserie en bois de feuillus DOIVENT être constitués d'une émulsion de résine d'acétate de polyvinyle ou d'une émulsion de résine d'acétate de polyvinyle réticulé qui respecte la norme CAS 108-05-4 (Acétate de vinyle). L'utilisation d'adhésifs élastomères dissous dans un solvant n'est pas acceptable.

#### **4.4 Fini du bois**

- 4.4.1 Voici un exemple de fini acceptable : teinture à essuyer Mohawk 404-D bois fruitier foncé. L'entrepreneur doit recevoir un échantillon de couleur.
- 4.4.2 Il faut finir toutes les surfaces en bois massif de manière à respecter les normes de qualité de catégorie supérieure. On doit 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.
- 4.4.3 La couleur et le lustre DOIVENT correspondre au fini du mobilier existant et de l'échantillon validé et approuvé.

#### **4.5 Métaux**

- 4.5.1 Renforcement de métal : se reporter à l'ensemble de dessins et de devis pour connaître les détails sur le renforcement.

#### **4.6 Quincaillerie et accessoires**

- 4.6.1 Glissières : sous-pattes en nylon brunes (n° de produit de Richelieu : MP50260) ou l'équivalent.
- 4.6.2 Le fini du système vertical personnalisé d'acheminement des câbles en aluminium extrudé doit être noir (le PVC ne sera pas accepté). La confirmation et la mise à l'essai de la taille incomberont à la Chambre des communes.

#### **4.7 Rembourrage**

- 4.7.1 Faux-fond Typar noir, ou équivalent.
- 4.7.2 Toile de jute : toile robuste de 340 à 399 g (12-14 onces).
- 4.7.3 Mousseline : poids faible à moyen, tissu uni.
- 4.7.4 Tissu d'ameublement :  
Fabricant : Maharam  
Motif : Crush 464780  
Couleur : Smoke  
Fini/envers : résistant aux taches et acrylique ou équivalent.

L'entrepreneur peut fournir deux (2) produits équivalents acceptables, qui doivent être approuvés par le responsable technique. Il incombe à l'entrepreneur de prouver l'équivalence afin de recevoir l'approbation nécessaire.

#### **4.8 Rembourrage en mousse**

- 4.8.1 La mousse utilisée DOIT être de la mousse polyuréthane ignifuge à haute densité sans CFC.
- 4.8.2 La mousse du siège et du dossier DOIT être d'une densité d'au moins 40 à 41,6 kg/m<sup>3</sup> (2,5 à 2,6 lb/pi<sup>3</sup>).
- 4.8.3 La fermeté du siège et du dossier DOIT se situer entre 138 et 156 newtons (31 à 35 livres).
- 4.8.4 Le ciment adhésif utilisé DOIT être recommandé par le fabricant de la mousse.
- 4.8.5 La bande de clouage utilisée DOIT être recommandée par le fabricant de la mousse.

#### **4.9 Sanglage**

- 4.9.1 Sangles de jute, catégorie A (qualité supérieure), largeur de 75 à 100 mm (3 à 4 po).
- 4.9.2 Semences de sanglage : semences à sangle pour rembourrage n° 12.

#### **4.10 Multimédia**

- 4.10.1 Tous les éléments multimédias seront fournis par la Chambre des communes. Des échantillons de taille de chaque élément doivent être présentés par la Chambre des communes avant la préparation des dessins d'atelier.

### **5. FABRICATION**

#### **5.1 Généralités**

- 5.1.1 Le mobilier DOIT être construit conformément aux dessins fournis à l'annexe A.1.
- 5.1.2 Le bois de feuillus abouté n'est pas acceptable dans les zones complètement et partiellement visibles.
- 5.1.3 Le cadre de bois DOIT être d'équerre et de niveau, sans oscillation.

#### **5.2 Cadre du siège et du dossier**

- 5.2.1 Toutes les arêtes et tous les coins du cadre du dossier et du siège DOIVENT être émoussés ou arrondis afin de prévenir tout dommage, abrasion, usure et déchirure des matériaux de rembourrage et d'ameublement.



