



RETURN BIDS TO:

RETOURNER LES SOUMISSIONS À:

Bid Receiving - PWGSC / Réception des
soumissions - TPSGC

11 Laurier St./11, rue Laurier
Place du Portage, Phase III
Core 0B2 / Noyau 0B2
Gatineau, Québec K1A 0S5
Bid Fax: (819) 997-9776

**LETTER OF INTEREST
LETTRE D'INTÉRÊT**

Comments - Commentaires

Vendor/Firm Name and Address

Raison sociale et adresse du
fournisseur/de l'entrepreneur

Issuing Office - Bureau de distribution

Furniture Division/Division des ameublements
11 Laurier St. / 11, rue Laurier
6B1, Place du Portage
Gatineau
Québec
K1A 0S5

Title - Sujet NISO - HEIGHT ADJUSTABLE TABLE	
Solicitation No. - N° de l'invitation 21C11-165001/A	Date 2016-09-26
Client Reference No. - N° de référence du client 21C11-165001	GETS Ref. No. - N° de réf. de SEAG PW-\$\$PQ-981-71600
File No. - N° de dossier pq981.21C11-165001	CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME
Solicitation Closes - L'invitation prend fin at - à 02:00 PM on - le 2016-10-27	
Time Zone Fuseau horaire Eastern Daylight Saving Time EDT	
F.O.B. - F.A.B. Plant-Usine: <input type="checkbox"/> Destination: <input type="checkbox"/> Other-Autre: <input type="checkbox"/>	
Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à: MacIsaac, James	Buyer Id - Id de l'acheteur pq981
Telephone No. - N° de téléphone (819) 639-4357 ()	FAX No. - N° de FAX () -
Destination - of Goods, Services, and Construction: Destination - des biens, services et construction: Specified Herein Précisé dans les présentes	

Instructions: See Herein

Instructions: Voir aux présentes

Delivery Required - Livraison exigée See Herein	Delivery Offered - Livraison proposée
Vendor/Firm Name and Address Raison sociale et adresse du fournisseur/de l'entrepreneur	
Telephone No. - N° de téléphone Facsimile No. - N° de télécopieur	
Name and title of person authorized to sign on behalf of Vendor/Firm (type or print) Nom et titre de la personne autorisée à signer au nom du fournisseur/ de l'entrepreneur (taper ou écrire en caractères d'imprimerie)	
Signature	Date



**RETURN BIDS TO:
RETOURNER LES SOUMISSIONS À:**

by email: James MacIsaac

James.MacIsaac@tpsgc-pwgsc.gc.ca

**LETTER OF INTEREST
LETTRE D'INTÉRÊT**

Comments - Commentaires

Vendor/Firm Name and Address
Raison sociale et adresse du
fournisseur/de l'entrepreneur

Issuing Office - Bureau de distribution
Furniture Division/Division des ameublements
11 Laurier St. / 11, rue Laurier
6B1, Place du Portage
Gatineau
Québec
K1A 0S5

Title - Sujet Composantes de mobilié	
Solicitation No. - N° de l'invitation CORCAN	Date 2016-09-27
Client Reference No. - N° de référence du client CORCAN	GETS Ref. No. - N° de réf. de SEAG 21C11-165001
File No. - N° de dossier pq981.21C11-165001	CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME
Solicitation Closes - L'invitation prend fin at - à 14:00 on - le 2016-10-27	
Time Zone Fuseau horaire Heure avancée de l'Est (HAE)	
F.O.B. - F.A.B. Plant-Usine: <input type="checkbox"/> Destination: <input type="checkbox"/> Other-Autre: <input type="checkbox"/>	
Address inquiries to: - Adresser toutes questions à: MacIsaac, James	Buyer Id - Id de l'acheteur pq981
Telephone No. - N° de téléphone (819) 639-4357	FAX No. - N° de FAX () -
Destination - of Goods, Services, and Construction: Destination - des biens, services et construction: Divers endroits au Canada	

