

## **MEUBLES EN BOIS**

# Table des matières

- PARTIE 1: GÉNÉRALITÉS.....
  - 1. RESNEIGNEMENTS SUR LE PROJET.....
  - 2. SERVICES REQUIS.....
  - 3. CONTRAINTES.....
  
- PARTIE II: ÉNONCÉ DES TRAVAUX.....
  - SECTION 1: GROUPES.....
    - 1. GROUPE 1: MEUBLE DU MINISTÈRE.....
      - 1. PORTÉE.....
      - 2. NORMES ET RÈGLEMENTS.....
      - 3. CARACTÉRISTIQUES ENVIRONNEMENTALES.....
      - 4. MATÉRIAUX.....
      - 5. FABRICATION.....
      - 6. FINITION.....
  
    - 2. GROUPE 2: BUREAU MODIFIÉ.....
      - 1. PORTÉE.....
      - 2. NORMES ET RÈGLEMENTS.....
      - 3. CARACTÉRISTIQUES ENVIRONNEMENTALES.....
      - 4. MATÉRIAUX.....
      - 5. FABRICATION.....
      - 6. FINITION.....
  
    - 3. GROUPE 3: TABLES OBOLONGUES.....
      - 1. PORTÉE.....
      - 2. NORMES ET RÈGLEMENTS.....
      - 3. CARACTÉRISTIQUES ENVIRONNEMENTALES.....
      - 4. MATÉRIAUX.....
      - 5. FABRICATION.....
      - 6. FINITION.....
  
    - REV. 01** 4. GROUPE 4: CLASSEUR POUR SUPERVISEUR.....
      - 1. PORTÉE.....
      - 2. NORMES ET RÈGLEMENTS.....
      - 3. CARACTÉRISTIQUES ENVIRONNEMENTALES.....
      - 4. MATÉRIAUX.....
      - 5. FABRICATION.....
      - 6. FINITION.....

- 5. GROUPE 5: ARMOIRES DE SALON.....
  - 1. PORTÉE.....
  - 2. NORMES ET RÈGLEMENTS.....
  - 3. CARACTÉRISTIQUES ENVIRONNEMENTALES.....
  - 4. MATÉRIAUX.....
  - 5. FABRICATION.....
  - 6. FINITION.....
  
- 6. GROUPE 6 : SOCLE DE DRAPEAU POUR SALLE DE RÉUNION.....
  - 1. PORTÉE.....
  - 2. NORMES ET RÈGLEMENTS.....
  - 3. CARACTÉRISTIQUES ENVIRONNEMENTALES.....
  - 4. MATÉRIAUX.....
  - 5. FABRICATION.....
  - 6. FINITION.....

**REV. 01**

- 7. GROUPE 7 : TABLES OBOLONGUES .....
  - 1. PORTÉE.....
  - 2. NORMES ET RÈGLEMENTS.....
  - 3. CARACTÉRISTIQUES ENVIRONNEMENTALES.....
  - 4. MATÉRIAUX.....
  - 5. FABRICATION.....
  - 6. FINITION.....

SECTION 2: SOUMISSIONS.....

- 1. GÉNÉRALITÉS.....
- 2. DESSINS D'ATELIER/FICHES TECHNIQUES.....
- 3. MAQUETTE.....
- 4. PROTOTYPE

PARTIE III: EXIGENCE DE L'ENTREPRISE

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

PARTIE V : SANTÉ ET SÉCURITÉ

PARTIE VI : PROCESSUS D'INSPECTON ET PROCEDURE RELATIVE AUX TRAVAUX NON CONFORMES

- 1. INSPECTIONS
- 2. TRAVAUX NON CONFORMES ET ACCEPTATION

## **PARTIE 1: GÉNÉRALITÉS**

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

Travaux publics et Services gouvernementaux Canada (TPSGC) procède actuellement à la rénovation de l'édifice patrimonial qui est situé au 111, rue Wellington, dans le centre-ville d'Ottawa (Ontario).

L'édifice situé au 111, rue Wellington est un édifice patrimonial de quatre étages comprenant une cabine de machinerie, quatre étages en surface, deux sous-sols partiels et une mezzanine en sous-sol partiel. L'édifice n'a pas de quai de chargement. L'accès aux fins de livraison se fera par une ou plusieurs entrées.

### **2. SERVICES REQUIS**

TPSGC a besoin des services d'un entrepreneur pour fournir, livrer et installer des meubles en bois dans les bureaux et les salles de réunion situés au 111, rue Wellington, à Ottawa, en Ontario.

Groupe 1: Entre le 1<sup>er</sup> décembre 2017 et mars 2018, il faudra livrer et installer environ vingt-sept (27) pièces de mobilier en bois du Ministère en trois livraisons différentes.

Groupe 2: Entre le 1<sup>er</sup> décembre 2017 et mars 2018, il faudra livrer et installer trois (3) bureaux modifiés en trois livraisons différentes.

Groupe 3: Entre le 1<sup>er</sup> février 2018 et avril 2018, il faudra livrer et installer cinq (5) tables ovales en trois livraisons différentes.

Groupe 4: Entre le 1<sup>er</sup> février 2018 et mars 2018, il faudra livrer et installer un (1) classeur pour superviseur.

Groupe 5: Entre le 1<sup>er</sup> février 2018 et avril 2018, il faudra livrer et installer six (6) armoires de salon en deux livraisons.

Groupe 6: Entre le 1<sup>er</sup> février 2018 et mars 2018, il faudra livrer et installer sept (7) socles de drapeau pour salle de réunion.

### **3. CONTRAINTES**

En raison des contraintes liées à l'accès au site, à la sécurité, aux exigences de planification et aux procédures d'arrivée, l'entrepreneur devra prévoir un endroit dans la région de la capitale nationale où le responsable technique pourra effectuer une inspection des produits avant chacune de leurs livraisons au bâtiment.

Le présent besoin comporte une exigence relative à la sécurité. L'entrepreneur doit s'assurer que les demandes d'attestation de sécurité sont présentées dans les trente (30) jours suivant l'attribution du contrat. Tout entrepreneur qui ne fournit pas les documents requis dans ce délai devra rembourser les coûts des escortes de sécurité supplémentaires qui pourraient s'imposer durant le processus de livraison et d'installation des pièces.

## PART II: PORTÉE DES TRAVAUX

L'énoncé des travaux vise l'acquisition, la livraison et l'installation de meubles en bois, conformément au tableau ci-dessous.

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 dans la pièce jointe 1 et 2 de l'annexe A sur les dessins des groupes 1, 2, 3, 4, 5 et 6 et dans les plans illustrant les emplacements des installations pour chaque groupe.

Groupe 1 – Meubles du Ministère			
Type de mobilier	Code de dessin	Quantité	Quantités supplémentaires facultatives
Bibliothèque du Ministère	BCC-450a, BCC-450b	8	5
Bahut du Ministère	BCC-451	9	5
Bureau du Ministère	BCC-452	2	12
Bureau d'ordinateur du Ministère	BCC-453	8	6

Groupe 2 – Bureau modifié		
Type de mobilier	Code de dessin	Quantité
Bureau modifié	BCC-456	3

Groupe 3 – Tables oblongues		
Type de mobilier	Code de dessin	Quantité
Table rectangulaire pour 1 personne	BCC-490, BCC-492	1
Table oblongue pour 12 personnes	BCC-490, BCC-492	2
Table oblongue pour 18 personnes	BCC-491, BCC-492	1
Table oblongue pour 22 personnes	BCC-491, BCC-492	1

Groupe 4 – Classeur pour superviseur		
Type de mobilier	Code de dessin	Quantité
Classeur pour superviseur	BCC-440, BCC-441 BCC-442	1

REV.01

Groupe 5 – Armoires de salon		
Type de mobilier	Code de dessin	Quantité
Armoires de salon	BCC-483, BCC-484, BCC-485	4 x Armoires à portes battantes 2 x Armoires à portes coulissantes

Groupe 6 – Salle de réunion – Socle de drapeau		
Type de mobilier	Code de dessin	Quantité
Socle de drapeau pour salle de réunion	BCC-470	7

REV.01

<b>Groupe 7 – Tables obolongues – Trousse 2</b>		
<b>Type de mobilier</b>	<b>Code de dessin</b>	<b>Quantité</b>
Table obolongue pour 16 personnes	BCC-493	1
Table obolongue pour 16 personnes 02	BCC-493	1
Table obolongue pour 10 personnes	BCC-494	1
Table obolongue pour 10 personnes 02	BCC-494	1
Table obolongue pour 36 personnes	BCC-495	1
Table rectangulaire pour 2 personnes	BCC-495	5

L'entrepreneur assurera des services d'avant-projet ainsi que la fourniture, la livraison et l'installation de mobilier, tel qu'il est défini dans le présent document.

## SECTION 1: GROUPES

### 1. GROUPE 1

#### 1. PORTÉE

1.1 Le présent devis descriptif porte sur la fabrication des meubles de bois pour les suites du Ministère, décrite à la section 1.2, ainsi que sur la livraison et l'installation au 111, rue Wellington.

1.2 Le présent groupe représente les meubles en bois destinés aux bureaux du Ministère, comme suit :

Groupe 1 – Meubles du Ministère			
Type de mobilier	Code de dessin	Quantité	Quantités supplémentaires facultatives
Bibliothèque du Ministère	BCC-450a, BCC-450b	8	5
Bahut du Ministère	BCC-451	9	5
Bureau du Ministère	BCC-452	2	12
Bureau d'ordinateur du Ministère	BCC-453	8	6

1.3 Le présent devis descriptif doit être consulté conjointement avec les dessins des meubles du Ministère pièces jointes 2 à l'annexe A.

1.4 Avant la fabrication définitive du bureau modifié, des échantillons de tous les matériaux, finis et placages doivent être fournis aux fins d'approbation.

1.5 Après l'obtention du contrat et l'approbation de tous les finis et matériaux, un prototype complet (comprenant toute la quincaillerie et tous les accessoires) doit être fourni. Ce prototype permettra d'évaluer la qualité de l'exécution, l'esthétique, le grain du bois, la couleur et le fini. Un prototype doit être fourni pour les composants suivants avant de lancer la fabrication finale :

1.5.1 Une (1) Bibliothèque du Ministère

1.5.2 Un (1) Bahut du Ministère

1.5.3 Un (1) Bureau du Ministère

1.5.4 Un (1) Bureau d'ordinateur du Ministère

## 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 – Association des manufacturiers de menuiserie architecturale du Canada. Architectural Woodwork Standards de l'AWMAC. (AWS) Deuxième édition 2014.

2.1.3 ANSI A208.1 (panneau de bois agglomérées sous presse de catégorie M2 ou supérieure)

- 2.1.4 AWI, Architectural Woodwork Institute
- 2.1.5 ANSI/BIFMA X5.5-2014 (produits de bureau)

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

## **2.2 Règlement**

- 2.1.1 Règlement 347 de l'Ontario, General – Waste Management, R.R.O 1990 (version modifiée).
- 2.1.2 Règlement de l'Ontario 102/94, Waste Audits and Waste Reduction Work Plans.
- 2.1.3 Règlement de l'Ontario 103/94, Industrial, Commercial and Institutional Source Separation Programs (en anglais seulement)

## **3. CARACTÉRISTIQUES ENVIRONNEMENTALES**

- 3.1 Seuls les adhésifs qui ne sont pas à base de solvant peuvent être utilisés.
- 3.2 Le mobilier doit être fabriqué de telle façon que les revêtements liquides soient entreposés dans des aires d'entreposage à atmosphère contrôlée, conformément aux exigences du Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail (SIMDUT).
- 3.3 Avant sa livraison, le mobilier doit être aéré à l'air ambiant 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 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. MATERIAUX**

### **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 maximale moyenne de 6 à 8 % au moment de la fabrication.
- 4.1.2 Toutes les parties en *architecturale*. Le bois sélectionné doit convenir à une fabrication de première qualité et à l'application de finis transparents. Il doit être propre et tranché à plat uniquement, en plus de comprendre une couleur uniforme et un fil droit dépourvu de cambrure, de gauchissement, de torsion et de mordant. bois de sciage feuillu doivent être conformes à la section 3 du manuel *Normes de menuiserie*
- 4.1.3 Toutes les pièces de bois doivent être exemptes de piqûres, de poches de sève, de trous de ver ou d'autres défauts visibles. Les nœuds ne doivent pas mesurer plus de 3,2 mm de diamètre ni être regroupés. Seul le bois de cœur sera accepté. L'aubier sera rejeté.
- 4.1.4 Le bois jointé, assemblé ou stratifié n'est pas acceptable. Pièces de choix ayant un fil droit, exemptes de cambrure, gauchissement, torsion ou trous de griffes.



- 4.1.5 Les parties apparentes (surfaces visibles) doivent être construites avec du bois (de noyer noir ou de noyer noir d'Amérique) de choix ou d'une catégorie supérieure tranché à plat, de façon à ce qu'il corresponde au grade « première qualité » des *Normes de menuiserie architecturale* de l'AWMAC pour le bois de sciage de feuillu, en vue d'un fini transparent.
- 4.1.6 Les parties semi-apparentes (surfaces intérieures du meuble qui ne sont pas visibles lorsque les portes et les tiroirs sont fermés) doivent être construites avec du bois (de noyer noir ou de noyer noir d'Amérique) de choix ou d'une catégorie supérieure scié à plat, de façon qu'il corresponde au grade « première qualité » des *Normes de menuiserie architecturale* de l'AWMAC pour le bois de sciage de feuillu, en vue d'un fini transparent.
- 4.1.7 Les parties dissimulées (les surfaces non visibles lorsque les portes sont ouvertes ou non) du mobilier DOIVENT être construites en bouleau ou en érable, de façon que le bois corresponde à la qualité sur mesure des normes Architectural Woodwork Standards de l'AWMAC ou à la qualité « supérieure ».

## 4.2 Placage de feuillus

- 4.2.1 Tous les placages doivent être conformes à la section 4 du manuel *Normes de menuiserie architecturale*. Ils doivent également être de grade AA, avoir une épaisseur d'au moins 0,60 mm et provenir d'une quartelle d'au moins 150 mm. De plus, ils doivent convenir à l'application de finis transparents. L'épaisseur minimale pour le dessus du bureau est de 3,20 mm.
- 4.2.2 Le placage doit être pressé à sec pour obtenir une teneur en humidité uniforme située entre 10 et 12 %. Le placage présentant des stries, un fil irrégulier, des trous de ver, de petits nœuds et des coupes inadéquates est interdit. 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. Le motif du fil et la couleur doivent être uniformes pour tous les placages sélectionnés. De plus, le motif doit être droit. Placages de choix correspondant aux couleurs et à l'apparence du grain des composants en bois de feuillu massif adjacents. Les placages doivent provenir de la même quartelle pour tous les composants d'un même article afin d'assurer une production constante et une apparence uniforme.
- 4.2.3 Tous les placages doivent être à appareillage retourné, à moins d'indications contraires dans les dessins. Les panneaux verticaux et plats apparents, comme les panneaux arrière, les panneaux latéraux, les panneaux de fond et les panneaux des portes avant, doivent être à appareillage retourné et centré. Les surfaces verticales qui composent un plan et qui ne sont pas séparées par un élément (comme un cadrage), y compris l'avant et l'arrière du cabinet, doivent être à appareillage retourné et centré sur l'ensemble du plan. Un cœur de bois doit être fourni pour fabriquer les surfaces des tiroirs verticaux de chaque caisson. De plus, le grain du bois doit être aligné d'un tiroir à l'autre pour des raisons esthétiques. Cette exigence doit être appliquée à tous les éléments similaires placés à la verticale, y compris les combinaisons de tiroirs et de portes.
- 4.2.4 Le placage des parties apparentes (surfaces visibles) doit être en noyer noir (noyer noir d'Amérique) scié à plat, en vue d'un fini transparent. Il faut sélectionner des quartelles au cœur mince pour les surfaces nécessitant un placage tranché à plat.
- 4.2.5 Le placage des parties semi-apparentes (surfaces intérieures du meuble qui ne sont pas visibles lorsque les portes et les tiroirs sont fermés, y compris l'arrière de pièces comme les parois, les panneaux de fond, les panneaux latéraux, etc.) doit être en noyer noir (noyer noir d'Amérique) scié à plat.

- 4.2.6 Le placage des parties dissimulées (surfaces non visibles du meuble que les portes et les tiroirs soient ouverts ou fermés, y compris l'arrière où du placage est appliqué pour équilibrer la construction) doit être en bois de feuillus scié à plat.

### **4.3 Matériau du coeur**

- 4.3.1 Les panneaux de particules utilisés pour l'âme des panneaux doivent être conformes à la norme ANSI 208.1 (Particleboard, Mat-Formed Wood, Grade M2 or greater). De plus, ils doivent contenir une teneur en humidité uniforme (entre 6 à 8 %) au moment de la fabrication des composants. Les tailles et les épaisseurs doivent respecter celles inscrites sur les dessins. Il faut utiliser des feuilles d'une seule épaisseur pour obtenir l'épaisseur exigée des composants. Plusieurs couches de stratifiés peuvent être utilisées au besoin pour créer des panneaux aux épaisseurs non standard.

### **4.4 Adhésifs**

- 4.4.1 Utiliser des types d'adhésifs recommandés par l'AWMAC convenant à l'application particulière. Fournir des adhésifs étanches et sans solvant. Les adhésifs pour les menuiseries en bois massif doivent être de type émulsion de résine de poly(acétate de vinyle) ou émulsion de résine de poly(acétate de vinyle) réticulable. L'utilisation d'adhésifs élastomères dispersés dans un solvant n'est pas acceptable.
- 4.4.2 Le stratifié doit être collé avec de l'adhésif de contact. Il est nécessaire d'utiliser de l'adhésif très résistant à base d'eau recommandé par un fabricant de produits laminés pour ce type particulier de stratifiés et de substrats.

### **4.5 Fini du bois**

- 4.5.1 Voici un exemple de fini acceptable : teinture à essuyer Mohawk 404-D bois fruitier foncé. L'entrepreneur doit recevoir un échantillon de couleur.
- 4.5.2 Finir toutes les surfaces en bois massif de manière à respecter les normes de qualité du bois de qualité « supérieure ». 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 Matériel et accessoires**

- 4.6.1 Des patins robustes réglables doivent être fournis. La longueur des tiges des composants doit être de 76 mm, à l'exception de celles de la bibliothèque, qui doivent être de 100 mm. Leur fini doit être bronzé.
- 4.6.2 Les poignées des portes et des tiroirs doivent être des boutons octogonaux en laiton de fini bronzé architectural moulé ayant un diamètre nominal de 28 mm et une hauteur de 25 mm.
- 4.6.2.1 Le fini doit être en bronze foncé satiné oxydé et huilé (code de fini 613, norme CAN/CGSB-69.34-M90, Matériaux et fini).
- 4.6.2.2 Les poignées des portes et des tiroirs doivent être des boutons octogonaux (numéro 01W25.03 de Lee Valley Tools ou un équivalent) de 28 mm de diamètre et de 25 mm de hauteur. Le fini doit toutefois être celui précisé au point 4.6.2.1.

