

**RETURN BIDS TO:**  
**RETOURNER LES SOUMISSIONS À:**  
Bid Receiving Public Works and Government  
Services Canada/Réception des soumissions Travaux  
publics et Services gouvernementaux Canada  
1713 Bedford Row  
Halifax, N.S./Halifax, (N.É.)  
B3J 1T3  
Bid Fax: (902) 496-5016

**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  
Acquisitions  
1713 Bedford Row  
Halifax, N.S./Halifax, (N.É.)  
B3J 3C9

Title - Sujet LATHES	
Solicitation No. - N° de l'invitation W0100-145012/A	Amendment No. - N° modif. 002
Client Reference No. - N° de référence du client W0100-14-5012	Date 2013-10-09
GETS Reference No. - N° de référence de SEAG PW-\$HAL-309-9069	
File No. - N° de dossier HAL-3-71070 (309)	CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME
Solicitation Closes - L'invitation prend fin at - à 02:00 PM on - le 2013-10-22	Time Zone Fuseau horaire Atlantic Daylight Saving Time ADT
F.O.B. - F.A.B. Plant-Usine: <input type="checkbox"/> Destination: <input checked="" type="checkbox"/> Other-Autre: <input type="checkbox"/>	
Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à: MacNeil, Blaine A.	Buyer Id - Id de l'acheteur hal309
Telephone No. - N° de téléphone (902) 496-5180 ( )	FAX No. - N° de FAX (902) 496-5016
Destination - of Goods, Services, and Construction: Destination - des biens, services et construction:	

Instructions: See Herein

Instructions: Voir aux présentes

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

---

## Modification no 2

Les questions des soumissionnaires sont suivies des réponses du responsable technique.

1. La soumission est présentement citée à titre de spécifications obligatoires. Cela est acceptable mais certaines des exigences énumérées sont très difficiles à satisfaire, sinon impossibles. La mention d'un minimum de 18 vitesses de broche est très particulière. De plus, le nombre de fils au pouce (FAP) de 4-112 est également très difficile à satisfaire. Par exemple, 15 vitesses de broche est plus courant et permettrait à davantage d'entreprises de soumissionner.

18 vitesses de broche est absolument exigé et est facilement satisfait et 4-112 FAP est le minimum obligatoire, toutefois une gamme plus large est acceptable.

Comme indiqué dans les Exigences obligatoires pour la W0100-145012/A on devrait lire.

1. Vingt-trois (23) tours parallèles haute vitesse de précision au minimum 17 po/40 po (432 mm / 1016 mm) [ ( 18/40) ou plus avec articles a) à z) est acceptable]

\*Les soumissionnaires doivent noter les changements d'obligatoire à minimum obligatoire pour les articles décrits ci-dessus.

2. Y a-t-il du jeu pour la taille du tour? Vous demandez une hauteur de pointe de 17 po x centre de 40 po.

Il y a déjà du jeu pour la taille du tour, un minimum de 17 po donne beaucoup de souplesse. La raison pour laquelle j'ai établi la spécification à 17 est pour m'assurer qu'on ait une hauteur de pointe d'au moins 16 po au complet. Lorsque regarde en ligne, certains fabricants arrondissent les spécifications, surtout lorsque certaines sont métriques et sont converties. Si j'accepte du jeu de 16 po pour la hauteur de pointe, on doit spécifier une hauteur de pointe minimum de 16,000 po dans la spécification. Je ne voudrais pas obtenir un tour classé comme 16 po mais qui en fait ne mesure que 15,875 po. Par conséquent, la modification doit se lire comme 16,000 po au complet, et non pas simplement arrondi. On espère que ça permettra d'assouplir suffisamment les exigences spécifiques pour permettre la présentation de soumissions multiples et nous assurer que nos exigences soient quand même satisfaites.

\*Les soumissionnaires doivent noter les changements d'obligatoire à minimum obligatoire pour les articles décrits ci-dessus. Une hauteur de pointe de 16 po est acceptable mais absolument rien de moins que 16 po, c'est-à-dire les soumissionnaires ne doivent pas arrondir.

3. Peut-il avoir une vitesse variable électronique, ce qui donnerait une plage de vitesse complète de 10 à 2000 tr/min?

Non.