Instructions: See Herein

Instructions: Voir aux présentes

Delivery Required - Livraison exigée	Delivery Offered - Livraison proposée
Vendor/Firm Name and Address Raison sociale et adresse du fournisseur/de l'entrepreneur	
Telephone No. - N° de téléphone Facsimile No. - N° de télécopieur	
Name and title of person authorized to sign on behalf of Vendor/Firm (type or print) Nom et titre de la personne autorisée à signer au nom du fournisseur/ de l'entrepreneur (taper ou écrire en caractères d'imprimerie)	
Signature	Date

Lettre d'intérêt

La présente lettre d'intérêt (LI) ne représente pas un engagement de la part du gouvernement du Canada. Ce dernier n'a pas l'intention d'attribuer de contrat sur la foi de cette LI et n'est pas tenu de payer pour les renseignements demandés.

But

Services publics et Approvisionnement Canada (SPAC), pour le compte de son client, Service correctionnel du Canada (CORCAN), souhaite obtenir des lettres d'intérêt de sociétés intéressées qui ont la capacité et la disponibilité de fournir des composantes de mobilier, trousse de sous-composantes et de la formation, le cas échéant, aux chaînes de production de mobilier, à divers endroits de CORCAN, au Canada, pour l'assemblage et la revente à l'appui de son programme de réadaptation.

Voici en quoi consiste le mobilier de bureau :

- a. classeurs et armoires de rangement en métal;
- b. pattes de table à hauteur réglable;
- c. pattes de table autoportantes.

Voir l'annexe A pour plus de détails.

Livraison

Il est possible de faire une demande de livraison pour un article défini ou pour une combinaison d'articles définis, au besoin.

Le produit doit être prêt pour la cueillette dans les 15 jours ouvrables qui suivent la réception de la commande, à moins qu'un autre délai n'ait été approuvé par le responsable du site. En revanche, le produit peut être livré à un des endroits de CORCAN ci-dessous :

Springhill, N.-É.
Cowansville, QC
Cambellford, ON
Bath, ON
Winnipeg, MB
Prince Albert, SK
Mission, C.-B.
Donnacona, QC
Kingston, ON
Drumheller, AB

Période relative au besoin

De la date d'attribution du contrat au 31 mars 2022.

Périodes de prolongation facultatives

Période 1, du 1^{er} avril 2022 au 31 mars 2024

Période 2, du 1^{er} avril 2024 au 31 mars 2026

Exigences supplémentaires

Conformément aux conditions générales 2005 (2016-04-04) – Offres à commandes – Biens ou services, le fournisseur doit avoir la capacité de combler ce besoin pour la période de l'offre à commandes, y compris pour les périodes de prolongation facultatives.

Au minimum, la capacité de combler ce besoin comprend, entre autres :

- une chaîne d'approvisionnement qui permet au fournisseur de combler le besoin relatif à l'offre à

- commandes;
- un système de suivi de l'inventaire;
- un entrepôt ou un centre de distribution où le fournisseur comble le besoin relatif à l'offre à commandes ;
- le fournisseur doit être en mesure de faire des livraisons dans des lieux d'incarcération;
- le fournisseur doit être en mesure de faire des livraisons pendant toute la durée du besoin.

La présente LI n'est pas une demande de soumissions, et aucun contrat n'en découlera. Par conséquent, les fournisseurs éventuels de tout bien ou service décrit dans cette LI ne devraient pas réserver des stocks ou des installations, ni affecter des ressources en fonction des renseignements qui y sont présentés.

Les répondants ne devraient pas hésiter à nous faire part de leurs commentaires et de leurs préoccupations et, le cas échéant, à recommander d'autres moyens de satisfaire au besoin.

La présente lettre d'intérêt vise à établir une liste de fournisseurs potentiels intéressés qui ont la capacité de combler ce besoin. Une demande d'offre à commandes (DOC) sera envoyée aux fournisseurs intéressés. L'État peut également communiquer avec d'autres fournisseurs.