- 4.6.3 Les charnières doivent être dissimulées, de style européen, auto-fermantes et à ouverture de 110 degrés. Leur fini doit être en chrome satiné foncé ou en acier inoxydable.
- 4.6.4 Les glissières des tiroirs doivent être en aluminium ou en acier plaqué de fabrication commerciale standard et à extension progressive. Elles doivent également être dotées de roulements à billes en acier et offrir une extension complète ainsi qu'une fermeture en douceur.
- 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 clés différentes. La couleur doit être bronze.
- 4.6.5.1 Chaque compartiment de la bibliothèque doit être muni d'un mécanisme de verrouillage de porte à deux battants qui verrouille les deux battants simultanément à l'aide d'un seul cylindre. Le système de verrouillage de type 250 de l'entreprise CompX Timberline est approprié.
- 4.6.5.2 Chaque bahut doit être muni d'un mécanisme de verrouillage central qui verrouille les deux battants et tous les tiroirs simultanément à l'aide d'un seul cylindre. Le système de verrouillage de type 500 de l'entreprise CompX Timberline est approprié.
- 4.6.5.3 Tous les caissons et banques de tiroirs doivent être munis d'un mécanisme de verrouillage général par lequel un cylindre verrouille tous les tiroirs simultanément. Le système de verrouillage de type 150 de l'entreprise CompX Timberline est approprié.
- 4.6.5.4 Toutes les serrures d'une pièce de mobilier doivent s'ouvrir avec la même clé, et les serrures de chaque pièce d'un même ensemble de mobilier du Ministère (composé d'un bureau, d'un bahut, d'une bibliothèque et d'un bureau d'ordinateur) doivent s'ouvrir avec la même clé. Pour chaque ensemble, deux clés doivent être fournies.
- 4.6.5.5 Il faut fournir les codes et la clé de profondeur au responsable technique.
- 4.6.5.6 Voici les caractéristiques exigées pour les serrures : système de verrouillage avec barillet amovible;  
rotation de la clé de 90 degrés;  
fabricant : CompX Timberline;  
modèle : C400LP-20;  
couleur : bronze statuaire;  
présentation des tableaux d'encoches pour la taille par code;  
estampillage du code de clé sur le devant de la serrure;  
clés en laiton massif.
- 4.6.6 Les supports des tablettes réglables doivent avoir un diamètre nominal de 5 mm. Les broches doivent être en métal au fini plaqué brun.
- 4.6.7 Les passe-fils doivent être en plastique moulé et dotés d'un couvercle amovible et réutilisable dont la couleur s'agence bien à celle du placage. Les couvercles destinés aux emplacements des passe-fils doivent laisser une ouverture de 19 mm de diamètre nominal lorsqu'ils sont installés. Ceux destinés à la base des meubles doivent laisser une ouverture de 19 mm x 50 mm lorsqu'ils sont installés.

- 4.6.7.1 Aux fins d'approbation, l'entrepreneur doit suggérer des passe-fils à la soumission des dessins d'atelier. Voici les exigences demandées pour les passe-fils :
  - 4.6.7.1.1 Des passe-fils ronds avec une ouverture d'un diamètre intérieur de 33 mm. Ils doivent être bruns afin de s'agencer au fini du bois. Le modèle BG3 Flip-Top Series de Mockett avec une ouverture de 38 mm et de couleur 91 (brun noyer) est acceptable.
  - 4.6.7.1.2 Des passe-fils ronds avec une ouverture d'un diamètre intérieur de 58 mm. Ils doivent être bruns afin de s'agencer au fini du bois. Le modèle EDP3 Flip-Top Series de Mockett avec une ouverture de 64 mm et de couleur 91 (brun noyer) est acceptable.
  - 4.6.7.1.3 Des passe-fils ronds avec une ouverture d'un diamètre intérieur de 71 mm. Ils doivent être bruns afin de s'agencer au fini du bois. Le modèle XG3 Flip-Top Series de Mockett avec une ouverture de 76 mm et de couleur 91 (brun noyer) est acceptable.
- 4.6.7.2 Aux fins d'approbation, l'entrepreneur doit suggérer des passe-fils à la soumission des dessins d'atelier pour la base des bureaux et des tables d'ordinateur. Voici les exigences demandées pour les passe-fils :
  - 4.6.7.2.1 des passe-fils rectangulaires de 102 mm x 51 mm avec coins arrondis, comme il est indiqué sur les dessins. Ils doivent être bruns afin de s'agencer au fini du bois. Le modèle de passe-fils rectangulaires Sherlock RG3 de Mockett de couleur 91 (brun noyer) est acceptable.
- 4.6.8 Les chemins de fils doivent avoir au moins 38 mm de profondeur et 50 mm de hauteur pour contenir tous les câbles nécessaires au travail de l'utilisateur. De plus, ils doivent permettre de déposer et d'organiser les câbles et les fils. Les chemins de fils doivent être bruns pour s'agencer avec le fini du bois.
  - 4.6.8.1 Aux fins d'approbation, l'entrepreneur doit proposer des chemins de fils à la soumission des dessins d'atelier. La longueur souhaitée est de 1230 mm.
- 4.6.9 Support pour clavier :
  - 4.6.9.1 Le support à clavier doit être un support QS SKATE de 685 mm de largeur, de type « skate », avec un support à paumes de marque ISE pour surfaces en coin et surfaces droites.
  - 4.6.9.2 Le bras de clavier doit être de marque ISE-A-LSTL série Leader, à articulation sans levier et à ressort, avec une glissière de 596 mm, et de 457 à 558 mm pour les coins.
- 4.6.10 L'ensemble de cadre de soutien pour tiroir doit permettre de suspendre des dossiers au format lettre et grand format. Installez deux rails de soutien sur les faces intérieures des panneaux avant et arrière des tiroirs afin d'offrir une base solide à laquelle fixer les rails transversaux. Les rails doivent être faits d'une mince feuille d'acier moulée en forme de U. Ils doivent être coupés de façon à entrer parfaitement dans le tiroir. Il faut presser les

boutons en forme de crochet situés aux extrémités des rails latéraux contre les rails de soutien, ce qui forme un cadre solide. Les rails doivent être lisses et thermolaqués. Des rails de division doivent être fournis pour séparer les dossiers.

4.6.10.1 La gamme de produits 00S09 de Lee Valley est acceptable.

4.6.11 Le plumier doit être en plastique noir moulé en plusieurs compartiments de façon à pouvoir renfermer des crayons, des stylos et des trombones. Sa taille doit lui permettre d'être déposé sur le bâti des armoires.

#### **4.7 Plastique stratifié**

4.7.1 Le plastique stratifié haute pression doit être ultraperformant et conforme à la norme LD 3 de l'ANSI et de la NEMA. Les couches de papier superficielles doivent être conformes aux normes du fabricant et être imprégnées de résines de mélamine, collées sous l'effet de la chaleur et de la pression à un support en papier kraft avec de la résine phénolique. Voici les propriétés à respecter :

4.7.1.1 Laminé horizontal : HGL (pour les supports).

4.7.1.2 Épaisseur : HGL, 0,8 mm.

### **5. FABRICATION**

#### **5.1 Généralités**

5.1.1 Le mobilier doit être fabriqué conformément aux dessins fournis à la pièce jointe 2 à l'annexe A et aux dessins d'atelier approuvés. De plus, il doit répondre aux exigences du grade « première qualité » des *Normes de menuiserie architecturale* de l'AWMAC. 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 du contreplaqué plaqué.

5.1.3 Tous les panneaux de particules doivent être plaqués sur les deux faces pour une construction équilibrée.

5.1.4 Ils doivent aussi assurer un bon blocage, comme indiqué sur les dessins.

5.1.5 Le bois de feuillus massif assemblé par entures multiples n'est pas acceptable pour les parties visibles et partiellement visibles.

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 à assemblage à entures multiples ne seront pas acceptés.

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 d'épaisseur et de couleur noire 909 afin de prévenir la pénétration d'humidité.

5.1.8 Les étagères doivent être en mesure de soutenir des objets lourds continuellement et sans fléchir.

- 5.1.9 Leur fléchissement ne doit pas dépasser leur longueur divisée par 180, soit une unité de longueur (Lu) de 80, lorsqu'il est mis à l'essai de la façon suivante :
  - 5.1.9.1 Solliciter la surface selon la charge fonctionnelle répartie selon la norme BIFMA X5.5. Sur le bord avant de l'étagère, mesurer la hauteur verticale des extrémités et du centre de la surface. Calculer la hauteur moyenne aux extrémités et soustraire la hauteur du centre. La dimension résultante correspond au fléchissement.
- 5.1.10 La surface inférieure des étagères ajustables doit comporter des encoches afin de dissimuler les quatre tiges de soutien de l'étagère et de l'empêcher de se déloger accidentellement lorsque des objets sont retirés.
- 5.1.11 Les étagères ajustables doivent être ajustables à coups de 32 mm.
- 5.1.12 La direction du fil du bois doit être verticale, à moins d'indications contraires dans les dessins.
- 5.1.13 Les panneaux et les portes seront assemblés par tenon et mortaise. Fabriquer les traverses et les montants correspondants en bois dur massif. Fabriquer le panneau flottant en panneau de particules avec bois de placage des deux côtés.
- 5.1.14 Les tiroirs doivent être assemblés en queue d'aronde sur toute la hauteur. De plus, ils doivent être construits avec un faux devant qui sert de support au panneau avant du tiroir. Installez le fond de tiroir dans les rainures des panneaux latéraux et avant du tiroir.

## **5.2 Qualité de fabrication**

- 5.2.1 Les surfaces et les arêtes en bois et en placage de bois doivent être poncées finement et dépourvues d'imperfections ou de défauts, comme des marques d'outil, de machine ou de ponçage, des traces de colle, de fibres soulevées, de délaminage ou de 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 en bois massif et les moulures doivent être à façonnage précis en usine, poncées finement et dépourvues de marques de machine, et posséder des détails nettement définis.
- 5.2.4 Les tiroirs doivent être bien ajustés et fonctionner silencieusement sans à-coups. Les devants des tiroirs des banques et des caissons 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 Toutes les pièces de fixation doivent être complètement dissimulées et doivent être d'affleurement.
- 5.2.6 L'application des produits, le temps de séchage, le ponçage, le nettoyage, le frottage et le cirage doivent être maîtrisés de manière à produire des articles d'un fini uniforme exempts de festons, de coulures, d'éclaboussures ou d'autres défauts pouvant nuire à l'aspect lisse du produit.
- 5.2.7 Toutes les surfaces doivent être poncées finement, et les fixations apparentes doivent être placées. Appliquer un bouche-pores pour le bois pour combler les creux laissés par

la pose des fixations apparentes. Utiliser un bouche-pores pour le bois correspondant aux surfaces environnantes et d'un type recommandé pour les finitions.

## **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 :
  - 6.1.1 une (1) sous-couche de teinture;
  - 6.1.2 une (1) couche de teinture à essuyer;
  - 6.1.3 une (1) couche de peinture d'impression;
  - 6.1.4 une (1) couche de laque.
  - 6.1.5 Les surfaces de dessus doivent recevoir une deuxième couche de laque.
- 6.2 Toutes les unités doivent être placées dans le séchoir trois (3) fois : après l'application de la teinture à essuyer, après l'application de la couche de peinture d'impression et après l'application de la couche de laque de finition. Chaque unité doit être poncée légèrement et nettoyée de toute particule de poussière.
  - 6.2.1 La valeur de couleur et le lustre doivent correspondre à l'échantillon validé et approuvé.
- 6.3 L'intérieur et les côtés des tiroirs doivent au moins comporter une couche de peinture d'impression vinylique et une couche de finition en laque catalysée pour donner un fini doux et transparent qui les protégera contre le gauchissement et les taches.
  - 6.3.1 L'intérieur des tiroirs doit être exempt de saletés, de poussières, de copeaux ou de toute autre matière étrangère avant la finition.
- 6.4 Les finis apparents doivent embellir le bois par leur couleur, leur clarté et leur lustre. Le fini doit être appliqué, à tout le moins, selon les étapes énumérées en 6.1 et doit résister à un usage quotidien normal.
- 6.5 Les rebords des portes doivent avoir une finition compatible avec celle des parties extérieures.
- 6.6 La couleur de toutes les surfaces intérieures apparentes durant une utilisation normale, à l'exception des surfaces intérieures des tiroirs, doit être agencée à celle de la surface extérieure.
- 6.7 Poncez et nettoyez toutes les surfaces entre chacune des étapes.
- 6.8 La couleur finale et le vernis doivent correspondre à ceux des échantillons approuvés.

## 2. GROUPE 2

### 1. PORTÉE

1.1 Le présent devis descriptif porte sur la fabrication des bureaux modifiés, décrite à la section 1.2, ainsi que sur leur livraison et leur installation au 111, rue Wellington.

1.2 Voici la manière dont seront répartis les meubles en bois destinés aux bureaux de députés:

Groupe 2 – Bureau modifié		
Type de mobilier	Code de dessin	Quantité
Bureau modifié	BCC-456	3

1.3 Le présent devis descriptif doit être consulté conjointement avec les dessins du bureau modifié a la pièce jointe 2 à l'annexe A.

1.4 Avant la fabrication définitive du bureau modifié, des échantillons de tous les matériaux, finis et placages doivent être fournis aux fins d'approbation.

1.5 Après l'obtention du contrat et l'approbation de tous les finis et matériaux, un prototype complet (comprenant la quincaillerie et les accessoires) doit être fourni. Ce prototype permettra d'évaluer la qualité de l'exécution, l'esthétique, le grain du bois, la couleur et le fini. Un prototype doit être fourni pour les composants suivants avant de lancer la fabrication finale :

1.5.1 Un (1) bureau modifié

## 2 NORMES ET RÈGLEMENTS

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

### 2.1 Normes

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

2.1.2 AWMAC, Association des manufacturiers de menuiserie architecturale du Canada. Architectural Woodwork Standards de l'AWMAC. (AWS) Deuxième édition 2014.

2.1.3 ANSI A208.1 (panneau de particules de bois agglomérées sous presse de catégories M2 ou supérieure)

2.1.4 AWI, Architectural Woodwork Institute

2.1.5 ANSI/BIFMA X5.5-2014 (produits de bureau)

Remarque: toute référence non datée renvoie à l'édition la plus récente

### 2.2 Règlement

2.2.1 Règlement 347 de l'Ontario, General – Waste Management, R.R.O 1990 (version modifiée).

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 Seuls les adhésifs qui ne sont pas à base de solvant peuvent être utilisés.
- 3.2 Le mobilier doit être fabriqué de telle façon que les revêtements liquides soient entreposés dans des aires d'entreposage à atmosphère contrôlée, conformément aux exigences du Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail (SIMDUT).
- 3.3 Avant sa livraison, le mobilier doit être aéré à l'air ambiant 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 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 maximale moyenne de 6 à 8 % au moment de la fabrication.
- 4.1.2 Toutes les parties en bois de sciage feuillu doivent être conformes à la section 3 du manuel *Normes de menuiserie architecturale*. Le bois sélectionné doit convenir à une fabrication de première qualité et à l'application de finis transparents. Il doit être propre et tranché à plat uniquement, en plus de comprendre une couleur uniforme et un fil droit dépourvu de cambrure, de gauchissement, de torsion et de mordant.
- 4.1.3 Toutes les pièces de bois doivent être exemptes de piqûres, de poches de sève, de trous de ver ou d'autres défauts visibles. Les nœuds ne doivent pas mesurer plus de 3,2 mm de diamètre ni être regroupés. Seul le bois de cœur sera accepté. L'aubier sera rejeté.
- 4.1.4 Le bois jointe, assembleou stratifié n'est pas acceptable. Pièces de choix ayant un fil droit, exemptes de cambrure, torsion ou trous de griffes.
- 4.1.5 Les parties apparentes (surfaces visibles) doivent être construites avec du bois (de noyer noir ou de noyer noir d'Amérique) de choix ou d'une catégorie supérieure tranché à plat, de façon à ce qu'il corresponde au grade « première qualité » des *Normes de menuiserie architecturale* de l'AWMAC pour le bois de sciage de feuillu, en vue d'un fini transparent.
- 4.1.6 Les parties semi-apparentes (surfaces intérieures du meuble qui ne sont pas visibles lorsque les portes et les tiroirs sont fermés) doivent être construites avec du bois (de noyer noir ou de noyer noir d'Amérique) de choix ou d'une catégorie supérieure scié à plat, de façon qu'il corresponde au grade « première qualité » des *Normes de menuiserie architecturale* de l'AWMAC pour le bois de sciage de feuillu, en vue d'un fini transparent.
- 4.1.7 Les parties dissimulées (surfaces non visibles lorsque les portes et les tiroirs sont fermés ou ouverts) doivent être construites en bois de bouleau ou d'érable respectant le grade

« sur mesure » ou un grade supérieur des *Normes de menuiserie architecturale* de l'AWMAC.

## 4.2 Placage de feuillus

- 4.2.1 Tous les placages doivent être conformes à la section 4 du manuel *Normes de menuiserie architecturales*. Ils doivent également être de grade AA, avoir une épaisseur d'au moins 0,60 mm et provenir d'une quartelle d'au moins 150 mm. De plus, ils doivent convenir à l'application de finis transparents. L'épaisseur minimale pour le dessus du bureau est de 3,20 mm.
- 4.2.2 Le placage doit être pressé à sec pour obtenir une teneur en humidité uniforme située entre 10 et 12 %. Le placage présentant des stries, un fil irrégulier, des trous de ver, de petits nœuds et des coupes inadéquates est interdit. 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. Le motif du fil et la couleur doivent être uniformes pour tous les placages sélectionnés. De plus, le motif doit être droit. Placages de choix correspondant aux couleurs et à l'apparence du grain des composants en bois de feuillu massif adjacents. Les placages doivent provenir de la même quartelle pour tous les composants d'un même article afin d'assurer une production constante et une apparence uniforme.
- 4.2.3 Tous les placages doivent être à appareillage retourné, à moins d'indications contraires dans les dessins. Les panneaux verticaux et plats apparents, comme les panneaux arrière, les panneaux latéraux, les panneaux de fond et les panneaux des portes avant, doivent être à appareillage retourné et centré. Les surfaces verticales qui composent un plan et qui ne sont pas séparées par un élément (comme un cadrage), y compris l'avant et l'arrière du cabinet, doivent être à appareillage retourné et centré sur l'ensemble du plan. Un cœur de bois doit être fourni pour fabriquer les surfaces des tiroirs verticaux de chaque caisson. De plus, le grain du bois doit être aligné d'un tiroir à l'autre pour des raisons esthétiques. Cette exigence doit être appliquée à tous les éléments similaires placés à la verticale, y compris les combinaisons de tiroirs et de portes.
- 4.2.4 Le placage des parties apparentes (surfaces visibles) doit être en noyer noir (noyer noir d'Amérique) scié à plat, en vue d'un fini transparent. Il faut sélectionner des quartelles au cœur mince pour les surfaces nécessitant un placage tranché à plat.
- 4.2.5 Le placage des parties semi-apparentes (surfaces intérieures du meuble qui ne sont pas visibles lorsque les tiroirs sont fermés, y compris l'arrière de pièces comme les parois, les panneaux de fond, les panneaux latéraux, etc.) doit être en noyer noir (noyer noir d'Amérique) tranché à plat.
- 4.2.6 Le placage des parties dissimulées (surfaces non visibles du meuble que les tiroirs soient ouverts ou fermés, y compris l'arrière où du placage est appliqué pour équilibrer la construction) doit être en bois de feuillus tranché à plat.

## 4.3 Matériau du coeur

- 4.3.1 Les panneaux de particules utilisés pour l'âme des panneaux doivent être conformes à la norme ANSI 208.1 (Particleboard, Mat-Formed Wood, Grade M2 or greater). De plus, ils doivent contenir une teneur en humidité uniforme (entre 6 à 8 %) au moment de la fabrication des composants. Les tailles et les épaisseurs doivent respecter celles inscrites sur les dessins. Il faut utiliser des feuilles d'une seule épaisseur pour obtenir l'épaisseur exigée des composants. Plusieurs couches de stratifiés peuvent être utilisées au besoin pour créer des panneaux aux épaisseurs non standard.

#### **4.4 Adhésifs**

- 4.4.1 Utiliser des types d'adhésifs recommandés par l'AWMAC convenant à l'application particulière. Fournir des adhésifs étanches et sans solvant. Les adhésifs pour les menuiseries en bois massif doivent être de type émulsion de résine de poly(acétate de vinyle) ou émulsion de résine de poly(acétate de vinyle) réticulable. L'utilisation d'adhésifs élastomères dispersés dans un solvant n'est pas acceptable.
- 4.4.2 Le stratifié doit être collé avec de l'adhésif de contact. Il est nécessaire d'utiliser de l'adhésif très résistant à base d'eau recommandé par un fabricant de produits laminés pour ce type particulier de stratifiés et de substrats.