### 5.3 Joints en bois

- 5.3.1 Tous les joints d'about DOIVENT être goujonnés et collés.
- 5.3.2 Des blocs de renfort DOIVENT être bien ajustés, collés et vissés.
- 5.3.3 Les vis des blocs des coins DOIVENT être noyées. Les vis doivent pénétrer le cadre de bois d'au moins 12 mm (1/2 po).
- 5.3.4 Les vis DOIVENT être enfoncées pour éviter l'arrachement des filets, les fentes ou le gonflement de la membrure de jointolement, et être affleurées ou noyées.

### 5.4 Goujons

- 5.4.1 Dans la mesure du possible, utiliser au moins deux (2) goujons.
- 5.4.2 Le diamètre des goujons ne DOIT pas dépasser la moitié de l'épaisseur du bois censé l'accueillir.
- 5.4.3 Les goujons ne DOIVENT pas, des deux côtés, pénétrer de plus des deux tiers de l'épaisseur combinée du bois.
- 5.4.4 Les goujons DOIVENT être rainurés afin de permettre à la colle en trop de s'échapper par le trou et de s'écouler entre les arêtes du joint.

### 5.5 Rembourrage

- 5.5.1 Le tissu d'ameublement DOIT être bien posé et propre et présenter un aspect soigné.
- 5.5.2 L'assise du siège DOIT être finie de façon à dissimuler toutes les arêtes.
- 5.5.3 Le panneau extérieur du dossier DOIT être matelassé et rembourré.
- 5.5.4 Tout excès de tissu doit être taillé et enlevé.
- 5.5.5 La méthode de fixation de l'assise du siège et du dossier DOIT faciliter leur retrait afin de les rembourrer à nouveau.
- 5.5.6 Couture : l'assise du siège DOIT être cousue au moyen d'une seule couture.
- 5.5.7 Les dispositifs de fixation comme les agrafes DOIVENT être placés de façon à ne pas être visibles.

### 5.6 Qualité de fabrication

- 5.6.1 Les surfaces et les rives en bois DOIVENT être poncées finement, exemptes d'imperfections et de défauts comme des marques d'outil, de machine ou de ponçage, des traces de colle, de fil

soulevé, de délaminage ou des marques causées par l'eau.

- 5.6.2 Les rives en bois massif DOIVENT être bien taillées, poncées lisses, exemptes de marques d'appareils et bien détaillées.
- 5.6.3 Les joints visibles DOIVENT être exécutés avec soin, être rigides, serrés et être d'affleurement. Ils DOIVENT être exempts de marques d'outil, de machine, de ponçage en travers et de ragréage ou d'éclats qui pourraient compromettre la résistance ou l'apparence de la pièce de mobilier.
- 5.6.4 Toutes les pièces de fixation, y compris les connecteurs de type affleurant, DOIVENT être entièrement dissimulées et être d'affleurement.
- 5.6.5 L'application de matériaux, le temps de séchage, le ponçage, le nettoyage, le frotage et le cirage DOIVENT faire l'objet d'un contrôle afin de produire des articles d'un fini uniforme sans festons, coulures, éclaboussures ni autres défauts qui nuiraient à une apparence lisse de qualité.

## **6. FINITION**

- 6.1 À tout le moins, la finition de toutes les surfaces visibles de bois massif doit se faire comme suit :
  - Une (1) couche de teinture préliminaire;
  - Une (1) couche de teinture appliquée par essuyage;
  - Une (1) couche de peinture d'impression;
  - Une (1) couche de laque;Les surfaces visibles DOIVENT recevoir une deuxième 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 dernière couche de laque. Chaque unité DOIT être poncée légèrement et débarrassée de toutes les particules de poussière.
- 6.3 Les finis de bois visibles DOIVENT embellir le bois par leur couleur, leur clarté et leur lustre. À tout le moins, les finis DOIVENT être réalisés au moyen des étapes de traitement énumérées au paragraphe 6.1 et résister à un usage quotidien mineur.