Une Journée de l'industrie aura lieu le 20 octobre 2016 à Ottawa (Ontario).

Objectifs de la Journée de l'industrie :

- Discuter des besoins de CORCAN en matière de mobilier de bureau;
- Mobiliser l'industrie en examinant les offres de services de celle-ci;
- Recevoir les commentaires de l'industrie concernant la finalisation de l'Énoncé des travaux pour la ou les DOC à venir.

Soumissions relatives à la lettre d'intérêt

Les fournisseurs intéressés doivent informer par écrit l'autorité contractante de leur intérêt et indiquer leur capacité à combler ce besoin.

Étant donné la nature de cette demande, **seules les soumissions transmises par courriel seront acceptées**. Les réponses à cette demande doivent être reçues d'ici **le 27 octobre 2016, à 14 h (HNE)**.

Les fournisseurs qui souhaitent participer à la Journée de l'industrie doivent confirmer leur présence d'ici **le 20 octobre 2016**.

James Maclsaac
Services publics et Approvisionnement Canada
Place du Portage, Phase III
Gatineau (Québec)
James.Maclsaac@tpsgc-pwgsc.gc.ca

L'information concernant l'heure et le lieu de la Journée de l'industrie sera envoyée aux fournisseurs intéressés après confirmation de leur présence.

Les participants doivent indiquer leur dénomination sociale, leur adresse d'entreprise, les noms de leurs représentants qui assisteront à la rencontre ainsi que le titre de leur poste et leur adresse, numéro de téléphone et adresse de courriel au bureau.

L'État ne remboursera pas les frais engagés par les membres de l'industrie pour participer à ce processus de mobilisation de l'industrie.

L'annexe A BESOIN A

1. Contexte

CORCAN est un programme du Service correctionnel du Canada (SCC) qui date du milieu des années 1800, lorsque les premiers pénitenciers fédéraux ont été construits. L'objectif de CORCAN est d'encourager la réadaptation des délinquants par l'amélioration de leur employabilité.

En 1992, CORCAN devient un organisme de service spécial financé par un fonds renouvelable; il est régi par la même autorité législative et réglementaire fédérale que le SCC.

CORCAN exerce ses activités à 32 endroits au Canada, dans les quatre secteurs suivants : la fabrication, la construction, les textiles et les services (comme l'impression et le blanchissage). L'un des objectifs principaux de CORCAN est de permettre aux travailleurs délinquants de développer de bonnes habitudes de travail et de leur donner l'occasion d'acquérir des compétences en demande sur le marché du travail. Dans la mesure du possible, compte tenu du milieu carcéral et des impératifs de formation, les ateliers de CORCAN fonctionnent suivant les pratiques de l'entreprise privée. Tous les ateliers sont certifiés selon l'ISO.

Pour de plus amples renseignements, consulter le site Web suivant : www.corcan.gc.ca

2. Portée

Fournir des classeurs et armoires de rangement en métal finis, non finis (prêts à être peints) et en pièces détachées (non assemblés et prêts à être peints) à différents ateliers de production situés partout au pays.

Les produits vendus seront vendus sous la marque CORCAN.