#### **4.5 Fini du bois**

- 4.5.1 Voici un exemple de fini acceptable : couleur principale – teinture à essuyer Mohawk 404-D bois fruitier foncé. Échantillon de couleur à fournir à l'entrepreneur.
- 4.5.2 Finir toutes les surfaces en bois massif de manière à respecter les normes de qualité du bois de qualité « supérieure ». 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 Matériel et accessoires**

- 4.6.1 L'entrepreneur doit fournir des patins robustes réglables. Longueur de la tige : 76 mm. Le fini doit être oxydé noir.
- 4.6.2 Les poignées des portes et des tiroirs doivent être des boutons octogonaux en bronze architectural moulé de 28 mm de diamètre nominal et de 25 mm de hauteur.
  - 4.6.2.1 Le fini doit être en bronze foncé satiné oxydé et huilé (code de fini 613, norme CAN/CGSB-69.34-M90, Matériaux et fini).
  - 4.6.2.2 Les poignées des portes et des tiroirs doivent être des boutons octogonaux (numéro 01W25.03 de Lee Valley Tools ou un équivalent) de 28 mm de diamètre et de 25 mm de hauteur. Le fini doit toutefois être celui précisé au point 4.6.2.1.
- 4.6.3 Les charnières doivent être dissimulées, de style européen, autofermantes et à ouverture de 110 degrés. Leur fini doit être en chrome satiné foncé ou en acier inoxydable.
- 4.6.4 Les glissières des tiroirs doivent être en aluminium ou en acier plaqué de fabrication commerciale standard et à extension progressive. Elles doivent également être dotées de roulements à billes en acier et offrir une extension complète ainsi qu'une fermeture en douceur.
- 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 clés différentes. La couleur doit être bronze.
  - 4.6.5.1 Tous les caissons et banques de tiroirs doivent être munis d'un mécanisme de verrouillage général par lequel un cylindre verrouille tous les tiroirs simultanément. Le système de verrouillage 150 de l'entreprise CompX Timberline est approprié.

4.6.5.2 Il faut fournir les codes et la clé de profondeur au responsable technique.

4.6.5.3 Voici les caractéristiques exigées pour les serrures : système de verrouillage avec barillet amovible;

rotation de la clé de 90 degrés;

fabricant : CompX Timberline;

modèle : C400LP-20;

couleur : bronze;

présentation des tableaux d'encoches pour la taille par code;

estampillage du code de clé sur le devant de la serrure;

clés en laiton massif.

4.6.6 Les passe-fils doivent être en plastique moulé et dotés d'un couvercle amovible et réutilisable dont la couleur s'agence bien à celle du placage. Les couvercles destinés aux emplacements des passe-fils doivent laisser une ouverture de 19 mm de diamètre nominal lorsqu'ils sont installés. Ceux destinés à la base des meubles doivent laisser une ouverture de 19 mm x 50 mm lorsqu'ils sont installés.

4.6.6.1 Aux fins d'approbation, l'entrepreneur doit suggérer des passe-fils à la soumission des dessins d'atelier. Voici les exigences demandées pour les passe-fils :

4.6.6.1.1 Des passe-fils ronds avec une ouverture d'un diamètre intérieur de 71 mm. Ils doivent être bruns afin de s'agencer au fini du bois. Le modèle XG3 Flip-Top Series de Mockett avec une ouverture de 76 mm et de couleur 91 (brun noyer) est acceptable.

4.6.6.2 Aux fins d'approbation, l'entrepreneur doit suggérer des passe-fils à la soumission des dessins d'atelier pour la base des bureaux. Voici les exigences demandées pour les passe-fils:

4.6.6.2.1 des passe-fils rectangulaires de 102 mm x 51 mm avec coins arrondis, comme il est indiqué sur les dessins. Ils doivent être bruns afin de s'agencer au fini du bois. Le modèle de passe-fils rectangulaires Sherlock RG3 de Mockett de couleur 91 (brun noyer) est acceptable.

4.6.7 Les chemins de fils doivent avoir au moins 38 mm de profondeur et 50 mm de hauteur pour contenir tous les câbles nécessaires au travail de l'utilisateur. De plus, ils doivent permettre de déposer et d'organiser les câbles et les fils. Les chemins de fils doivent être bruns pour s'agencer avec le fini du bois.

4.6.7.1 Aux fins d'approbation, l'entrepreneur doit proposer des chemins de fils à la soumission des dessins d'atelier. La longueur souhaitée est de 1230 mm.

4.6.8 L'ensemble de cadre de soutien pour tiroir doit permettre de suspendre des dossiers au format lettre et grand format. Installez deux rails de soutien sur les faces intérieures des panneaux avant et arrière des tiroirs afin d'offrir une base solide à laquelle fixer les rails transversaux. Les rails doivent être faits d'une mince feuille d'acier moulée en forme de U. Ils doivent être coupés de façon à entrer parfaitement dans le tiroir. Il faut presser les boutons en forme de crochet situés aux extrémités des rails latéraux contre les rails de soutien, ce qui forme un cadre solide. Les rails doivent être lisses et thermolaqués. Des rails de division doivent être fournis pour séparer les dossiers.

4.6.8.1 La gamme de produits 00S09 de Lee Valley est acceptable.

## 4.7 Plastique stratifié

4.7.1 Le plastique stratifié haute pression doit être ultraperformant et conforme à la norme LD 3 de l'ANSI et de la NEMA. Les couches de papier superficielles doivent être conformes aux normes du fabricant et être imprégnées de résines de mélamine, collées sous l'effet de la chaleur et de la pression à un support en papier kraft avec de la résine phénolique. Voici les propriétés à respecter :

4.7.1.1 Laminé horizontal : HGL (pour les supports).

4.7.1.2 Épaisseur : HGL, 0,8 mm.

## 5 FABRICATION

### 5.2 Généralités

5.2.1 Le mobilier doit être fabriqué conformément aux dessins fournis à la pièce jointe 2 à l'annexe A et aux dessins d'atelier approuvés. De plus, il doit répondre aux exigences du grade « première qualité » des *Normes de menuiserie architecturale* de l'AWMAC. En cas de conflit, les exigences les plus strictes s'appliquent.

5.2.2 À moins d'indication contraire dans les dessins fournis, les pièces du mobilier doivent être construites avec des panneaux de particules plaqués.

5.2.3 Toutes les particules doivent être plaquées sur les deux faces pour une construction équilibrée.

5.2.4 Ils doivent aussi assurer un bon blocage, comme indiqué sur les dessins.

5.2.5 Le bois de feuillus massif assemblé par entures multiples n'est pas acceptable pour les parties visibles et partiellement visibles.

5.2.6 Dans les endroits apparents et semi-apparents (y compris le dessous des pieds), les bords des éléments en contreplaqué 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 à assemblage à entures multiples ne seront pas acceptés.

5.2.7 Les bordures inférieures des supports doivent être renforcées et scellées avec un laminé à haute pression Formica d'au moins 0,8 mm d'épaisseur et de couleur noire 909 afin de prévenir la pénétration d'humidité.

5.2.8 La direction du grain doit être verticale, sauf indication contraire dans les dessins.

5.2.9 Les tiroirs doivent être assemblés en queue d'aronde sur toute la hauteur. De plus, ils doivent être construits avec un faux devant qui sert de support au panneau avant du tiroir. Installez le fond de tiroir dans les rainures des panneaux latéraux et avant du tiroir.

### 5.3 Qualité de fabrication

5.3.1 Les surfaces et les arêtes en bois et en placage de bois doivent être poncées finement et dépourvues d'imperfections ou de défauts, comme des marques d'outil, de machine ou de ponçage, des traces de colle, de fibres soulevées, de délaminage ou de marques causées par l'eau.

- 5.3.2 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.
- 5.3.3 Les bordures en bois massif et les moulures doivent être à façonnage précis en usine, poncées finement et dépourvues de marques de machine, et posséder des détails nettement définis.
- 5.3.4 Les tiroirs doivent être bien ajustés et fonctionner silencieusement sans à-coups. Les devants des tiroirs des banques et des caissons 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.
- 5.3.5 Les joints apparents doivent être exécutés avec soin, rigides et serrés et être d'affleurement. Ils doivent 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.
- 5.3.6 Toutes les pièces de fixation doivent être complètement dissimulées et doivent être d'affleurement.
- 5.3.7 L'application des produits, le temps de séchage, le ponçage, le nettoyage, le frottage et le cirage doivent être maîtrisés de manière à produire des articles d'un fini uniforme exempts de festons, de coulures, d'éclaboussures ou d'autres défauts pouvant nuire à l'aspect lisse du produit.
- 5.3.8 Toutes les surfaces doivent être poncées finement, et les fixations apparentes doivent être placées. Appliquer un bouche-pores pour le bois pour combler les creux laissés par la pose des fixations apparentes. Utiliser un bouche-pores pour le bois correspondant aux surfaces environnantes et d'un type recommandé pour les finitions.

## **6 FINITION**

- 6.2 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:
  - 6.1.1 une (1) sous-couche de teinture;
  - 6.1.2 une (1) couche de teinture à essuyer;
  - 6.1.3 une (1) couche de peinture d'impression;
  - 6.1.4 une (1) couche de laque.
  - 6.1.5 Les surfaces de dessus doivent recevoir une deuxième couche de laque.
- 6.3 Toutes les unités doivent être placées dans le séchoir trois (3) fois : après l'application de la teinture à essuyer, après l'application de la couche de peinture d'impression et après l'application de la couche de laque de finition. Chaque unité doit être poncée légèrement et nettoyée de toute particule de poussière.
  - 6.3.1 La valeur de couleur et le lustre doivent correspondre à l'échantillon validé et approuvé.
- 6.4 l'intérieur et les côtés des tiroirs doivent au moins comporter une couche de peinture d'impression vinylique et une couche de finition en laque catalysée pour donner un fini doux et transparent qui les protégera contre le gauchissement et les taches.
  - 6.4.1 L'intérieur des tiroirs doit être exempt de saletés, de poussières, de copeaux ou de toute autre matière étrangère avant la finition.

- 6.5 Les rebords des portes doivent avoir une finition compatible avec celle des parties extérieures.
- 6.6 Toutes les surfaces intérieures exposées pendant l'utilisation normale doivent être compatibles, au niveau de la teinte, avec la surface extérieure.
- 6.7 La couleur de toutes les surfaces intérieures apparentes durant une utilisation normale, à l'exception des surfaces intérieures des tiroirs, doit être agencée à celle de la surface extérieure.
- 6.8 Poncez et nettoyez toutes les surfaces entre chacune des étapes.
- 6.9 La couleur finale et le vernis doivent correspondre à ceux des échantillons approuvés.

### 3. GROUPE 3

#### 1. PORTÉE

- 1.1 Le présent devis descriptif porte sur la fabrication des tables ovales, décrite à la section 1.2, ainsi que sur leur livraison et leur installation au 111, rue Wellington.
- 1.2 Le présent groupe représente les tables ovales situées dans les salles de réunion, comme suit :

<b>Groupe 3 – Tables oblongues</b>		
<b>Type de mobilier</b>	<b>Code de dessin</b>	<b>Quantité</b>
Table rectangulaire pour 1 personne	BCC-490, BCC-492	1
Table oblongue pour 12 personnes	BCC-490, BCC-492	2
Table oblongue pour 18 personnes	BCC-491, BCC-492	1
Table oblongue pour 22 personnes	BCC-491, BCC-492	1

- 1.3 Le présent devis doit être lu conjointement avec les dessins de Tables ovales qui se trouvent à la pièce jointe 2 à l'annexe A.
- 1.4 Avant la fabrication définitive des tables, des échantillons de tous les matériaux, finis et placages doivent être fournis aux fins d'approbation.
- 1.5 Après l'obtention du contrat et l'approbation de tous les finis et matériaux, un prototype complet muni du système d'intégration de composantes de TI (interprétation simultanée (IS) multimédia (MM), alimentation et accès aux données), y compris la quincaillerie et les accessoires, doit être fourni. Ce prototype permettra d'évaluer la qualité de l'exécution, l'esthétique, le grain du bois, la couleur et le fini. Un prototype doit être fourni pour le composant suivant avant de lancer la fabrication définitive :
- 1.5.1 Une (1) Table ovale pour 12 personnes
- 1.6 En raison de contraintes propres à l'édifice, aucun composant des tables ne doit dépasser les dimensions des ascenseurs présentées ci-dessous.
- 1.6.1 Ascenseur A : largeur de 1994 mm, profondeur de 1747 mm et hauteur de 2720 mm
- 1.6.2 Ascenseur B : largeur de 2026 mm, profondeur de 1645 mm et hauteur de 2490 mm
- 1.6.3 Ascenseur C : largeur de 2191 mm, profondeur de 1554 mm et hauteur de 2720 mm
- 1.7 L'emplacement du piètement de table, du système d'intégration des composantes de TI et du système d'acheminement des fils doit être proposé par le fabricant. L'emplacement de la boîte de sol doit être vérifié sur place avant la fabrication et il doit être coordonné avec l'emplacement du piètement de table.

#### 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 – Association des manufacturiers de menuiserie architecturale du Canada. Architectural Woodwork Standards de l'AWMAC. (AWS) Deuxième édition 2014.

2.1.3 ANSI A208.1 (panneau de particules de bois agglomérée sous presse de catégorie M2 ou supérieure)

2.1.4 AWI, Architectural Woodwork Institute

2.1.5 ANSI/BIFMA X5.5-2008 (produits de bureau)

Remarque : Toute référence non datée renvoie à l'édition la plus récente.

## **2.2 Règlement**

2.2.1 Règlement 347 de l'Ontario, General – Waste Management, R.R.O 1990 (version modifiée).

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 (en anglais seulement)

## **3. CARACTÉRISTIQUES ENVIRONNEMENTALES**

3.1 Seuls les adhésifs qui ne sont pas à base de solvant peuvent être utilisés.

3.2 Le mobilier doit être fabriqué de telle façon que les revêtements liquides soient entreposés dans des aires d'entreposage à atmosphère contrôlée, conformément aux exigences du Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail (SIMDUT).

3.3 Avant sa livraison, le mobilier doit être aéré à l'air ambiant 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 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 maximale moyenne de 6 à 8 % au moment de la fabrication.

4.1.2 Toutes les parties en bois de sciage feuillu doivent être conformes à la section 3 du manuel *Normes de menuiserie architecturale*. Le bois sélectionné doit convenir à une fabrication de première qualité et à l'application de finis transparents. Il doit être propre et tranché à plat uniquement, en plus de comprendre une couleur uniforme et un fil droit dépourvu de cambrure, de gauchissement, de torsion et de mordant.

4.1.3 Toutes les pièces de bois doivent être exemptes de piqûres, de poches de sève, de trous de ver ou d'autres défauts visibles. Les nœuds ne doivent pas mesurer plus de 3,2 mm de diamètre ni être regroupés. Seul le bois de cœur sera accepté. L'aubier sera rejeté.

- 4.1.4 Le bois jointé, assemblé ou stratifié n'est pas acceptable.
- 4.1.5 ExLes parties apparentes (surfaces visibles) doivent être construites avec du bois (de noyer noir ou de noyer noir d'Amérique) de choix ou d'une catégorie supérieure tranché à plat, de façon à ce qu'il corresponde au grade « première qualité » des *Normes de menuiserie architecturale* de l'AWMAC pour le bois de sciage de feuillu, en vue d'un fini transparent.
- 4.1.6 Les parties semi-apparentes (surfaces intérieures du meuble qui ne sont pas visibles lorsque les portes sont fermées) doivent être construites avec du bois (de noyer noir ou de noyer noir d'Amérique) de choix ou d'une catégorie supérieure tranché à plat, de façon à ce qu'il corresponde au grade « première qualité » des *Normes de menuiserie architecturale* de l'AWMAC pour le bois de sciage de feuillu, en vue d'un fini transparent.
- 4.1.7 Les parties dissimulées (les surfaces non visibles lorsque les portes sont ouvertes ou non) du mobilier DOIVENT être construites en bouleau ou en érable, de façon que le bois corresponde à la qualité sur mesure des normes Architectural Woodwork Standards de l'AWMAC ou à la qualité « supérieure ».

## 4.2 Placage de feuillus

- 4.2.1 Tous les placages doivent être conformes à la section 4 du manuel *Normes de menuiserie architecturale*. Ils doivent également être de grade AA, avoir une épaisseur d'au moins 0,60 mm et provenir d'une quartelle d'au moins 150 mm. De plus, ils doivent convenir à l'application de finis transparents. L'épaisseur minimale pour le dessus du bureau est de 3,20 mm.
- 4.2.2 Le placage doit être pressé à sec pour obtenir une teneur en humidité uniforme située entre 10 et 12 %. Le placage présentant des stries, un fil irrégulier, des trous de ver, de petits nœuds et des coupes inadéquates est interdit. 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. Le motif du fil et la couleur doivent être uniformes pour tous les placages sélectionnés. De plus, le motif doit être droit. Placages de choix correspondant aux couleurs et à l'apparence du grain des composants en bois de feuillu massif adjacents. Les placages doivent provenir de la même quartelle pour tous les composants d'un même article afin d'assurer une production constante et une apparence uniforme.
- 4.2.3 Tous les placages doivent être à appareillage retourné, à moins d'indications contraires dans les dessins. Les panneaux verticaux et plats apparents, comme les panneaux arrière, les panneaux latéraux, les panneaux de fond et les panneaux des portes avant, doivent être à appareillage retourné et centré. Les surfaces verticales qui composent un plan et qui ne sont pas séparées par un élément (comme un cadrage), y compris les panneaux avant et arrière de la table, doivent être à appareillage retourné et centré sur l'ensemble du plan.
- 4.2.4 Le placage des parties apparentes (surfaces visibles) doit être en noyer noir (noyer noir d'Amérique) scié à plat, en vue d'un fini transparent. Il faut sélectionner des quartelles au cœur mince pour les surfaces nécessitant un placage tranché à plat.
- 4.2.5 Le placage des parties semi-apparentes (surfaces intérieures du meuble qui ne sont pas visibles lorsque les portes sont fermées, y compris l'arrière de pièces comme les parois, les panneaux de fond, les panneaux latéraux, etc.) doit être en noyer noir (noyer noir d'Amérique) tranché à plat.
- 4.2.6 Le placage des parties dissimulées (surfaces non visibles du meuble que les portes soient ouvertes ou fermées, y compris l'arrière où du placage est appliqué pour équilibrer la construction) doit être en bois de feuillus tranché à plat.

### **4.3 Matériau du cœur**

**4.3.1** Les panneaux de particules utilisés pour l'âme des panneaux doivent être conformes à la norme ANSI 208.1 (panneau de particules de bois agglomérées sous presse de catégorie M2 ou supérieure). De plus, ils doivent contenir une teneur en humidité uniforme (entre 6 à 8 %) au moment de la fabrication des composants. Les tailles et les épaisseurs doivent respecter celles inscrites sur les dessins. Il faut utiliser des feuilles d'une seule épaisseur pour obtenir l'épaisseur exigée des composants. Plusieurs couches de stratifiés peuvent être utilisées au besoin pour créer des panneaux aux épaisseurs non standard.

### **4.4 Adhésifs**

**4.4.1** Utiliser des types d'adhésifs recommandés par l'AWMAC convenant à l'application particulière. Fournir des adhésifs étanches et sans solvant. Les adhésifs pour les menuiseries en bois massif doivent être de type émulsion de résine de poly(acétate de vinyle) ou émulsion de résine de poly(acétate de vinyle) réticulable. L'utilisation d'adhésifs élastomères dispersés dans un solvant n'est pas acceptable.

**4.4.2** Le stratifié doit être collé avec de l'adhésif de contact. Il est nécessaire d'utiliser de l'adhésif très résistant à base d'eau recommandé par un fabricant de produits laminés pour ce type particulier de stratifiés et de substrats.

### **4.5 Fini du bois**

**4.5.1** Couleur principale – teinture à essuyer Mohawk 404-D bois fruitier foncé. Échantillon de couleur à fournir à l'entrepreneur

**4.5.2** Finir toutes les surfaces en bois massif de manière à respecter les normes de qualité du bois de qualité « supérieure ». 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 Matériel et accessoires**

**4.6.1** L'entrepreneur doit fournir des patins robustes réglables. Longueur de la tige: 76 mm. Le fini doit être oxyde noir.

**4.6.2** Les charnières doivent être dissimulées, de style européen, autofermantes et à ouverture de 110 degrés. Leur fini doit être en chrome satiné foncé ou en acier inoxydable.

