

## PIÈCE JOINTE 1 DE L'ANNEXE A

### SPÉCIFICATION DES PRODUITS

#### MOBILIER DE COLLABORATION

##### 1.0 Certifications

Tous les produits mentionnés dans le présent appel d'offres doivent détenir les certifications énumérées ci-dessous.

- i. Certification Forest Stewardship Council® (FSC)
- ii. Certification GREENGUARD®
- iii. Certification LEED®
- iv. Certification ANSI/BIFMA
- v. Le fabricant des produits offerts doit être certifié ISO 14001.

##### 2.0 Normes

Les produit(s) offerts doivent être conformes à toutes les normes et les exigences pertinentes énumérées dans la présente section. Toutes les références aux publications renvoient à la plus récente version.

- 2.1 Office des normes générales du Canada
  - i) CAN/CGSB-44.227 Mobilier et composants autostables de bureau
  - ii) CAN/CGSB 12.1-2017 Verre de sécurité trempé ou feuilleté
- 2.2 American National Standards Institute – Business Institutional Furniture Manufacturers Association (ANSI/BIFMA)
  - i) ANSI/BIFMA X5.9 Storage
  - ii) ANSI/BIFMA X5.5 Desk/Table Products
  - iii) ANSI/BIFMA X5.3 Vertical Files
  - iv) La norme ANSI/BIFMA x5.9 doit être respectée pour empêcher le basculement lorsque les portes et les tiroirs sont ouverts.
- 2.3 American National Standards Institute / National Particleboard Association (ANSI/NPA)
  - i) ANSI A208.1- 2009 Particleboard
  - ii) ANSI/HPVA HP-1-2016 American National Standard for Hardwood and Decorative Plywood
  - iii) ANSI Z97.1-2015 Safety Glazing Materials Used in Buildings – Safety Performance Specifications and Methods of Test
  - iv) ANSI/NEMA LD 3-2005 High-Pressure Decorative Laminates
- 2.4 Underwriter Laboratory Inc. (UL)
  - i) UL 1286-2011, Section 35 Standards for Office Furnishings
- 2.5 Association des manufacturiers de menuiserie architecturale du Canada (AWMAC)
- 2.6 CAN/ULC-S102-10 Standard Method of Test for Surface Burning Characteristics of building Materials and Assemblies

##### 3.0 Exigences relatives aux essais

Les produit(s) offerts doivent satisfaire à toutes les exigences relatives aux essais spécifiés dans la présente section. Toutes les références aux méthodes d'essai renvoient à la plus récente version.

- 3.1 Le mobilier et les composants autostables de bureau doivent tous être mis à l'essai selon les normes ANSI/BIFMA X5.5, Desk/Table Products, et CAN/CGSB-44.227-2008, Mobilier et

composants autostables de bureau, et doivent satisfaire aux critères d'acceptation décrits dans celles-ci.

- 3.2 L'équipement auxiliaire doit être mis à l'essai selon la norme ANSI/BIFMA X 5.5 et doit s'y conformer en ce qui a trait aux composants soutenus et autostables.
- 3.3 Le mobilier proposé doit satisfaire aux exigences du paragraphe 7.6.1 de la norme ANSI/BIFMA X 7.1-2007, Standard for Formaldehyde and TVOC Emissions of Low-emitting Office Furniture Systems and Seating, en ce qui a trait aux émissions chimiques et particulaires.
- 3.4 Les finis doivent être conformes aux normes de l'American Society for Testing and Materials (ASTM).
  - i) ASTM D3359 - Standard Test Method for Rating Adhesion by Tape Test
  - ii) ASTM D3363 - Standard Test Method for Film Hardness by Pencil Test. Résistance aux rayures – Le fini doit être d'une dureté H conformément à la norme ASTM D3363.
  - iii) ASTM E84 – Standard Test Method for Surface Burning Characteristics of Building Materials
- 3.5 L'indice d'adhérence du fini métallique peint doit être d'au moins 4B lorsque mis à l'essai suivant la méthode B de la norme ASTM D 3359.
- 3.6 Tous les classeurs verticaux et les unités de rangement doivent être mis à l'essai selon la norme ANSI/BIFMA X 5.9, Storage Units, et satisfaire aux critères d'acceptation spécifiés.
- 3.7 Les classeurs verticaux doivent être conformes à la norme ANSI/BIFMA X 5.3, Vertical Files.
- 3.8 American Association of Textile Chemists and Colorists (AATCC) EP1-2007 - Grey Scale for Color Change – Instructions.
- 3.9 Tous les tissus (le rembourrage et le tissu revêtant les cloisons) doivent être soumis aux essais applicables prescrits par l'Association for Contract Textiles (ACT) et doivent les réussir.
- 3.10 Le stratifié haute pression décoratif (HPDL) doit être conforme à la norme CAN3 A172 ou à la norme ANSI/BIFNEMA LD3.
- 3.11 Toutes les autres surfaces doivent satisfaire aux exigences de rendement visant les stratifiés, le bois peint ou les surfaces peintes autres que le bois.

