



RETURN BIDS TO:

RETOURNER LES SOUMISSIONS À:

Bid Receiving - PWGSC / Réception des soumissions -
TPSGC

11 Laurier St. / 11, rue Laurier

Place du Portage, Phase III

Core 0B2 / Noyau 0B2

Gatineau, Québec K1A 0S5

Bid Fax: (819) 997-9776

Revision to a Request for a Standing Offer

Révision à une demande d'offre à commandes

National Master Standing Offer (NMSO)

Offre à commandes principale et nationale (OCPN)

The referenced document is hereby revised; unless otherwise indicated, all other terms and conditions of the Offer remain the same.

Ce document est par la présente révisé; sauf indication contraire, les modalités de l'offre demeurent les mêmes.

Comments - Commentaires

Vendor/Firm Name and Address

Raison sociale et adresse du
fournisseur/de l'entrepreneur

Issuing Office - Bureau de distribution

Electrical & Electronics Products Division
L'Esplanade Laurier
East Tower, 4th floor,
Ottawa
Ontario
K1A 0S5

Title - Sujet Portes&fenêtres résistantes au	
Solicitation No. - N° de l'invitation 08834-200071/A	Date 2020-07-29
Client Reference No. - N° de référence du client 20200071	Amendment No. - N° modif. 001
File No. - N° de dossier hn460.08834-200071	CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME
GETS Reference No. - N° de référence de SEAG PW-\$\$HN-460-78900	
Date of Original Request for Standing Offer 2020-07-10	
Date de la demande de l'offre à commandes originale	
Solicitation Closes - L'invitation prend fin at - à 02:00 PM on - le 2020-08-20	
Time Zone Fuseau horaire Eastern Daylight Saving Time EDT	
Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à: Guertin, Benoit	Buyer Id - Id de l'acheteur hn460
Telephone No. - N° de téléphone (613) 296-3182 ()	FAX No. - N° de FAX () -
Delivery Required - Livraison exigée	
Destination - of Goods, Services, and Construction: Destination - des biens, services et construction:	
Security - Sécurité This revision does not change the security requirements of the Offer. Cette révision ne change pas les besoins en matière de sécurité de la présente offre.	

Instructions: See Herein

Instructions: Voir aux présentes

Acknowledgement copy required Accusé de réception requis	Yes - Oui <input type="checkbox"/>	No - Non <input type="checkbox"/>
The Offeror hereby acknowledges this revision to its Offer. Le proposant constate, par la présente, cette révision à son offre.		
Signature	Date	
Name and title of person authorized to sign on behalf of offeror. (type or print) Nom et titre de la personne autorisée à signer au nom du proposant. (taper ou écrire en caractères d'imprimerie)		
For the Minister - Pour le Ministre		

Cette modification (1) cherche à faire les changements ci-dessous ainsi que de répondre à des questions posées par des fournisseurs et de prolonger la date de fermeture jusqu'au 2020-08-20.

- 1) À la **Partie 3**, veuillez rajouter
1.6 Numéro d'entreprise - approvisionnement (NEA) (Fournisseurs Canadiens)
<https://achatsetventes.gc.ca/pour-les-entreprises/s-inscrire-comme-fournisseur>
Le numéro d'entreprise - approvisionnement est: _____.
NB: Pas obligatoire à la clôture de la demande de propositions, mais nécessaire préalable à l'attribution du contrat.
- 2) À l'**Annexe « A » - Énoncé Des Travaux**, supprimer le tout et remplacer par l'Annexe « A » attachée ci-jointe.
- 3) À l'**Annexe « B » - Base de Paiement**, supprimer le tout et remplacer par l'Annexe « B » attachée ci-jointe.
- 4) À l'**Annexe « D » - Critère d'évaluation**, supprimer le tout et remplacer par l'Annexe « D » attachée ci-jointe.
- 5) Questions et réponses

Q1 : 7.1.6.4 – La norme MIL DTL-46100E consiste en un test militaire qui, en règle générale, n'est effectué que pour les produits militaires. D'après notre expérience, ce test n'est jamais effectué en même temps que le test UL752. Veuillez confirmer que la norme MIL DTL-46100E n'est pas nécessaire.

R1 : La norme MIL-DTL-46100E (haute dureté) n'est pas nécessaire. Veuillez voir les changements dans l'annexe "A" ci-jointe.

Q2 : 9.1.8 – Pourriez-vous préciser le type de rembourrage requis?

R2 : Veuillez voir les changements dans l'annexe "A" ci-jointe.

Q3: 9.1.14 – Quelle est l'adresse de livraison? Aussi, où vont les frais de livraison? Il n'apparaît dans aucun poste de dépense.

R3: Adresse de livraison : Boyd's Moving & Storage Ltd. 1255 Humber Place, Ottawa, Ontario K1B 3W2. Tel que décrit à la **Partie 4, 1.3 Base de prix**, L'offrant doit fournir des prix unitaires, en dollars canadiens, rendu droits acquittés (destination), les taxes applicables en sus, selon le cas. Les frais de transport à destination ainsi que les droits de douane et la taxe d'accise applicables sont inclus.

Q4: 9.1.15 – Confirmez que nous devrions lire « caisses en bois » au lieu de « métaux » conformes à la NIMP 15 (ISPM 15).

R4 : Confirmé. Veuillez voir les changements dans l'annexe "A" ci-jointe.

Q5: 4.2.6 – Confirmez que nous devrions lire « jambage », et non « gorge ».

R5 : Confirmé. Veuillez voir les changements dans l'annexe "A" ci-jointe.

Q6 : 4.4.1 – Veuillez confirmer que chaque fois qu'il est mention d'assemblages de portes blindée, cela peut signifier que la plaque de blindage et le verre ont été testés conformément à norme UL 752.

R6: Tous les assemblages de portes blindées en question sont composés de plaques de blindage et de verre conformes à la norme UL 752 requise.

Q7 : 4.7.4 – Confirmez que la charnière devrait être une charnière TA2714 26D de 4,5 x 4 po ou l'équivalent.

R7: Confirmé. Veuillez voir les changements dans l'annexe "A" ci-jointe.

Q8: 5.4.9.2 – Confirmez que les plateaux doivent être en acier inoxydable de type 304 avec un fini n° 4.

R8 : Confirmé. Veuillez voir les changements dans l'annexe "A" ci-jointe.

Q9 : Est-ce que vous pouvez nous fournir le nombre de commande subséquentes (au moins un estimée) ainsi que la valeur minimum de chaque commande?

R9 : Le ministère des Affaires mondiales Canada prévoit une moyenne de 20 à 30 commandes par année, mais il s'agit d'une ESTIMATION et non d'une GARANTIE. Il n'y a pas de valeur minimale fixée pour une commande.

Q10: Pourriez-vous prolonger la date de fermeture de 10 jours supplémentaires, soit du 10 au 20 août ?

R10 : Oui

Q11 : Tous nos fournisseurs verriers exigent une commande minimale de 5 pieds carrés de verre. Il s'agit d'une pratique assez courante chez les fournisseurs verriers. Serait-il possible d'ajouter la mention « minimum de 5 pieds carrés par commande » aux articles 26 et 27 de l'annexe B?

R11 : Veuillez voir les changements dans l'annexe "B" ci-jointe.

Toutes autres clauses et modalités demeurent inchangées

Solicitation No. - N° de l'invitation
08843-200071/A
Client Ref. No. - N° de réf. du client
08843-200071

Amd. No. - N° de la modif.
001
File No. - N° du dossier
hn460.08843-200071

Buyer ID - Id de l'acheteur
hn460
CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

ANNEXE A – ÉNONCÉ DES TRAVAUX

Spécifications pour produits de sécurité résistants aux balles et aux effractions

Émis par :
Affaires mondiales Canada

1. PORTÉE

1.1 Objectif

Affaires mondiales Canada (AMC) a besoin de portes et fenêtres résistantes aux balles et à l'entrée forcée, robustes mais rentables, sur demande, pour qu'AMC puisse remplir son mandat d'assurer un environnement de travail sûr pour tous les employés travaillant à l'étranger.

1.2 Contexte

Affaires mondiales Canada (AMC) est un ministère du gouvernement du Canada qui compte environ 14 000 employés. Près de la moitié des employés travaillent dans plus de 170 missions à l'extérieur du Canada. La Section de mise en œuvre de la sécurité physique (AWCA) est chargée de veiller à ce que tous les employés travaillant à l'étranger le fassent dans un environnement sûr et sécurisé. Pour remplir ce mandat, l'AWCA a de nombreux projets en cours et prévus qui nécessitent des produits résistants aux balles et aux effractions pour assurer la sécurité et la sûreté dans tous les lieux.