**4.6.3** Les passe-fils doivent être en plastique moulé et dotés d'un couvercle amovible et réutilisable dont la couleur s'agence bien à celle du placage. Les couvercles destinés aux emplacements des passe-fils doivent laisser une ouverture de 19 mm de diamètre nominal lorsqu'ils sont installés. Ceux destinés à la base des meubles doivent laisser une ouverture de 19 mm x 50 mm lorsqu'ils sont installés.

**4.6.3.1** Aux fins d'approbation, l'entrepreneur doit suggérer des passe-fils à la soumission des dessins d'atelier pour la base des bureaux et le piétement des tables. Voici les exigences demandées pour les passe-fils :

**4.6.3.1.1** des passe-fils rectangulaires de 102 mm x 51 mm avec coins arrondis, comme il est indiqué sur les dessins. Ils doivent être bruns afin de s'agence au fini du bois. Le modèle de passe-fils rectangulaires Sherlock RG3 de Mockett de couleur 91 (brun noyer) est acceptable.

- 4.6.4 Le loqueteau automatique doit être poussé pour être débloqué ou bloqué (avec flottement). Pour les portes en applique. Pièce acceptable : loqueteau automatique Richelieu, 7502890.
- 4.6.5 Les serrures et les serrures de tiroirs doivent être de type à barillet et à goupilles avec cylindres reclés, et dotés d'au moins 50 combinaisons différentes. Couleur bronze statuaire.
- 4.6.5.7 Chacune des bases de la table doit comporter un mécanisme de verrouillage de porte avec levier à cylindre, montage vertical. Pièce acceptable : serrure à levier à cylindre CompX Timberline, corps de cylindre, montage vertical.
- 4.6.5.8 Tous les verrous de chacun des meubles doivent fermer à clé de façon similaire. Deux clés doivent être fournies pour chaque table.
- 4.6.5.9 Les codes et les clés de profondeur doivent être fournis au responsable technique.
- 4.6.5.10 Verrous utilisés : système à verrou amovible  
Clé à rotation sur 90 degrés  
Fabricant : CompX Timberline  
Modèle : C400LP-20  
Couleur : bronze statuaire  
Fournir des tableaux de découpe de clés pour la coupe par code  
Code clé estampillé sur la face du verrou  
Clés en laiton massif
- 4.6.6 Tous les systèmes d'acheminement des câbles et des fils doivent être faits d'un autre matériau que le PVC afin de dissimuler le câblage léger. Selon les dimensions indiquées sur les dessins, avec des ouvertures en haut et aux extrémités. Les composants ne doivent avoir aucun bord tranchant susceptible d'endommager le câblage lorsqu'il est installé ou lorsqu'il est tiré dans les deux sens. Les composants doivent être proposés par le fabricant. Vis convenant à l'application particulière. Les parties dissimulées doivent être noires et celles exposées doivent être noyer noir ambre.

#### **4.7 Plastique stratifié**

- 4.7.1 Le plastique stratifié haute pression doit être ultraperformant et conforme à la norme LD 3 de l'ANSI et de la NEMA. Les couches de papier superficielles doivent être conformes aux normes du fabricant et être imprégnées de résines de mélamine, collées sous l'effet de la chaleur et de la pression à un support en papier kraft avec de la résine phénolique. Voici les propriétés à respecter :
- 4.7.1.1 Laminé horizontal : HGL (pour les supports).
- 4.7.1.2 Épaisseur : HGL, 0,8 mm.

#### **4.8 Boîtier de connectivité pour table encastré et escamotable**

- 4.8.1 Les composants « boîtier de connectivité pour table encastré et escamotable » doivent être intégrés à la conception, à la fabrication et à l'assemblage des tables ovales. Ceci est un boîtier de connectivité acceptable :

- 4.8.1.1 Les boîtes d'alimentation avec panneau escamotable montés sur table doivent être de la marque Mockett, modèle PC S36A/EE à petit œillet rabattable (2 prises électriques). Couleur: noir (90).
- 4.8.2 Les composants du groupe « boîte d'alimentation/de données/multimédias avec panneau escamotable sur table » ne sont pas inclus dans le contrat (NIC), mais le fabricant doit découper un trou pour l'intégration ultérieure du composant.
  - 4.8.2.1 Les modèles ou les maquettes des appareils multimédias encastrés doivent être fournis au fabricant par le responsable technique.

## **5. FABRICATION**

### **5.1 Généralités**

- 5.1.1 Le mobilier sera fabriqué conformément aux dimensions des dessins fournis dans la pièce jointe 2 à l'annexe A, et en tenant compte des améliorations de la conception intégrées conformément aux exigences de la section 1.4 du présent devis. Les dessins d'atelier approuvés doivent répondre aux l'AWMAC. En cas de divergences, les plus rigoureuses auront préséance.
- 5.1.2 les dessins fournis, les éléments de meubles doivent être construits avec du contreplaqué plaqué.
- 5.1.3 Tous les éléments en contreplaqué plaqué doivent comporter un placage sur les deux faces pour obtenir une construction équilibrée.
- 5.1.4 Fournir un dispositif de blocage solide aux endroits indiqués sur les dessins et, au besoin, pour soutenir le matériel et les composants de TI.
- 5.1.5 Le bois de feuillus massif assemblé par entures multiples n'est pas acceptable pour les parties visibles et partiellement visibles
- 5.1.6 Dans les endroits apparents et semi-apparents (y compris le dessous des pieds), les bords des éléments en contreplaqué 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 feuillu massif. Les rebords en placage à assemblage à entures multiples ne seront pas acceptés
- 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 d'épaisseur et de couleur noire 909 afin de prévenir la pénétration d'humidité.
- 5.1.8 La direction du grain doit être verticale, sauf indication contraire dans les dessins.
- 5.1.9 Les panneaux et les portes seront assemblés par tenon et mortaise. Fabriquer les traverses et les montants correspondants en bois dur massif. Fabriquer le panneau flottant en panneau de particules avec bois de placage des deux côtés.

### **5.2 Qualité de fabrication**

- 5.2.1 Les surfaces et les arêtes en bois et en placage de bois doivent être poncées finement et dépourvues d'imperfections ou de défauts, comme des marques d'outil, de machine ou de ponçage, des traces de colle, de fibres soulevées, de délaminage ou de 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 en bois massif et les moulures doivent être à façonnage précis en usine, poncées finement et dépourvues de marques de machine, et posséder des détails nettement définis.
- 5.2.4 Les joints apparents doivent être exécutés avec soin, rigides et serrés et être d'affleurement. Ils doivent 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 Toutes les pièces de fixation doivent être complètement dissimulées et doivent être d'affleurement.
- 5.2.6 L'application des produits, le temps de séchage, le ponçage, le nettoyage, le frottage et le cirage doivent être maîtrisés de manière à produire des articles d'un fini uniforme exempts de festons, de coulures, d'éclaboussures ou d'autres défauts pouvant nuire à l'aspect lisse du produit.
- 5.2.7 Toutes les surfaces doivent être poncées finement, et les fixations apparentes doivent être placées. Appliquer un bouche-pores pour le bois pour combler les creux laissés par la pose des fixations apparentes. Utiliser un bouche-pores pour le bois correspondant aux surfaces environnantes et d'un type recommandé pour les finitions.

## **6. FINITION**

- 6.1 À tout le moins, toutes les surfaces apparentes et semi-apparentes en bois massif et en bois de placage doivent être finies à l'aide du processus suivant :
  - 6.1.1 une (1) sous-couche de teinture;
  - 6.1.2 une (1) couche de teinture à essuyer;
  - 6.1.3 une (1) couche de peinture d'impression;
  - 6.1.4 une (1) couche de laque.
  - 6.1.5 Les surfaces de dessus doivent recevoir une deuxième couche de laque.
- 6.2 Toutes les unités doivent être placées dans le séchoir trois (3) fois : après l'application de la teinture à essuyer, après l'application de la couche de peinture d'impression et après l'application de la couche de laque de finition. Chaque unité doit être poncée légèrement et nettoyée de toute particule de poussière.
  - 6.2.1 La valeur de couleur et le lustre doivent correspondre à l'échantillon validé et approuvé.
- 6.3 Les finis apparents doivent embellir le bois par leur couleur, leur clarté et leur lustre. Le fini doit être appliqué, à tout le moins, selon les étapes énumérées en 6.1 et doit résister à un usage quotidien normal.
- 6.4 Les rebords des portes doivent avoir une finition compatible avec celle des parties extérieures.
- 6.5 Toutes les surfaces intérieures exposées pendant l'utilisation normale doivent être compatibles, au niveau de la teinte, avec la surface extérieure.
- 6.6 Poncer toutes les surfaces et affleurer tous les clous et les pièces de fixation exposés. Appliquer un bouche-pores pour le bois pour combler les creux laissés par la pose des fixations apparentes. Utiliser un bouche-pores pour le bois correspondant aux surfaces environnantes et d'un type recommandé pour les finitions.

- 6.7 Réaliser toutes les tâches de finition pour une application des produits, un temps de séchage, un ponçage, un nettoyage, un frottage et un cirage produisant des articles d'un fini uniforme exempts de festons, de coulures, d'éclaboussures ou d'autres défauts pouvant nuire à l'aspect lisse du produit.
- 6.8 Traiter tous les composants au séchoir trois fois comme suit :
  - 6.8.1.1 Après l'application de la teinture à essuyer;
  - 6.8.1.2 Après l'application d'une couche de peinture d'impression;
  - 6.8.1.3 Après l'application de la dernière couche de laque.
- 6.9 Poncez et nettoyez toutes les surfaces entre chacune des étapes.
- 6.10 La couleur finale et le vernis doivent correspondre à ceux des échantillons approuvés.

## 4. GROUPE 4

### 1. PORTÉE

- 1.1 Le présent devis descriptif porte sur la fabrication du classeur pour superviseur et de la marche supplémentaire amovible et recouverte de tapis, décrits ci-dessous à la section 1.2, ainsi que sur la livraison et l'installation au 111, rue Wellington.
- 1.2 Le présent groupe représente le classeur pour superviseur, comme suit :

Groupe 4 – Classeur pour superviseur		
Type de mobilier	Code de dessin	Quantité
Classeur pour superviseur	BCC-440, BCC-441, BCC-442	1

REV.01

- 1.3 Le présent devis descriptif doit être consulté conjointement avec les dessins du classeur pour superviseur joints à l'annexe A-1.
- 1.4 Avant la fabrication définitive du classeur, des échantillons de tous les matériaux et finis doivent être fournis aux fins d'approbation.
- 1.5 L'entrepreneur devra détailler les méthodes de construction pour la marche supplémentaire amovible recouverte de tapis afin de garantir le fonctionnement harmonieux du classeur et un agencement parfait avec les marches existantes (qui seront installées avant le classeur).
- 1.6 L'entrepreneur doit proposer la meilleure option pour installer le classeur pour superviseur et la marche supplémentaire amovible recouverte de tapis dans le cadre de la présentation des dessins d'ateliers.

## 2 NORMES ET RÈGLEMENTS

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

### 2.1 Normes

2.1.1 AWMAC – Association des manufacturiers de menuiserie architecturale du Canada. Architectural Woodwork Standards de l'AWMAC. (AWS) Deuxième édition 2014.

2.1.2 AWI, Architectural Woodwork Institute

Remarque : Toute référence non datée renvoie à l'édition la plus récente.

### 2.3 Règlement

2.2.1 Règlement 347 de l'Ontario, General – Waste Management, R.R.O 1990 (version modifiée).

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 (en anglais seulement)



## 1. CARACTÉRISTIQUES ENVIRONNEMENTALES

- 3.1 Seuls les adhésifs qui ne sont pas à base de solvant peuvent être utilisés.
- 3.2 Le mobilier doit être fabriqué de telle façon que les revêtements liquides soient entreposés dans des aires d'entreposage à atmosphère contrôlée, conformément aux exigences du Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail (SIMDUT).
- 3.3 Avant sa livraison, le mobilier doit être aéré à l'air ambiant 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 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.

## 2. 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 maximale moyenne de 6 à 8 % au moment de la fabrication.
- 4.1.2 Toutes les parties en bois de sciage feuillu doivent être conformes à la section 3 du manuel *Normes de menuiserie architecturale*. Le bois sélectionné doit convenir à une fabrication de première qualité et à l'application de finis transparents. Clear, quarter sawn only. Couleur uniforme et un fil droit pour réduire au minimum l'apparence du rayon du bois.
- 4.1.3 Toutes les pièces de bois doivent être exemptes de piqûres, de poches de sève, de trous de ver ou d'autres défauts visibles. Les nœuds ne doivent pas mesurer plus de 3,2 mm de diamètre ni être regroupés. Seul le bois de cœur sera accepté. L'aubier sera rejeté.
- 4.1.4 Le bois jointé, assemblé ou stratifié n'est pas acceptable. Sélectionner des morceaux de bois à fil droit dépourvus de cambreur, de gauchissement, de torsion et de mordant.
- 4.1.5 Les parties apparentes (surfaces visibles) doivent être construites avec du bois (chêne blanc et érable à sucre) de choix et d'une catégorie supérieure scié sur quartier, de façon qu'il corresponde au grade « première qualité » des *Normes de menuiserie architecturales* de l'AWMAC pour le bois de sciage de feuillu, en vue d'un fini transparent.
- 4.1.6 Les parties semi-apparentes (surfaces intérieures du meuble qui ne sont pas visibles lorsque les portes et les tiroirs sont fermés) doivent être construites avec du bois (chêne blanc et érable à sucre) de choix et d'une catégorie supérieure scié sur quartier, de façon qu'il corresponde au grade « première qualité » des *Normes de menuiserie architecturales* de l'AWMAC pour le bois de sciage de feuillu, en vue d'un fini transparent.
- 4.1.7 Les parties semi-apparentes (les surfaces intérieures du mobilier qui ne sont pas visibles lorsque les portes sont fermées) doivent être construites avec du bois (noyer noir – *Juglans nigra*) de choix ou d'une qualité supérieure débité sur quartier, de façon qu'il corresponde à la qualité « supérieure » des normes Architectural Woodwork Standards de l'AWMAC pour le bois de sciage feuillu, en vue d'obtenir un fini transparent.

## 4.2 Placage de feuillus

- 4.2.1 Tout le placage doit être conforme à la section 4, catégorie AA, des normes Architectural Woodwork Standards. Tout placage doit avoir une épaisseur minimale de 0,6 mm. Les quartelles doivent avoir une largeur minimale de 150 mm. Le bois doit permettre d'obtenir un fini transparent. Le dessus de table doit avoir une épaisseur minimale de 3,2 mm.
- 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. Les placages doivent être de la qualité requise et sélectionnés pour réduire au minimum les motifs.
- 4.2.3 Tous les placages doivent être à appareillage retourné, à moins d'indications contraires dans les dessins. Les panneaux verticaux et plats exposés, comme les panneaux arrière, les panneaux latéraux et les portes avant, doivent être à appareillage retourné et centré. Les surfaces verticales qui composent un plan et qui ne sont pas séparées par un élément (comme un cadrage), y compris l'avant et l'arrière du cabinet, doivent être faites de placage à appareillage retourné et centré sur l'ensemble du plan. Aligner le veinage du bois pour des raisons esthétiques. Sélectionner les placages pour toutes les pièces similaires empilées verticalement.
- 4.2.4 Le placage des parties apparentes (surfaces visibles) doit être en érable et en chêne blanc scié sur quartier, en vue d'un fini transparent.
- 4.2.5 Le placage des parties semi-apparentes (surfaces intérieures du meuble qui ne sont pas visibles lorsque les portes et les tiroirs sont fermés, etc.) doit être en chêne blanc scié sur quartier.
- 4.2.6 Le placage des parties dissimulées (surfaces non visibles du meuble que les portes et les tiroirs soient ouverts ou fermés, y compris les faces arrière des pièces sur lesquelles du placage est appliqué pour équilibrer la construction) doit être en chêne blanc scié sur quartier.

## 4.3 Matériau du cœur

- 4.3.1 Pour le placage appliqué en usine : L'âme doit être faite de contreplaqué en bouleau baltique de qualité B/BB. Surfaces solides en un seul morceau de couleur pâle et uniforme. Pas de bouchons ni de fissures ou de fentes ouvertes. Un nombre limité de très petits nœuds et des divergences de couleur mineures sont permis. Pas de rapiécages, de manques, de nœuds ni de veines colorées. Les tailles et les épaisseurs doivent respecter celles inscrites sur les dessins. Âme sans manque, 9 plis, épaisseur de 12 mm. Il faut utiliser des feuilles d'une seule épaisseur pour obtenir l'épaisseur exigée des composants. Plusieurs couches de stratifié peuvent être laminées au besoin pour créer des panneaux aux épaisseurs non standard.
- 4.3.2 Pour du contreplaqué en bois massif fabriqué en usine : Conforme à la section 4 des Normes de menuiserie architecturale. Âme en contreplaqué : Les seuls éléments acceptés sont l'âme en placage, les combinaisons de plis ou le bois à âme pleine. Placages : Qualité AA pour les surfaces avant et arrière. Quartelle d'au moins 150 mm. Les placages doivent être de la qualité requise et sélectionnés pour s'agencer avec les matériaux existants à valeur patrimoniale ainsi que pour réduire au minimum l'apparence du rayon du bois. Assemblage à appareillage retourné. Compatible avec les finis transparents. Bois d'érable et de chêne blanc sciés sur quartier.

#### **4.4 Adhésifs**

- 4.4.1 Utiliser des types d'adhésifs recommandés par l'AWMAC convenant à l'application particulière. Fournir des adhésifs étanches et sans solvant. Les adhésifs pour les menuiseries en bois massif doivent être de type émulsion de résine de poly(acétate de vinyle) ou émulsion de résine de poly(acétate de vinyle) réticulable. L'utilisation d'adhésifs élastomères dispersés dans un solvant n'est pas acceptable.

#### **4.5 Fini du bois**

- 4.5.1 Voici un exemple de fini acceptable :

4.5.1.1 Trois sections brun noyer moyen de Mohawk (M545207) et une section terre d'ombre brute de Mohawk (M545143). L'entrepreneur doit recevoir un échantillon de couleur.

- 4.5.2 La couleur des composants en érable doit correspondre à celle des composants de l'immeuble de base (S11). Le représentant du Ministère remettra à l'entrepreneur un échantillon de couleur des composants en érable pour en garantir l'agencement. L'échantillon de couleur doit être approuvé avant la fabrication du classeur..

- 4.5.3 Finir toutes les surfaces en bois massif de manière à respecter les normes de qualité du bois de qualité « supérieure ». 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 Matériel et accessoires**

- 4.6.1 Les charnières doivent être dissimulées et de style européen. Elles doivent fermer en douceur. Ouverture à 95 et à 170 degrés. Fini en bronze foncé satiné, oxydé et huilé.

- 4.6.2 Les glissières des tiroirs doivent être en aluminium ou en acier plaqué. Fabrication commerciale standard, à extension progressive et complète et à fermeture en douceur. Elles doivent également être dotées de roulements à billes en acier. Qualité extra-forte. Fini noir.

- 4.6.3 Les supports des tablettes réglables doivent avoir un diamètre nominal de 5 mm. Broches en métal au fini plaqué brun foncé.

- 4.6.4 La quincaillerie des portes escamotables doit fermer en douceur et être livrée en trousse préemballée pour l'installation des portes escamotables, y compris toute la quincaillerie requise pour une porte coulissante horizontale. La trousse doit pouvoir convenir à un panneau de porte enchâssé d'une largeur maximale de 610 mm. Les glissières et les charnières doivent toutes être en acier, tout comme les roulements à billes et les éléments des glissières. Les charnières doivent être de style Clip Top et s'ouvrir à 100 degrés pour faciliter l'installation ou la désinstallation de la porte. Elles doivent pouvoir convenir à des portes d'une épaisseur allant de 16 mm à 22 mm.

4.6.4.1 Le modèle 123 d'Accuride est acceptable.

- 4.6.5 Les ailettes décoratives doivent mesurer 9,5 mm de largeur et 6 mm de profondeur et être faites à partir d'un plat en bronze massif. Le fini du bronze doit correspondre à l'échantillon fourni par le représentant du Ministère.