3. Exigences relatives au produit

3.1. Classeurs latéraux

- Des composants de classeurs latéraux à 2, 3, 4 et 5 tiroirs doivent être fournis en métal brut (prêts à être peints) ou être déjà peints (peinture en poudre métallique ou peinture-émail sans plomb cuite aux résines alkydes, conformément à la section 5 de la norme CAN/CGSB 44.227 2008, essais des finis de peinture).
- Les classeurs latéraux doivent avoir une profondeur de 18 po.
- Les classeurs latéraux doivent avoir une largeur d'au moins 36 po (30 po et 42 po – facultatif).
- Les composants internes doivent comprendre ce qui suit :
 - .1. Un tiroir muni d'une barre de suspension latérale pour les dossiers;
 - .2. Une porte escamotable et une tablette coulissante munies de barres de suspension latérales pour les dossiers.
- Le tiroir et la porte escamotable doivent être munis de poignées encastrées.
- Le tiroir et la tablette coulissante doivent être munis d'un système de roulements à bille robuste qui permet une pleine extension (le derrière du tiroir doit sortir de la face avant du classeur).
- La porte escamotable doit être munie d'un mécanisme de guidage équipé de patins en nylon visant à empêcher le contact métal sur métal et à assurer la fluidité du mécanisme.
- Les classeurs latéraux doivent comprendre quatre glisseurs ajustables. Les glisseurs doivent permettre un ajustement de 3/4 po et être réglables à partir de l'intérieur ou de l'extérieur de l'armoire.
- Les classeurs latéraux doivent être verrouillables. Ils doivent être munis de serrures haute sécurité pour clé à panneton simple. Toutes les serrures doivent comprendre des barilletts amovibles et interchangeables et doivent pouvoir être déverrouillées à l'aide d'un passe-partout.

3.2. Classeurs verticaux

- Des composants de classeurs verticaux à 2, 3, 4 et 5 tiroirs doivent être fournis en métal brut (prêts à être peints) ou être déjà peints (peinture en poudre métallique ou peinture-émail sans plomb cuite aux résines alkydes, conformément à la section 5 de la norme CAN/CGSB 44.227 2008, essais des finis de peinture).
- Les classeurs verticaux doivent avoir une profondeur nominale de 30 po.
- Les classeurs verticaux doivent avoir une largeur d'au moins 18 po (15 po – facultatif).
- Le tiroir doit être muni d'une poignée encastrée.
- Le tiroir doit être muni d'un système de roulements à bille robuste qui permet une pleine extension (le derrière du tiroir doit sortir de la face avant du classeur).
- Les classeurs verticaux doivent comprendre quatre glisseurs ajustables. Les glisseurs doivent permettre un ajustement de $\frac{3}{4}$ po et être réglables à partir de l'intérieur ou de l'extérieur de l'armoire.
- Les classeurs verticaux doivent être verrouillables. Ils doivent être munis de serrures haute sécurité pour clé à panneton simple. Toutes les serrures doivent comprendre des barilletts amovibles et interchangeables et doivent pouvoir être déverrouillées à l'aide d'un passe-partout.

3.3. Armoires de rangement

- Les composants des armoires de rangement doivent être fournis en métal brut (prêts à être peints) ou être déjà peints (peinture en poudre métallique ou peinture-émail sans plomb cuite aux résines alkydes, conformément à la section 5 de la norme CAN/CGSB 44.227 2008, essais des finis de peinture).
- Les armoires de rangement doivent avoir une profondeur de 18 po.
- Les armoires de rangement doivent avoir une largeur d'au moins 36 po (30 po et 42 po – facultatif).
- Trois grandeurs d'armoires de rangement doivent être disponibles (40 po, 52 po et 64 po de hauteur, ± 2 po).
- Les armoires de rangement doivent être munies d'une porte à charnières équipée d'un arrêt de porte extérieur afin d'empêcher les contacts avec les armoires adjacentes.
- Les armoires de rangement doivent comprendre quatre glisseurs ajustables. Les glisseurs doivent permettre un ajustement de $\frac{3}{4}$ po et être réglables à partir de l'intérieur ou de l'extérieur de l'armoire.
- Les armoires de rangement doivent être verrouillables. Ils doivent être munis de serrures haute sécurité pour clé à panneton simple. Toutes les serrures doivent comprendre des barilletts amovibles et interchangeables et doivent pouvoir être déverrouillées à l'aide d'un passe-partout.
- Une tablette doit pouvoir être ajoutée aux armoires de rangement.

