

Annexe A.1.1 – Spécifications générales

1. Portée

- 1.1. Les présentes spécifications exposent les exigences techniques qui s'appliquent aux éléments de mobilier des consoles dont le Canada compte faire l'achat.
- 1.2. Ces spécifications doivent être lues conjointement avec l'article 2.0, Exigences visant les publications et les essais de la présente annexe. Tous les produits doivent répondre aux plus récentes exigences visant les publications et les essais qui sont en vigueur à la date de la réponse à cette demande de soumissions.
- 1.3. L'entrepreneur est responsable de fournir l'ensemble du matériel, des ornements, des embouts, des supports, des éléments (dont les éléments électriques) et des montants muraux, entre autres, qui sont nécessaires à l'installation des consoles.

2. Exigences visant les publications et les essais

2.1. Publications

Le produit offert doit répondre à toutes les normes et les exigences énumérées dans la présente section. Toutes les références aux publications désignent l'édition la plus récente.

- 2.1.1. American National Standards Institute – Business and International Furniture Manufacturers Association (ANSI/BIFMA)
- 2.1.2. Les consoles doivent être conçues conformément aux normes ergonomiques ISO 11064, ANSI/BIFMA et CSA.
- 2.1.3. Underwriter Laboratory Inc. (UL).
- 2.1.4. Tout le système électrique et toutes les composantes doivent porter l'homologation UL.
- 2.1.5. CAN/ULC-S102-10. Standard Method of Test for Surface Burning Characteristics of building Materials and Assemblies

2.2. Exigences visant les essais

Le produit offert doit répondre à toutes les exigences visant les essais qui sont énumérées dans la présente section. Toutes les références aux méthodes d'essai désignent l'édition la plus récente.

- 2.2.1. Le fournisseur doit prouver qu'il a obtenu la certification ISO 9001 comme preuve de qualité et de rendement uniformes.
- 2.2.2. Le support à clavier doit faire l'objet d'un essai et respecter la norme CAN/CGSB-44.229.
- 2.2.3. Les rapports d'essai ne doivent pas dater de plus de cinq ans après la date des essais, sauf dans le cas des essais de tissu effectués conformément aux exigences des Voluntary Performance Guidelines de l'Association for Contract Textile (ACT).

- 2.2.4. Normes d'essais révisées – il est fait référence aux normes d'essai énoncées dans cette annexe et à l'exigence selon laquelle tous les produits offerts dans l'arrangement d'approvisionnement ont passé avec succès les normes d'essais référencées. Si des modifications sont apportées aux normes d'essai, les produits doivent satisfaire aux normes d'essais révisées. Seuls les essais qui ont été révisés doivent être effectués, et ce dans les neuf mois suivant la date de publication des normes d'essai révisées.
- 2.2.5. Changements des produits – lorsque des modifications physiques sont apportées aux produits déjà testés par rapport aux normes d'essai référencées, les produits modifiés doivent aussi être testés dans les neuf mois suivant la modification des produits. Les essais et les normes d'essai applicables seront ceux déterminés par une installation d'essai acceptable.
- 2.2.6. Tous les essais doivent être faits dans une installation d'essai acceptable.

3. Exigences générales et obligations en matière de rendement

- 3.1 La console doit prendre en charge une variété d'ordinateurs, d'affichages de communications, de contrôles environnementaux et de dispositifs d'interface opérateur.
- 3.2 La console doit comporter une ventilation efficace et des systèmes de gestion des câbles.
- 3.3 La conception de la console doit répondre aux exigences fonctionnelles, ergonomiques et esthétiques de l'environnement de travail donné, tout en respectant les normes acceptées de conception selon le facteur humain et d'ergonomie quant à l'éloignement de l'écran, aux angles et à l'espace pour les genoux.
- 3.4 La plateforme de la surface de travail, y compris le support pour unité centrale, doit avoir des bords et des transitions lisses évitant les coins tranchants. Les éléments accompagnant la console doivent être d'une construction de modèle industrialisée.

3.5 Construction de la charpente

- 3.5.1 La charpente métallique consiste en une connexion au moyen d'un cadre intermédiaire et d'un cadre d'extrémité employant des longerons horizontaux. La charpente autoportante doit être capable de supporter le poids de la console et des pièces électroniques précisées sans avoir besoin d'attaches ou de panneaux externes. Les coins doivent avoir des angles de 15, 45 et 90 degrés. Des mastics en métal d'épaisseur n° 12 doivent être disponibles pour les coins. Les mastics pour les coins doivent pouvoir être installés au moyen d'un système d'attache.