4.6.5.1 Le modèle de plats en alliage de bronze C38500 de Julius Blum, coins anguleux, est acceptable

- 4.6.6 Les goujons décoratifs doivent mesurer 6 mm de diamètre et être faits à partir d'une barre en bronze massif. Le fini du bronze doit correspondre à l'échantillon fourni par le représentant du Ministère.
- 4.6.6.1 Le modèle McMaster Carr, numéro de pièce 89575K42, est acceptable.
- 4.6.7 Les protège-coins, les poignées de porte ainsi que les poignées des tiroirs, les cornières et les profilés doivent être faits de bronze extrudé. Les pattes doivent correspondre aux dessins. Épaisseur : 3 mm. Le fini du bronze doit correspondre à l'échantillon fourni par le représentant du Ministère.
- 4.6.7.1 Le modèle de cornières et profilés en alliage de bronze C38500 de Julium Blum, coins anguleux, est acceptable.
- 4.6.8 Le plat rectangulaire doit être en bronze massif, être doté de coins anguleux et mesurer 16 mm de profondeur et 3 mm de largeur. Le fini du bronze doit correspondre à l'échantillon fourni par le représentant du Ministère.
- 4.6.8.1 Le modèle de plats en alliage de bronze C38500 de Julius Blum, coins anguleux, est acceptable
- 4.6.9 L'entrepreneur doit proposer les ancrages de plancher et les systèmes de fixation du classeur pour superviseur et de la marche supplémentaire amovible recouverte de tapis avant la fabrication finale. Les ancrages de plancher doivent satisfaire aux exigences suivantes :
- 4.6.9.1 Doivent être complètement dissimulés et permettre la désinstallation du classeur et de la marche amovible recouverte de tapis au besoin.
- 4.6.9.2 Doivent pouvoir être retirés entièrement sans causer de dommages visibles à la moquette située dessous.
- 4.6.9.3 Doivent être fixés uniquement à la marche existante installée par un tiers et n'être d'aucune façon fixés au mur décoratif.

**REV. 01** 4.6.10 Les cornières d'acier qui supportent les panneaux amovibles doivent être dimensionnées selon la fonction et doivent être installées de façon que les panneaux de remplissage ne puissent pas se cambrer ni se déformer ni se séparer en raison du relief.

#### **4.7 Ouvrages métalliques**

- 4.7.1 Poignée de rebord faite sur mesure à partir d'une feuille de bronze de 3 mm d'épaisseur. Le fini du bronze doit correspondre à l'échantillon fourni par le représentant du Ministère. L'arrondissement de tous les coins et de toutes les arêtes pour éliminer les angles pointus doit être approuvé par le représentant du Ministère et le représentant technique.
- 4.7.2 L'entrepreneur doit fournir un échantillon de couleur qui doit être approuvé avant la fabrication.

#### **4.8 Bac de recyclage**

- 4.8.1 Le bac doit être fait de polymère blanc et avoir une capacité de 35 L. Il doit avoir une largeur de 248 mm, une profondeur de 476 mm et une hauteur de 451 mm. L'entrepreneur doit veiller à ce que le bac de recyclage entre bien dans le classeur et qu'il soit fonctionnel.

4.8.1.1 Pièces acceptées : bacs pour système Practico (Richelieu). Numéro du produit : 5603030.

#### **4.9 Marche supplémentaire amovible recouverte de tapis**

- 4.9.1 La marche supplémentaire amovible doit être fabriquée de façon à supporter le poids du classeur du superviseur lorsqu'il est plein sans déviation ni déplacement.
- 4.9.2 La marche supplémentaire amovible doit être recouverte de tapis sur les trois côtés visibles (devant, côté et derrière). Il faut recouvrir la marche supplémentaire amovible de tapis de manière à ce qu'aucune partie de la structure ne soit visible lorsque le classeur n'est pas à sa place.
- 4.9.3 Le dessus de la marche supplémentaire amovible doit être installé à la même hauteur que la marche existante. L'état de la marche existante doit être vérifié par l'entrepreneur avant la fabrication.
- 4.9.4 La marche supplémentaire amovible ne doit pas être fixée de quelque manière au mur décoratif. Elle ne doit être fixée qu'à la marche existante.

#### **4.10 Tapis**

- 4.10.1 Le tapis sera fourni par une autre entreprise, mais doit être installé par l'entrepreneur. Le tapis en est un de première qualité entièrement en laine qui pèse au minimum, pour le poil seulement, 1 900 g/m<sup>2</sup>. Couleur uniforme avec des bords cousus à la main. La hauteur du poil sera fournie après l'attribution du contrat.

#### **REV. 01 4.11 Panneaux de remplissage trusquinés**

- 4.11.1 Les panneaux de remplissage doivent être construits à partir de bois dur massif et doivent être vérifiés sur place après l'installation des lambris muraux décoratifs (NIC). Les panneaux de remplissage doivent être finis dans la même teinte et la même finition que les panneaux d'armoires contigus, avoir la même orientation de fil du bois et doivent être affleurants. Les panneaux de remplissage doivent être installés de manière à être amovibles à l'avenir.

### **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 du grade « première qualité » des *Normes de menuiserie architecturale* de l'AWMAC. En cas de conflit, les exigences les plus strictes s'appliquent.
- 5.1.2 À moins d'indication contraire dans les dessins fournis, les pièces du mobilier doivent être construites avec du contreplaqué de bouleau baltique plaqué en atelier.
- 5.1.3 Tous les éléments en contreplaqué plaqué doivent comporter un placage sur les deux faces pour obtenir une construction équilibrée.
- 5.1.4 Ils doivent aussi assurer un bon blocage, comme indiqué sur les dessins.
- 5.1.5 Le bois de feuillus massif assemblé par entures multiples n'est pas acceptable pour les parties visibles et partiellement visibles.

- 5.1.6 Employer les techniques traditionnelles en queue d'aronde. Aucun perçage à angle, ni aucun goujon, ni aucun assemblage chevillé ne seront permis..
- 5.1.7 Dans les endroits apparents et semi-apparents, les bords des éléments en contreplaqué 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 feuillu massif. Les rebords en placage à assemblage à entures multiples ne seront pas acceptés.
- 5.1.8 Construire les tiroirs en recourant aux techniques traditionnelles en queue d'aronde. Les tiroirs doivent être bien ajustés et fonctionner silencieusement, sans à-coups. Les devants des tiroirs des banques et des caissons 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.
- 5.1.9 Faire le placage en usine avec des joints serrés et appareillés et les coutures invisibles. Le motif et la couleur doivent être appareillés et uniformes sur toute la surface.
- 5.1.10 Les étagères doivent être en mesure de soutenir des objets lourds continuellement et sans fléchir.
- 5.1.11 Leur fléchissement ne doit pas dépasser leur longueur divisée par 180, soit une unité de longueur (Lu) de 80, lorsqu'il est mis à l'essai de la façon suivante :
  - 5.1.11.1 Solliciter la surface selon la charge fonctionnelle répartie selon la norme ANSI / BIFMA X5.5. Sur le bord avant de l'étagère, mesurer la hauteur verticale des extrémités et du centre de la surface. Calculer la hauteur moyenne aux extrémités et soustraire la hauteur du centre. La dimension résultante correspond au fléchissement.
- 5.1.12 La surface inférieure des étagères ajustables doit comporter des encoches afin de dissimuler les quatre tiges de soutien de l'étagère et de l'empêcher de se déloger accidentellement lorsque des objets sont retirés.
- 5.1.13 Les étagères ajustables doivent être ajustables à coups de 32 mm.

## **5.2 Qualité de fabrication**

- 5.2.1 Les surfaces et les arêtes en bois et en placage de bois doivent être poncées finement et dépourvues d'imperfections ou de défauts, comme des marques d'outil, de machine ou de ponçage, des traces de colle, de fibres soulevées, de délaminage ou de 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 en bois massif et les moulures doivent être à façonnage précis en usine, poncées finement et dépourvues de marques de machine, et posséder des détails nettement définis.
- 5.2.4 Les tiroirs doivent être bien ajustés et fonctionner silencieusement sans à-coups. Les devants des tiroirs des banques et des caissons 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 et serrés et être d'affleurement. Ils doivent 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 pièces de fixation doivent être complètement dissimulées et doivent être d'affleurement.
- 5.2.7 L'application des produits, le temps de séchage, le ponçage, le nettoyage, le frottage et le cirage doivent être maîtrisés de manière à produire des articles d'un fini uniforme exempts de festons, de coulures, d'éclaboussures ou d'autres défauts pouvant nuire à l'aspect lisse du produit.
- 5.2.8 Toutes les surfaces doivent être poncées finement, et les fixations apparentes doivent être placées. Appliquer un bouche-pores pour le bois pour combler les creux laissés par la pose des fixations apparentes. Utiliser un bouche-pores pour le bois correspondant aux surfaces environnantes et d'un type recommandé pour les finitions.

## **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 :
  - 6.1.1 une (1) sous-couche de teinture;
  - 6.1.2 une (1) couche de teinture à essuyer;
  - 6.1.3 une (1) couche de peinture d'impression;
  - 6.1.4 une (1) couche de laque.
  - 6.1.5 Les surfaces de dessus doivent recevoir une deuxième couche de laque.
- 6.2 Toutes les unités doivent être placées dans le séchoir trois (3) fois : après l'application de la teinture à essuyer, après l'application de la couche de peinture d'impression et après l'application de la couche de laque de finition. Chaque unité doit être poncée légèrement et nettoyée de toute particule de poussière.
  - 6.2.1 La valeur de couleur et le lustre doivent correspondre à l'échantillon validé et approuvé.
- 6.3 L'intérieur et les côtés des tiroirs doivent au moins comporter une couche de peinture d'impression vinylique et une couche de finition en laque catalysée pour donner un fini doux et transparent qui les protégera contre le gauchissement et les taches.
  - 6.3.1 L'intérieur des tiroirs doit être exempt de saletés, de poussières, de copeaux ou de toute autre matière étrangère avant la finition.
- 6.4 Les finis apparents doivent embellir le bois par leur couleur, leur clarté et leur lustre. Le fini doit être appliqué, à tout le moins, selon les étapes énumérées en 6.1 et doit résister à un usage quotidien normal.
- 6.5 Les rebords des portes doivent avoir une finition compatible avec celle des parties extérieures.
- 6.6 Toutes les surfaces intérieures exposées pendant l'utilisation normale doivent être compatibles, au niveau de la teinte, avec la surface extérieure.
- 6.7 Poncez et nettoyez toutes les surfaces entre chacune des étapes.
- 6.8 La couleur finale et le vernis doivent correspondre à ceux des échantillons approuvés.

## 5. GROUPE 5

### 1. PORTÉE

- 1.1 Le présent devis descriptif porte sur la fabrication des armoires de salon, décrite à la section 1.2, ainsi que sur leur livraison et leur installation au 111, rue Wellington.
- 1.2 Le présent groupe représente les armoires de salon situées dans les halls d'entrée, comme suit :

Groupe 5 – Armoires de salon		
Type de mobilier	Code de dessin	Quantité
Armoires de salon	BCC-483, BCC-484, BCC-485	4 x Armoires à portes battantes 2 x Armoires à portes coulissantes

- 1.3 Le présent devis descriptif doit être consulté conjointement avec les dessins des armoires de salon à la pièce jointe 2 de l'annexe A.
- 1.4 Avant la fabrication définitive des composants, des échantillons de tous les matériaux, finis et placages doivent être fournis aux fins d'approbation.

## 2. NORMES ET RÈGLEMENTS

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

### 2.1 Standards

- 2.1.1 AWMAC – Association des manufacturiers de menuiserie architecturale du Canada. Architectural Woodwork Standards de l'AWMAC. (AWS) Deuxième édition 2014.
- 2.1.2 AWI, Architectural Woodwork Institute
- 2.1.3 ANSI/NEMA LD3-2005. Stratifié haute pression décoratif.

Remarque : Toute référence non datée renvoie à l'édition la plus récente.

### 2.2 Règlement

- 2.2.1 Règlement 347 de l'Ontario, General – Waste Management, R.R.O 1990 (version modifiée).
- 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 Seuls les adhésifs qui ne sont pas à base de solvant peuvent être utilisés.



- 3.2 Le mobilier doit être fabriqué de telle façon que les revêtements liquides soient entreposés dans des aires d'entreposage à atmosphère contrôlée, conformément aux exigences du Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail (SIMDUT).
- 3.3 Avant sa livraison, le mobilier doit être aéré à l'air ambiant 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 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 maximale moyenne de 6 à 8 % au moment de la fabrication.
- 4.1.2 Toutes les parties en bois de sciage feuillu doivent être conformes à la section 3 du manuel *Normes de menuiserie architecturale*. Le bois sélectionné doit convenir à une fabrication de première qualité et à l'application de finis transparents. Placage de bois scié sur quartier en vue d'un fini transparent seulement, comprenant en plus une couleur uniforme et un fil droit dépourvu de cambrure, de gauchissement, de torsion et de mordant.
- 4.1.3 Toutes les pièces de bois doivent être exemptes de piqûres, de poches de sève, de trous de ver ou d'autres défauts visibles. Les nœuds ne doivent pas mesurer plus de 3,2 mm de diamètre ni être regroupés. Seul le bois de cœur sera accepté. L'aubier sera rejeté.
- 4.1.4 Le bois jointé, assemblé ou stratifié n'est pas acceptable. Pièces de choix ayant un fil droit, exemptes de cambrure, gauchissement, torsion ou trous de griffes.
- 4.1.5 Les parties apparentes (les surfaces visibles) doivent être construites avec du bois (noyer noir – *Juglans nigra*) de choix ou d'une qualité supérieure débité sur quartier, de façon qu'il corresponde à la qualité « supérieure » des normes Architectural Woodwork Standards de l'AWMAC pour le bois de sciage feuillu, en vue d'obtenir un fini transparent.
- 4.1.6 Les parties semi-apparentes (les surfaces intérieures du mobilier qui ne sont pas visibles lorsque les portes sont fermées) doivent être construites avec du bois (noyer noir – *Juglans nigra*) de choix ou d'une qualité supérieure débité sur quartier, de façon qu'il corresponde à la qualité « supérieure » des normes Architectural Woodwork Standards de l'AWMAC pour le bois de sciage feuillu, en vue d'obtenir un fini transparent.
- 4.1.7 Les parties dissimulées (les surfaces non visibles lorsque les portes sont ouvertes ou non) du mobilier DOIVENT être construites en bouleau ou en érable, de façon que le bois corresponde à la qualité sur mesure des normes Architectural Woodwork Standards de l'AWMAC ou à la qualité « supérieure ».

### **4.2 Placage de feuillus**

- 4.2.1 Tout le placage doit être conforme à la section 4, catégorie AA, des normes Architectural Woodwork Standards. Tout placage doit avoir une épaisseur minimale de 0,6 mm. Les quartelles doivent avoir une largeur minimale de 150 mm. Le bois doit permettre d'obtenir un fini transparent.

- 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. Les placages doivent être de la qualité requise et sélectionnés pour réduire au minimum les motifs.
- 4.2.3 Tous les placages doivent être à appareillage glissé, à moins d'indications contraires dans les dessins. Les panneaux verticaux et plats apparents, comme les panneaux arrière, les panneaux latéraux et les panneaux des portes avant, doivent être à appareillage glissé et centré. Les surfaces verticales qui composent un plan et qui ne sont pas séparées par un élément (comme un cadrage), y compris l'avant et l'arrière du cabinet, doivent être à appareillage glissé et centré sur l'ensemble du plan. Aligner le veinage du bois pour des raisons esthétiques.
- 4.2.4 Le placage des parties apparentes (les surfaces visibles) doit être en noyer noir (*Juglans nigra*) débité sur quartier pour un fini transparent. Il faut choisir des quartelles à cœur étroit pour les surfaces devant recevoir un placage.
- 4.2.5 Le placage des parties semi-apparentes (les surfaces intérieures du mobilier qui ne sont pas visibles lorsque les portes sont fermées et aussi la face arrière des pièces, comme des panneaux de fond, des pieds, etc.) doit être en noyer noir (*Juglans nigra*) débité sur quartier.
- 4.2.6 Le placage des parties dissimulées (les surfaces non visibles du mobilier lorsque les portes sont ouvertes ou non, et aussi la face arrière des pièces sur lesquelles du placage est posé pour équilibrer la construction) doit être en bois de feuillu débité sur dosse.

### 4.3 Matériau du cœur

- 4.3.1 Pour le placage appliqué en usine : L'âme doit être faite de contreplaqué en bouleau baltique de qualité B/BB. Surfaces solides en un seul morceau de couleur pâle et uniforme. Pas de bouchons ni de fissures ou de fentes ouvertes. Un nombre limité de très petits nœuds et des divergences de couleur mineures sont permis. Pas de rapiécages, de manques, de nœuds ni de veines colorées. Les tailles et les épaisseurs doivent respecter celles inscrites sur les dessins. Âme sans manque, 9 plis, épaisseur de 12 mm. Il faut utiliser des feuilles d'une seule épaisseur pour obtenir l'épaisseur exigée des composants. Plusieurs couches de stratifié peuvent être laminées au besoin pour créer des panneaux aux épaisseurs non standard.
- 4.3.2 Contreplaqué en bois de feuillu fabriqué en usine conforme aux normes AWS, section 4. Les seuls éléments acceptés sont l'âme en placage, les combinaisons de plis ou le bois à âme pleine. Placages : Qualité AA pour les surfaces avant et arrière. Quartelle d'au moins 150 mm. Assemblage à appareillage retourné. Compatible avec les finis transparents. Le placage des parties apparentes (surfaces visibles) doit être en noyer noir (*Juglans nigra*) tranché à plat, en vue d'un fini transparent.

### 4.4 Adhésifs

- 4.4.1 Utiliser des types d'adhésifs recommandés par l'AWMAC convenant à l'application particulière. Fournir des adhésifs étanches et sans solvant. Les adhésifs pour les menuiseries en bois massif doivent être de type émulsion de résine de poly(acétate de vinyle) ou émulsion de résine de poly(acétate de vinyle) réticulable. L'utilisation d'adhésifs élastomères dispersés dans un solvant n'est pas acceptable.

- 4.4.2 Le stratifié doit être collé avec de l'adhésif de contact. Il est nécessaire d'utiliser de l'adhésif très résistant à base d'eau recommandé par un fabricant de produits laminés pour ce type particulier de stratifiés et de substrats.

#### **4.5 Fini du bois**

- 4.5.1 L'entrepreneur doit recevoir un échantillon de fini acceptable. 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.

#### **4.6 Matériel et accessoires**

- 4.6.1 Charnière à piano continue de 3,18 mm de diamètre, réversible, d'une épaisseur de 38 mm x 1,52 mm. Trous à 50 mm au centre. Vis à tête plate n° 6. Acier plaqué bronze ou bronze massif. Fini plaqué bronze foncé.
- 4.6.2 Charnières invisibles Soss, modèle 204 ou équivalent. Matériau : acier. Fini : laiton satiné. Le modèle Richelieu, 420204160, est acceptable.
- 4.6.3 Ensemble de double rail encastré pour les portes coulissantes de 19 mm d'épaisseur. Système coulissant. Fini à l'huile noire.
- 4.6.4 Fermeture à rouleaux double. Taille selon la fonction.
- 4.6.5 Roulettes robustes en acier lourd pressé, avec support pivotant à double roulement à billes dans la tête pivotante, joints de tête pivotante et axe de roue boulonné. Largeur de 40 mm et diamètre de 100 mm. La roue doit être faite d'un composé de caoutchouc dur aux fins de réduction du bruit et de résistance à l'abrasion. Capacité de chargement de 300 kg. Roues pivotantes avec frein et position fixe comme il est indiqué dans les dessins. Couleur : noir ou gris. Les modèles de roulettes robustes Blickle, LK-ALBS 100K-1-FI (pivotantes avec frein) et roulettes robustes Blickle, BK-ALBS 100K-1 (fixes sans frein), sont acceptables.
- 4.6.7 Les supports des tablettes réglables doivent avoir un diamètre nominal de 5 mm. Les broches doivent être en métal au fini noir oxydé. Le modèle de supports et manchons en acier de 5 mm Lee Valley, 00S10.62, est acceptable.

