

**RETURN BIDS TO:**  
**RETOURNER LES SOUMISSIONS À:**  
Travaux publics et Services gouvernementaux  
Canada  
Place Bonaventure, portail Sud-Est  
800, rue de La Gauchetière Ouest  
7 ième étage  
Montréal  
Québec  
H5A 1L6  
FAX pour soumissions: (514) 496-3822

**SOLICITATION AMENDMENT**  
**MODIFICATION DE L'INVITATION**

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

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

Comments - Commentaires

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

Issuing Office - Bureau de distribution  
Travaux publics et Services gouvernementaux Canada  
Place Bonaventure, portail Sud-Est  
800, rue de La Gauchetière Ouest  
7 ième étage  
Montréal  
Québec  
H5A 1L6

<b>Title - Sujet</b> Édifce polyvalent - Schefferville	
<b>Solicitation No. - N° de l'invitation</b> EF997-130443/A	<b>Amendment No. - N° modif.</b> 003
<b>Client Reference No. - N° de référence du client</b> R.042496.001	<b>Date</b> 2012-07-11
<b>GETS Reference No. - N° de référence de SEAG</b> PW-\$MTC-065-12054	
<b>File No. - N° de dossier</b> MTC-2-35047 (065)	<b>CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME</b>
<b>Solicitation Closes - L'invitation prend fin at - à 02:00 PM on - le 2012-07-19</b>	<b>Time Zone</b> Fuseau horaire Heure Avancée de l'Est HAE
<b>F.O.B. - F.A.B.</b> <b>Plant-Usine:</b> <input type="checkbox"/> <b>Destination:</b> <input checked="" type="checkbox"/> <b>Other-Autre:</b> <input type="checkbox"/>	
<b>Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à:</b> Duval, Diane	<b>Buyer Id - Id de l'acheteur</b> mtc065
<b>Telephone No. - N° de téléphone</b> (514) 496-3864 ( )	<b>FAX No. - N° de FAX</b> (514) 496-3822
<b>Destination - of Goods, Services, and Construction:</b> <b>Destination - des biens, services et construction:</b> Travaux Publics et Services gouvernementaux Canada Aérogare de Schefferville Schefferville, Qc	

Instructions: See Herein

Instructions: Voir aux présentes

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

Solicitation No. - N° de l'invitation

EF997-130443/A

Amd. No. - N° de la modif.

003

Buyer ID - Id de l'acheteur

mtc065

Client Ref. No. - N° de réf. du client

R.042496.001

File No. - N° du dossier

MTC-2-35047

CCC No./N° CCC - FMS No/ N° VME

---

## **ADDENDA NO: 2**

Veillez trouver ci-inclus l'addenda susmentionné qui fait partie intégrante des documents de soumission. Cet addenda modifie les documents de soumission de la façon indiquée ci-après. Il n'y aura pas d'autre confirmation écrite.

**Les modifications suivantes aux documents de soumission entrent en vigueur immédiatement. Le présent addenda fera partie des documents contractuels.**

## DESSINS

1. Page A006 :

1.1. Ajouter le détail 08/A006 DÉMOLITION TOITURE EXISTANTE TYPE / *TYPICAL EXISTING ROOF DEMOLITION*. Voir croquis CRA001 émis pour le présent addenda.

2. Pages A013 et A014 :

2.1. Dans la légende du cartouche, ajouter la note suivante :

2.1.1.1. Sauf indication contraire, installer des plinthes de linoléum à la jonction mur/plancher / *Except as otherwise noted, install linoleum baseboards at wall/floor junctions*

3. Page A026 :

3.1. Ajouter les notes suivantes aux détails 07/A026 et 08/A026 :

3.1.1.1. Marche en plaque d'acier striée peint / *Painted steel checkerplate tread*  
3.1.1.2. Contre-marche en plaque d'acier peint / *Painted steel plate riser*

## DEVIS

1. Ajouter la section de devis 07 72 69 Ancrages et dispositifs de retenues en toiture.

2. Section 05 50 00 Ouvrages métalliques :

2.1. Ajouter l'item suivant à la Partie 2 Produits :

### 2.11 Garde-neige en toiture

.1 Critères de conception:

- .1 Espacement entre les supports : selon les recommandations du fabricant.
- .2 Installer un minimum de huit attaches par plaque d'attache

.2 Composantes :

- .1 Supports : en aluminium, série 6000.
- .2 Plaques d'attache : calibre 11, acier inoxydable, nuance 304, fixée avec deux vis 8mm, acier inoxydable, nuance 304, soudée dans les fraises.
- .3 Tubes : en aluminium, série 6000, extrudé, diamètre hors tout de 25,4mm, épaisseur de paroi de 3mm.
- .4 Raccords: en aluminium, série 6000, raccord extérieur exposé pouvant servir également de mécanisme d'expansion, d'une longueur de 127mm.
- .5 Embouts : en acier inoxydable, nuance 304.
- .6 Colliers d'embouts : en aluminium, série 6000.