4. Moteur avec frein électronique?

Oui, un frein est requis pour arrêter le mandrin au moyen d'un : levier d'arrêt placé à la position arrêt, appui sur une pédale ou, en cas d'arrêt d'urgence, appui sur un gros bouton d'arrêt d'urgence rouge.

5. Vous demandez de 4 à 112 FAP. Peut-on avoir une norme de 2-72 FAP pour les tours de cette taille.

Non. L'atelier d'usinage retire 23 tours au total, mais deux modèles différents seront remplacés, de là l'exigence d'un large spectre de filetage.

6. Le seul tour que j'ai pu trouver qui satisfait à cette spécification est le 16 po moderne standard. Ce dernier serait éliminé puisque vous demandez un tour à hauteur de pointe de 17 po.

Il faudrait vérifier que la hauteur de pointe de 16 po pour le tour moderne standard est réellement 16,000 po au complet pour que même ce tour soit considéré.

7. Veuillez préciser ce que signifie l'ÉDT ci-dessus en rapport à ce qui suit : 1) à la page 10) article c. vis-mère, en unités impériales (pouces), à compensation du jeu d'engrènement. Qu'entendez-vous par compensation du jeu d'engrènement de la vis-mère?

La vis-mère est attachée au chariot lorsque les demi-écrous se referment. Il n'y a pas de rattrapage de jeu dans les demi-écrous.

...recherchez-vous un type de système de rattrapage axial aux extrémités de la vis-mère?

Oui, dans l'industrie il existe divers systèmes de rattrapage de jeu de la vis-mère. Nous croyons que divers distributeurs peuvent avoir diverses nomenclatures, mais nous ne parlons certainement pas de rattrapage de jeu transversal et supérieur pour chariots, ils possèdent déjà le rattrapage. Voici un lien de site Web à des fins explicatives seulement : <http://www.haydonkerk.com/?TabId=109>

...ou faites-vous allusion au rattrapage de jeu pour les vis du chariot transversal et du coulisseau porte-outil?

Non

...Veuillez s.v.p. définir clairement ce que vous recherchez en rapport au rattrapage de jeu pour la vis-mère.

Consultez les exemples dans le lien fourni ci-dessus.

8. À la page 10) article j. cadrans en unités impériales (pouces) et métriques sur le mécanisme d'alimentation du chariot, l'avance transversale et l'entraînement combiné avec une avance de 0,200 po par révolution, avec capacité de remise à zéro;

Pour quels axes : transversal, combiné ou du chariot demandez-vous une avance de 0,200 po par révolution?

Selon cet énoncé, ce n'est pas clair.

Excellente question, l'avance de 0,200 po par révolution ne s'applique qu'à l'avance transversale et à l'avance combinée. L'avance du chariot (longitudinale) nécessite à la fois des cadrans en unités impériales et métriques mais pas une avance de 0,200 po par révolution. L'avance longitudinale par révolution est unique à chaque fabricant, habituellement un pouce par révolution.

9. Référence : Annexe A (Énoncé du besoin) TÂCHES (Page 9)

(2) " L'entrepreneur doit s'occuper de la livraison, l'installation sur place (mise à niveau précise) et mettre les 23 tours prêts à l'emploi. " 1. Le bâtiment D-206, porte 1-13 comporte-t-il un pont roulant

dans la zone où les machines doivent être placées qui pourrait être utilisé, ou l'entrepreneur est-il responsable du déchargement de toutes les machines du véhicule de livraison, de leur placement sur le sol, et de leur déplacement à l'emplacement d'installation requis?

L'entrepreneur ou le soumissionnaire retenu est responsable de décharger toutes les machines du véhicule de livraison, de leur placement sur le sol, et de leur déplacement à l'emplacement d'installation requis. L'emplacement d'installation requis est le bâtiment S9, dans l'atelier d'usinage par la porte 8 (porte de garage). Important de noter : Le véhicule de livraison devra être plus petit qu'un camion semi-remorque afin d'avoir accès au côté de bâtiment où est située la porte 8. Il n'y a pas de pont roulant.

10. L'entrepreneur doit-il fournir les éléments d'ancrage et percer et boulonner les machines à un plancher de béton, ou la mise à niveau précise est-elle suffisante?