2. DEFINITIONS

AISC:	American Institute of Steel Construction
ASQ:	American Society for Quality Control
ASTM:	American Society for Testing and Materials
AWCA:	Section de mise en œuvre de la sécurité physique responsable de veiller à ce que tous les employés travaillant à l'étranger le fassent dans un environnement de travail sûr.
RB :	Résistant aux balles
CSA:	Association canadienne de normalisation
Bloc-porte:	Assemblage de toutes les pièces fabriquées en un bloc-porte complet. Cela comprend le cadre, le panneau de porte, les charnières, le seuil, le coupe-froid (le cas échéant), tous les composants destinés à faciliter le câblage électrique lorsque des serrures ou des gâches électriques sont utilisées, la quincaillerie de montage et l'installation de quincaillerie approuvée par le gouvernement pour compléter l'ensemble avant l'installation.
EN 1627:	Pedestrian door sets, windows, curtain walling, grilles and shutters - Burglar resistance - Requirements and classification (É.-U.)
EN 356:	Glass in the building - Security Glazing - Testing and classification of resistance against manual attack (É.-U.)
RE :	Résistant aux effractions
AMC :	Affaires mondiales Canada
IAW:	International Association Welding
ISO:	Organisation internationale de normalisation
Meneau :	Un meneau est un élément vertical qui forme une division entre les unités d'une fenêtre ou d'une moustiquaire, sa fonction première est de servir de support rigide au vitrage de la fenêtre dans les cas où la taille requise du

- vitrage est trop grande pour qu'une seule pièce de vitrage puisse répondre à la certification de résistance aux balles..
- Offrant : L'Organisme offrant les assemblées et les services décrits dans l'énoncé des besoins auprès d'Affaires Mondiales Canada.
- 1.1.1 SD-STD-01.01: Forced Entry and Ballistic Resistance of Structural Systems (É.-U.)
- TT-C-490F: Federal Specification: Chemical conversion coatings and pre-treatments for Metallic Substrates (Base for Organic Coatings) (É.-U.)
- UL 752: norme visant le matériel résistant aux balles
- Fenêtre : L'assemblage de toutes les pièces fabriquées en un ensemble complet de fenêtres. Cela comprend le vitrage, le cadre et tous les joints nécessaires, les butoirs d'amortissement (pour protéger le vitrage du cadre selon les besoins) et la quincaillerie de montage pour compléter l'assemblage avant l'installation.

3. DOCUMENTS DE RÉFÉRENCE

3.1 Quincaillerie

- [Allegion, LCN 1460 Series Closer](#)
- [Allegion, LCN 4040XP Series Closer](#)
- [Assa Abloy, Corbin Russwin, ML200 Series Mortise Lock](#)
- [Assa Abloy, Folger Adam 310 Series Electric Strike](#)
- [Assa Abloy, Folger Adam 700 Series Electric Strike](#)
- [Assa Abloy, HES 1006 Series Electric Strike](#)
- [Assa Abloy, McKinney Bearing Hinges – TA2314/TA2714](#)
- [Assa Abloy, Securitron Electrical Power Transfer](#)
- [Dormakaba, Delayed Egress Model DE8310](#)
- [Gallery Specialty Hardware, Door Pulls – 1007-1009-1012](#)
- [Gallery Specialty Hardware, Door Pulls – 4007-4009-4012](#)
- [Von Duprin 98/99 Series Exit Devices](#)

3.2. Normes de référence

- | | | |
|---|-------------------------------------|---------------------------------------|
| • ASQ Q9000, 2005 | • CSA S16-09 | • G40.20-13/G40.21-13 |
| • ASTM A1008 / A1008M - 18 | • CSA W 59 1984 | • IAW CSA W47.1 |
| • ASTM A1011 / A1011M - 18a | • CSA W58-2018 | • Div.2.1 |
| • ASTM A36 / A36M - 19 | • EN 1627 | • ISO 9000:2015 |
| • AWS D17.1/D17.1M | • EN 365 | • Mil I 45208A |
| • CSA 0121 | • Federal Standard | • MIL-DTL-46100E |
| • CSA 0141 | • Quality Control | • SD-STD-01.01 |
| • CSA 0151 | • System | • TT-C-490F |
| • CSA 0153 | • Requirements 368A | • UL 752 |
| • CSA B111 1974 | | |

4. EXIGENCES DES BLOCS-PORTES

4.1 Exigences générales

Les travaux décrits dans les sous-sections suivantes et les spécifications ultérieures consistent en des exigences de fabrication pour les blocs-portes résistants aux balles et les portes résistantes aux effractions énumérés ci-dessous sont obligatoires, à moins qu'un équivalent puisse être proposé, dans la proposition de soumission, et qu'il soit démontré qu'il respecte des normes et spécifications équivalentes par le biais d'une certification ou d'un essai effectué en présence d'un agréé

- a) Porte résistante aux balles– norme UL 752 niveau 1 (à multiples panneaux vitrés)
- b) Porte résistante aux balles– norme UL 752 niveau 1 (demi-vitrée)
- c) Porte résistante aux balles– norme UL 752 niveau 1 (à panneau vitré étroit)
- d) Porte résistante aux balles– norme UL 752 niveau 1 (à vitrage affleurant)
- e) Porte résistante aux balles– norme UL 752 niveau 8 (à multiples panneaux vitrés)
- f) Porte résistante aux balles– norme UL 752 niveau 8 (demi-vitrée)
- g) Porte résistante aux balles– norme UL 752 niveau 8 ()
- h) Porte résistante aux balles– norme UL 752 niveau 8 (à vitrage affleurant)
- i) Porte en acier de calibre 16 – Non-cotée (affleurante)
- j) Porte résistante aux effractions – EN 1627/30 RC2 (demi-vitrée) – EN356 P4A (Force Entry Glazing Standard)
- k) Porte résistante aux effractions – EN 1627/30 RC2 (à panneau vitrée étroit) – EN356 P4A (Force Entry Glazing Standard)
- l) Porte résistante aux effractions – EN 1627/30 RC2 (affleurant) – EN356 P4A (Force Entry Glazing Standard)
- m) Porte résistante aux effractions – EN 1627/30 RC3 (demi-vitrée) – EN356 P5A (Force Entry Glazing Standard)
- n) Porte résistante aux effractions – EN 1627/30 RC3 (à panneau vitrée étroit) – EN356 P5A (Force Entry Glazing Standard)
- o) Porte résistante aux effractions – EN 1627/30 RC3 (affleurant) – EN356 P5A (Force Entry Glazing Standard)
- p) plateaux passe-billets et couvercles en acier inoxydable
- q) ITS 52 (ajout aux portes)

1.2 Exigences physiques et mécaniques des blocs-portes

- 4.2.1. Les blocs-portes individuels doivent être des produits d'un seul fournisseur ou d'une seule source. Sauf indication contraire, les blocs-portes doivent être fabriqués uniquement à partir de produits répondant aux exigences visées aux sections 7.0. et 8.0.
- 4.2.2. Toutes les portes doivent avoir des dimensions standard de 36 po x 84 po x 1,75 po.

- 4.2.3. Tous les types de portes doivent être disponibles en version à vitrage affleurant, demi-vitrée, à panneau vitré étroit et à multiples panneaux vitrés.
- 4.2.4. Pour toutes les portes à commande électrique, un bornier à quatre fils doit être installé dans le linteau du bâti de la porte à environ 6 po du bord d'ouverture de la porte. Ce bornier doit être dissimulé mais totalement accessible et doit être protégé par un couvercle de bornes à vis de 1 po x 4 po monté sur le côté protégé (intérieur) du bâti de la porte.
- 4.2.5. Un conduit de 1/2 po doit être installé dans le cadre entre le bloc de jonction et l'appareil électrique installé à l'aide de fils toronnés de calibre 18. Il incombe à l'offrant de s'assurer que le conduit est installé au bon endroit.
- 4.2.6. Les bâtis en acier doivent être soudés et avoir une dimension une **profondeur de jambage** entre 4 po et 4,75 po pour les portes résistantes à l'effraction et les portes résistantes aux balles.
- 4.2.7. L'offrant doit construire et insérer le cadre de vitrage sur la porte. Le cadre doit pouvoir permettre l'échange du vitrage à un niveau de protection plus élevé.
- 4.2.8. Toutes les portes doivent utiliser des raidisseurs à nervures en "Z". Les raidisseurs verticaux sur toute la longueur doivent être espacés de 6" au maximum. Sur toute porte opaque, une échelle doit être utilisée.
- 4.2.9. Les blocs-portes doivent être entièrement assemblés et prêts à être installés lors de l'expédition.

4.3 Exigences relatives à la quincaillerie

- 4.3.1 Le matériau standard pour les portes résistantes aux balles, aux effractions et non classifiées est décrit ci-dessous mais peut nécessiter des matériaux supplémentaires en fonction des niveaux de résistance aux balles ou d'effraction requis. Tous les matériaux utilisés doivent être compatibles avec toutes les exigences en matière de matériaux des sections 7.0 et 8.0.
- 4.3.2 Toutes les portes doivent être munies d'un minimum de trois (3) silencieux robustes du côté de la serrure.
- 4.3.3 Toutes les portes doivent contenir de l'isolant Enerfoil d'IKO, d'une épaisseur de 1 ½ po.
- 4.3.4 Toutes les portes résistantes aux balles doivent avoir une épaisseur maximale de 1,75 po. Les unités de base doivent avoir un revêtement minimum en acier de calibre 14 avec un blindage. Les bâtis des portes doivent être construits avec un minimum d'acier de calibre 12.
- 4.3.5 Toutes les portes d'entrée forcée et les portes en acier non classées doivent avoir une épaisseur maximale de 1,75 po. Les unités de base doivent avoir un revêtement minimum en acier de calibre 16. Les bâtis des portes doivent être construits avec un minimum d'acier de calibre 16.

- 4.3.6 Tous les arrêts de fenêtre des portes doivent être soudés pour former un cadre monolithique.