#### **4.7 Ouvrages métalliques**

- 4.7.1 Le métal décoratif doit être en bronze massif avec un fini à l'huile noire. Le calibre doit être adapté à l'objet; ce dernier doit pouvoir soutenir une utilisation raisonnable sans se bosseler, s'égratigner ni gauchir.
- 4.7.2 L'entrepreneur doit fournir un échantillon de couleur qui doit être approuvé avant la fabrication.

#### **4.8 Plastique stratifié**

- 4.8.1 Le plastique stratifié haute pression doit être ultraperformant et conforme à la norme LD 3 de l'ANSI et de la NEMA. Les couches de papier superficielles doivent être conformes aux normes du fabricant et être imprégnées de résines de mélamine, collées sous l'effet de la chaleur et de la pression à un support en papier kraft avec de la résine phénolique. Voici les propriétés à respecter :

4.8.2 Laminé horizontal : HGL (pour les supports).

4.8.3 Épaisseur : HGL, 0,8 mm.

#### 4.9 Comptoir en quartz

4.9.1 Fabriquer les comptoirs conformément à la section 11 des *Normes de menuiserie architecturale*. Qualité supérieure. Bords profilés comme il est indiqué. Une seule pièce.

4.9.1.1 Fabriquer les comptoirs avec des feuilles de quartz collées à un support de contreplaqué en bouleau baltique.

4.9.1.2 Fabriquer les bords avant, latéraux et arrière profilés au moyen de couches de quartz les unes sur les autres comme il est indiqué. Coutures respectant les normes du fabricant. Appareillées de manière à ce qu'elles soient invisibles.

4.9.1.3 Face inférieure du contreplaqué recouverte d'une feuille de contrebalancement en stratifié, qualité HGL. Couleur appareillée à celle de la surface.

4.9.2 Quartz homogène. Épaisseur : 19 mm. Voici les propriétés à respecter :

4.9.2.1 Poids nominal : 10 livres par pied carré à 20 mm d'épaisseur.

4.9.2.2 Densité : 2 400 kg par mètre cube.

4.9.2.3 Absorption de l'humidité : selon la norme ASTM C97 (négligeable).

4.9.2.4 Résistance à la compression : selon la norme ASTM C170 (24750 lb/po<sup>2</sup>).

4.9.2.5 Résistance à l'abrasion : selon la norme ASTM C501 (223).

4.9.2.6 Module de rupture : selon la norme ASTM C99 (6800 lb/po<sup>2</sup>).

4.9.2.7 Résistance d'adhésion : selon la norme ASTM C482 (205 lb/po<sup>2</sup>).

4.9.2.8 Résistance au choc thermique : selon la norme ASTM C484 (5 cycles).

4.9.2.9 Résistance à la congélation-décongélation : selon la norme ASTM C1026 (15 cycles).

4.9.2.10 Caractéristiques de combustion de la surface : selon la norme ASTM E84 (17, catégorie A/1).

4.9.2.11 Résistance aux taches : selon la norme ANSI Z124.6 (aucun effet).

4.9.2.12 Lustre : minimum de 47 % de lumière incidente réfléchi sur le poli fini à angle de 60 degrés.

4.9.2.13 Motifs de couleur et texture : en fonction des échantillons fournis par le représentant du Ministère et comme il est indiqué ci-dessous. Là où des couleurs sont indiquées, la sélection se fera parmi la gamme de produits offerts par le fabricant.

4.9.2.14 Norme d'acceptation : qz-1 (Cambria, Durham).

## 4.10 Bacs de recyclage

4.10.1 Les bacs doivent être faits de polymère blanc et avoir une capacité de 35 L. Ils doivent avoir une largeur de 365 mm, une profondeur de 267 mm et une hauteur de 435 mm. L'entrepreneur doit veiller à ce que le bac de recyclage entre bien dans le classeur et qu'il soit fonctionnel.

4.10.1.1 Pièces acceptées : bacs pour poubelles RAS (Richelieu). Numéro du produit : RV358.

## 5 FARICATION

### 5.1 Généralités

- 5.1.1 Le mobilier doit être construit conformément aux dessins fournis à la pièce jointe 2 de l'annexe A. Les dessins d'atelier approuvés doivent répondre aux exigences du grade « première qualité » des Normes de menuiserie architecturale de l'AWMAC. En cas de conflit, les exigences les plus strictes s'appliquent.
- 5.1.2 À moins d'indication contraire dans les dessins fournis, les pièces du mobilier doivent être construites avec du contreplaqué de bouleau baltique plaqué en atelier.
- 5.1.3 Tous les éléments en contreplaqué plaqué doivent comporter un placage sur les deux faces pour obtenir une construction équilibrée.
- 5.1.4 Ils doivent aussi assurer un bon blocage, comme indiqué sur les dessins.
- 5.1.5 Le bois de feuillus massif assemblé par entures multiples n'est pas acceptable pour les parties visibles et partiellement visibles.
- 5.1.6 Dans les endroits apparents et semi-apparents (y compris le dessous des pieds), les bords des éléments en contreplaqué 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 feuillu massif. Les rebords en placage à assemblage à entures multiples ne seront pas acceptés.
- 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 d'épaisseur et de couleur noire 909 afin de prévenir la pénétration d'humidité.
- 5.1.8 Les étagères doivent être en mesure de soutenir des objets lourds continuellement et sans fléchir.
- 5.1.9 Leur fléchissement ne doit pas dépasser leur longueur divisée par 180, soit une unité de longueur (Lu) de 80, lorsqu'il est mis à l'essai de la façon suivante :
- 5.1.9.1 Solliciter la surface selon la charge fonctionnelle répartie selon la norme ANSI / BIFMA X5.5. Sur le bord avant de l'étagère, mesurer la hauteur verticale des extrémités et du centre de la surface. Calculer la hauteur moyenne aux extrémités et soustraire la hauteur du centre. La dimension résultante correspond au fléchissement.
- 5.1.10 La surface inférieure des étagères ajustables doit comporter des encoches afin de dissimuler les quatre tiges de soutien de l'étagère et de l'empêcher de se déloger accidentellement lorsque des objets sont retirés.
- 5.1.11 Les étagères ajustables doivent être ajustables à coups de 32 mm.

## 5.2 Qualité de fabrication

- 5.2.1 Les surfaces et les arêtes en bois et en placage de bois doivent être poncées finement et dépourvues d'imperfections ou de défauts, comme des marques d'outil, de machine ou de ponçage, des traces de colle, de fibres soulevées, de délaminage ou de 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 en bois massif et les moulures doivent être à façonnage précis en usine, poncées finement et dépourvues de marques de machine, et posséder des détails nettement définis.
- 5.2.4 Les joints apparents doivent être exécutés avec soin, rigides et serrés et être d'affleurement. Ils doivent 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 Toutes les pièces de fixation doivent être complètement dissimulées et doivent être d'affleurement.
- 5.2.6 L'application des produits, le temps de séchage, le ponçage, le nettoyage, le frottage et le cirage doivent être maîtrisés de manière à produire des articles d'un fini uniforme exempts de festons, de coulures, d'éclaboussures ou d'autres défauts pouvant nuire à l'aspect lisse du produit.
- 5.2.7 Toutes les surfaces doivent être poncées finement, et les fixations apparentes doivent être placées. Appliquer un bouche-pores pour le bois pour combler les creux laissés par la pose des fixations apparentes. Utiliser un bouche-pores pour le bois correspondant aux surfaces environnantes et d'un type recommandé pour les finitions.

## 6 FINITION

- 6.1 À tout le moins, toutes les surfaces apparentes et semi-apparentes en bois massif et en bois de placage doivent être finies à l'aide du processus suivant :
  - 6.1.1 une (1) sous-couche de teinture;
  - 6.1.2 une (1) couche de teinture à essuyer;
  - 6.1.3 une (1) couche de peinture d'impression;
  - 6.1.4 une (1) couche de laque.
- 6.2 Toutes les unités doivent être placées dans le séchoir trois (3) fois : après l'application de la teinture à essuyer, après l'application de la couche de peinture d'impression et après l'application de la couche de laque de finition. Chaque unité doit être poncée légèrement et nettoyée de toute particule de poussière.
  - 6.2.1 La valeur de couleur et le lustre doivent correspondre à l'échantillon validé et approuvé.
- 6.3 Les finis apparents doivent embellir le bois par leur couleur, leur clarté et leur lustre. Le fini doit être appliqué, à tout le moins, selon les étapes énumérées en 6.1 et doit résister à un usage quotidien normal.
- 6.4 Les rebords des portes doivent avoir une finition compatible avec celle des parties extérieures.

- 6.5 Toutes les surfaces intérieures exposées pendant l'utilisation normale doivent être compatibles, au niveau de la teinte, avec la surface extérieure.
- 6.6 Poncez et nettoyez toutes les surfaces entre chacune des étapes.
- 6.7 La couleur finale et le vernis doivent correspondre à ceux des échantillons approuvés.

## 6. GROUPE 6

### 1. PORTÉE

- 1.1 Le présent devis descriptif porte sur la fabrication des socles de drapeau pour les salles de réunion, décrite à la section 1.2, ainsi que sur leur livraison et leur installation au 111, rue Wellington.
- 1.2 Le présent groupe représente les meubles en bois sur mesure situés dans les salles de réunion, comme suit :

Groupe 6 - Socle de drapeau pour salle de réunion		
Type de mobilier	Code de dessin	Quantité
Socle de drapeau pour salle de réunion	BCC-470	7

- 1.3 Le présent devis descriptif doit être consulté conjointement avec les dessins du socle de drapeau joints à la pièce jointe 2 de l'annexe A.
- 1.4 Avant la fabrication définitive du composant, un échantillon du fini doit être fourni aux fins d'approbation.
- 1.5 L'entrepreneur doit fournir un socle de drapeau fini avant tout autre composant afin qu'on en vérifie la stabilité. Il sera déterminé à ce moment s'il faut d'autres plaques de métal.

## 2 NORMES ET RÈGLEMENTS

Tous les produits doivent respecter les normes et les règlements ci-dessous

### 2.1 Normes

- 2.1.1 AWMAC – Association des manufacturiers de menuiserie architecturale du Canada. Architectural Woodwork Standards de l'AWMAC. (AWS) Deuxième édition 2014.
- 2.1.2 AWI, Architectural Woodwork Institute

Remarque : Toute référence non datée renvoie à l'édition la plus récente.

### 2.2 Règlement

- 2.2.1 Règlement 347 de l'Ontario, General – Waste Management, R.R.O 1990 (version modifiée).
- 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 Seuls les adhésifs qui ne sont pas à base de solvant peuvent être utilisés.
- 3.2 Le mobilier doit être fabriqué de telle façon que les revêtements liquides soient entreposés dans des aires d'entreposage à atmosphère contrôlée, conformément aux exigences du Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail (SIMDUT).
- 3.3 Avant sa livraison, le mobilier doit être aéré à l'air ambiant 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 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**

### **4.2 Bois de sciage feuillu**

- 4.1.1 Tout le bois de sciage feuillu doit être séché au séchoir pour obtenir une teneur en humidité maximale moyenne de 6 à 8 % au moment de la fabrication.
- 4.1.2 Toutes les pièces de bois de sciage feuillu doivent être conformes à la section 3 des normes Architectural Woodwork Standards. Ces pièces doivent être sélectionnées pour une fabrication de « qualité supérieure » en vue d'obtenir un fini transparent. Seules les pièces nettes, sciées sur quartier sont acceptées. Les pièces doivent être uniformes en termes de couleur et avoir un fil droit afin de réduire au minimum la présence de motifs.
- 4.1.3 Tout le bois doit être dépourvu de nœuds, perforations (pas plus de 3,2 mm de diamètre), poches de résine, trous de ver ou de tout autre défaut visible. Seul le bois de cœur doit être utilisé; le bois d'aubier est à proscrire.
- 4.1.4 Le bois jointé, assemblé ou stratifié n'est pas acceptable. Pièces de choix ayant un fil droit, exemptes de cambrure, gauchissement, torsion ou trous de griffes.
- 4.1.5 Les parties apparentes (surfaces visibles) doivent être construites avec du bois scié sur quartier (de l'érable) de choix ou d'une catégorie supérieure de façon à ce qu'il corresponde au grade « première qualité » des *Normes de menuiserie architecturale* de l'AWMAC pour le bois de sciage de feuillu, en vue d'un fini transparent.
- 4.1.6 Les parties semi-apparentes doivent être construites avec du bois scié sur quartier (de l'érable) de choix ou d'une catégorie supérieure de façon à ce qu'il corresponde au grade « première qualité » des *Normes de menuiserie architecturale* de l'AWMAC pour le bois de sciage de feuillu, en vue d'un fini transparent.

### **4.2 Matériau du cœur**

- 4.2.1 Les panneaux de particules utilisés pour l'âme des panneaux doivent être conformes à la norme ANSI 208.1 (Particleboard, Mat-Formed Wood, Grade M2 or greater). De plus, ils doivent contenir une teneur en humidité uniforme (entre 6 à 8 %) au moment de la fabrication des composants. Les tailles et les épaisseurs doivent respecter celles inscrites sur les dessins. Il faut utiliser des feuilles d'une seule épaisseur pour obtenir l'épaisseur exigée des composants. Plusieurs couches de stratifiés peuvent être utilisées au besoin pour créer des panneaux aux épaisseurs non standard

### **4.3 Adhésifs**

- 4.3.1 Utiliser des types d'adhésifs recommandés par l'AWMAC convenant à l'application particulière. Fournir des adhésifs étanches et sans solvant. Les adhésifs pour les menuiseries en bois massif doivent être de type émulsion de résine de poly(acétate de vinyle) ou émulsion de résine de poly(acétate de vinyle) réticulable. L'utilisation d'adhésifs élastomères dispersés dans un solvant n'est pas acceptable.

### **4.4 Fini du bois**

- 4.4.1 Le bois apparent doit s'appareiller aux finis de la base. L'érable doit correspondre au placage d'érable canadien, tranchage ramageux, prêt à coller par Prestige d'Oberflex. La couleur doit correspondre à l'échantillon S12 fourni par le représentant du Ministère, avec un fini satin transparent.
- 4.4.2 Finir toutes les surfaces en bois massif de manière à respecter les normes de qualité du bois de qualité « supérieure ». 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 Plaque de métal**

- 4.5.1 S'il faut stabiliser les drapeaux, l'entrepreneur devra fournir et installer des plaques de métal dans les socles. Les plaques doivent être faites d'acier et recouvertes de peinture en poudre noire. L'entrepreneur proposera le calibre des plaques et installera ces dernières.

## **5. FABRICATION**

### **5.1 Généralités**

- 5.1.1 Le mobilier doit être construit conformément aux dessins fournis à la pièce jointe 2 de l'annexe A. Les dessins d'atelier approuvés doivent répondre aux exigences du grade « première qualité » des Normes de menuiserie architecturale de l'AWMAC. En cas de conflit, les exigences les plus strictes s'appliquent.
- 5.1.2 Construire les parties de meuble en bois de feuillu et en panneau de particules comme il est indiqué.
- 5.1.3 Ils doivent aussi assurer un bon blocage, comme indiqué sur les dessins.
- 5.1.4 Le bois de feuillus massif assemblé par entures multiples n'est pas acceptable pour les parties visibles et partiellement visibles.
- 5.1.5 La direction du grain doit être verticale, sauf indication contraire dans les dessins.

### **5.2 Qualité de fabrication**

- 5.2.1 Les surfaces et les arêtes en bois et en placage de bois doivent être poncées finement et dépourvues d'imperfections ou de défauts, comme des marques d'outil, de machine ou de ponçage, des traces de colle, de fibres soulevées, de délaminage ou de marques causées par l'eau.

- 5.2.2 Les bordures en bois massif et les moulures doivent être à façonnage précis en usine, poncées finement et dépourvues de marques de machine, et posséder des détails nettement définis.
- 5.2.3 Les joints apparents doivent être exécutés avec soin, rigides et serrés et être d'affleurement. Ils doivent 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.
- 5.2.4 Toutes les pièces de fixation doivent être complètement dissimulées et doivent être d'affleurement.
- 5.2.5 L'application des produits, le temps de séchage, le ponçage, le nettoyage, le frottage et le cirage doivent être maîtrisés de manière à produire des articles d'un fini uniforme exempts de festons, de coulures, d'éclaboussures ou d'autres défauts pouvant nuire à l'aspect lisse du produit.
- 5.2.6 Toutes les surfaces doivent être poncées finement, et les fixations apparentes doivent être placées. Appliquer un bouche-pores pour le bois pour combler les creux laissés par la pose des fixations apparentes. Utiliser un bouche-pores pour le bois correspondant aux surfaces environnantes et d'un type recommandé pour les finitions.

## **6. FINITION**

- 6.1 Les bordures en bois massif et les moulures doivent être à façonnage précis en usine, poncées finement et dépourvues de marques de machine, et posséder des détails nettement définis.
  - 6.1.1 Une (1) sous-couche de teinture;
  - 6.1.2 Une (1) couche de teinture à essuyer;
  - 6.1.3 Une (1) couche de peinture d'impression
  - 6.1.4 Deux (2) couches of lacquer
- 6.2 Toutes les unités doivent être placées dans le séchoir trois (3) fois : après l'application de la teinture à essuyer, après l'application de la couche de peinture d'impression et après l'application de la couche de laque de finition. Chaque unité doit être poncée légèrement et nettoyée de toute particule de poussière.
- 6.3 La valeur de couleur et le lustre doivent correspondre à l'échantillon validé et approuvé.
- 6.4 Les finis apparents doivent embellir le bois par leur couleur, leur clarté et leur lustre. Le fini doit être appliqué, à tout le moins, selon les étapes énumérées en 6.1 et doit résister à un usage quotidien normal.
- 6.5 Poncez et nettoyez toutes les surfaces entre chacune des étapes.

La couleur finale et le vernis doivent correspondre à ceux des échantillons approuvés.

## **SECTION 2: SOUMISSIONS**

### **1. GÉNÉRALITÉS**

- 1.1. Avant la fabrication finale, l'entrepreneur doit fournir les produits livrables énumérés ci-après au chargé de projet : les dessins d'atelier et les fiches techniques (conformément à la section 2 ci-dessous) les maquettes (conformément à la section 3 ci-dessous) et les prototypes (conformément à la section 4 ci-dessous), et les échantillons de soumission (conformément à la section 5 ci-dessous). Les produits livrables doivent être soumis en respectant l'échéancier figurant à 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 par le chargé de projet et le responsable technique.
- 1.3. Les documents présentés n'ayant pas été estampillés, signés, datés et identifiés relativement au projet particulier pourraient être rejetés.
- 1.4. L'entrepreneur doit pouvoir communiquer dans les deux langues officielles (anglais et français). Tous les produits livrables, par exemple les rapports, doivent être présentés en anglais.