La mise à niveau précise est suffisante. Toutefois, si l'entrepreneur fournit une machine dont il est recommandé qu'elle soit ancrée, alors la fourniture des éléments d'ancrage, le perçage et le boulonnage des machines sera requis.

11. La fourniture de machines " prêtes à brancher " , avec câble d'alimentation approprié, connecteurs réducteurs de tension, connecteur électrique mâle approuvé, etc. pour permettre à l'électricien du chantier de brancher les machines est-elle suffisante, ou l'entrepreneur doit-il faire les connexions électriques aux sorties, prises de courant, panneau ou coffret sous tension existants à l'emplacement de chaque machine?

Les machines seront branchées électriquement par le Génie construction de la base (GC B) à l'emplacement de chaque machine, à la fin de la mise à niveau précise. À la fin du branchement électrique, l'entrepreneur devra effectuer un essai de fonctionnement complet et rendre la machine prête à l'emploi.

12. EXIGENCES OBLIGATOIRES (page 9)

" cadrans en unités impériales (pouces) et métriques sur le mécanisme d'alimentation du chariot, l'avance transversale et l'entraînement combiné avec une avance de 0,200 po par révolution, avec capacité de remise à zéro ". Compte tenu de la séparation du mot " chariot " des mots " transversale et combiné par le mot " et ", nous pourrions assumer qu' " une avance de 0,200 po par révolution " du volant de manœuvre du chariot n'est pas requise. Est-ce bien ça?

Oui, c'est exact.

13. En ce qui a trait au volant de manœuvre du chariot, atteindre une avance de 0,200 po par révolution est impossible à faire, ça produirait un fonctionnement extrêmement inefficace, et ce n'est pas disponible pour aucun tour classique de cette gamme de tailles fabriqué par tout fabricant de tour n'importe où au monde. Une avance typique du volant de manœuvre du chariot est de 0,650 po à 1 po par révolution. Nous pouvons satisfaire cette exigence si la phrase susmentionnée est interprétée d'une façon particulière; toutefois, si une avance de 0,200 po du chariot par révolution du volant de manœuvre du chariot est requise, aucun fournisseur ne peut satisfaire ce critère. Si ça ne peut pas être offert, les machines seront-elles éliminées du processus?

Une avance de 0,200 po par révolution du volant de manœuvre du chariot n'est pas requise.

14. Nous désirons présenter notre soumission dans le respect de certains principes, et nous vous demandons de bien vouloir considérer une modification à la demande de soumissions afin de clarifier ce point pour tous les soumissionnaires concurrentiels. Si la demande de soumissions a été préparée sur la base de spécifications publiées d'une marque ou d'un modèle de tour particulier, il est évidemment possible que ces spécifications soient erronées, et que la dite marque ait reçue par inadvertance un avantage concurrentiel injuste à cause de ces erreurs. Si tel est le cas, la demande de soumissions sera-t-elle publiée à nouveau ou modifiée, ou les soumissions concurrentielles jugées non conformes à cause des spécifications bien formulées seront-elles prises en considération?

Les spécifications pour ces tours ont été fondées uniquement sur les exigences de formation de notre atelier d'usinage. Aucune marque ni modèle de tour particulier n'a servi pour déterminer les spécifications pour cette demande de soumissions. L'école est à démanteler deux machines différentes pour un total de 23 tours. Les remplacements doivent par conséquent atteindre les capacités de ces deux machines.

Il y a toujours la possibilité d'erreurs dans toute demande de soumissions et, si c'est le cas, et qu'on détermine que c'est bien le cas, TPSGC fera les modifications au besoin. Si un entrepreneur croit qu'il y a une erreur, cette dernière doit alors être soulevée.

Tout défaut à satisfaire à toute exigence obligatoire rendra-t-il les soumissions non conformes et rejetées du processus?

Oui.

—

**En outre:**

Sur la partie 2, page 4, 1. Procédures d'évaluation, 1.1 évaluation technique:

Supprimer: The technical evaluation will be based on all items being quoted as requested.

Insert: 1.1.1 Critères techniques obligatoires

Les soumissionnaires sont tenus de fournir des informations (documentation sur les produits) indiquant comment leur offre satisfait aux exigences techniques obligatoires.

—

Toutes les Autres conditions inchangées demeurent.