4.4 Normes de protection

- 4.4.1 Les blocs-portes résistants aux balles doivent être conformes au niveau de protection balistique UL 752.
- 4.4.2 Le bloc-porte doit être conforme à la norme SD-STD-01.01 Force Entry Levels.
- 4.4.3 Les blocs-portes complets doivent être conformes à la norme EN 1627/30 du Comité européen de normalisation (CEN) sur les niveaux anti-effraction, tels qu'identifiés

4.5 Fabrication, prétraitement, préparation et finition

- 4.5.1 Les blocs-portes ne doivent pas nécessiter de soudure sur le terrain.
- 4.5.2 Toutes les soudures en acier exposées doivent être rectifiées.
- 4.5.3 Les blocs-portes doivent être exempts de toute imperfection et irrégularité de surface.
- 4.5.4 Les blocs-portes doivent être construits de manière à inclure une séparation entre des métaux différents ou les métaux doivent être isolés au moyen d'un revêtement de 30 mils de peinture asphaltique appliquée à froid pour empêcher l'électrolyse.
- 4.5.5 Deux jeux d'ancrages de blocs-portes doivent être inclus dans chaque envoi. Les ancrages doivent avoir un minimum de 3/8 po de diamètre et de 6 po de longueur. Un jeu doit être conçu pour être installé dans une structure en béton, tandis que le second doit être conçu pour être installé dans une ossature métallique. Les ossatures doivent être munies de trous pré-perçés pour les ancrages. Les bouchons utilisés dans le bâti doivent correspondre à la finition du bâti.
- 4.5.6 Les fixations, y compris les vis, écrous, boulons, rondelles, rivets et autres ancrages, doivent être de type et de taille appropriés pour remplir leur fonction et doivent être compatibles avec les métaux à fixer. Les fixations apparentes utilisées avec les ferrures de finition doivent correspondre à la finition de la surface adjacente.
- 4.5.7 Les blocs-portes doivent être équilibrés de telle sorte que, lorsqu'elle est mesurée à l'aide d'un manomètre, la force exercée pour ouvrir une porte blindée ne dépasse pas 10 livres. (4,5 kg) et ne dépasse pas 7 livres (3,6 kg) pour les portes non blindées.
- 4.5.8 La fabrication doit comprendre le raccordement du câblage à toute la quincaillerie électrique et aux borniers dans le cadre de la porte.
- 4.5.9 Les finitions des blocs-portes individuels seront définies par le responsable technique au moyen d'un document d'achat. Les spécifications de couleur se trouvent à la section 7.2.3.

4.5.10 La fabrication des blocs-portes doit être conforme aux dessins d'atelier de l'offrant proposés et approuvés et mentionnés à la section 8.6, ainsi qu'aux blocs-portes proposés et approuvés.

4.6 Identification et étiquetage

- 4.6.1 *L'étiquetage du bloc-porte doit être appliqué sur le bord latéral du côté du montant de la porte et doit être complètement dissimulé lorsque la porte est en position fermée.*
- 4.6.2 *L'étiquette doit être métallique et constituer une identification permanente pendant toute la durée de vie de la porte.*
- 4.6.3 *L'étiquette doit comporter les renseignements suivants:*
- 4.6.4 *Nom et adresse de l'offrant*
- 4.6.5 *Date de fabrication.*
- 4.6.6 *Numéro de produit et numéro de série de l'offrant et du fabricant de vitrage.*
- 4.6.7 *Numéro du document d'achat et numéro de la marque.*
- 4.6.8 *Degré de résistance au feu*
- 4.6.9 *Indice de résistance aux balles et à l'effraction*

4.7 Quincaillerie et installation des serrures

- 4.7.1 La quincaillerie de serrure approuvée par AMC pour les portes RB et RE figure à l'annexe C.
- 4.7.2 La quincaillerie de serrure sélectionnée pour un bloc-porte individuel sera identifiée sur un document d'achat. Elle sera fournie par AMC et doit être incorporée dans le bloc-porte par l'offrant.
- 4.7.3 Pour tous les blocs-portes résistants aux balles : L'offrant doit fournir et installer quatre « goupilles d'éjection » et une charnière Roton #780 LL.
- 4.7.4 Pour tous les autres blocs-portes : L'offrant doit fournir et installer trois charnières McKinney NRP à roulement **à billes TA2714 26D de 4,5 x 4 po ou l'équivalent.**
- 4.7.5 L'offrant doit monter les unités de quincaillerie aux hauteurs indiquées dans les instructions d'installation du fabricant.
- 4.7.6 L'offrant doit installer tous les éléments de quincaillerie conformément aux instructions et aux recommandations du fabricant, procéder à un pré-perçage et à un ajustement pour l'installation des éléments montés en surface une fois les finitions terminées.
- 4.7.7 L'offrant doit régler les blocs-portes au niveau, d'aplomb et à l'endroit voulu, en ajustant et en renforçant les pièces de fixation au besoin pour une installation et un fonctionnement adéquats.
- 4.7.8 L'offrant doit percer et fraiser les unités qui ne sont pas préparées en usine pour les fixations d'ancrage.
- 4.7.9 L'offrant doit espacer les attaches et les ancrages conformément aux spécifications techniques et aux instructions de la quincaillerie choisie par l'offrant. L'offrant doit couper et ajuster les revêtements de seuil et de sol

au profil des blocs-portes, avec des coins en onglet et des joints en ligne de fuite.

- 4.7.10 L'offrant doit découper des ouvertures lisses pour les carrés de porte, les pènes et autres articles similaires, si nécessaire.
- 4.7.11 L'offrant doit ajuster et vérifier chaque élément de fonctionnement de la quincaillerie et chaque porte pour s'assurer de son bon fonctionnement.

5 FENÊTRES DE SÉCURITÉ

5.1 Exigences générales

Les travaux décrits dans les sous-sections suivantes et les spécifications ultérieures consistent en des exigences de fabrication pour les ensembles de fenêtres pare-balles et anti-effraction. Les ensembles de fenêtres énumérés ci-dessous sont obligatoires, à moins qu'un équivalent puisse être proposé dans la proposition d'appel d'offres

- a) Fenêtre fixe résistante aux balles– norme UL 752 niveau 1 (dimensions diverses)
- b) Meneau résistant aux balles pour fenêtre fixe résistante aux balles – norme UL 752 niveau 1 (dimensions diverses)
- c) Fenêtre fixe résistante aux balles– norme UL 752 niveau 8 (dimensions diverses)
- d) Meneau résistant aux balles pour fenêtre fixe résistante aux balles – norme UL 752 niveau 8 (dimensions diverses)
- e) Fenêtre avec passe-voix résistante aux balles – norme UL 752 niveau 1 (dimensions diverses)
- f) Meneau résistant aux balles pour fenêtre avec passe-voix résistante aux balles – norme UL 752 niveau 1 (dimensions diverses)
- g) Fenêtre avec passe-voix résistante aux balles – norme UL 752 niveau 8 (dimensions diverses)
- h) Meneau résistant aux balles pour fenêtre avec passe-voix résistante aux balles – norme UL 752 niveau 8 (dimensions diverses)

5.2 Exigences physiques

- 5.2.1 Les fenêtres individuelles doivent être des produits d'un seul fournisseur ou d'une seule source. Sauf indication contraire, les fenêtres doivent être construites avec des produits répondant aux normes énumérées aux sections 7.0 et 8.0.
- 5.2.2 Les profilés de fenêtres doivent être construits conformément aux dessins d'atelier de l'offrant.
- 5.2.3 Le matériau standard pour les fenêtres doit être de l'acier de calibre 12. Les cadres peuvent nécessiter des matériaux supplémentaires en fonction des niveaux de résistance aux balles ou d'effraction requis.
- 5.2.4 Les fenêtres de sécurité doivent être entièrement assemblées et prêtes à être installées au moment de l'expédition.

5.3 Normes de protections

- 5.3.1 La fenêtre résistante aux balles doit être conforme aux niveaux de protection balistique requis par la norme UL 752.
- 5.3.2 La fenêtre doit être conforme aux niveaux d'effraction de la norme SD-STD-01.01
- 5.3.3 La fenêtre d'effraction doit être conforme aux niveaux d'effraction de la norme EN 1627/30.

5.4 Fabrication, prétraitement, préparation et finition

- 5.4.1 La fabrication des fenêtres doit être conforme aux dessins d'atelier approuvés de l'offrant, et les fenêtres doivent avoir été mises à l'essai et approuvées au préalable
- 5.4.2 Les cadres de fenêtres doivent être assemblés en usine et ne nécessiter aucune soudure sur le terrain.
- 5.4.3 Toutes les soudures en acier exposées doivent être rectifiées de manière lisse.
- 5.4.4 Le vitrage des fenêtres doit être testé au préalable par l'offrant pour s'adapter au cadre avant l'expédition.
- 5.4.5 Les fenêtres doivent comprendre deux jeux de boulons d'ancrage d'un minimum de 3/8 po de diamètre et de 6 po de longueur. L'offrant doit fournir un surplus de 20 % des boulons requis. Un ensemble doit être conçu pour être installé dans une structure en béton, tandis que le deuxième ensemble doit être conçu pour être installé dans une ossature métallique de renforcement. Les cadres doivent comporter des trous pré-perçés pour les ancrages à une distance maximale de 10 po au centre. Les bouchons utilisés dans le cadre doivent correspondre à la finition du cadre.
- 5.4.6 Les fixations, y compris les vis, écrous, boulons, rondelles, rivets et autres ancrages, doivent être de type et de taille appropriés pour remplir leur fonction. Toutes les fixations utilisées avec la quincaillerie de finition doivent être assorties à la finition de la surface adjacente.
- 5.4.7 Les vitrages doivent être facilement remplaçables sans avoir à retirer le cadre de son emplacement permanent. Tous les vitrages doivent avoir un engagement minimum de 11/8" dans le cadre.
- 5.4.8 Les vitrages des fenêtres de portes exposées aux intempéries doivent être calfeutrés de manière à résister aux intempéries, en utilisant un mastic silicone à l'aluminium fabriqué par Rock River (Fastenal SKU - 0233651) ou équivalent.
- 5.4.9 Plateaux de passage des fenêtres : les dimensions requises pour le plateau de passage des fenêtres sont indiquées ci-après. Si d'autres dimensions sont proposées, elles doivent être démontrées sur des dessins d'atelier dans le cadre de l'offre.
 - 5.4.9.1 Le plateau de passage standard est de 17 po de profondeur x 19 po de largeur et de 1,5 po de hauteur, avec un espace libre de 1,25 po pour le passage d'objets.
 - 5.4.9.2 Les plateaux doivent être en acier inoxydable 304 avec un fini n° 4 ou une autre option approuvée. Le rebord de

chevauchement du plateau au comptoir doit être d'au moins 1" et doit être fini sur tous les bords exposés.