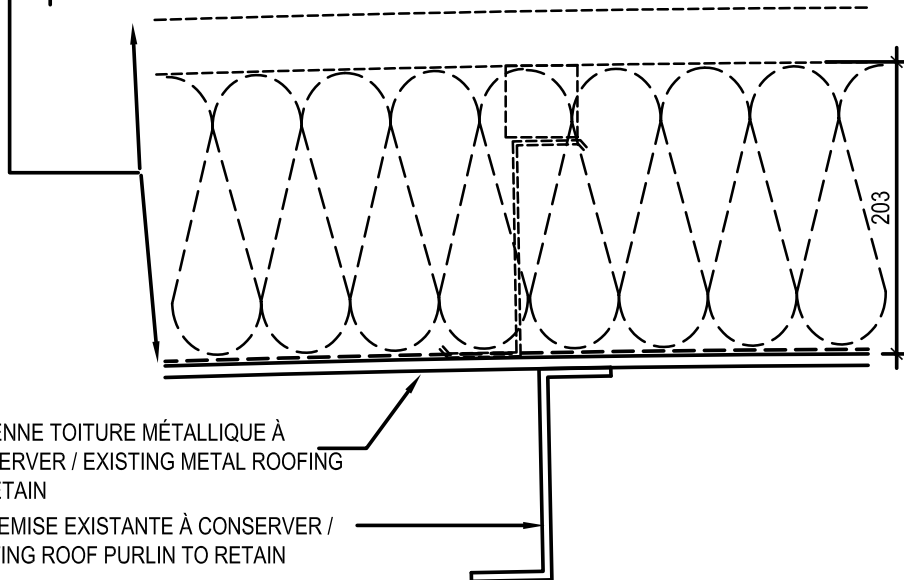
- .7 Bagues d'extrémité : en aluminium, série 6000, diamètre hors tout de 25,4mm, épaisseur de paroi de 3mm.
- .8 Les attaches doivent être compatibles avec le système de toiture et respecter les données relatives aux valeurs d'arrachement montrées aux tableaux des essais de charges du fabricant.
- .9 Finition en usine : standard.



FIN DE L'ADDENDA 002

ÉLÉMENTS DE TOITURE EXISTANTE À DÉMOLIR / EXISTING ROOFING ELEMENTS TO DEMOLISH::

- REVÊTEMENT DE TOITURE MÉTALLIQUE / METAL PANEL ROOFING
- ISOLANT FIBRE DE VERRE 200mm / GLASS FIBRE INSULATION 200mm
- ENTREMISES 152mm AVEC BRIS THERMIQUES EN POLYSTYRÈNE / GIRTS 152mm WITH POLYSTYRENE THERMAL BREAKS
- PARE-VAPEUR EN FEUILLE / SHEET VAPOR BARRIER



ANCIENNE TOITURE MÉTALLIQUE À  
CONSERVER / EXISTING METAL ROOFING  
TO RETAIN

ENTREMISE EXISTANTE À CONSERVER /  
EXISTING ROOF PURLIN TO RETAIN

08

A006

DÉMOLITION TOITURE EXISTANTE TYP/  
TYPICAL EXISTING ROOF DEMOLITION

1:5



Travaux publics et  
Services gouvernementaux  
Canada  
Direction générale des  
biens immobiliers

Région du Québec

Public Works and  
Government Services  
Canada  
Real Property branch

Quebec region



Projet/Project

**Aéroport de Schefferville  
Schefferville Airport**

conçu par/designed by: date:  
Peter Shupe

dessiné par/drawn by: date:  
Peter Shupe

révisions:  
ADD002

échelle/scale:  
1:5

Titre du dessin/Drawing title:

**Démolition toiture existante typ  
Typical existing roof demolition**

approuvé par/approved by: date:  
S.R. 2012-07-10

no. de projet/project no. date:  
**R.042496.001**

nom du fichier/file name

**CRA-001**

## **1 Généralités**

### **1.1 CONTENU DE LA SECTION**

- .1 Dispositifs de retenue fabriqués en usine, montés en toiture, destinés à la protection des personnes.

### **1.2 SECTIONS CONNEXES**

- .1 Section 07 54 19 - Couvertures à membrane TPO ou PVC.
- .2 Section 07 62 00 - Solins et accessoires en tôle.