### 3. GROUPE 3

#### 1. ÉTENDUE

- 1.1. Le présent devis descriptif vise la conception, le développement et la fabrication des chariots qui seront utilisés pour le transport et l'entreposage des tables pliantes et des chaises à deux places du groupe 3 figurant dans le tableau ci-dessous.

GROUPE 3		
Type de mobilier	Code de dessin	Quantité
Chariot pour table pliante	CR-1	57
Chariot pour table d'appoint	CR-4	34
Chariot pour chaise à deux places	CR-2	200

- 1.2. Le présent devis descriptif doit être consulté conjointement avec les dessins du mobilier et les plans d'étage joints à l'annexe A.1.

1.2.1. Chariot pour table pliante : CR-1

1.2.2. Chariot pour table d'appoint : CR-4

1.2.3. Chariot pour chaise à deux places : CR-2

#### 2. NORMES ET RÈGLEMENTS

Tous les produits doivent respecter la norme et les règlements ci-dessous.

##### 2.1 Normes

2.1.1 AWMAC, Architectural Woodwork Standards

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

2.1.3 CAS 108-05-4, Acétate de vinyle

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

##### 2.2 Réglementation

2.2.1 Règlement de l'Ontario 347, *General – Waste Management R.R.O 1990* (en anglais seulement – comme modifié)

2.2.2 Règlement de l'Ontario 92/94, *Waste Audits and Waste Reduction Work Plans* (en anglais seulement)

2.2.3 Règlement de l'Ontario 93/94, *Industrial, Commercial and Institutional Source Separation Programs* (en anglais seulement)

### **3. CARACTÉRISTIQUES ENVIRONNEMENTALES**

- 3.1 On ne DOIT utiliser que des adhésifs sans solvant.
- 3.2 Le fini liquide utilisé dans la fabrication des produits doit être conservé dans une aire contrôlée conformément aux normes du SIMDUT.
- 3.3 Les produits DOIVENT être exposés à l'air libre dans une pièce ventilée pendant au moins vingt-quatre (24) heures avant l'emballage et la livraison pour permettre le dégazage.
- 3.4 Tout le bois utilisé dans la fabrication des chariots mobiles DOIT provenir d'une forêt certifiée en vertu du PEFC International (qui comprend la SFI et la CSA) ou du 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 Généralités**

- 4.2.1 Les matériaux, les pièces et/ou les assemblages sélectionnés DOIVENT pouvoir répondre pleinement aux exigences de rendement.

#### **4.2 Quincaillerie et accessoires**

- 4.2.1 Les roues DOIVENT être robustes et être munies de pneus en caoutchouc et de roulements larges afin de pouvoir soutenir des charges et résister aux ascenseurs et à un usage quotidien.
- 4.2.2 La poignée DOIT être rigide afin de permettre la conduite manuelle des chariots.
- 4.2.3 Le revêtement de feutre gris DOIT avoir les dimensions suivantes : 9 mm (3/8 po) x 736 mm (29 po) x 1 980 mm (78 po).
- 4.2.4 La sangle en toile DOIT être d'une largeur de 38 mm (1,5 po) et être munie d'une fermeture en velcro d'un côté et d'un anneau en « D ».
- 4.2.5 Doit comprendre un dispositif blocage en mousse alvéolée fermée noire. Il DOIT être en forme de « F » et avoir les dimensions suivantes : 22 mm (7/8 po) d'épaisseur x 127 mm (5 po) de largeur x 152 mm (6 po) de hauteur. Le dispositif de blocage est assorti d'une (1) sangle de velcro intégrée afin de la faire tenir en place.

## **5. FABRICATION**

### **5.1 Généralités**

5.1.1 Les chariots seront fabriqués conformément aux dessins fournis à l'annexe A.1.

5.1.2 Les chariots doivent être assortis des dimensions de chargement, du poids et de la conception indiqués dans les dessins fournis.

5.1.3 Les chariots doivent être faits pour résister à un usage quotidien.

### **5.2 Qualité de fabrication**

5.2.1 L'application des matériaux, le produit et les assemblages doivent faire l'objet d'un contrôle afin de produire des articles de rendement uniforme sans défaut qui nuirait à la qualité et au fonctionnement.