5.5 Étiquetage et identification des dispositifs

- 5.5.1 L'offrant doit étiqueter chaque panneau vitré pour identifier le « côté d'attaque », en rouge, comme étant la surface à exposer à la menace potentielle. La taille de l'étiquette doit être de 10 po x 10 po et prendre la forme d'un autocollant qui, bien que solidement fixé, une fois retiré, ne laissera aucun résidu en surface.
- 5.5.2 Une réplique électronique de l'étiquette doit être fournie au responsable technique de l'AMC au moment de la soumission.
- 5.5.3 L'étiquetage doit être fait sur le rebord inférieur du "côté sécurisé" de la fenêtre et doit être visible.
- 5.5.4 L'étiquette doit être métallique, facilement lisible et constituer une identification permanente pendant toute la durée de vie de la fenêtre.
- 5.5.5 L'étiquette doit comporter les informations suivantes :
 - 5.5.5.1 le nom et l'adresse de l'offrant;
 - 5.5.5.2 la date de fabrication;
 - 5.5.5.3 le numéro de produit et le numéro de série de l'offrant et du fabricant de vitrage;
 - 5.5.5.4 numéro du document d'achat et numéro de la marque;
 - 5.5.5.5 indice de résistance au feu;
 - 5.5.5.6 indice de résistance aux balles et à l'effraction.

6 VITRAGE

6.1 Exigences générales

- 6.1.1 Les travaux décrits dans les sous-sections suivantes et les spécifications ultérieures consistent en des exigences de fabrication pour les vitrages résistants aux balles énumérés ci-dessous :
 - a) Vitrage résistant aux balles— norme UL 752 niveau 1
 - b) Vitrage résistant aux balles – norme UL 752 niveau 8
- 6.1.2 Les vitrages ne doivent pas avoir de surfaces apparentes en polycarbonate.
- 6.1.3 Les applications du vitrage sont les suivantes : portes et fenêtres.
- 6.1.4 Tous les vitrages doivent être protégés jusqu'à ce que l'installation des fenêtres soit terminée.

6.2 Exigences en matériaux

- 6.2.1 Les vitrages pare-balles doivent offrir les niveaux de protection conformes à la norme UL 752, tels que prescrits par AMC à l'offrant dans chaque document d'achat individuel.
- 6.2.2 Les vitrages résistants aux effractions doivent fournir les niveaux de protection EN 356 requis, comme prescrits sur chaque document d'achat individuel adressé à l'offrant par l'AMC.

- 6.2.3 Tous les vitrages résistants aux balles doivent être constitués d'une âme en polycarbonate ; épaisseur minimale de 3/4 po. L'utilisation de verre monolithique n'est pas autorisée.
- 6.2.4 Tous les vitrages anti-effraction doivent être constitués d'une âme en polycarbonate ; épaisseur minimale de 1/4 po. L'utilisation de verre monolithique n'est pas autorisée.
- 6.2.5 Les vitrages doivent avoir des coins cassés et polis à un minimum de ¼ pouce avant le laminage et doivent avoir tous les bords rectifiés à un rayon de 1/16 de pouce minimum et doivent être polis avec du papier de grain 120. Aucun éclat ou défaut ne doit être présent le long des bords du verre.
- 6.2.6 L'offrant doit fournir les matériaux de vitrage suivants avec le vitrage au moment de l'achat :
 - 6.2.6.1 Mise en place des blocs : Taux de néoprène à une dureté de 7090 au duromètre.
 - 6.2.6.2 Intercalaires : Néoprène d'une dureté de 4050.
 - 6.2.6.3 Nettoyants et apprêts : Type recommandé par le fabricant de joints d'étanchéité.

6.3 Normes et performance

- 6.3.1 Une installation étanche à l'eau et à l'air de chaque vitrage est requise
- 6.3.2 Les fenêtres donnant sur l'extérieur doivent être remplies de gaz argon.
- 6.3.3 Chaque installation de vitrage dans les blocs-portes ou fenêtres doit pouvoir résister aux fluctuations normales de température, aux charges de vent et aux chocs sans défaillance d'aucune sorte, y compris, mais sans s'y limiter, la perte ou la rupture de vitrage, la défaillance des joints d'étanchéité à l'eau et à l'air, la détérioration des matériaux de vitrage et autres défauts de l'ouvrage.
- 6.3.4 Les bords des vitrages doivent être protégés à tout moment pendant le fonctionnement, la manutention et l'installation dans les blocs-portes et fenêtres.
- 6.3.5 L'offrant est responsable de la taille correcte du vitrage pour chaque ouverture. Les dimensions des profilés de vitrage doivent être conformes aux dessins d'atelier et doivent présenter une morsure minimale de ¾ po sur le vitrage, un dégagement minimal des bords et des tolérances raisonnables.
- 6.3.6 L'offrant doit se conformer aux recommandations du fabricant de vitrage, du fabricant de joints et des fabricants d'autres matériaux utilisés dans le vitrage, sauf si des exigences plus strictes sont indiquées ou prescrits.
- 6.3.7 L'offrant doit inspecter chaque vitrage immédiatement avant l'installation et ne pas utiliser de vitrages dont les bords sont endommagés ou qui présentent des imperfections visibles.

(Fin de la page)

7 EXIGENCES RELATIVES AUX MÉTAUX

7.1 Exigences diverses en matière de métaux

- 7.1.1 Les travaux décrits dans la présente section consistent en des exigences de fabrication pour toutes les fabrications métalliques liées aux plaques, barres, tubes, garnitures, ossatures, supports et tous les autres produits métalliques divers utilisés dans la fabrication de blocs-portes, de blocs-fenêtres et de vitrages.
- 7.1.2 Tout métal ferreux doit être apprêté avec un apprêt d'atelier et fini de manière à correspondre aux ensembles de fenêtres ou de portes.
- 7.1.3 Les métaux doivent être conformes à aux exigences de l'AISC.
- 7.1.4 L'antirouille des métaux et l'adhérence de la peinture doivent être conformes à la norme TT-C-490F.
- 7.1.5 Pour la fabrication de divers ouvrages métalliques exposés à la vue, l'offrant ne doit utiliser que des matériaux lisses et exempts de défauts de surface.
- 7.1.6 Tous les métaux énumérés à la section 7.1.1 doivent être conformes aux normes suivantes :
 - 7.1.6.1 Pour les plaques, formes et barres en acier : normes G40.20-13/G40.21-13(R2018) et American Society for Testing and Materials (ASTM) A36 / A36M - 19.
 - 7.1.6.2 Pour les caillebotis en acier : normes ASTM A1011 / A1011M - 18a ou ASTM A36 / A36M - 19.
 - 7.1.6.3 Pour les tôles d'acier de construction : Laminé à chaud, norme ASTM A1011 / A1011M - 18a, ou laminé à froid norme ASTM A1008 / A1008M - 18, Classe 1 ; de la nuance requise pour la charge de calcul.
 - 7.1.6.4 n/a
 - 7.1.6.5 Pour les supports, les brides et les ancrages : Métal coulé ou formé du même type de matériau et de finition que le métal adjacent, sauf indication contraire.

7.2 Prétraitement, préparation de la finition et finition pour tous les métaux ferreux

- 7.2.1 Toutes les surfaces en métal ferreux doivent être soigneusement nettoyées de l'huile et des autres impuretés. Elles doivent également être traitées pour la peinture conformément à la norme TT-C-490F.
- 7.2.2 Les apprêts doivent être compatibles avec les recommandations des fabricants de couches de finition et doivent être appliqués conformément à celles-ci. La couche d'apprêt doit être nivelée à une épaisseur d'un mm plus ou moins 0,25 mm.
- 7.2.3 La couleur d'une fenêtre ou d'un bloc-porte, y compris celle de tous les métaux divers, sera indiquée sur chaque document d'achat individuel. La finition doit être une couche de poudre avec un fini texturé. Il doit s'agir d'un revêtement résistant aux produits chimiques, aux acides et aux solvants, contenant un nuancier de couleurs ultraviolettes. Les quatre couleurs standard énumérées ci-dessous pour le revêtement des portes et des fenêtres doivent être fournies sans frais supplémentaires à AMC :

- 7.2.3.1 Gris : RAL 9007 Aluminium gris
- 7.2.3.2 Blanc : RAL9003 Blanc de sécurité
- 7.2.3.3 Gris anthracite : RAL 9004 Noir de sécurité
- 7.2.3.4 Aluminium : RAL 9006 Aluminium blanc
- 7.2.4 L'offrant doit effectuer un essai de finition annuel. Les résultats des essais de finition doivent être conservés dans un dossier pendant au moins un an et être fournis à la demande de l'AMC. Les essais se composent des éléments suivants :
 - 7.2.4.1 La finition doit être appliquée sur une feuille de calibre 20 de 4 po x 6 po pliée à 180 degrés autour d'une tige de 1/8 po de diamètre. Un essai réussi démontrera l'absence de fissuration, d'écaillage ou de perte d'adhérence du revêtement appliqué sur le panneau.
 - 7.2.4.2 Un échantillon similaire doit résister à un trait de main normal et ferme d'un crayon de dureté 2H tenu à un angle de 45 degrés par rapport au plan de l'échantillon et poussé sur la surface du film sans présenter de traces de détérioration lorsqu'il est vu sous un angle oblique sous une lumière intense.