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

- 2.1. Le terme « dessins d'atelier » désigne les dessins, schémas, illustrations, calendriers, graphiques de rendement, brochures et autres renseignements qui doivent être fournis par l'entrepreneur afin d'expliquer les détails d'une phase des travaux.
- 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. Indiquer les renvois aux dessins de conception et au devis.
- 2.3. Le responsable technique disposera de quinze (15) jours ouvrables pour examiner chaque document et chaque échantillon 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 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 ni omission n'ont été décelées ou que seules des corrections mineures ont été apportées, les exemplaires seront retournés et la fabrication et l'installation des produits pourront alors être 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 une lettre d'envoi à tous ses dépôts de documents. Cette lettre DOIT contenir les éléments 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 document 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 de l'entrepreneur;
  - 2.8.4 le nom et l'adresse du fabricant;
  - 2.8.5 les détails pertinents visant les travaux concernés :
  - 2.8.6 les détails de fabrication;
  - 2.8.7 les dimensions;
  - 2.8.8 les caractéristiques de rendement;
  - 2.8.9 les normes;
  - 2.8.10 les relations avec les composants adjacents.
- 2.9. Pour l'examen par le responsable technique, l'entrepreneur DOIT soumettre :
- 2.9.1 Deux (2) copies papier et une copie électronique au format PDF des dessins d'atelier pour chaque pièce de mobilier.
  - 2.9.2 Deux (2) copies papier et une copie électronique au format PDF 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 Deux (2) copies papier et une copie électronique au format PDF des rapports d'essai pour certains matériaux, et sur demande du responsable technique :
    - 2.9.3.1 Remettre le rapport signé par le représentant autorisé du laboratoire certifiant que des matériaux, des produits ou des systèmes identiques à ceux devant être fournis ont été testés conformément aux exigences prescrites.
  - 2.9.4 L'essai DOIT avoir été effectué le 1<sup>er</sup> janvier 2011 ou après.
  - 2.9.5 Deux (2) copies papier et une copie électronique au format PDF d'un certificat attestant de la conformité avec tous les attributs environnementaux détaillés dans les exigences.
  - 2.9.6 Les certificats DOIVENT être datés après l'attribution du contrat et porter le nom du projet.
  - 2.9.7 Deux (2) copies papier et une copie électronique au format PDF des instructions du fabricant relatives aux composants matériels, et sur demande du responsable technique.
  - 2.9.8 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 MAQUETTE**

- 3.1 Lorsque des maquettes sont demandées pour une pièce de mobilier dans la Partie II, le but de la maquette est d'examiner et de vérifier :
- 3.1.1 La conception et la fonctionnalité de la pièce de mobilier, ainsi que les raffinements de conception qui touchent la facilité d'utilisation, la fabrication et la durabilité selon les détails de conception fournis dans la pièce jointe 2 de l'annexe A – Dessins des meubles en bois et plans d'implantation aux fins d'installation.
  - 3.1.2 Les détails structuraux du mobilier.
  - 3.1.3 La facilité d'utilisation, l'installation du câblage, le démontage et la capacité d'empilage (s'il y a lieu).
  - 3.1.4 Le poids final du produit.

- 3.2 Lorsque des maquettes sont demandées pour une pièce de mobilier de la Partie II, l'entrepreneur DOIT préparer une (1) maquette pour chaque pièce de mobilier désignée, qui DOIT être fabriquée conformément aux dessins d'atelier approuvés, aux fins d'approbation par le responsable technique. L'entrepreneur DOIT apporter aux maquettes toute modification nécessaire avant de procéder à la révision des dessins d'atelier ou de préparer le prototype.
- 3.3 L'entrepreneur DOIT livrer les maquettes à un endroit situé dans la région de la capitale nationale qui sera précisé par le responsable technique. Elles doivent être disponibles pour examen et commentaires pendant dix (10) jours ouvrables. Les dernières modifications ou derniers ajustements seront examinés et évalués par l'autorité technique avant de procéder à la révision des dessins d'atelier ou de préparer le prototype.
- 3.4 L'entrepreneur devra enlever les maquettes quand le responsable technique le demandera par écrit.

#### **4 PROTOTYPE**

- 4.1 L'entrepreneur DOIT préparer un (1) prototype pour chaque élément de mobilier figurant dans la Partie II – Portée des travaux, aux fins d'examen par l'autorité technique. Ce prototype DOIT être fabriqué conformément aux dessins d'atelier révisés. Il est produit afin de permettre au responsable technique d'examiner et de vérifier les détails du mobilier, la qualité de la finition, de confirmer la facilité d'installation des câbles et de vérifier la facilité d'utilisation et de démontage de chaque élément de mobilier (le cas échéant) et de chaque chariot connexe.
- 4.2 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.
- 4.3 L'entrepreneur DOIT enlever les prototypes lorsque l'autorité contractante le demande par écrit.
- 4.4 Les prototypes peuvent faire partie des travaux finaux et doivent être les derniers articles installés.

#### **5. ÉCHANTILLON DE SOUMISSION**

- 5.1 L'entrepreneur DOIT fournir un (1) échantillon de soumission pour chaque aspect des composants portant la mention «échantillon de soumission requis» dans les documents de soumission. Ces échantillons doivent être soumis avec le dessin d'atelier pour le composant en question.
- 5.2 La taille et l'étendue des échantillons de soumission sont indiquées sur les dessins. Le but des échantillons est d'examiner et de vérifier les détails de meubles, la qualité de fabrication, les détails aux jonctions des matériaux et la qualité des finis.

## REV. 01 Groupe 7

### 1. PORTÉE

- 1.1 Le présent devis descriptif porte sur la fabrication des tables ovales, décrite à la section 1.2, ainsi que sur leur livraison et leur installation au 111, rue Wellington.
- 1.2 Le présent groupe représente les tables ovales situées dans les salles de réunion, comme suit :

<b>Groupe 7 – Tables obolongues – Trousse 2</b>		
<b>Type de mobilier</b>	<b>Code de dessin</b>	<b>Quantité</b>
Table obolongue pour 16 personnes	BCC-493	1
Table obolongue pour 16 personnes 02	BCC-493	1
Table obolongue pour 10 personnes	BCC-494	1
Table obolongue pour 10 personnes 02	BCC-494	1
Table obolongue pour 36 personnes	BCC-495	1
Table rectangulaire pour 2 personnes	BCC-495	5

- 1.3 Le présent devis doit être lu conjointement avec les dessins de Tables ovales qui se trouvent à l'annexe A-1.
- 1.4 Avant la fabrication définitive des tables, des échantillons de tous les matériaux, finis et placages doivent être fournis aux fins d'approbation.
- 1.5 En raison de contraintes propres à l'édifice, aucun composant des tables ne doit dépasser les dimensions des ascenseurs présentées ci-dessous.
- 1.5.1 Ascenseur A : largeur de 1994 mm, profondeur de 1747 mm et hauteur de 2720 mm
- 1.5.2 Ascenseur B : largeur de 2026 mm, profondeur de 1645 mm et hauteur de 2490 mm
- 1.5.3 Ascenseur C : largeur de 2191 mm, profondeur de 1554 mm et hauteur de 2720 mm
- 1.6 L'emplacement du piètement de table, du système d'intégration des composantes de TI et du système d'acheminement des fils doit être proposé par le fabricant. L'emplacement de la boîte de sol doit être vérifié sur place avant la fabrication et il doit être coordonné avec l'emplacement du piètement de table.

### 2. NORMES ET RÈGLEMENTS

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

#### 2.4 Normes

- 2.4.1 CAN/CGSB-44.227, Mobilier et composants autostables de bureau
- 2.4.2 AWMAC – Association des manufacturiers de menuiserie architecturale du Canada. Architectural Woodwork Standards de l'AWMAC. (AWS) Deuxième édition 2014.
- 2.4.3 ANSI A208.1 (panneau de particules de bois agglomérée sous presse de catégorie M2 ou supérieure)

2.4.4 AWI, Architectural Woodwork Institute

2.4.5 ANSI/BIFMA X5.5-2008 (produits de bureau)

Remarque : Toute référence non datée renvoie à l'édition la plus récente.

## **2.5 Règlement**

2.5.1 Règlement 347 de l'Ontario, General – Waste Management, R.R.O 1990 (version modifiée).

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

2.5.3 Règlement de l'Ontario 103/94, Industrial, Commercial and Institutional Source Separation Programs (en anglais seulement)

## **3. CARACTÉRISTIQUES ENVIRONNEMENTALES**

3.1 Seuls les adhésifs qui ne sont pas à base de solvant peuvent être utilisés.

3.2 Le mobilier doit être fabriqué de telle façon que les revêtements liquides soient entreposés dans des aires d'entreposage à atmosphère contrôlée, conformément aux exigences du Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail (SIMDUT).

3.3 Avant sa livraison, le mobilier doit être aéré à l'air ambiant 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 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. MATERIAUX**

### **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 maximale moyenne de 6 à 8 % au moment de la fabrication.

4.1.2 Toutes les parties en bois de sciage feuillu doivent être conformes à la section 3 du manuel *Normes de menuiserie architecturale*. Le bois sélectionné doit convenir à une fabrication de première qualité et à l'application de finis transparents. Il doit être propre et tranché à plat uniquement, en plus de comprendre une couleur uniforme et un fil droit dépourvu de cambrure, de gauchissement, de torsion et de mordant.

4.1.3 Toutes les pièces de bois doivent être exemptes de piqûres, de poches de sève, de trous de ver ou d'autres défauts visibles. Les nœuds ne doivent pas mesurer plus de 3,2 mm de diamètre ni être regroupés. Seul le bois de cœur sera accepté. L'aubier sera rejeté.

4.1.4 Le bois jointé, assemblé ou stratifié n'est pas acceptable.

4.1.5 ExLes parties apparentes (surfaces visibles) doivent être construites avec du bois (de noyer noir ou de noyer noir d'Amérique) de choix ou d'une catégorie supérieure tranché à plat, de



façon à ce qu'il corresponde au grade « première qualité » des *Normes de menuiserie architecturale* de l'AWMAC pour le bois de sciage de feuillu, en vue d'un fini transparent.

- 4.1.6 Les parties semi-apparentes (surfaces intérieures du meuble qui ne sont pas visibles lorsque les portes sont fermées) doivent être construites avec du bois (de noyer noir ou de noyer noir d'Amérique) de choix ou d'une catégorie supérieure tranché à plat, de façon à ce qu'il corresponde au grade « première qualité » des *Normes de menuiserie architecturale* de l'AWMAC pour le bois de sciage de feuillu, en vue d'un fini transparent.
- 4.1.7 Les parties dissimulées (les surfaces non visibles lorsque les portes sont ouvertes ou non) du mobilier DOIVENT être construites en bouleau ou en érable, de façon que le bois corresponde à la qualité sur mesure des normes Architectural Woodwork Standards de l'AWMAC ou à la qualité « supérieure ».

## 4.2 Placage de feuillus

- 4.2.1 Tous les placages doivent être conformes à la section 4 du manuel *Normes de menuiserie architecturale*. Ils doivent également être de grade AA, avoir une épaisseur d'au moins 0,60 mm et provenir d'une quartelle d'au moins 150 mm. De plus, ils doivent convenir à l'application de finis transparents. L'épaisseur minimale pour le dessus du bureau est de 3,20 mm.
- 4.2.2 Le placage doit être pressé à sec pour obtenir une teneur en humidité uniforme située entre 10 et 12 %. Le placage présentant des stries, un fil irrégulier, des trous de ver, de petits nœuds et des coupes inadéquates est interdit. 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. Le motif du fil et la couleur doivent être uniformes pour tous les placages sélectionnés. De plus, le motif doit être droit. Placages de choix correspondant aux couleurs et à l'apparence du grain des composants en bois de feuillu massif adjacents. Les placages doivent provenir de la même quartelle pour tous les composants d'un même article afin d'assurer une production constante et une apparence uniforme.
- 4.2.3 Tous les placages doivent être à appareillage retourné, à moins d'indications contraires dans les dessins. Les panneaux verticaux et plats apparents, comme les panneaux arrière, les panneaux latéraux, les panneaux de fond et les panneaux des portes avant, doivent être à appareillage retourné et centré. Les surfaces verticales qui composent un plan et qui ne sont pas séparées par un élément (comme un cadrage), y compris les panneaux avant et arrière de la table, doivent être à appareillage retourné et centré sur l'ensemble du plan.
- 4.2.4 Le placage des parties apparentes (surfaces visibles) doit être en noyer noir (noyer noir d'Amérique) scié à plat, en vue d'un fini transparent. Il faut sélectionner des quartelles au cœur mince pour les surfaces nécessitant un placage tranché à plat.
- 4.2.5 Le placage des parties semi-apparentes (surfaces intérieures du meuble qui ne sont pas visibles lorsque les portes sont fermées, y compris l'arrière de pièces comme les parois, les panneaux de fond, les panneaux latéraux, etc.) doit être en noyer noir (noyer noir d'Amérique) tranché à plat.
- 4.2.6 Le placage des parties dissimulées (surfaces non visibles du meuble que les portes soient ouvertes ou fermées, y compris l'arrière où du placage est appliqué pour équilibrer la construction) doit être en bois de feuillus tranché à plat.

## 4.3 Matériau du cœur

- 4.3.2 Les panneaux de particules utilisés pour l'âme des panneaux doivent être conformes à la norme ANSI 208.1 (panneau de particules de bois agglomérées sous presse de catégorie M2 ou supérieure). De plus, ils doivent contenir une teneur en humidité uniforme (entre 6 à 8 %) au moment de la fabrication des composants. Les tailles et les épaisseurs doivent respecter celles inscrites sur les dessins. Il faut utiliser des feuilles d'une seule épaisseur pour obtenir l'épaisseur exigée des composants. Plusieurs couches de stratifiés peuvent être utilisées au besoin pour créer des panneaux aux épaisseurs non standard.
- 4.3.2 Piètement en contreplaqué : âme en contreplaqué de bouleau baltique. Catégorie B/BB. Faces monoblocs pleines de couleur pâle uniforme. Aucune cheville, aucune fissure, ni aucune fente. Une quantité limitée de petits nœuds et d'incohérences de couleur mineures est autorisée. Aucun ragréage, aucun trou, aucun nœud, ni aucune strie minérale. Les dimensions et épaisseurs doivent correspondre à celles indiquées sur les dessins. L'âme doit être exempte de vides. Le contreplaqué doit avoir 9 plis par 12 mm d'épaisseur. Fournir en épaisseurs simples pour correspondre à l'épaisseur des composants du panneau comme détaillé. Stratifier plusieurs couches de contreplaqué au besoin pour produire des panneaux d'épaisseurs non standard

#### **4.4 Adhésifs**

- 4.4.1 Utiliser des types d'adhésifs recommandés par l'AWMAC convenant à l'application particulière. Fournir des adhésifs étanches et sans solvant. Les adhésifs pour les menuiseries en bois massif doivent être de type émulsion de résine de poly(acétate de vinyle) ou émulsion de résine de poly(acétate de vinyle) réticulable. L'utilisation d'adhésifs élastomères dispersés dans un solvant n'est pas acceptable.
- 4.4.2 Le stratifié doit être collé avec de l'adhésif de contact. Il est nécessaire d'utiliser de l'adhésif très résistant à base d'eau recommandé par un fabricant de produits laminés pour ce type particulier de stratifiés et de substrats.

#### **4.7 Fini du bois**

- 4.7.1 Couleur principale – teinture à essuyer Mohawk 404-D bois fruitier foncé. Échantillon de couleur à fournir à l'entrepreneur
- 4.7.2 Finir toutes les surfaces en bois massif de manière à respecter les normes de qualité du bois de qualité « supérieure ». 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.

#### **4.8 Matériel et accessoires**

- 4.6.7 L'entrepreneur doit fournir des patins robustes réglables. Longueur de la tige: 76 mm. Le fini doit être oxyde noir.
- 4.6.8 Les charnières doivent être dissimulées, de style européen, autofermantes et à ouverture de 110 degrés. Leur fini doit être en chrome satiné foncé ou en acier inoxydable.
- 4.6.9 Les passe-fils doivent être en plastique moulé et dotés d'un couvercle amovible et réutilisable dont la couleur s'agence bien à celle du placage. Les couvercles destinés aux emplacements des passe-fils doivent laisser une ouverture de 19 mm de diamètre nominal lorsqu'ils sont installés. Ceux destinés à la base des meubles doivent laisser une ouverture de 19 mm x 50 mm lorsqu'ils sont installés.

4.7.3.1 Aux fins d'approbation, l'entrepreneur doit suggérer des passe-fils à la soumission des dessins d'atelier pour la base des bureaux et le piètement des tables. Voici les exigences demandées pour les passe-fils :

4.7.3.1.1 des passe-fils rectangulaires de 102 mm x 51 mm avec coins arrondis, comme il est indiqué sur les dessins. Ils doivent être bruns afin de s'agencer au fini du bois. Le modèle de passe-fils rectangulaires Sherlock RG3 de Mockett de couleur 91 (brun noyer) est acceptable.

4.6.10 Le loqueteau automatique doit être poussé pour être débloqué ou bloqué (avec flottement). Pour les portes en applique. Pièce acceptable : loqueteau automatique Richelieu, 7502890.

4.6.11 Les serrures et les serrures de tiroirs doivent être de type à barillet et à goupilles avec cylindres reclésables, et dotés d'au moins 50 combinaisons différentes. Couleur bronze statuaire.

4.6.5.11 Chacune des bases de la table doit comporter un mécanisme de verrouillage de porte avec levier à cylindre, montage vertical. Pièce acceptable : serrure à levier à cylindre CompX Timberline, corps de cylindre, montage vertical.

4.6.5.12 Tous les verrous de chacun des meubles doivent fermer à clé de façon similaire. Deux clés doivent être fournies pour chaque table.

4.6.5.13 Les codes et les clés de profondeur doivent être fournis au responsable technique.

4.6.5.14 Verrous utilisés : système à verrou amovible  
Clé à rotation sur 90 degrés  
Fabricant : CompX Timberline  
Modèle : C400LP-20  
Couleur : bronze statuaire  
Fournir des tableaux de découpe de clés pour la coupe par code  
Code clé estampillé sur la face du verrou  
Clés en laiton massif

4.6.12 Tous les systèmes d'acheminement des câbles et des fils doivent être faits d'un autre matériau que le PVC afin de dissimuler le câblage léger. Selon les dimensions indiquées sur les dessins, avec des ouvertures en haut et aux extrémités. Les composants ne doivent avoir aucun bord tranchant susceptible d'endommager le câblage lorsqu'il est installé ou lorsqu'il est tiré dans les deux sens. Les composants doivent être proposés par le fabricant. Vis convenant à l'application particulière. Les parties dissimulées doivent être noires et celles exposées doivent être noyer noir ambre.

## 4.8 Plastique stratifié

4.8.3 Le plastique stratifié haute pression doit être ultraperformant et conforme à la norme LD 3 de l'ANSI et de la NEMA. Les couches de papier superficielles doivent être conformes aux normes du fabricant et être imprégnées de résines de mélamine, collées sous l'effet de la chaleur et de la pression à un support en papier kraft avec de la résine phénolique. Voici les propriétés à respecter :

4.7.1.3 Laminé horizontal : HGL (pour les supports).

4.7.1.4 Épaisseur : HGL, 0,8 mm.

#### **4.9 Boîtier de connectivité pour table encastré et escamotable**

- 4.8.2 Les composants « boîtier de connectivité pour table encastré et escamotable » doivent être intégrés à la conception, à la fabrication et à l'assemblage des tables ovales. Ceci est un boîtier de connectivité acceptable :
- 4.9.1.1 Les boîtes d'alimentation avec panneau escamotable montés sur table doivent être de la marque Mockett, modèle PC S36A/EE à petit œillet rabattable (2 prises électriques). Couleur: noir (90).
- 4.9.2 Les composants du groupe « boîte d'alimentation/de données/multimédias avec panneau escamotable sur table » ne sont pas inclus dans le contrat (NIC), mais le fabricant doit découper un trou pour l'intégration ultérieure du composant.
- 4.9.2.1 Les modèles ou les maquettes des appareils multimédias encastrés doivent être fournis au fabricant par le responsable technique.
- 4.8.3 Le chemin de câbles de connectivité continu encastré sur le dessus de table doit être dimensionné pour accueillir une prise électrique et une prise USB par utilisateur et une prise de données à une extrémité du chemin de câbles. Le couvercle du chemin de câbles doit être complètement d'affleurement avec le dessus de table et doit être fini dans les mêmes espèces de bois, couleur et finition que le dessus de table. L'orientation du fil de bois doit être la même que le dessus de table. Le fabricant doit proposer.
- 4.8.3.1 Le chemin de câbles ne doit pas être à plus de 610 mm du bord de la table. À l'exception de la table pour 36 personnes, qui doit avoir un chemin de câbles sur les côtés courts à au plus 711 mm du bord de la table, comme indiqué sur les dessins.
- 4.8.3.2 La profondeur du chemin de câble de doit pas dépasser celle de la jupette de la table.

#### **4.9 Lumières DEL**

- a. Des bandes d'éclairage DEL doivent être fournies dans les tableaux comme indiqué sur les dessins. Les bandes doivent être continues des deux côtés de l'intérieur de base avec des commutateurs accessibles aux deux extrémités. Les bandes DEL doivent être anti-gouttes et équipés d'un ruban adhésif à l'endos de la bande DEL. La bande doit comprendre 60 DEL par mètre, et être de type 3528 SMD avec une intensité lumineuse de 400 lm/m.
- i. L'emplacement exact de l'éclairage doit être confirmé lors de la phase des dessins d'atelier.