3.4. Caissons

- Les composants des caissons doivent être fournis en métal brut (prêts à être peints) ou être déjà peints (peinture en poudre métallique ou peinture-émail sans plomb cuite aux résines alkydes, conformément à la section 5 de la norme CAN/CGSB 44.227 2008, essais des finis de peinture).
- Les caissons doivent être mobiles ou autostables.
- Les caissons doivent avoir une profondeur d'au moins 22 po.
- Les caissons doivent avoir une largeur d'au moins 15 po.
- Au moins deux configurations doivent être disponibles pour les caissons comprenant deux tiroirs classeurs et les caissons comprenant deux tiroirs simples et un tiroir classeur (possibilité de combiner un tiroir à crayons de 3 po).
- Le tiroir simple doit être muni d'un système de roulements à bille robuste.
- Le tiroir classeur doit être muni d'un système de roulements à bille robuste qui permet une pleine extension (le derrière du tiroir doit sortir de la face avant du classeur).
- Les caissons autostables doivent comprendre quatre glisseurs ajustables. Les glisseurs doivent permettre un ajustement de $\frac{3}{4}$ po.
- Les caissons mobiles doivent être munis de deux roulettes verrouillables.

- Les caissons doivent être verrouillables. Ils doivent être munis de serrures haute sécurité pour clé à panneton simple. Toutes les serrures doivent comprendre des barilletts amovibles et interchangeables et doivent pouvoir être déverrouillées à l'aide d'un passe-partout.
- L'offrant doit être en mesure de fournir des accessoires complémentaires tels que :
 - .1. des plumiers;
 - .2. des séparateurs pour tiroir simple;
 - .3. des séparateurs pour tiroir classeur à dossier suspendu;
 - .4. des sièges rembourrés.

3.5. Penderies

- Les composants des penderies doivent être fournis en métal brut (prêts à être peints) ou être déjà peints (peinture en poudre métallique ou peinture-émail sans plomb cuite aux résines alkydes, conformément à la section 5 de la norme CAN/CGSB 44.227 2008, essais des finis de peinture).
- Les penderies doivent avoir une profondeur de 22 po à 24 po.
- Les penderies doivent avoir une largeur d'au moins 24 po (30 po – facultatif).
- Au moins deux grandeurs de penderies doivent être disponibles (50 po et 64 po de hauteur, ± 2 po).
- Voici comment la penderie doit être configurée :
 - .1. Caisson comprenant deux tiroirs classeurs et un espace ouvert pour ranger les livres;
 - .2. Caisson comprenant deux tiroirs classeurs et un espace ouvert pour ranger les livres muni d'une porte à charnières;
 - .3. Caisson comprenant deux tiroirs simples et un tiroir classeur et un espace ouvert pour ranger les livres;
 - .4. Caisson comprenant deux tiroirs classeurs et un espace ouvert pour ranger les livres muni d'une porte à charnières;
- Le tiroir simple doit être muni d'un système de roulements à bille robuste.
- Le tiroir classeur doit être muni d'un système de roulements à bille robuste qui permet une pleine extension (le derrière du tiroir doit sortir de la face avant du classeur).
- Les penderies doivent comprendre quatre glisseurs ajustables. Les glisseurs doivent permettre un ajustement de $\frac{3}{4}$ po et être réglables à partir de l'intérieur ou de l'extérieur de l'armoire.
- Les penderies doivent être verrouillables. Elles doivent être munies de serrures haute sécurité pour clé à panneton simple. Toutes les serrures doivent comprendre des barilletts amovibles et interchangeables et doivent pouvoir être déverrouillées à l'aide d'un passe-partout.

L'offrant doit fournir une liste de prix pour chaque pièce des classeurs et armoires de rangement afin que CORCAN puisse acheter des pièces de rechange.

4. Délai de livraison

Le produit doit être expédié dans les 15 jours ouvrables suivant la réception de la commande, à moins qu'un autre délai n'ait été approuvé par le responsable de l'unité opérationnelle.

5. Critères d'évaluation technique obligatoires

La ligne de mobilier de l'offrant doit avoir été mise à l'essai et certifiée conforme à la norme ANSI/BIFMA X5.9-2012 (les essais ou la certification ne doivent pas dater de plus de cinq [5] ans).