8 GENERAL STANDARDS AND QUALITY

8.1 Documents de normes relatifs à la production de matériaux

- 8.1.1 La fabrication de tous les matériaux doit respecter les normes suivantes :
 - 8.1.1.1 Federal Standard Quality Control System Requirements 368A, Organisation internationale de normalisation (ISO) 9000:2015, et norme Mil I 45208A en date du 10 décembre 1979.
 - 8.1.1.2 « Quality Management Systems – Fundamentals and Vocabulary » American Society for Quality (ASQ) Q9000, 2005.
 - 8.1.1.3 « Specification of General Requirements for a Quality Program. » ANSIZI.81971/ASQCC1, 1968.
- 8.1.2 La plaque d'acier doit répondre aux niveaux prescrits par la norme International Standard for Bullet-Resisting Equipment (UL 752).

8.2 Normes de soudages

- 8.2.1 Le soudage doit être effectué par des soudeurs agréés et en conformité avec la norme AWS D17.1/D17.1M de l'American Welding Society, D49001024SF001, Canadian Standards Association (CSA) W 59 1984.
- 8.2.2 Toutes les soudures doivent être conformes à la norme CSA W591984. Les offrants doivent être certifiés par l'International Association Welding (IAW), norme CSA W47.1 Div.2.1.
- 8.2.3 Toutes les surfaces doivent être nettoyées et préparées, et tout l'acier doit être apprêté conformément aux normes CSA S16-09 et CSA S1653 1981.
- 8.2.4 Toutes les soudures sur les appareils doivent être réalisées en continu conformément à la norme CSA W58-2018.

8.3 Exigences en matière d'assurance générale

- 8.3.1 L'offrant doit fournir des soumissions générales, conformément à la norme fédérale 368A.
- 8.3.2 L'offrant doit soumettre un rapport écrit certifié, en double exemplaire, de la « Notification d'inspection et d'expédition » directement au responsable technique par courrier électronique au fur et à mesure que ces rapports sont créés.
- 8.3.3 Rapports sur les lots : Tous les lots de blindage ferreux et de vitrage doivent être mis à l'essai par le fabricant conformément à la norme UL 752. Un lot est défini comme l'ensemble des différents lots de coulée pour les matériaux ferreux et les lots d'extrusion pour le polycarbonate. Chaque essai doit être référencé par un numéro de lot, des numéros d'articles, un numéro de document d'achat et des numéros de série pour chaque article.

Les rapports doivent être joints à la facture du document d'achat concerné.

- 8.3.4 Documentation :
Toute la documentation à l'appui des produits doit être fournie dans les deux langues officielles (anglais et français).
- 8.3.5 L'offrant doit conserver tous les résultats des essais et les dessins d'atelier relatifs au véhicule contractuel résultant et tous les documents d'achat pendant au moins un an (en anglais uniquement).

8.4 Rapports d'assurance qualité

- 8.4.1 Les exigences décrites dans la présente section en ce qui concerne les rapports, les inspections et les informations requises sur ces documents s'appliquent aux rapports suivants :
 - 8.4.1.1 rapports d'inspection;
 - 8.4.1.2 rapport d'inspection final;
 - 8.4.1.3 rapport sur les tôles d'acier;
 - 8.4.1.4 rapport sur les vitrages ;
 - 8.4.1.5 rapport sur la préparation et la peinture;
 - 8.4.1.6 certification de l'étalonnage;
 - 8.4.1.7 conformité dimensionnelle.
- 8.4.2 Les rapports écrits de chaque inspection, essai ou référence de service similaire visés au point 8.5.1 doivent être envoyés au responsable technique deux (2) semaines avant l'expédition et comprendre les renseignements suivants :
 - 8.4.2.1 nom de l'offrant et de l'inspecteur;
 - 8.4.2.2 adresse de l'installation de fabrication (point de production);
 - 8.4.2.3 dates et lieux des échantillons, essais ou inspections;
 - 8.4.2.4 numéro de tâche;
 - 8.4.2.5 numéro de pièce/marque;
 - 8.4.2.6 données d'inspection/essai :

- 8.4.2.6.1 Liste des exigences : Une liste de chaque exigence mise à l'essai en vue de remplir un document d'achat;
- 8.4.2.6.2 Constatations : Cette section doit comprendre les observations, les mesures prises, les relevés de calibre, les écarts par rapport à la norme et toutes les autres données pertinentes à noter. Elle doit être présentée sous la forme d'un enregistrement écrit des mesures prises, par opposition à une version de liste de contrôle d'une inspection. L'objectif est d'identifier les problèmes ou les tendances qui peuvent se développer;
- 8.4.2.6.3 Résultats des essais et interprétations;
- 8.4.2.6.4 Instructions relatives aux critères d'acceptation;
- 8.4.2.7 Recommandations sur les nouveaux essais à réaliser, le cas échéant.

8.5 Dessins d'atelier

- 8.5.1 Les dessins d'atelier sont une combinaison de documents et d'images fournissant une description proposée d'un besoin identifié. L'objectif des dessins d'atelier est de fournir à AMC une vue d'ensemble de la solution proposée pour le besoin une fois qu'il est rempli. Les dessins d'atelier seront soumis par l'offrant à AMC au moment de la clôture des offres, et seront soumis à l'approbation du responsable technique. L'offrant doit soumettre les dessins d'atelier suivants.
 - 8.5.1.1 Un bloc-porte résistant aux effractions
 - 8.5.1.2 Un bloc- porte résistant aux balles
 - 8.5.1.3 Une fenêtre résistante aux balles
 - 8.5.1.4 Une fenêtre avec passe-voix résistante aux balles
- 8.5.2 Tout dessin d'atelier soumis par l'offrant doit consister en :
 - 8.5.2.1 Des représentations de sections de membres montrant la construction, les dimensions et l'épaisseur des composants ainsi que les assemblages, les fixations et les moyens de séparation des métaux différents
 - 8.5.2.2 Représentations des raccordements aux constructions adjacentes, des finitions et des composants connexes qui sont liés aux blocs-portes et aux fenêtres de l'offrant.

9 EXPÉDITION, EMBALLAGE ET MANUTENTION

9.1 Expédition, emballage et manutention en général

- 9.1.1 Tous les produits doivent être fournis à AMC, y compris l'expédition, l'emballage et conformément aux spécifications de livraison.
- 9.1.2 Avant le début de la mise en caisse, une inspection finale peut être demandée par le responsable technique pour confirmer et assurer que le produit répond aux critères de qualité établis dans le programme de contrôle de la qualité
- 9.1.3 Les verrous et pènes dormants de tous les cadenas, dispositifs de sortie et autres serrures doivent être sécurisés d'une manière qui ne permette pas leur activation pendant le transport.

- 9.1.4 Chaque caisse d'assemblage de portes et de fenêtres doit comprendre les éléments suivants :
- 9.1.4.1 Les instructions d'installation à jour de l'offrant, détaillées en anglais et en français,
 - 9.1.4.2 Montant applicable pour chaque point de fixation de boulons d'ancrage et de mèches zingués de 3/8 po x 6 po pour les murs en maçonnerie,
 - 9.1.4.3 Montant applicable pour chaque point de fixation de boulons de 3/8 po x 6 po zingués, mèche et taraud pour canal en acier
 - 9.1.4.4 Un minimum de 20 plaques de calage composites.
- 9.1.5 Les éléments suivants doivent être imprimés en caractères gras orange vif ou rouge sur le dessus et les côtés de chaque caisse de porte et de fenêtre :
« QUINCAILLERIE/INSTRUCTIONS À L'INTÉRIEUR ».
- 9.1.6 Une « fiche d'inspection finale » doit être remplie et apposée à l'intérieur de la caisse ou sur le produit lui-même et comprendre :
- 9.1.6.1 la date de mise en caisse;
 - 9.1.6.2 caisse correctement étiquetée;
 - 9.1.6.3 les pênes demi-tour et/ou les pênes dormants de toutes les serrures, dispositifs de sortie et autres serrures sont sécurisés;
 - 9.1.6.4 les instructions d'installation dans la caisse;
 - 9.1.6.5 la quantité de boulons d'ancrage inclus;
 - 9.1.6.6 la quantité de cales incluses;
 - 9.1.6.7 accessoires supplémentaires dans la caisse (c'est-à-dire le calfeutrage).
- 9.1.7 Les conteneurs doivent être construits avec une ossature en bois de 2 po d'épaisseur sur le périmètre. Le bois utilisé doit être de classe 2, épicea, pin ou sapin séché, désignation de groupe conforme à la norme CSA 0141, et doit être sain et exempt d'imperfections ou de défauts. La largeur de ce bois doit être déterminée par le contenu à mettre en caisse. L'ossature doit être recouverte d'un contreplaqué de sapin de 1/2" de qualité construction avec une colle résistante à l'eau, fabriqué conformément aux dispositions des normes CSA 0121, CSA 0151 et CSA 0153. La bâche doit être fixée au cadre avec des clous ou des vis galvanisés.
- 9.1.8 L'intérieur de tous les conteneurs doit être revêtu d'une feuille de polyéthylène d'une épaisseur minimale de 0,004 po. Un amortissement doit également être prévu pour éviter que les surfaces du matériel balistique ne soient endommagées par le contact avec les éléments intérieurs en bois. Le rembourrage doit être constitué de mousse de polyéthylène de 4 x 8 po (2 lb de densité) sur tout le périmètre, et une bande de 4 x 8 po doit être disposée au centre de la caisse pour éviter d'endommager le verre et les surfaces. Un film de protection doit être prévu sur toutes les surfaces des fenêtres et des portes, pour durer jusqu'à la mise en service de la fenêtre ou de la porte.
- 9.1.9 Tous les clous doivent être galvanisés conformément à la norme CSA B111 1974, de longueur et de taille appropriées. Un produit de calfeutrage doit également être appliqué sur tous les joints d'about et aux endroits où des panneaux de

contreplaqué individuels sont fixés. Les portes, les fenêtres et les contre-châssis doivent être boulonnés au cadre périphérique en bois ou verrouillés par des éléments en bois.