#### **4.10 Prise pour casque d'écoute**

- 4.10.1 Les composants étiquetés « prise pour casque d'écoute » ne sont pas inclus dans le contrat (NIC), mais le fabricant doit découper le trou pour le composant à intégrer ultérieurement
- 4.10.1.1 Les modèles ou les maquettes des dispositifs multimédias encastrés doivent être fournis au fabricant par le responsable technique
- 4.10.1.2 La petite prise pour casque d'écoute est d'environ 26 mm de largeur et de 31 mm de hauteur.

- 4.10.1.3 La grande prise pour casque d'écoute est d'environ 150 mm de largeur et de 60 mm de hauteur.

## **5. FABRICATION**

### **5.2 Généralités**

- 5.1.1 Le mobilier sera fabriqué conformément aux dimensions des dessins fournis dans la pièce jointe 1 de l'annexe A, et en tenant compte des améliorations de la conception intégrées conformément aux exigences de la section 1.4 du présent devis. Les dessins d'atelier approuvés doivent répondre aux l'AWMAC. En cas de divergences, les plus rigoureuses auront préséance.
- 5.1.2 les dessins fournis, les éléments de meubles doivent être construits avec du contreplaqué plaqué.
- 5.1.3 Tous les éléments en contreplaqué plaqué doivent comporter un placage sur les deux faces pour obtenir une construction équilibrée.
- 5.1.4 Fournir un dispositif de blocage solide aux endroits indiqués sur les dessins et, au besoin, pour soutenir le matériel et les composants de TI.
- 5.1.5 Le bois de feuillus massif assemblé par entures multiples n'est pas acceptable pour les parties visibles et partiellement visibles
- 5.1.6 Dans les endroits apparents et semi-apparents (y compris le dessous des pieds), les bords des éléments en contreplaqué 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 feuillu massif. Les rebords en placage à assemblage à entures multiples ne seront pas acceptés
- 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 d'épaisseur et de couleur noire 909 afin de prévenir la pénétration d'humidité.
- 5.1.8 La direction du grain doit être verticale, sauf indication contraire dans les dessins.
- 5.1.9 Les panneaux et les portes seront assemblés par tenon et mortaise. Fabriquer les traverses et les montants correspondants en bois dur massif. Fabriquer le panneau flottant en panneau de particules avec bois de placage des deux côtés.

### **5.2 Qualité de fabrication**

- 5.2.1 Les surfaces et les arêtes en bois et en placage de bois doivent être poncées finement et dépourvues d'imperfections ou de défauts, comme des marques d'outil, de machine ou de ponçage, des traces de colle, de fibres soulevées, de délaminage ou de 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 en bois massif et les moulures doivent être à façonnage précis en usine, poncées finement et dépourvues de marques de machine, et posséder des détails nettement définis.
- 5.2.4 Les joints apparents doivent être exécutés avec soin, rigides et serrés et être d'affleurement. Ils doivent 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 Toutes les pièces de fixation doivent être complètement dissimulées et doivent être d'affleurement.
- 5.2.6 L'application des produits, le temps de séchage, le ponçage, le nettoyage, le frottage et le cirage doivent être maîtrisés de manière à produire des articles d'un fini uniforme exempts de festons, de coulures, d'éclaboussures ou d'autres défauts pouvant nuire à l'aspect lisse du produit.
- 5.2.7 Toutes les surfaces doivent être poncées finement, et les fixations apparentes doivent être placées. Appliquer un bouche-pores pour le bois pour combler les creux laissés par la pose des fixations apparentes. Utiliser un bouche-pores pour le bois correspondant aux surfaces environnantes et d'un type recommandé pour les finitions.

## **6. FINITION**

- 6.1 À tout le moins, toutes les surfaces apparentes et semi-apparentes en bois massif et en bois de placage doivent être finies à l'aide du processus suivant :
  - 6.1.1 une (1) sous-couche de teinture;
  - 6.1.2 une (1) couche de teinture à essuyer;
  - 6.1.3 une (1) couche de peinture d'impression;
  - 6.1.4 une (1) couche de laque.
  - 6.1.5 les surfaces de dessus doivent recevoir une deuxième couche de laque.
- 6.2 Toutes les unités doivent être placées dans le séchoir trois (3) fois : après l'application de la teinture à essuyer, après l'application de la couche de peinture d'impression et après l'application de la couche de laque de finition. Chaque unité doit être poncée légèrement et nettoyée de toute particule de poussière.
  - 6.2.1 La valeur de couleur et le lustre doivent correspondre à l'échantillon validé et approuvé.
- 6.3 Les finis apparents doivent embellir le bois par leur couleur, leur clarté et leur lustre. Le fini doit être appliqué, à tout le moins, selon les étapes énumérées en 6.1 et doit résister à un usage quotidien normal.
- 6.4 Les rebords des portes doivent avoir une finition compatible avec celle des parties extérieures.
- 6.5 Toutes les surfaces intérieures exposées pendant l'utilisation normale doivent être compatibles, au niveau de la teinte, avec la surface extérieure.
- 6.6 Poncer toutes les surfaces et affleurer tous les clous et les pièces de fixation exposés. Appliquer un bouche-pores pour le bois pour combler les creux laissés par la pose des fixations apparentes. Utiliser un bouche-pores pour le bois correspondant aux surfaces environnantes et d'un type recommandé pour les finitions.
- 6.7 Réaliser toutes les tâches de finition pour une application des produits, un temps de séchage, un ponçage, un nettoyage, un frottage et un cirage produisant des articles d'un fini uniforme exempts

de festons, de coulures, d'éclaboussures ou d'autres défauts pouvant nuire à l'aspect lisse du produit.

6.8 Traiter tous les composants au séchoir trois fois comme suit :

6.8.1 Après l'application de la teinture à essuyer;

6.8.2 Après l'application d'une couche de peinture d'impression;

6.8.3 Après l'application de la dernière couche de laque.

6.9 Poncez et nettoyez toutes les surfaces entre chacune des étapes.

6.10 La couleur finale et le vernis doivent correspondre à ceux des échantillons approuvés.

## **PARTIE III: EXIGENCES DE L'ENTREPRISE**

### **1. Antécédents de l'entreprise**

- 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. Qualifications**

- 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. La ressource principale en installation DOIT posséder au moins cinq (5) années d'expérience démontrée en installation de mobilier.
- 2.3. Tous les installateurs DOIVENT avoir reçu une formation sur l'installation et l'utilisation du mobilier indiqué à la PARTIE II : PORTÉE DES TRAVAUX avant la livraison des produits sur place.

### **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 à la PARTIE II : PORTÉE DES TRAVAUX DOIVENT être garanties pendant une période d'au moins dix (10) ans contre les défauts de fabrication, à partir de la date d'acceptation finale.
- 4.2. L'entrepreneur DOIT fournir un plan de règlement des questions liées à la garantie. Le plan 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 aux appels téléphoniques et aux courriels de Services publics et Approvisionnement Canada (SPAC) ou du responsable technique dans un délai de 24 heures.
- 4.4. L'entrepreneur DOIT avoir un représentant local qui est disponible pour régler les questions liées à la garantie.

### **5. Assurance de la qualité**

- 5.1. L'entrepreneur DOIT avoir un programme écrit d'assurance de la qualité, une certification ISO ou un équivalent de la certification ISO.
- 5.2. L'entrepreneur DOIT fournir un résumé écrit relatif aux étapes clés d'assurance de qualité qu'il suivra pour produire un produit uniforme de haute qualité, conformément à la Partie II – Portée des travaux.

### **6. Services de stockage**

- 6.1 L'entrepreneur DOIT être capable de stocker les produits au besoin, dans un environnement adapté au produit, pour assurer qu'aucun dommage ne survient pendant toute la période de stockage.



## **7. Tâches et responsabilités de l'entrepreneur désigné**

- 7.1. L'entrepreneur doit désigner un représentant qui sera la seule personne-ressource du chargé de projet.
- 7.2. Le représentant de l'entrepreneur désigné doit être disponible sur demande (par téléconférence ou sur place) pour toutes les réunions. En outre, il doit être disponible pour la coordination hebdomadaire.
- 7.3. Le représentant de l'entrepreneur désigné sera responsable de ce qui suit :
  - a) planifier les livraisons et l'installation;
  - b) s'assurer que l'entrepreneur possède les attestations de sécurité et a suivi la formation en santé et sécurité nécessaires;
  - c) assurer le suivi et contrôler les livraisons, les défaillances et l'acceptation des éléments;
  - d) fournir les instructions d'installation des éléments qui doivent être installés par un tiers.
- 7.4. Le représentant de l'entrepreneur désigné doit répondre aux appels téléphoniques et aux courriels du chargé de projet et de l'autorité contractante dans un délai de 24 heures.
- 7.5. Le niveau de service minimal exigé est indiqué ci-dessous :
  - 7.5.1 coordonner les livraisons avec le chargé de projet;
  - 7.5.2 assembler les éléments hors site;
  - 7.5.3 déballer le produit dans la zone de rassemblement désignée;
  - 7.5.4 fournir toute la documentation nécessaire relativement à la livraison des éléments (bordereaux d'envoi) au moment de la livraison;
  - 7.5.5 inspecter le produit avec le chargé de projet et le responsable technique pour constater les dommages s'il y a lieu;
  - 7.5.6 effectuer des réparations ou des ajustements mineurs au besoin;
  - 7.5.7 nettoyer le produit après l'installation;
  - 7.5.8 enlever et recycler tous les déchets.

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

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

- 1.1 L'entrepreneur DOIT fournir tous les matériaux et toute la main-d'œuvre nécessaires pour la fourniture, la livraison et l'installation de tous les meubles requis et précisés à la PARTIE II : PORTÉE DES TRAVAUX.
- 1.2 Comme il est décrit à la section 2, Documents à soumettre, de la PARTIE II : PORTÉE DES TRAVAUX, l'entrepreneur DOIT présenter les dessins d'atelier, les maquettes ainsi que les prototypes avant la fabrication. Ci-dessous se trouve un tableau qui présente le délai estimatif concernant les dessins d'atelier, le prototype, la fabrication et la livraison par salle.

1.2.1 Activités relatives à la fourniture, à la livraison et à l'installation des éléments de mobilier.

<b>Activités relatives à la fourniture, à l'installation et à la livraison</b>	<b>Autorité responsable</b>	<b>Durée estimée en semaines</b>
Soumission de l'échéancier, des dessins d'atelier et d'échantillon	Entrepreneur	4
Examen des dessins d'atelier	Responsable technique	3
Soumission des dessins d'atelier révisés	Entrepreneur	2
Examen des dessins d'atelier	Responsable technique	3
Soumission des dessins d'atelier révisés (au besoin)	Entrepreneur	2
Production et soumission des prototypes	Entrepreneur	6
Examen et acceptation des prototypes	Responsable technique	3
Fabrication	Entrepreneur	À déterminer
Livraison et installation	Entrepreneur	Livraison en étapes

- 1.3 Les emplacements des pièces de mobilier sont disponibles à la pièce jointe 1 de l'annexe A – Plans d'implantation aux fins d'installation.
- 1.4 L'installation devrait se dérouler du 1<sup>er</sup> décembre 2017 à avril 2018. Le calendrier définitif sera confirmé par le chargé de projet deux (2) mois avant la livraison.
- 1.5 La date définitive et le moment de livraison seront confirmés par le chargé de projet dix (10) jours civils d'avance. Pour être approuvé, le calendrier des livraisons devra tenir compte des contraintes logistiques relatives à la plateforme de chargement, du volume des livraisons et des ressources disponibles sur les lieux.
- 1.6 Il incombe à l'entrepreneur de prendre les mesures nécessaires pour faire en sorte que les finitions intérieures, c'est-à-dire les cadres de portes, les couvre-planchers, les ascenseurs, etc., soient protégés contre les dommages.
- 1.7 Le niveau minimum de service exigé est indiqué ci-après.
- 1.7.1 Inspecter le produit avant l'expédition et retirer les pièces jugées non conformes aux normes acceptables.
- 1.7.2 Organiser les produits aux fins d'inspection par le responsable technique avant la livraison au lieu de montage.
- 1.7.3 Livrer les produits aux endroits d'accès au bâtiment désignés.
- 1.7.4 Déballer les produits.

- 1.7.5 Inspecter les produits pour vérifier s'ils ne sont pas endommagés.
- 1.7.6 Installer les produits.
- 1.7.7 S'assurer que tous les produits fonctionnent correctement, c'est-à-dire vérifier les mécanismes de verrouillage, les dispositifs de mise à niveau, etc.
- 1.7.8 Au besoin, effectuer des réparations ou des réglages mineurs.
- 1.7.9 Nettoyer les produits après leur installation.
- 1.7.10 Déposer tous les déchets dans le contenant désigné à cet effet, ou selon les instructions du chargé de projet.
- 1.7.11 Nettoyer l'endroit où l'installation a été effectuée. Celui-ci DOIT être propre et ordonné en tout temps.

1.8 Services de livraison:

- 1.8.1 Les livraisons ne doivent avoir lieu qu'entre 19 h et 6 h, du lundi au dimanche, à partir des portes d'accès désignés par le chargé de projet aux fins de livraison. Tous les produits livrés doivent être déménagés du quai de chargement à leurs pièces respectives au plus tard à 17 h, chaque jour. Pour obtenir plus de renseignements sur les conditions du site, l'activité en dehors des heures de travail et les restrictions applicables à ces heures, veuillez consulter l'annexe « D », Instructions relatives au site.
- 1.8.2 Si l'entrepreneur doit travailler en dehors des heures normales de travail, il doit obtenir un « permis de travail en dehors des heures normales de travail » et se conformer à toutes les exigences du plan sanitaire et environnemental propre au projet du directeur des travaux.
- 1.8.3 L'horaire de toutes les livraisons doit être établi cinq (5) jours ouvrables d'avance avec le chargé de projet.
- 1.8.4 À aucun moment l'espace à l'extérieur de l'édifice ne pourra servir de lieu de ramassage, de rassemblement ou de livraison, à moins d'être approuvé par écrit par le chargé de projet, avant la livraison.
- 1.8.5 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 la Plan de préparation aux situations en matière de santé et de sécurité, situé au 111, rue Wellington qui vas être fournit avec l'attribution du contrat) avant d'effectuer une livraison.
- 1.8.6 L'édifice ne comporte pas de quai de chargement. La plupart des camions peuvent accéder au site.
- 1.8.7 Les livreurs ne pourront pas manœuvrer ou positionner le contenu de leur véhicule une fois que celui-ci sera sur le lieu de livraison. Les articles à livrer DOIVENT donc être placés dans le véhicule de manière à être directement accessibles.
- 1.8.8 L'édifice situé au 111, rue Wellington compte un (1) monte-charge (ascenseur C), qui dessert tous les étages, et deux (2) grands ascenseurs pour personnes (ascenseurs G+H), qui desservent les niveaux 00 à 3. Ces ascenseurs seront disponibles pour le transport des matériaux entre les étages pendant les périodes indiquées ci-dessus. Ascenseur C (dimensions intérieures) : 2 191 mm (86 po) de longueur par 1 554 mm (61 po) de largeur par 2 940 mm (115 po) de hauteur. Largeur de passage de 1 219 mm (48 po) et hauteur de passage de 2 133 mm (84 po). Capacité de 1 815 kg. Ascenseurs G+H (dimensions intérieures) : 2 410 mm (94 po) de longueur par

1 625 mm (63 po) de largeur par 2 455 mm (96 po) de hauteur. Largeur de passage de 1 219 mm (48 po) et hauteur de passage de 2 133 mm (84 po). Capacité de 1 815 kg.

- 1.8.9 Pour toutes les livraisons, les fournisseurs DOIVENT présenter un bordereau d'emballage faisant clairement état des renseignements suivants :
- 1.8.9.1 la description des articles, y compris les numéros de code de tous les produits;
  - 1.8.9.2 le nombre total d'articles;
  - 1.8.9.3 Nom et adresse de l'entrepreneur
  - 1.8.9.4 Description des articles, y compris les numéros de code de tous les produits
  - 1.8.9.5 Liste de contrôle des articles en vertu dans l'énoncé des travaux, partie II, portée des travaux.
  - 1.8.9.6 Nombre total d'articles livrés
  - 1.8.9.7 Quantité totale d'articles livrés à ce jour par rapport aux quantités restantes à livrer

## 1.9 Services d'installation

- 1.9.1 Le site est considéré comme un chantier. 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. Le responsable du projet établira l'horaire des installations. Pour obtenir plus de renseignements sur les conditions du site, l'activité en dehors des heures de travail et les restrictions applicables à ces heures, veuillez consulter l'annexe » D », Instructions relatives au site.
- 1.9.2 Si l'entrepreneur doit travailler en dehors des heures normales de travail, il doit obtenir un « permis de travail en dehors des heures normales de travail » et se conformer à toutes les exigences du plan sanitaire et environnemental propre au projet du directeur des travaux.
- 1.9.3 Il incombe au directeur des travaux d'établir l'horaire d'utilisation des monte-charges.
- 1.9.4 Il doit y avoir un superviseur désigné sur place lorsque les installateurs effectuent leur travail. Le superviseur du site est tenu d'obtenir des autorisations d'accès au site. Il est également responsable du personnel de livraison sur place et doit communiquer avec le chargé de projet, au besoin. Veuillez vous reporter à l'annexe » D », Instructions relatives au site, pour obtenir plus de renseignements sur les responsabilités du superviseur du site

## **PARTIE V: SANTÉ ET SÉCURITÉ**

### **1. Généralités**

- 1.1 Jusqu'à la date d'achèvement substantiel de l'immeuble de base, 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 procédures et les politiques en matière de santé et de sécurité du directeur des travaux qui sont décrites ci-dessous et jointes en tant qu'annexe « D », Instructions relatives au site.
- 1.3 Le directeur des travaux donnera un cours d'orientation sur le chantier à tous les employés de l'entrepreneur qui doivent accéder au chantier.
- 1.4 Tous les employés qui accèdent au chantier (au-delà des entrées de livraison) doivent posséder des cartes en règle attestant qu'ils ont 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 suivantes :
  - 1.5.1 Partie 8, Mesures de sécurité aux abords des chantiers, du Code national du bâtiment du Canada (2005) ainsi que le règlement provincial applicable aux projets de construction.
  - 1.5.2 Le rapport sur les substances désignées.
  - 1.5.3 du 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 Emploi et Développement social Canada (Programme du travail).

## **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:

### **1. INSPECTIONS**

#### **1.1. Aux installations 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 avant la livraison**

1.2.1. L'entrepreneur doit prendre les dispositions nécessaires pour livrer et déballer la marchandise à un emplacement dans la région de la capitale nationale afin de la soumettre à l'approbation du responsable technique et de livrer le tout au destinataire.

#### **1.3 Inspection à la livraison**

1.3.1 Le chargé de projet inspectera tous les produits reçus sur place.

1.3.2 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.

#### **1.4 Inspection pendant l'installation**

1.4.1 Le chargé de projet et le responsable technique inspecteront tous les produits au moment de l'installation.

#### **1.5 Inspection après la fin de l'installation**

1.5.1 L'entrepreneur DOIT informer le chargé de projet de la fin de l'installation.

1.5.2 Le chargé de projet et le responsable technique procéderont à une inspection dans les cinq (5) jours ouvrables suivant la réception de l'avis d'achèvement de l'installation.

### **2. TRAVAUX NON CONFORMES**

2.1 Le chargé de projet, en collaboration avec le responsable technique, préparera un rapport d'inspection documentant toute lacune une fois l'installation terminée. Si on ne constate aucune lacune, l'autorité contractante fournira à l'entrepreneur une confirmation de l'acceptation des travaux.

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, l'entrepreneur DOIT corriger tous les travaux non conformes de moindre importance (retouches) et apporter tous les réglages qui n'exigeront pas de nouvelles pièces.

- 2.4 En ce qui concerne tous les autres travaux non conformes à régler, l'entrepreneur DOIT 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 éléments de mobilier sont nécessaires avant l'établissement de l'échéancier de rectification des travaux non conformes, l'entrepreneur DOIT fournir des pièces temporaires. Ces pièces seront identifiées lors d'inspections sommaires et détaillées dans la liste des travaux non conformes.
- 2.6 L'entrepreneur DOIT informer 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 SPAC. 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.