### **1.3 RÉFÉRENCES**

- .1 American Society for Testing and Materials International, (ASTM).
  - .1 ASTM A167-99, Specification for Stainless and Heat-Resisting Chromium-Nickel Steel Plate, Sheet, and Strip.
  - .2 ASTM A500-03, Cold-Formed Welded and Seamless Carbon Steel Structural Tubing in Rounds and Shapes.
- .2 Association canadienne de normalisation (CSA)/CSA International.
  - .1 CAN/CSA-G40.20/G40.21-F98, Exigences générales relatives à l'acier de construction laminé ou soudé/Aciers de construction.
  - .2 CAN/CSA-G164-FM92 (C1998), Galvanisation à chaud des objets de forme irrégulière.
  - .3 CSA-W47.1-F92 (C2001), Certification des compagnies de soudage par fusion des structures en acier.
  - .4 CSA-W55.3-65(R1998), Resistance Welding Qualification Code for Fabricators of Structural Members Used in Buildings.
- .3 Master Painters Institute (MPI).
  - .1 Architectural Painting Specification Manual.
- .4 The Society for Protective Coatings (SSPC).
  - .1 SP -2, Hand-Tool Cleaning.

### **1.4 DESCRIPTION DU SYSTÈME**

- .1 Dispositifs de retenue destinés à la protection des personnes : poteaux, boucles en câble d'acier et attaches pouvant résister à des forces latérales de 3 kN en n'importe quel point et dans n'importe quelle direction, sans dommage ni déformation permanente.

### **1.5 DOCUMENTS/ÉCHANTILLONS À SOUMETTRE**

- .1 Soumettre les données et les documents requis aux fins de contrôle, conformément à la section 01 33 00 - Documents et échantillons à soumettre.

### **1.6 DESSINS D'ATELIER**

- .1 Soumettre les dessins d'atelier requis conformément à la section 01 33 00 - Documents et échantillons à soumettre.
- .2 Les dessins d'atelier doivent indiquer les profils, les dimensions, les connexions et les renforts des composants, les ancrages, le type et les dimensions des attaches, ainsi que les accessoires. Les dessins d'atelier doivent également comprendre, selon le cas, des schémas de montage, des vues en élévation et des détails.
- .3 Les dessins doivent indiquer les connexions soudées, au moyen des symboles de soudage standard, y compris la longueur nette des soudures.

**1.7 ASSURANCE DE LA QUALITÉ**

- .1 Soumettre les données de conception conformément à la section 01 33 00 - Documents et échantillons à soumettre.
- .2 Soumettre les rapports d'essais, les données techniques et les résultats d'essais antérieurs à l'appui fournis par des laboratoires indépendants et censés satisfaire aux critères de performance, de même que tout autre donnée justificative.
- .3 La conception des composants de l'ossature de support ainsi que l'inspection sur place de l'installation doivent être réalisées sous la surveillance directe d'un ingénieur agréé spécialisé en structures possédant une expérience du calcul et de la conception de ce type d'ouvrage et reconnu à l'endroit de réalisation du projet.
- .4 Réunion préalable à l'installation : tenir une réunion au cours de laquelle on examinera les exigences des travaux, les instructions d'installation du fabricant ainsi que les termes de la garantie offerte par ce dernier.
- .5 Coordonner les travaux visés par la présente section avec les travaux de toiture et de tôlerie.

**1.8 QUALIFICATIONS DES SOUDEURS**

- .1 Certificats des soudeurs : fournir les qualifications des soudeurs au Représentant ministériel.
- .2 Les soudeurs doivent posséder l'expérience et les compétences définies dans la norme CSA B51.
- .3 Retenir les services de soudeurs qualifiés détenant un certificat délivré par l'autorité compétente pour chaque procédé de soudage employé.
- .4 Chaque soudeur doit identifier son travail au moyen d'une marque attribuée par l'autorité compétente.
- .5 Les compagnies de soudage par fusion de l'aluminium doivent être accréditées conformément à la norme CSA W47.1.
- .6 Qualifications du fabricant : entreprise possédant au moins trois années d'expérience références à l'appui dans la fabrication des produits visés par la présente section.

**1.9 GESTION ET ÉLIMINATION DES DÉCHETS**

- .1 Trier et recycler les déchets conformément à la section 01 74 21 - Gestion et élimination des déchets de construction/démolition, et aux exigences du plan de réduction des déchets.
- .2 Placer dans des contenants désignés les substances qui correspondent à la définition de déchets toxiques ou dangereux.

**1.10 CONDITIONS DU CHANTIER**

- .1 Vérifier les dimensions, les tolérances et les méthodes de raccordement aux autres ouvrages.