- 9.1.10 Des protections d'angle en acier et/ou des goussets d'acier de calibre adéquat doivent être appliqués aux quatre coins extérieurs des caisses en bois. Des sangles de tension en acier, d'au moins 0,75 po de largeur sur 0,035 po d'épaisseur, doivent être appliquées fermement et solidement sur la circonférence avec deux sangles sur chaque face principale du conteneur, pour un total de quatre sangles au minimum par conteneur.
- 9.1.11 Les articles en vrac doivent comporter des instructions détaillées complètes et à jour et doivent être clairement identifiés pour être placés dans la structure.
- 9.1.12 Les articles doivent être arrimés dans des caisses appropriées afin d'éviter tout dommage aux autres pièces de la caisse pendant le transport.
- 9.1.13 Toute la quincaillerie matériel doit être installé sur la porte/le bâti et son bon fonctionnement doit être vérifié avant la mise en caisse. Tout matériel devant être retiré pour la mise en caisse doit être étiqueté et emballé séparément dans la caisse correspondante avec une identification appropriée et toutes les instructions d'installation appropriées pour que l'entrepreneur local puisse l'installer sur place.
- 9.1.14 Tous les articles figurant sur un document d'achat d'une valeur inférieure à 250 000 dollars canadiens doivent être reçus au lieu de livraison dans un délai de 60 jours.
- 9.1.15 Les matériaux doivent être conformes aux exigences d'emballage de la NIMP 15.

9.2 Exigences en matière d'expédition, d'emballage et de manutention propres au vitrage

- 9.2.1 Dans chaque cas, le vitrage doit être emballé et mis en caisse séparément de toute autre pièce ou composant de l'ensemble.
- 9.2.2 Le périmètre du vitrage des fenêtres et des comptoirs doit être entouré d'un canal en mousse de polyéthylène de 4 x 3,5 x 1 po d'épaisseur, d'une densité de 6 livres par pied cube.
- 9.2.3 Le vitrage en caisse doit être recouvert d'un profilé en mousse de polyéthylène de 8 x 11,25 x 4 po d'épaisseur, d'une densité de 2 livres par pied cube.
- 9.2.4 Tous les profilés en mousse doivent être collés à chaud de façon continue sur toute leur longueur et à tous les joints d'about.
- 9.2.5 Les vitrages de sécurité doivent être complètement protégés contre les éraflures ou les marques pendant la mise en caisse, le transport et l'installation.

9.3 Exigences en matière d'expédition, d'emballage et de manutention propres aux blocs-portes

- 9.3.1 L'offrant doit emballer le bloc-porte dans une caisse aussi solidement que possible, conformément aux dispositions suivantes :

9.3.1.1 L'offrant doit positionner les portes d'aplomb, de niveau, d'alignement par rapport aux lignes de la caisse, sans voilement ni gondolement. Au besoin poser des cales.

9.3.1.2 Toutes les surfaces des portes et des cadres doivent être recouvertes d'un film de protection plastique amovible.

9.3.1.3 Les bâtis doivent être solidement ancrés à la caisse afin d'éviter toute déformation ou tout désalignement.

9.3.1.4 L'offrant doit inclure toute quincaillerie ou tous les accessoires emballés séparément (y compris l'apprêt ou la peinture de retouche, selon le cas) accompagnés d'instructions d'installation détaillées complètes, faciles à comprendre et à jour.

9.3.1.5 L'offrant doit inclure le calfeutrage au silicone et tout autre accessoire nécessaire à l'installation complète des articles, de sorte qu'une caisse livrée contienne tous les éléments nécessaires à l'installation.

9.4. Exigences en matière d'expédition, d'emballage et de manutention propres aux fenêtres

9.4.1. L'offrant doit emballer la fenêtre en entier dans une caisse aussi solidement que possible conformément aux dispositions suivantes :

9.4.2. L'offrant doit positionner les fenêtres d'aplomb, de niveau, d'alignement par rapport aux lignes de la caisse, sans voilement ni gondolement. Au besoin poser des cales.

9.4.3. Les cadres doivent être solidement ancrés à la caisse afin d'éviter toute déformation ou tout désalignement.

9.4.4. La peinture de retouche, le calfeutrage en silicone et les accessoires doivent être inclus et emballés séparément.

9.4.5. Les vitrages doivent être emballés dans une caisse séparée.

9.4.6. Toutes les surfaces des fenêtres doivent être recouvertes d'un film plastique de protection amovible.

10. SOUTIEN FOURNI PAR AFFAIRES MONDIALES CANADA

10.1. AMC fournira tout le matériel de verrouillage. La quincaillerie de serrurerie doit être installé par l'offrant, en fonction du programme de matériel d'AMC pour chaque commande. La nomenclature de la quincaillerie de serrurerie d'AMC sera fourni avec le document d'achat.

10.2. AMC fournira tous les documents d'installation pour la quincaillerie de serrurerie approuvé requis.

(Fin de la page)

11. QUALIFICATIONS DE L'OFFRANT

11.1. *Expérience*

11.1.1. L'offrant doit démontrer qu'il a fourni des produits de portes et fenêtres répondant à des normes équivalentes à celles du présent document en fournissant des résumés de projet. L'offrant doit démontrer qu'il a exécuté 3 contrats d'une valeur minimale de 250 000 \$CAN chacun au cours des 10 dernières années à compter de la clôture de l'appel d'offres.

11.1.2. L'offrant doit fournir des documents prouvant qu'il est dûment constitué en société et qu'il exerce des activités dans le secteur des portes et fenêtres commerciales depuis au moins cinq ans.

11.2. *Certifications*

Les offrants doivent être certifiés par l'International Association Welding (IAW) conformément à la norme CSA W47.1 Div.2.1

(Fin de la page)

Annexe “g” – Base de paiement

					Prix unitaires (\$)				
Item	Description	Référence à l'énoncé	Unité de mesure	Année 1 (A)	Année 2 (B)	Année 3 (C)	Option 1 (D)	Option 2 (E)	
Portes									
1.	Porte résistante aux balles– norme UL 752 niveau 1 (à multiples panneaux vitrés)	Annexe A, Section 4.1	Chaque						
2.	Porte résistante aux balles– norme UL 752 niveau 1 (demi-vitrée)	Annexe A, Section 4.1	Chaque						
3.	Porte résistante aux balles– norme UL 752 niveau 1 (à panneau vitré étroit)	Annexe A, Section 4.1	Chaque						
4.	Porte résistante aux balles– norme UL 752 niveau 1 (à vitrage affleurant)	Annexe A, Section 4.1	Chaque						
5.	Porte résistante aux balles– norme UL 752 niveau 8 (à multiples panneaux vitrés)	Annexe A, Section 4.1	Chaque						
6.	Porte résistante aux balles– norme UL 752 niveau 8 (demi-vitrée)	Annexe A, Section 4.1	Chaque						
7.	Porte résistante aux balles– norme UL 752 niveau 8 ()	Annexe A, Section 4.1	Chaque						
8.	Porte résistante aux balles– norme UL 752 niveau 8 (à vitrage affleurant)	Annexe A, Section 4.1	Chaque						
9.	Porte en acier de calibre 16 – Non-cotée (affleurante)	Annexe A, Section 4.1	Chaque						

Item	Description	Référence à l'énoncé	Unité de mesure	Prix unitaires (\$)				
				Année 1 (A)	Année 2 (B)	Année 3 (C)	Option 1 (D)	Option 2 (E)
10.	Porte résistante aux effractions – EN 1627/30 RC2 (demi-vitrée) – EN356 P4A (Force Entry Glazing Standard)	Annexe A, Section 4.1	Chaque					
11.	Porte résistante aux effractions – EN 1627/30 RC2 (à panneau vitrée étroite) – EN356 P4A (Force Entry Glazing Standard)	Annexe A, Section 4.1	Chaque					
12.	Porte résistante aux effractions – EN 1627/30 RC2 (affleurant) – EN356 P4A (Force Entry Glazing Standard)	Annexe A, Section 4.1	Chaque					
13.	Porte résistante aux effractions – EN 1627/30 RC3 (demi-vitrée) – EN356 P5A (Force Entry Glazing Standard)	Annexe A, Section 4.1	Chaque					
14.	Porte résistante aux effractions – EN 1627/30 RC3 (à panneau vitrée étroite) – EN356 P5A (Force Entry Glazing Standard)	Annexe A, Section 4.1	Chaque					
15.	Porte résistante aux effractions – EN 1627/30 RC3 (affleurant) – EN356 P5A (Force Entry Glazing Standard)	Annexe A, Section 4.1	Chaque					
16.	plateaux passe-billets et couvercles en acier inoxydable	Annexe A, Section 4.1	Chaque					
17.	ITS 52 (ajout aux portes)	Annexe A, Section 4.1	par pi²					

					Prix unitaires (\$)				
Item	Description	Référence à l'énoncé	Unité de mesure	Année 1 (A)	Année 2 (B)	Année 3 (C)	Option 1 (D)	Option 2 (E)	
Fenêtre									
18.	Fenêtre fixe résistante aux balles—norme UL 752 niveau 1 (dimensions diverses)	Annexe A, Section 5.1	par pi ²						
19.	Meneau résistant aux balles pour fenêtre fixe résistante aux balles – norme UL 752 niveau 1 (dimensions diverses)	Annexe A, Section 5.1	par pi ²						
20.	Fenêtre fixe résistante aux balles—norme UL 752 niveau 8 (dimensions diverses)	Annexe A, Section 5.1	par pi ²						
21.	Meneau résistant aux balles pour fenêtre fixe résistante aux balles – norme UL 752 niveau 8 (dimensions diverses)	Annexe A, Section 5.1	par pi ²						
22.	Fenêtre avec passe-voix résistante aux balles – norme UL 752 niveau 1 (dimensions diverses)	Annexe A, Section 5.1	par pi ²						
23.	Meneau résistant aux balles pour fenêtre avec passe-voix résistante aux balles – norme UL 752 niveau 1 (dimensions diverses)	Annexe A, Section 5.1	par pi ²						