## **6. FINITION**

6.1 Un vernis transparent et résistant à l'usure et à l'humidité formé d'une (1) couche d'apprêt à poncer et d'une (1) couche de laque.

## **4. DOCUMENTS À PRODUIRE**

### **1. GÉNÉRALITÉS**

- 1.1. L'entrepreneur DOIT, avant la fabrication finale, soumettre les produits livrables suivants au chargé de projet : dessins d'atelier, fiches techniques (conformément à la section 2 ci-dessous), maquettes (conformément à la section 3 ci-dessous) et prototypes (conformément à la section 4 ci-dessous). Les produits livrables doivent être soumis conformément à l'échéancier de la PARTIE IV : EXIGENCES EN MATIÈRE DE FOURNITURE, DE LIVRAISON ET D'INSTALLATION.
- 1.2. L'entrepreneur ne DOIT pas commencer la fabrication avant que les documents soumis aient été examinés et acceptés.
- 1.3. Les documents présentés n'ayant pas été estampillés, signés, datés et identifiés relativement au projet particulier pourraient être rejetés.

### **2. DESSINS D'ATELIER ET FICHES TECHNIQUES**

- 2.1. L'expression « dessins d'atelier » désigne les dessins, schémas, illustrations, tableaux, graphiques de rendement ou de performance, dépliants et 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, les méthodes de construction, de fixation ou d'ancrage, les connexions, les notes explicatives et les autres renseignements nécessaires à la réalisation des travaux. Si des articles ou de l'équipement se fixent à d'autres articles ou d'autres équipements, il doit indiquer que ces objets ont été conçus en conséquence. Il faut indiquer les renvois aux dessins et aux spécifications de conception.
- 2.3. Allouer dix (10) jours ouvrables au responsable technique pour examiner chaque lot de documents soumis.
- 2.4. L'entrepreneur DOIT apporter aux dessins d'atelier les modifications qui sont demandées par le responsable technique, en conformité avec les exigences. Au moment de soumettre les dessins de nouveau, il doit aviser par écrit le responsable technique 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 doivent être faites, les copies sont retournées et la fabrication et l'installation peuvent alors être entreprises. Si les dessins d'atelier sont rejetés, la ou les copies annotées sont retournées et les dessins d'ateliers corrigés DOIVENT être présentés de nouveau, selon la procédure susmentionnée, avant le début des travaux de fabrication et d'installation.
- 2.6. L'examen des dessins d'atelier par le responsable technique a pour seul but de vérifier s'ils sont conformes à la conception détaillée. L'examen des dessins d'atelier par le responsable technique ne dégage PAS l'entrepreneur de sa responsabilité à l'égard des erreurs et des omissions dans les dessins d'atelier.

- 2.7. L'entrepreneur DOIT joindre une lettre d'envoi à tous ses dépôts de documents. La lettre d'envoi DOIT contenir les éléments suivants :
- 2.7.1 La date;
  - 2.7.2 Le titre et le numéro du projet;
  - 2.7.3 Le nom et l'adresse de l'entrepreneur;
  - 2.7.4 La désignation et le nombre de chaque dessin d'atelier, fiche technique ou échantillon.
- 2.8. Chaque présentation de documents de l'entrepreneur DOIT comprendre :
- 2.8.1 Les dates de préparation d'origine et/ou de révision;
  - 2.8.2 Le titre et le numéro du projet;
  - 2.8.3 Le nom et l'adresse de l'entrepreneur;
  - 2.8.4 Le nom et l'adresse du fabricant;
  - 2.8.5 Les renseignements sur les portions de travaux concernées, le cas échéant;
  - 2.8.6 La fabrication;
  - 2.8.7 Les dimensions;
  - 2.8.8 Les caractéristiques de rendement;
  - 2.8.9 Les normes;
  - 2.8.10 Les liens avec les composantes adjacentes.
- 2.9. L'entrepreneur DOIT soumettre à l'examen du responsable technique :
- 2.9.1 Six (6) exemplaires des dessins d'ateliers pour chaque pièce de mobilier des groupes 1 à 3;
  - 2.9.2 Six (6) copies des fiches techniques sur les produits ou des dépliants sur les accessoires ou finis dans les cas où aucun dessin d'atelier n'est exigé parce qu'un produit est de fabrication normalisée;
  - 2.9.3 Six (6) copies des rapports d'essai des matériaux précisés et, à la demande du responsable technique :