**2 Produits****2.1 MATÉRIAUX/MATÉRIELS**

- .1 Matériaux et ressources :
  - .1 Profilés et plaques en acier : conformes à la norme CSA G40.20M/G40.21.
  - .2 Tubes en acier : conformes à la norme ASTM A500, nuance B.
  - .3 Anneaux : en acier forgé, d'épaisseur en fonction des charges imposées.
  - .4 Câble en acier (entre poteaux et servant à guider les personnes) : câble en acier inoxydable pour avions, à plusieurs torons, d'au moins 9 mm de diamètre.
  - .5 Boulons, écrous et rondelles : en acier inoxydable, au fini mat, pour utilisation avec éléments en acier inoxydable.
  - .6 Joints, en dessous des ancrages : en néoprène, compatibles avec la membrane de

couverture, taillés aux dimensions requises.

- .2 Matériaux de soudage : conformes à la norme CSA-W47.1, convenant aux matériaux à souder.
- .3 Primaire appliqué en atelier : peinture époxydique anti-corrosion, appliquée en deux couches.

## 2.2 FABRICATION

- .1 Les éléments doivent être montés en usine et assemblés aux plus grandes dimensions possibles, en vue de leur livraison au chantier.
- .2 Les éléments doivent être fabriqués de manière que leurs joints soient parfaitement ajustés et qu'ils soient assemblés solidement.
- .3 Les éléments raccordés doivent être scellés en continu à l'aide de soudures discontinues et de produit de remplissage en matière plastique.
- .4 Les joints apparents doivent être lissés à la meule et ils doivent être d'affleurement par rapport aux surfaces finies contiguës.
  - .1 Les joints apparents doivent être aboutés serrés, d'affleurement et filiformes.
  - .2 Les arêtes apparentes doivent être adoucies selon un rayon faible mais constant.
- .5 Des vis ou boulons convenant au modèle du composant doivent être utilisés comme fixations mécaniques apparentes.
- .6 Fournir et installer les composants requis pour l'ancrage des ouvrages fabriqués.
- .7 Sauf indication contraire, les ancrages et les composants associés doivent être en même matériau et de même fini que ceux des ouvrages fabriqués.

## 2.3 TOLÉRANCES DE FABRICATION

- .1 Perpendicularité : écart maximal de 3mm des mesures en diagonale.
- .2 Écart maximal de planéité : 1.5mm, pour une distance de 1 m.

## 2.4 FINIS

- .1 Les surfaces en acier nu (poteau de retenue) doivent être préparées selon la procédure SSPC-SP 2, au plus 4 heures avant l'application du primaire époxydique.
- .2 Les ancrages en acier dissimulés doivent être débarrassés de la rouille, de la calamine et de la graisse avant l'application des produits de finition.
- .3 Les surfaces qui seront en contact direct avec le béton ou qui seront soudées sur place ne doivent pas être revêtues de primaire.
- .4 Les ancrages et les éléments de structure dissimulés doivent être galvanisés après fabrication, conformément à la norme CAN/CSA-G164 de manière à présenter un zingage de 600 g/m<sup>2</sup>.

## 3 Exécution

### 3.1 VÉRIFICATION

- .1 Vérifier les dimensions et les tolérances, ainsi que la méthode de raccordement avec les autres ouvrages.

### 3.2 TRAVAUX PRÉPARATOIRES

- .1 Fournir et installer les articles en acier nu, non revêtus, qui doivent être fixés à l'ossature en acier, avec les gabarits de montage, selon les exigences des sections pertinentes.



**3.3 INSTALLATION**

- .1 Installer les éléments d'aplomb et de niveau, de manière à réaliser un montage précis, sans déformation ni défaut.
- .2 Tenir compte des charges dues aux travaux de montage et assurer un contreventement provisoire de manière que la structure reste sécuritaire, d'aplomb, d'équerre et d'alignement.
- .3 Souder les composants sur place selon les indications des dessins.
- .4 Une fois le montage terminé, appliquer, conformément au Painting Manual du MPI, un primaire sur les soudures, les surfaces usées, les surfaces sans primaire ni zingage, à l'exception de celles qui seront en contact avec le béton.
- .5 Passer un câble en acier pour avion dans les oeilletons au sommet des poteaux, afin de délimiter les aires protégées par les poteaux; sertir les extrémités des câbles.

**3.4 TOLÉRANCES DE MONTAGE**

- .1 Écart maximal de verticalité : 3 mm.

**3.5 PROTECTION DE L'OUVRAGE FINI**

- .1 Protéger l'ouvrage fini contre les dommages.

Fin de la section