				Prix unitaires (\$)				
Item	Description	Référence à l'énoncé	Unité de mesure	Année 1 (A)	Année 2 (B)	Année 3 (C)	Option 1 (D)	Option 2 (E)
24.	Fenêtre avec passe-voix résistante aux balles – norme UL 752 niveau 8 (dimensions diverses)	Annexe A, Section 5.1	par pi²					
25.	Meneau résistant aux balles pour fenêtre avec passe-voix résistante aux balles – norme UL 752 niveau 8 (dimensions diverses)	Annexe A, Section 5.1	par pi²					
Vitrage								
26.	Vitrage résistant aux balles– norme UL 752 niveau 1	Annexe A, Section 6.1	par pi² Minimum de 5 pi² par commande					
27.	Vitrage résistant aux balles – norme UL 752 niveau 8	Annexe A, Section 6.1	par pi² Minimum de 5 pi² par commande					

Annexe “D” – Critère d’évaluation

Critère obligatoire	Description	No. de la page de l’offre	Documentation à l'appui demandée
4.2	Exigences physiques et mécaniques des blocs-portes Les blocs-portes individuels doivent être des produits d’un seul fournisseur ou d’une seule source. Sauf indication contraire, les blocs-portes doivent être fabriqués uniquement à partir de produits répondant aux exigences visées aux sections 7.0. et 8.0.		
4.2.1	Toutes les portes doivent avoir des dimensions standard de 36 po x 84 po x 1,75 po.		Attestation écrite Dessin d’atelier ou Brochure
4.2.2	Tous les types de portes doivent être disponibles en version à vitrage affleurant, demi-vitrée, à panneau vitré étroit et à multiples panneaux vitrés.		Dessin d’atelier ou Brochure
4.2.3	Pour toutes les portes à commande électrique, un bornier à quatre fils doit être installé dans le linteau du bâti de la porte à environ 6 po du bord d’ouverture de la porte. Ce bornier doit être dissimulé mais totalement accessible et doit être protégé par un couvercle de bornes à vis de 1 po x 4 po monté sur le côté protégé (intérieur) du bâti de la porte.		Dessin d’atelier
4.2.4	Un conduit de 1/2 po doit être installé dans le cadre entre le bloc de jonction et l’appareil électrique installé à l’aide de fils toronnés de calibre 18. Il incombe à l’offrant de s’assurer que le conduit est installé au bon endroit.		Dessin d’atelier
4.2.5	Les bâtis en acier doivent être soudés et avoir une dimension une profondeur de jambage entre 4 po et 4,75 po pour les portes résistantes à l’effraction et les portes résistantes aux balles.		Dessin d’atelier ou Brochure
4.2.6	Toutes les portes doivent utiliser des raidisseurs à nervures en "Z". Les raidisseurs verticaux sur toute la longueur doivent être espacés de 6" au maximum. Sur toute porte opaque, une échelle doit être utilisée.		Dessin d’atelier ou Brochure

Critère obligatoire	Description	No. de la page de l'offre	Documentation à l'appui demandée
4.3	Exigences relatives à la quincaillerie Le matériau standard pour les portes résistantes aux balles, aux effractions et non classifiées est décrit ci-dessous mais peut nécessiter des matériaux supplémentaires en fonction des niveaux de résistance aux balles ou d'effraction requis. Tous les matériaux utilisés doivent être compatibles avec toutes les exigences en matière de matériaux des sections 7.0 et 8.0.		
4.3.1			Attestation écrite
4.3.2	Toutes les portes doivent être munies d'un minimum de trois (3) silencieux robustes du côté de la serrure.		Dessin d'atelier ou Brochure
4.3.3	Toutes les portes doivent contenir de l'isolant Enerfoil d'IKO, d'une épaisseur de 1 ½ po.		Dessin d'atelier ou Brochure
4.3.4	Toutes les portes résistantes aux balles doivent avoir une épaisseur maximale de 1,75 po. Les unités de base doivent avoir un revêtement minimum en acier de calibre 14 avec un blindage. Les bâtis des portes doivent être construits avec un minimum d'acier de calibre 12.		Dessin d'atelier ou Brochure
4.3.5	Toutes les portes d'entrée forcée et les portes en acier non classées doivent avoir une épaisseur maximale de 1,75 po. Les unités de base doivent avoir un revêtement minimum en acier de calibre 16. Les bâtis des portes doivent être construits avec un minimum d'acier de calibre 16.		Dessin d'atelier ou Brochure
4.3.6	Tous les arrêts de fenêtre des portes doivent être soudés pour former un cadre monolithique.		Dessin d'atelier ou Brochure
4.4	Normes de protection		
4.4.1	Les blocs-portes résistants aux balles doivent être conformes au niveau de protection balistique UL 752.		Certification
4.4.2	Le bloc-porte doit être conforme à la norme SD-STD-01.01 Force Entry Levels.		Certification
4.4.3	Les blocs-portes complets doivent être conformes à la norme EN 1627/30 du Comité européen de normalisation (CEN) sur les niveaux anti-effraction, tels qu'identifiés		Certification

Critère obligatoire	Description	No. de la page de l'offre	Documentation à l'appui demandée
4.5	Fabrication, prétraitement, préparation et finition		
4.5.7	Les blocs-portes doivent être équilibrés de telle sorte que, lorsqu'elle est mesurée à l'aide d'un manomètre, la force exercée pour ouvrir une porte blindée ne dépasse pas 10 livres. (4,5 kg) et ne dépasse pas 7 livres (3,6 kg) pour les portes non blindées.		Brochure or Attestation écrite
4.5.10	La fabrication des blocs-portes doit être conforme aux dessins d'atelier de l'offrant proposés et approuvés et mentionnés à la section 8.6, ainsi qu'aux blocs-portes proposés et approuvés.		Attestation écrite
4.6	Identification et étiquetage		
4.6.1	L'étiquetage du bloc-porte doit être appliqué sur le bord latéral du côté du montant de la porte et doit être complètement dissimulé lorsque la porte est en position fermée.		Dessin d'atelier
4.7	Quincaillerie et installation des serrures		
4.7.3	Pour tous les blocs-portes résistants aux balles : L'offrant doit fournir et installer quatre « goupilles d'éjection » et une charnière Roton #780 LL.		Dessin d'atelier
4.7.4	Pour tous les autres blocs-portes : L'offrant doit fournir et installer trois charnières McKinney NRP à roulement à billes TA2714 26D de 4,5 x 4 po ou l'équivalent.		Dessin d'atelier
4.7.5	L'offrant doit monter les unités de quincaillerie aux hauteurs indiquées dans les instructions d'installation du fabricant.		Dessin d'atelier
5.2	Exigences physiques		
5.2.1	Les fenêtres individuelles doivent être des produits d'un seul fournisseur ou d'une seule source. Sauf indication contraire, les fenêtres doivent être construites avec des produits répondant aux normes énumérées aux sections 7.0 et 8.0.		Attestation écrite
5.2.3	Le matériau standard pour les fenêtres doit être de l'acier de calibre 12. Les cadres peuvent nécessiter des matériaux supplémentaires en fonction des niveaux de résistance aux balles ou d'effraction requis.		Dessin d'atelier ou Brochure

Critère obligatoire	Description	No. de la page de l'offre	Documentation à l'appui demandée
5.3	Normes de protections		
5.3.1	La fenêtre résistante aux balles doit être conforme aux niveaux de protection balistique requis par la norme UL 752.		Certification ou Test de témoin certifié
5.3.2	La fenêtre doit être conforme aux niveaux d'effraction de la norme SD-STD-01.01		Certification ou Test de témoin certifié
5.3.3	La fenêtre d'effraction doit être conforme aux niveaux d'effraction de la norme EN 1627/30.		Certification ou Test de témoin certifié
5.4	Fabrication, prétraitement, préparation et finition		
5.4.9	Plateaux de passage des fenêtres : les dimensions requises pour le plateau de passage des fenêtres sont indiquées ci-après. Si d'autres dimensions sont proposées, elles doivent être démontrées sur des dessins d'atelier dans le cadre de l'offre.		Dessin d'atelier ou Brochure
	5.4.9.1 Le plateau de passage standard est de 17 po de profondeur x 19 po de largeur et de 1,5 po de hauteur, avec un espace libre de 1,25 po pour le passage d'objets.		
	5.4.9.2 Les plateaux doivent être en acier inoxydable 304 avec un fini n° 4 ou une autre option approuvée Le rebord de chevauchement du plateau au comptoir doit être d'au moins 1" et doit être fini sur tous les bords exposés.		
5.5	Étiquetage et identification des dispositifs		
5.5.2	Une réplique électronique de l'étiquette doit être fournie au responsable technique de l'AMC au moment de la soumission.		Échantillon ou Dessin d'atelier
5.5.3	L'étiquetage doit être fait sur le rebord inférieur du "côté sécurisé" de la fenêtre et doit être visible.		Dessin d'atelier