- 2.9.3.1 le rapport signé par le représentant officiel du laboratoire d'essai, qui atteste que des matériaux, produits ou systèmes identiques à ceux proposés dans le cadre des travaux ont été éprouvés conformément aux exigences prescrites,
- 2.9.3.2 la mise à l'essai DOIT avoir eu lieu le 1<sup>er</sup> janvier 2011 ou plus tard;
- 2.9.4 Six (6) copies d'une déclaration attestant de la conformité à toutes les caractéristiques environnementales décrites dans les exigences :
  - 2.9.4.1 Les attestations DOIVENT avoir été délivrées après l'attribution du contrat et comprendre le nom du projet;
- 2.9.5 Six (6) copies des instructions du fabricant pour les matériaux et les composantes précisés, à la demande du responsable technique;
- 2.9.6 Des documents préimprimés décrivant les produits, le matériel et les systèmes, y compris les avis particuliers et les fiches signalétiques indiquant les impédances, les risques, ainsi que les consignes de sécurité.

### **3. MAQUETTES**

- 3.1 Les maquettes visent examiner et à vérifier :
  - 3.1.1 La conception et la fonctionnalité de la table d'appoint et des angles allongés de table pliante, ainsi que les raffinements de conception qui touchent la facilité d'utilisation, la fabrication et la durabilité selon les détails de conception fournis dans les plans d'étage et les dessins du mobilier figurant à l'annexe A.1;
  - 3.1.2 Les renseignements structurels du mobilier;
  - 3.1.3 La facilité d'utilisation, l'installation des câbles, le désassemblage et l'aptitude à être empilés (au besoin);
  - 3.1.4 Le poids final de la table d'appoint et des angles allongés de table pliante.
- 3.2 L'entrepreneur DOIT préparer deux (2) maquettes pour examen par le responsable technique qui montrent la progression de la conception de la table d'appoint et des angles allongés de table pliante (total de quatre [4] maquettes) :
  - 3.2.1 La première maquette DOIT être construite conformément aux dessins d'atelier approuvés;
  - 3.2.2 La deuxième maquette DOIT intégrer les modifications au fur et à mesure que la conception se dirige vers une solution définitive.
- 3.3 L'entrepreneur DOIT livrer les maquettes à un endroit de la région de la capitale nationale indiqué par le responsable technique. Les maquettes doivent pouvoir être examinées et commentées pendant dix



(10) jours ouvrables. Les dernières modifications seront examinées par le responsable technique avant la fabrication et la livraison des meubles finaux.

- 3.4 L'entrepreneur DEVRA enlever les maquettes quand le responsable technique le demandera par écrit.

#### **4. PROTOTYPES**

- 4.1 L'entrepreneur doit préparer un (1) prototype des pièces de mobilier des groupes 1 et 2 et des chariots mobiles du groupe 3. Les prototypes DOIVENT être construits conformément aux dessins d'atelier. Les prototypes permettront au responsable technique d'examiner et de vérifier la menuiserie d'agencement, de confirmer la facilité d'installation des câbles et de vérifier la facilité d'utilisation de chaque pièce de mobilier et de chaque chariot.

- 4.2 Les prototypes DOIVENT être livrés à un endroit à l'endroit, dans la région de la capitale nationale, qui sera indiqué par le responsable technique. Les prototypes doivent pouvoir être examinés et commentés pendant dix (10) jours ouvrables. Les dernières modifications seront examinées par le responsable technique avant la fabrication et la livraison des meubles finaux.
- 4.3 L'entrepreneur DEVRA enlever les prototypes quand le responsable technique le demandera par écrit.
- 4.4 Les prototypes peuvent faire partie des travaux finaux et DOIVENT être les derniers articles installés.