BESOIN B

1. Contexte

CORCAN est un programme du Service correctionnel du Canada (SCC) qui date du milieu des années 1800, lorsque les premiers pénitenciers fédéraux ont été construits. L'objectif de CORCAN est d'encourager la réadaptation des délinquants par l'amélioration de leur employabilité.

En 1992, CORCAN devient un organisme de service spécial financé par un fonds renouvelable; il est régi par la même autorité législative et réglementaire fédérale que le SCC.

CORCAN exerce ses activités à 32 endroits au Canada, dans les quatre secteurs suivants : la fabrication, la construction, les textiles et les services (comme l'impression et le blanchissage). L'un des objectifs principaux de CORCAN est de permettre aux travailleurs délinquants de développer de bonnes habitudes de travail et de leur donner l'occasion d'acquérir des compétences en demande sur le marché du travail. Dans la mesure du possible, compte tenu du milieu carcéral et des impératifs de formation, les ateliers de CORCAN fonctionnent suivant les pratiques de l'entreprise privée. Tous les ateliers sont certifiés selon l'ISO.

Pour de plus amples renseignements, consulter le site Web suivant : www.corcan.gc.ca

2. Portée

Fournir des pieds de table autostables à hauteur réglable finis, non finis (prêts à être peints) ou en pièces détachées (non assemblés et prêts à être peints) à différents ateliers de production situés partout au pays.

CORCAN produira les surfaces de travail et vendra les produits finis sous la marque CORCAN.

3. Exigences relatives au produit

Les composants des pieds de table ou de bureau autostables à hauteur réglable doivent être fournis en métal brut (prêts à être peints) ou être déjà peints (peinture en poudre métallique ou peinture-émail sans plomb cuite aux résines alkydes, conformément à la section 5 de la norme CAN/CGSB 44.227 2008, essais des finis de peinture).

Le réglage de la hauteur doit se faire en continu au moyen d'une manivelle, d'un dispositif à contrepoids, d'un mécanisme à barre de torsion, d'un vérin à gaz comprimé ou d'une commande électrique.

Les composants des pieds de table ou de bureau autostables à hauteur réglable doivent pouvoir accueillir une surface de travail d'une profondeur d'au moins 610 mm (24 po) et d'une largeur allant de 762 mm (30 po) à 1 524 mm (60 po).

Les surfaces de travail doivent permettre un réglage en position assise-debout (la surface de travail principale doit pouvoir être réglée à une hauteur allant de 710 mm à 1 040 mm [de 27 po à 41 po]).

Les pieds de table ou de bureau à hauteur ajustable qui sont réglables à l'aide d'un dispositif à contrepoids ou d'un mécanisme à barre de torsion doivent être munis d'un mécanisme permettant de les ajuster en fonction de la charge de la surface de travail.

Si des composants électriques sont offerts pour les pieds de table ou de bureau autostables à hauteur réglable, les commandes électriques doivent être certifiées conformes à la norme CSA C22.2 n° 203.

L'offrant doit fournir tous les dessins des plans de perçage relatifs aux surfaces de travail.

L'offrant doit fournir une liste de prix pour chaque pièce des pieds de table ou de bureau autostables à hauteur réglable afin que CORCAN puisse acheter des pièces de rechange.

L'offrant doit être en mesure de fournir des accessoires complémentaires tels que :

- des cloisonnettes;
- des panneaux de fond;
- des systèmes d'acheminement des câbles;
- des roulettes.

4. Délai de livraison

Le produit doit être prêt pour la cueillette dans les 15 jours ouvrables suivant la réception de la commande, à moins qu'un autre délai n'ait été approuvé par le responsable de l'unité opérationnelle.