Critère obligatoire	Description	No. de la page de l'offre	Documentation à l'appui demandée
6.2	Exigences en matériaux		
6.2.1	Les vitrages pare-balles doivent offrir les niveaux de protection conformes à la norme UL 752, tels que prescrits par AMC à l'offrant dans chaque document d'achat individuel.		Certification
6.2.2	Les vitrages résistant aux effractions doivent fournir les niveaux de protection EN 356 requis, comme prescrits sur chaque document d'achat individuel adressé à l'offrant par l'AMC.		Certification
6.2.3	Tous les vitrages résistants aux balles doivent être constitués d'une âme en polycarbonate ; épaisseur minimale de 3/4 po. L'utilisation de verre monolithique n'est pas autorisée.		Brochure ou Dessin d'atelier
6.2.4	Tous les vitrages anti-effraction doivent être constitués d'une âme en polycarbonate ; épaisseur minimale de 1/4 po. L'utilisation de verre monolithique n'est pas autorisée.		Brochure ou Dessin d'atelier
6.2.6	L'offrant doit fournir les matériaux de vitrage suivants avec le vitrage au moment de l'achat : 6.2.6.1 Mise en place des blocs : Taux de néoprène à une dureté de 7090 au duromètre. 6.2.6.2 Intercalaires : Néoprène d'une dureté de 4050. 6.2.6.3 Nettoyants et apprêts : Type recommandé par le fabricant de joints d'étanchéité.		Brochure ou Dessin d'atelier
6.3	Normes et performance		
6.3.2	Les fenêtres donnant sur l'extérieur doivent être remplies de gaz argon.		Brochure ou Dessin d'atelier
6.3.3	Chaque installation de vitrage dans les blocs-portes ou fenêtres doit pouvoir résister aux fluctuations normales de température, aux charges de vent et aux chocs sans défaillance d'aucune sorte, y compris, mais sans s'y limiter, la perte ou la rupture de vitrage, la défaillance des joints d'étanchéité à l'eau et à l'air, la détérioration des matériaux de vitrage et autres défauts de l'ouvrage.		Brochure ou Dessin d'atelier
6.3.5	L'offrant est responsable de la taille correcte du vitrage pour chaque ouverture. Les dimensions des profilés de vitrage doivent être conformes aux dessins d'atelier et doivent présenter une morsure minimale de ¾ po sur le vitrage, un dégagement minimal des bords et des tolérances raisonnables.		Brochure ou Dessin d'atelier

Critère obligatoire	Description	No. de la page de l'offre	Documentation à l'appui demandée
7.1	Exigences diverses en matière de métaux		
7.1.2	Tout métal ferreux doit être apprêté avec un apprêt d'atelier et fini de manière à correspondre aux ensembles de fenêtres ou de portes.		Brochure ou Dessin d'atelier
7.1.3	Les métaux doivent être conformes à aux exigences de l'AISC.		Brochure ou Dessin d'atelier
7.1.4	L'antirouille des métaux et l'adhérence de la peinture doivent être conformes à la norme TT-C-490F.		Brochure ou Dessin d'atelier
7.1.6	Tous les métaux énumérés à la section 7.1.1 doivent être conformes aux normes suivantes : <ul style="list-style-type: none">7.1.6.1 Pour les plaques, formes et barres en acier : normes G40.20-13/G40.21-13(R2018) et American Society for Testing and Materials (ASTM) A36 / A36M - 19.7.1.6.2 Pour les caillebotis en acier : normes ASTM A1011 / A1011M - 18a ou ASTM A36 / A36M - 19.7.1.6.3 Pour les tôles d'acier de construction : Laminé à chaud, norme ASTM A1011 / A1011M - 18a, ou laminé à froid norme ASTM A1008 / A1008M - 18, Classe 1 ; de la nuance requise pour la charge de calcul.7.1.6.4 n/a7.1.6.5 Pour les supports, les brides et les ancrages : Métal coulé ou formé du même type de matériau et de finition que le métal adjacent, sauf indication contraire.		Brochure ou Dessin d'atelier

Critère obligatoire	Description	No. de la page de l'offre	Documentation à l'appui demandée
7.2	Prétraitement, préparation de la finition et finition pour tous les métaux ferreux		
7.2.1	Toutes les surfaces en métal ferreux doivent être soigneusement nettoyées de l'huile et des autres impuretés. Elles doivent également être traitées pour la peinture conformément à la norme TT-C-490F.		Brochure ou Dessin d'atelier
7.2.2	Les apprêts doivent être compatibles avec les recommandations des fabricants de couches de finition et doivent être appliqués conformément à celles-ci. La couche d'apprêt doit être nivelée à une épaisseur d'un mm plus ou moins 0,25 mm.		Dessin d'atelier
7.2.3	La couleur d'une fenêtre ou d'un bloc-porte, y compris celle de tous les métaux divers, sera indiquée sur chaque document d'achat individuel. La finition doit être une couche de poudre avec un fini texturé. Il doit s'agir d'un revêtement résistant aux produits chimiques, aux acides et aux solvants, contenant un nuancier de couleurs ultraviolettes. Les quatre couleurs standard énumérées ci-dessous pour le revêtement des portes et des fenêtres doivent être fournies sans frais supplémentaires à AMC : <ul style="list-style-type: none"> 7.2.3.1 Gris : RAL 9007 Aluminium gris 7.2.3.2 Blanc : RAL9003 Blanc de sécurité 7.2.3.3 Gris anthracite : RAL9004 Noir de sécurité 7.2.3.4 Aluminium : RAL 9006 Aluminium blanc 		Attestation écrite
8.1	Documents de normes relatifs à la production de matériaux		
8.1.1	La fabrication de tous les matériaux doit respecter les normes suivantes : <ul style="list-style-type: none"> 8.1.1.1 Federal Standard Quality Control System Requirements 368A, Organisation internationale de normalisation (ISO) 9000:2015, et norme Mil I 45208A en date du 10 décembre 1979. 8.1.1.2 « Quality Management Systems – Fundamentals and Vocabulary » American Society for Quality (ASQ) Q9000, 2005. 8.1.1.3 « Specification of General Requirements for a Quality Program. » ANSI Z1.81971/ASQCC1, 1968. 		Attestation écrite
8.1.2.	La plaque d'acier doit répondre aux niveaux prescrits par la norme International Standard for Bullet-Resisting Equipment (UL 752).		Certification

Critère obligatoire	Description	No. de la page de l'offre	Documentation à l'appui demandée
8.2	Normes de soudages		
8.2.1	Le soudage doit être effectué par des soudeurs agréés et en conformité avec la norme AWS D17.1/D17.1M de l'American Welding Society, D49001024SF001, Canadian Standards Association (CSA) W 59 1984.		Certification ou Attestation écrite
8.2.2	Toutes les soudures doivent être conformes à la norme CSA W591984. Les offrans doivent être certifiés par l'International Association Welding (IAW), norme CSA W47.1 Div.2.1.		Certification
8.3	Exigences en matière d'assurance générale		
8.3.3.	Rapports sur les lots : Tous les lots de blindage ferreux et de vitrage doivent être mis à l'essai par le fabricant conformément à la norme UL 752. Un lot est défini comme l'ensemble des différents lots de coulée pour les matériaux ferreux et les lots d'extrusion pour le polycarbonate. Chaque essai doit être référencé par un numéro de lot, des numéros d'articles, un numéro de document d'achat et des numéros de série pour chaque article.		Rapport écrit
8.3.5	L'offrant doit conserver tous les résultats des essais et les dessins d'atelier relatifs au véhicule contractuel résultant et tous les documents d'achat pendant au moins un an (en anglais uniquement).		Attestation écrite
8.5	Dessins d'atelier		
8.5.1	<p>Les dessins d'atelier sont une combinaison de documents et d'images fournissant une description proposée d'un besoin identifié. L'objectif des dessins d'atelier est de fournir à AMC une vue d'ensemble de la solution proposée pour le besoin une fois qu'il est rempli. Les dessins d'atelier seront soumis par l'offrant à AMC au moment de la clôture des offres, et seront soumis à l'approbation du responsable technique. L'offrant doit soumettre les dessins d'atelier suivants.</p> <ul style="list-style-type: none"> 8.5.1.1 Un bloc-porte résistant aux effractions 8.5.1.2 Un bloc- porte résistant aux balles 8.5.1.3 Une fenêtre résistante aux balles 8.5.1.4 Une fenêtre avec passe-voix résistante aux balles 		Dessin d'atelier

Critère obligatoire	Description	No. de la page de l'offre	Documentation à l'appui demandée
8.5.2	<p>Tout dessin d'atelier soumis par l'offrant doit consister en :</p> <ul style="list-style-type: none"> 8.5.2.1 Des représentations de sections de membres montrant la construction, les dimensions et l'épaisseur des composants ainsi que les assemblages, les fixations et les moyens de séparation des métaux différents 8.5.2.2 Représentations des raccordements aux constructions adjacentes, des finitions et des composants connexes qui sont liés aux blocs-portes et aux fenêtres de l'offrant. 		
9.1	Expédition, emballage et manutention en général		
9.1.14	Tous les articles figurant sur un document d'achat d'une valeur inférieure à 250 000 dollars canadiens doivent être reçus au lieu de livraison dans un délai de 60 jours.		Attestation écrite
11.1	Expérience		
11.1.1	L'offrant doit démontrer qu'il a fourni des produits de portes et fenêtres répondant à des normes équivalentes à celles du présent document en fournissant des résumés de projet. L'offrant doit démontrer qu'il a exécuté 3 contrats d'une valeur minimale de 250 000 \$CAN chacun au cours des 10 dernières années à compter de la clôture de l'appel d'offres.		Sommaires de projets
11.1.2	L'offrant doit fournir des documents prouvant qu'il est dûment constitué en société et qu'il exerce des activités dans le secteur des portes et fenêtres commerciales depuis au moins cinq ans.		Date d'incorporation ou proposition
11.2	Certifications		
11.2.1	Les offrants doivent être certifiés par l'International Association Welding (IAW) conformément à la norme CSA W47.1 Div.2.1		Certification