## **PARTIE III : EXIGENCES RELATIVES À L'ENTREPRISE**

### **1. Contexte organisationnel**

- 1.1. L'entrepreneur DOIT indiquer le nom de l'entreprise de fabrication, de l'entreprise de livraison et de l'entreprise d'installation auquel il aura recours pour respecter les exigences.

### **2. Qualifications**

- 2.1. Le fabricant du mobilier DOIT posséder au moins sept (7) années d'expérience en fabrication et en vente de meubles.
- 2.2. Tous les installateurs DOIVENT être formés à l'installation des meubles précisés dans la PARTIE II : ÉTENDUE DES TRAVAUX avant de livrer les produits au lieu prévu.

### **3. Représentant sur place**

- 3.1. Un représentant local des fabricants DOIT être 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 indiquées dans la PARTIE II : ÉTENDUE 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 pour régler les problèmes de garantie. Le plan DOIT clairement indiquer ce qui constitue un remplacement ou une réparation ainsi que l'échéancier du service et tous coûts inclus.
- 4.3. L'entrepreneur DOIT répondre aux courriels ou aux appels de TPSGC ou de la Chambre des communes dans les 24 heures.
- 4.4. Un représentant local de l'entrepreneur DOIT être disponible pour régler les problèmes de garantie.

### **5. Assurance de la qualité**

- 5.1. Le fabricant DOIT posséder un programme écrit d'assurance de la qualité, une certification ISO ou l'équivalent d'une certification ISO.

### **6. Services d'entreposage**

- 6.1. L'entrepreneur DOIT être capable de stocker les produits au besoin.

## **PARTIE IV : EXIGENCES EN MATIÈRE DE FOURNITURE, DE LIVRAISON ET D'INSTALLATION**

### **1. FOURNITURE, LIVRAISON ET INSTALLATION**

- 1.1 L'entrepreneur DOIT fournir tout le matériel et la main-d'œuvre nécessaires à la fourniture, à la livraison et à l'installation du mobilier demandé, décrit à la PARTIE II : ÉTENDUE DES TRAVAUX.
- 1.2 Comme il est indiqué dans la section 4, Documents à soumettre, de la PARTIE II : ÉTENDUE DES TRAVAUX, l'entrepreneur DOIT soumettre les dessins d'atelier, les maquettes (seulement pour l'angle allongé de table pliante et la table d'appoint) et les prototypes avant la fabrication. Le tableau ci-dessous fournit une estimation du temps alloué aux dessins d'atelier, aux maquettes, aux prototypes, à la fabrication et à la livraison étage par étage.

#### **1.2.1 Activités de fourniture, de livraison et d'installation du mobilier de salle de réunion**

<b>Activités de fourniture, de livraison et d'installation</b>	<b>Autorité responsable</b>	<b>Durée estimée Délai en semaines</b>
Soumission des dessins d'atelier et de l'échéancier	Entrepreneur	6
Examen des dessins d'atelier	Responsable technique	2
Production et soumission des maquettes	Entrepreneur	6
Examen et acceptation des maquettes	Responsable technique	2
Production et soumission des prototypes	Entrepreneur	6
Examen et acceptation des prototypes	Responsable technique	2
Fabrication	Entrepreneur	À déterminer
Livraison et installation	Entrepreneur	10
Inspection et procédures relatives aux trav (voir la PARTIE VI)	Responsable du projet et responsable technique	5

- 1.3 On prévoit installer les meubles un étage à la fois, soit au 3<sup>e</sup> étage et au 4<sup>e</sup> étage. L'emplacement de ces pièces de mobilier se trouve à l'annexe A.1.
- 1.4 L'installation devrait se dérouler de novembre 2015 à janvier 2016. Le calendrier définitif sera confirmé par le chargé de projet quatre (4) mois avant la livraison.
- 1.5 Il incombe à l'entrepreneur de prendre les mesures nécessaires pour protéger des dommages les finitions intérieures, c'est-à-dire les cadres de portes, les revêtements de planchers, les ascenseurs et ainsi de suite.
- 1.6 Le niveau de service minimal exigé est indiqué ci-dessous :
- 1.6.1 Livrer les produits à la plateforme de chargement;
- 1.6.2 Déballer les produits;