3.6 Surfaces de travail

- 3.6.1.1 La surface de travail doit offrir une surface de travail de base de panneau DMF d'une épaisseur minimum de 29 mm (1 1/8 po) ou de panneau de particules d'une épaisseur minimum de 25 mm (1 po) (la menue paille de blé n'est pas acceptable). La surface de travail doit prendre en charge l'installation et l'équipement d'un support pour unité centrale pivotant sur 180 degrés sans déviation. Les dimensions de la surface de travail doivent respecter l'exigence obligatoire en matière de rendement concernant les dessins. De plus, pour assurer la vérification sur place, on peut exiger des dimensions personnalisables qui sont adaptées à la disposition.
- 3.6.1.2 Les bords de la surface doivent s'agencer et être alignés avec la surface de la crédence.
- 3.6.1.3 Si un passe-câbles est utilisé, toutes les surfaces de travail d'une largeur égale ou inférieure à 1 219 mm (48 po) doivent comporter un passe-câbles intégré. Toutes les surfaces de travail d'une largeur supérieure à 1 219 mm (48 po) doivent comporter deux passe-câbles intégrés.

3.7 Support pour unité centrale

- 3.7.1 Modèle Richelieu, numéro 500736190, série Ergo 50073XX ou l'équivalent.
- 3.7.2 Le support pour unité centrale sous la surface doit être un support articulé capable de pivoter sur 180 degrés.
- 3.7.3 Il doit convenir aux unités centrales d'une hauteur de 343 mm (13,5 po) à 546 mm (21,5 po) et d'une largeur de 137 mm (5,4 po) à 239 mm (9,4 po).
- 3.7.4 Le matériel de montage du support pour unité centrale et toute pièce électronique précisée doivent être disponibles sur demande. Tout le matériel nécessaire à l'assemblage doit être fourni.
- 3.7.5 Poids : maximum de 15 lb; capacité de charge minimale de 85 lb.
- 3.7.6 Poignée au toucher doux munie d'un système de verrouillage par clé.
- 3.7.7 Contre-écrou inviolable.
- 3.7.8 Largeur, hauteur et profondeur réglables.

3.8 Cadres intermédiaires et d'extrémité

- 3.8.1 Les cadres intermédiaires et d'extrémité doivent être en mesure de supporter un système à charge complète, y compris le poids de la console et des pièces électroniques précisées. La longueur des côtés des cadres intermédiaires sera déterminée par le fabricant.
- 3.8.2 Des glissières réglables filetées offrant une plage de réglage de 25 mm (1 po) doivent être incluses. Le cadre d'extrémité doit comporter une extension contre le basculement, et le cadre intermédiaire doit comporter trois trous pour passe-câbles.
- 3.8.3 Le couvercle de goulotte ouvrant est fait d'acier d'une épaisseur n° 18 pour donner accès à la goulotte à câbles.
- 3.8.4 Les panneaux latéraux et d'extrémité sont finis.

3.9 Longerons horizontaux

- 3.9.1 Les longerons doivent être faits de métal en feuille profilé d'une épaisseur n° 12 à 14. Les longerons horizontaux, accompagnés d'un système d'attache, doivent être d'une hauteur de 51 mm et être offerts selon des largeurs de 609 mm, de 1 218 mm et de 1 827 mm.

3.10 Goulotte de gestion des câbles

- 3.10.1 La goulotte de gestion de l'alimentation doit être montée au dos de la surface de travail.
- 3.10.2 La goulotte doit être prise en charge à partir de la surface de travail.
- 3.10.3 Des trous doivent être percés de manière à s'aligner avec l'emplacement des prises au mur.
- 3.10.4 Les câbles électriques et les câbles de données sont fixés à la plaque. La conception de la plaque doit protéger les faisceaux de câbles et le module d'alimentation et de les séparer des câbles de données, conformément aux normes électriques nord-américaines.
- 3.10.5 Le couvercle ouvrant est fait d'acier d'une épaisseur n° 18 pour donner accès à la goulotte à câbles.
- 3.10.6 La goulotte à câbles doit suivre continuellement tout l'endos de la surface de

travail.