#### **4.0 Spécifications relatives au placage de bois**

- 4.1 Qualité d'exécution : Les surfaces et les rives en placage de bois doivent être poncées finement et exemptes d'imperfections et de défauts comme des marques d'outil ou de machine, des marques de ponçage, des traces de colle, de fil soulevé et de délaminage ou des marques causées par l'eau.
- 4.2 Les stries rouges, le fil irrégulier, les trous de ver et les coupes inadéquates sont interdits.
- 4.3 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.
- 4.4 Les surfaces à âme en bois doivent être de construction équilibrée afin de réduire le gondolement au minimum.

## **5.0 Spécifications générales relatives aux tissus**

- 5.1 Les tissus doivent satisfaire aux exigences des catégories suivantes de l'ACT : dégorgement par frottement à sec et au mouillé, propriétés physiques, inflammabilité et solidité de la couleur à la lumière. Les exigences suivantes doivent être respectées :
- i) Inflammabilité : méthode d'essai de la section 1 du California Technical Bulletin 117-2013 – Section 1 - réussi
  - ii) Dégorgement par frottement à sec et au mouillé : méthode d'essai AATCC 8
    - (1) Frottement à sec, degré 4 au moins
    - (2) Frottement au mouillé, degré 3 au moins
  - iii) Solidité de la couleur à la lumière : option 1 ou 3 de la méthode d'essai AATCC 16, degré 4 au moins à 40 heures\*
  - iv) Propriétés physiques :
    - (1) Méthode d'essai ASTM D3511 visant le boulochage (boulochage pendant brossage), classe 3 au moins  
Ou  
Méthode d'essai ASTM D4970 (appareil d'essai Martindale), classe 3 au moins  
Le boulochage est la formation de boules de fibres pelucheuses à la surface du tissu qui restent attachées à celui-ci.
    - (2) Résistance à la rupture  
Méthode d'essai ASTM D5034 (essai d'arrachage), 50 lb au moins dans le sens de la chaîne et de la trame  
La résistance à la rupture est la mesure de la force qui doit être exercée pour déchirer une pièce de tissu soumise à une traction.
    - (3) Glissement des coutures  
Méthode d'essai ASTM D4034, 25 lb au moins dans le sens de la chaîne et de la trame.  
Le glissement des coutures est le mouvement des fils qui se produit lorsque le tissu est tiré à la couture.
- 5.2 Les tissus utilisés pour les sièges offerts doivent posséder une résistance à l'abrasion d'au moins 100 000 frottements doubles.
- 5.3 Les tissus offerts doivent être au moins de qualité intermédiaire.
- 5.4 Des tissus résistants aux taches doivent être offerts.
- 5.5 Les motifs doivent s'aligner aux coutures.
- 5.6 Tous les finis, les tissus ainsi que les couleurs et les motifs des tissus doivent être choisis par le responsable technique après l'attribution du contrat, dans le cadre d'une commande subséquente, et doivent respecter toutes les exigences de l'énoncé des travaux.
- 5.7 Tous les échantillons doivent être fournis pour approbation par le responsable technique après l'attribution du contrat.

## **6.0 Exigences générales relatives au fini du mobilier de collaboration**

- 6.1 Tous les composants doivent satisfaire aux exigences minimales décrites dans la pièce jointe 2 de l'annexe A, Liste des exigences relatives aux produits.
- 6.2 Les produits offerts doivent comprendre TOUTES les options de finis (toutes les qualités de tissus et toutes les options de stratifiés, de placage de bois, de finis métalliques, etc.) de la gamme ou de la série de produits et doivent comprendre les finis conformes aux exigences minimales requises.
- 6.3 Tous les échantillons de finis stratifiés, métalliques, en bois et en bois de placage conformes aux exigences minimales décrites dans la pièce jointe 2 de l'annexe A, Liste des exigences relatives aux produits, doivent être fournis au responsable technique pour approbation dans le cadre d'une commande subséquente à l'offre à commandes. Des cartes de finis peuvent être acceptées comme solution de rechange.
- 6.4 Il n'est pas nécessaire de fournir des cartes d'échantillons de tissu. Tous les échantillons de tissu doivent être fournis pour approbation du responsable technique après l'attribution du contrat.