- 1.6.3 Inspecter les produits pour vérifier s'ils présentent des signes de dommages;
- 1.6.4 Installer les produits;
- 1.6.5 S'assurer que tous les produits fonctionnent correctement, c'est-à-dire vérifier les mécanismes de verrouillage, les dispositifs de mise à niveau, etc.;
- 1.6.6 Effectuer des réparations ou des ajustements mineurs au besoin;
- 1.6.7 Nettoyer les produits une fois qu'ils sont installés;
- 1.6.8 Déposer tous les déchets dans le contenant désigné à cet effet sur la plateforme de chargement;
- 1.6.9 Nettoyer le site d'installation. Le site DOIT être propre et ordonné en tout temps.

## **1.7 Services de livraison**

- 1.7.1 Les livraisons ne doivent avoir lieu qu'entre 19 h et minuit, du lundi au vendredi, sur la plateforme de chargement. Tout le matériel livré doit être déplacé de la plateforme de chargement et stocké dans sa salle respective avant midi chaque jour.
- 1.7.2 Toutes les livraisons doivent être prévues cinq (5) jours à l'avance avec le responsable du projet.
- 1.7.3 À aucun moment la rue Sparks ne pourra servir de lieu de ramassage, de rassemblement ou de livraison.
- 1.7.4 Chaque chauffeur qui vient sur place DOIT examiner et comprendre le *plan de contrôle de la circulation* que fournit le directeur des travaux dans le plan de santé et de sécurité (voir l'annexe A.2 Plan de préparation aux situations en matière de santé et de sécurité, Rénovation de l'édifice Wellington, situé au 180, rue Wellington) avant d'effectuer une livraison.
- 1.7.5 Il n'y a qu'une seule (1) plateforme de chargement pour tout l'édifice. Remarque : la plateforme de chargement n'est pas accessible aux semi-remorques. La longueur maximale des camions de livraison ne doit pas excéder 22 pi (camions de 5 tonnes).
- 1.7.6 Les livreurs ne pourront pas manœuvrer ou positionner le contenu de leur véhicule une fois que celui-ci sera à la plateforme de chargement. Les articles à livrer DOIVENT donc être placés dans le véhicule de manière à être directement accessibles.
- 1.7.7 L'édifice Wellington compte deux (2) monte-charge. Ils seront disponibles pour le transport des matériaux entre les étages pendant les périodes indiquées ci-dessus. Ascenseur : dimensions internes, 2 675 mm (105 po) de longueur x 1 700 mm (67 po) de largeur x 2 745 mm (108 po) de hauteur; ouverture libre, 1 219 mm (48 po) de largeur x 2 133 mm (84 po) de hauteur.

Un (1) ascenseur comporte un abri de chantier de 600 mm (24 po) de hauteur, de la largeur de la cabine.

1.7.8 Pour toutes les livraisons, les fournisseurs DOIVENT présenter un bordereau d'emballage faisant clairement état des renseignements suivants :

1.7.8.1 Description des articles;

1.7.8.2 Nombre total d'articles.

## **1.8 Services d'installation**

1.8.1 Le site est considéré comme un chantier. L'installation sera effectuée pendant les heures normales de travail, soit du lundi au vendredi, de 7 h à 17 h, à l'exception des jours fériés. Le responsable du projet établira l'horaire des installations.