3.11 Rail d'alimentation et de données

- 3.11.1 Rail d'alimentation et de données avec passe-câbles. Un système d'attache doit être inclus et combiné avec un support d'étagère d'une épaisseur no 14. Consulter les dessins et les exigences obligatoires de rendement pour connaître l'emplacement requis.

3.12 Rangement supérieur

- 3.12.1 Le rangement supérieur consiste en étagères ouvertes et en appareils d'éclairage DEL fixés au côté inférieur de l'étagère qui rentrent au-dessus du moniteur et donnent suffisamment d'espace pour prendre en charge la disposition requise du moniteur. L'emplacement des prises électriques doit être indiqué sur les dessins d'atelier. Dimensions générales : consulter les dessins d'élévation pour connaître les emplacements.

3.13 Dispositif pour moniteurs

- 3.13.1 Un système sur rail en aluminium noir anodisé et entièrement intégré, capable de supporter divers dispositifs pour moniteurs tout en permettant de simples réglages horizontaux, doit être inclus.
- 3.13.2 La taille du dispositif pour moniteurs doit correspondre aux dessins et aux exigences obligatoires de rendement.
- 3.13.3 Le bras de moniteur unique vertical doit être conforme à la norme VESA, avec une monture à taille réglable. Consulter les dessins et les exigences de rendement pour connaître les exigences.

3.14 Éléments de rangement

- 3.14.1 Toutes les crédences de rangement doivent être munies de clés identiques. Deux (2) clés doivent être fournies par unité verrouillée. Le nombre minimum de combinaisons de clés doit être de 50. Un total de trois (3) passe-partout doivent être fournis.
- 3.14.2 Le dessus et les côtés des éléments de rangement doivent présenter une surface finie.
- 3.14.3 Tous les compartiments fermés d'un élément de rangement doivent se verrouiller et être munis de clés identiques.
- 3.14.4 Les crédences doivent avoir des portes à charnières qui ouvrent entièrement.
- 3.14.5 Toutes les portes doivent être de taille égale.
- 3.14.6 Les produits de rangement en plastique stratifié doivent être de la même gamme de couleurs que les consoles.
- 3.14.7 Les unités de rangement doivent être dotées d'un mécanisme de mise à niveau permettant un réglage en hauteur d'au moins 3 cm (0.1 po).
- 3.14.8 Une poignée pour les tiroirs est incluse pour chaque porte et pour les unités de rangement des tiroirs. Le style est celui d'une poignée arquée.
- 3.14.9 Au moins trois (3) options de portes ou de poignées métalliques doivent être

- offertes; elles devront être présentées après l'attribution du contrat.
- 3.14.10 Toutes les crédences doivent être munies d'étagères réglables avec le matériel approprié pour régler l'étagère à un intervalle de 1 à 15.

4. Qualité de la fabrication

- 4.1 Le produit fini doit être stable, présenter une qualité, un style, des matériaux et une qualité d'exécution uniformes, et être propre et exempt de défauts qui pourraient avoir une incidence sur son aspect, son fonctionnement ou sa sécurité. Lorsque les éléments sont assemblés, dans toutes les configurations possibles, il ne doit pas y avoir de rebords ou de surfaces non finis qui soient visibles.
- 4.2 Tous les bords et les coins que l'utilisateur est censé entrer en contact doivent être adoucis ou arrondis.
- 4.3 Les bords métalliques doivent avoir des coins arrondis ou être recouverts de capuchons de protection.
- 4.4 Soudures : les soudures doivent être solides et exemptes de criques et de vides superficiels. Elles doivent être propres, lisses et d'aspect uniforme et exemptes de croûtes, de fondants, de corps étrangers ou d'autres inclusions qui pourraient nuire à l'application de la peinture primaire ou de la couche de finition.
- 4.5 Les éléments lubrifiés doivent être protégés de façon à ne pas entrer en contact avec l'utilisateur, ses vêtements ou ses documents.
- 4.6 Fini : Toutes les composantes en aluminium qui sont exposées doivent être anodisées, peinturées ou traitées autrement pour empêcher l'oxydation.
- 4.7 Sécurité : Les pièces fixes, amovibles ou réglables doivent être fabriquées de façon à ne pas se desserrer, s'enlever accidentellement, ni causer de blessures.