## **7.0 Spécifications par type de mobilier de collaboration**

### **7.1 Mobilier de collaboration**

- 7.1.1 Tous les composants du mobilier de collaboration doivent satisfaire aux exigences énumérées dans la pièce jointe 2 de l'annexe A, Liste des exigences relatives aux produits.

### **7.2 Unités de rangement autostables de collaboration**

- 7.2.1 Tous les composants des unités de rangement doivent satisfaire aux exigences énumérées dans la pièce jointe 2 de l'annexe A, Liste des exigences relatives aux produits et doivent être conformes aux exigences minimales énumérées ci-dessous.
- 7.2.2 Les classeurs latéraux et les unités de rangement combinés doivent être dotés de contrepoids pour empêcher le basculement.
- 7.2.3 Les classeurs latéraux doivent être dotés de barres de suspensions transversales permettant de classer les dossiers dans le sens de la largeur ET de barres de suspension longitudinales permettant de classer les dossiers dans le sens de la longueur (ensemble de deux barres transversales et de deux barres longitudinales par tiroir).
- 7.2.4 Des poignées métalliques doivent être fournies avec chaque tiroir. Au moins trois (3) différents types doivent être fournis. Les tiroirs doivent être verrouillables.
- 7.2.5 Les portes et les tiroirs doivent s'emboîter uniformément dans les ouvertures sur tous les côtés, ou dans le devant de celles-ci.
- 7.2.6 Des amortisseurs doivent être installés afin d'atténuer le bruit au moment de l'ouverture et de la fermeture des tiroirs.
- 7.2.7 Toutes les arêtes avec lesquelles l'utilisateur, un membre du public ou la personne responsable de l'entretien des armoires peut entrer en contact doivent être adoucies ou arrondies.
- 7.2.8 Toutes les soudures doivent être solides et exemptes de fissures et de vides superficiels. Elles doivent être propres, lisses, d'aspect uniforme et exemptes de calamine, de flux, de corps étrangers ou de toute autre inclusion pouvant nuire à l'application de l'apprêt ou du produit de finition.

7.2.9 Toutes les surfaces des unités de rangement métalliques doivent être lisses, y compris le dessus, et doivent être uniformément recouvertes d'une couche peinture de finition exempte de poussière.

7.2.10 Un classeur à deux niveaux (C/C) doit être inséré sous la surface de travail et être installé à une hauteur normale de 737 mm (29 po) au-dessus du plancher fini.

7.2.11 Les tiroirs doivent être dotés d'un système d'interverrouillage empêchant d'ouvrir deux tiroirs en même temps éliminant ainsi toute possibilité de basculement.

7.2.12 Lorsque des poignées pleine largeur sont choisies, des porte-étiquettes doivent être fournis.

7.2.13 L'intérieur de l'unité de rangement doit être conçu de manière à pouvoir configurer les tiroirs ou à y ajouter de nouveaux éléments à tout moment.

7.2.14 Toutes les unités de rangement doivent être dotées de quatre patins de nivelage avec plage de réglage en hauteur de ¾ po.

7.2.15 Toutes les unités de rangement doivent être renforcées à l'intérieur, au haut et au bas, à l'aide de poutres-caissons fixées aux châssis latéraux par des soudures MIG invisibles. Ces châssis doivent être en acier de calibre 20 et être fixés aux côtés de l'unité de rangement par soudage électrique par points.

7.2.16 Les façades en métal pour tiroir doivent être en acier de calibre 22 et doivent comporter une double paroi fixée par soudage électrique par points.

7.2.17 Les portes escamotables doivent être en acier de calibre 22 et être renforcées à l'aide d'un revêtement en acier de calibre 22 qui les recouvre entièrement.

7.2.18 Les portes des armoires de rangement doivent être en acier de calibre 22 et doivent comporter une double paroi fixée par soudage électrique par points.

7.2.19 Les tablettes doivent être en acier de calibre 20 et être dotées de bords avant et arrière mesurant ¾ po d'épaisseur.