1.8.2 Il incombe au directeur des travaux d'établir l'horaire d'utilisation de l'ascenseur.

1.8.3 Les installateurs doivent avoir un superviseur désigné sur place pendant l'exécution des travaux.

## **PARTIE V : SANTÉ ET SÉCURITÉ AU TRAVAIL**

### **1. Généralités :**

- 1.1 Jusqu'en **avril 2016**, le directeur des travaux joue le rôle de « constructeur », comme il est défini dans la *Loi sur la santé et la sécurité au travail* et le règlement connexe et doit vérifier que tous les aspects du projet sont conformes à cette loi.
- 1.2 L'entrepreneur DOIT respecter la politique et les procédures relatives à la santé et à la sécurité qui sont décrites ci-dessous et jointes à l'annexe A.2.
- 1.3 Le directeur des travaux donnera un cours d'orientation sur place à tous les membres du personnel de l'entrepreneur devant avoir accès au chantier.
- 1.4 Tous les membres du personnel qui accèdent au chantier (au-delà de la plateforme de chargement) doivent avoir avec eux des cartes valides de formation sur le SIMDUT et sur les notions de base de la prévention des 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 doit respecter et faire respecter les exigences suivantes :
  - 1.5.1 la Partie 8, Mesures de sécurité aux abords des chantiers, du Code national du bâtiment du Canada (2005), ainsi que les règlements provinciaux applicables aux projets de construction;
  - 1.5.2 le rapport sur les substances désignées;
  - 1.5.3 les exigences du Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail (SIMDUT) concernant l'utilisation, la manutention, le stockage et l'élimination des matières dangereuses ainsi que l'étiquetage et la fourniture de fiches signalétiques reconnues par Ressources humaines et Développement des compétences Canada (Programme du travail).

## **PARTIE VI : PROCÉDURES RELATIVES AUX INSPECTIONS, AUX TRAVAUX NON CONFORMES ET À L'ACCEPTATION**

L'entrepreneur doit respecter les procédures suivantes relatives aux inspections, aux travaux non conformes et à l'acceptation :

### **1. INSPECTIONS**

#### **1.1. Aux installations du fabricant**

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

#### **1.2. Inspection à la livraison**

- 1.2.1. Le responsable du projet inspectera tous les produits reçus sur place.
- 1.2.2. Il y aura une inspection initiale de l'immeuble avant que toute livraison ne soit effectuée par l'entrepreneur. Le responsable du projet consignera les dommages de manière officielle et fournira une copie du rapport à l'entrepreneur.

#### **1.3. Inspection pendant l'installation**

- 1.3.1. Le responsable du projet et le responsable technique inspecteront tous les produits pendant l'installation.

#### **1.4. Inspection après la fin de l'installation**

- 1.4.1. L'entrepreneur DOIT aviser le responsable du projet lorsque l'installation est terminée.
- 1.4.2. Le responsable du projet et le responsable technique procéderont à une inspection dans les cinq (5) jours ouvrables suivant l'avis de la fin de l'installation.

### **2. TRAVAUX NON CONFORMES ET ACCEPTATION**

- 2.1. Le responsable du projet préparera une liste dans laquelle il consignera tous les travaux non conformes à la suite de l'installation.
- 2.2. La liste des travaux non conformes sera transmise à l'entrepreneur.
- 2.3. Dans les trois (3) jours ouvrables suivant la réception de cette liste de travaux non conformes, l'entrepreneur DOIT corriger les travaux non conformes mineurs et apporter les ajustements qui n'exigent pas de nouvelles pièces.



- 2.4. Pour tous les travaux non conformes non corrigés, l'entrepreneur DOIT présenter un plan de correction comprenant les dates de livraison et d'achèvement dans un délai de cinq (5) jours ouvrables suivant la réception de la liste de travaux non conformes.
- 2.5. Dans les cas où il faut obtenir des pièces de mobilier de rechange avant de pouvoir planifier la correction des travaux non conformes, des pièces de mobilier temporaires doivent être fournies. Ces pièces seront désignées lors des inspections sommaires et indiquées sur la liste des travaux non conformes.
- 2.6. L'entrepreneur DOIT aviser le responsable du projet et l'autorité contractante lorsque tous les travaux non conformes ont été corrigés.
- 2.7. Le responsable du projet coordonnera une inspection finale avec l'entrepreneur et d'autres intervenants de TPSGC. Une fois que tous les travaux non conformes auront été corrigés et auront passé l'inspection avec succès, l'autorité contractante fournira à l'entrepreneur une approbation définitive attestant que les travaux ont été acceptés.