5. Critères d'évaluation technique obligatoires

Si la ligne de mobilier de l'offrant n'a pas encore été mise à l'essai et certifiée conforme à la norme CAN/CGSB 44.227 2008 (les essais ou la certification ne doivent pas dater de plus de cinq [5] ans), CORCAN fournira toutes les surfaces de travail à l'offrant pour que les articles assemblés ou complets soient mis à l'essai en fonction de la norme CAN/CGSB 44.227 2008. Cette mise à l'essai devra être effectuée aux frais de l'offrant. Tous les composants du mobilier doivent être conformes à la norme CAN/CGSB 44.227 2008.

BESOIN C

1. Contexte

CORCAN est un programme du Service correctionnel du Canada (SCC) qui date du milieu des années 1800, lorsque les premiers pénitenciers fédéraux ont été construits. L'objectif de CORCAN est d'encourager la réadaptation des délinquants par l'amélioration de leur employabilité.

En 1992, CORCAN devient un organisme de service spécial financé par un fonds renouvelable; il est régi par la même autorité législative et réglementaire fédérale que le SCC.

CORCAN exerce ses activités à 32 endroits au Canada, dans les quatre secteurs suivants : la fabrication, la construction, les textiles et les services (comme l'impression et le blanchissage). L'un des objectifs principaux de CORCAN est de permettre aux travailleurs délinquants de développer de bonnes habitudes de travail et de leur donner l'occasion d'acquérir des compétences en demande sur le marché du travail. Dans la mesure du possible, compte tenu du milieu carcéral et des impératifs de formation, les ateliers de CORCAN fonctionnent suivant les pratiques de l'entreprise privée. Tous les ateliers sont certifiés selon l'ISO.

Pour de plus amples renseignements, consulter le site Web suivant : www.corcan.gc.ca

2. Portée

Fournir des pieds de table fixes, à bascule ou pliables, qui sont finis, non finis (prêts à être peints) ou en pièces détachées (non assemblés et prêts à être peints) à différents ateliers de production situés partout au pays.

CORCAN produira les surfaces de travail et vendra les produits finis sous la marque CORCAN.

3. Exigences relatives au produit

Les composants des pieds de table doivent être fournis en métal brut (prêts à être peints) ou être déjà peints (peinture en poudre métallique ou peinture-émail sans plomb cuite aux résines alkydes, conformément à la section 5 de la norme CAN/CGSB 44.227 2008, essais des finis de peinture).

L'offrant doit fournir au moins trois conceptions différentes pour chaque composant des pieds de table fixes, à bascule ou pliables.

L'offrant doit fournir au moins un composant de pied de table en aluminium.

Les pieds de table doivent pouvoir accueillir un plateau de table de forme ronde de 54 po, un plateau de table carré de 48 po x 48 po ou un plateau de table rectangulaire de 48 po x 144 po.

Les pieds de table doivent mesurer 29 po de hauteur.

Des pieds de table d'une hauteur de 18 po et de 42 po doivent également être disponibles.

L'offrant doit fournir tous les dessins des plans de perçage relatifs aux surfaces de travail.

L'offrant doit fournir une liste de prix pour chaque pièce des pieds de table afin que CORCAN puisse acheter des pièces de rechange.

4. Délai de livraison

Le produit doit être prêt pour la cueillette dans les 15 jours ouvrables suivant la réception de la commande, à moins qu'un autre délai n'ait été approuvé par le responsable de l'unité opérationnelle.

5. Critères d'évaluation technique obligatoires

Si la ligne de mobilier de l'offrant n'a pas encore été mise à l'essai et certifiée conforme à la norme CAN/CGSB 44.227 2008 (les essais ou la certification ne doivent pas dater de plus de cinq [5] ans), CORCAN fournira toutes les surfaces de travail à l'offrant pour que les articles assemblés ou complets soient mis à l'essai en fonction de la norme CAN/CGSB 44.227 2008. Cette mise à l'essai devra être effectuée aux frais de l'offrant. Tous les composants du mobilier doivent être conformes à la norme CAN/CGSB 44.227 2008.