

RETURN BIDS TO:
RETOURNER LES SOUMISSIONS À:
PWGSC/TPSGC Acquisitions
1045 Main Street
1st Floor, Lobby C
Unit 108
Moncton, NB E1C 1H1
Bid Fax: (506) 851-6759

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
NB / PEI Division - Moncton Acquisitions Office
1045 Main Street
1st Floor, Lobby C
Unit 108
Moncton, NB E1C 1H1

Title - Sujet Presse-plieuse hydraulique	
Solicitation No. - N° de l'invitation W0105-141502/A	Amendment No. - N° modif. 001
Client Reference No. - N° de référence du client W0105-141502	Date 2013-12-13
GETS Reference No. - N° de référence de SEAG PW-\$MCT-015-4747	
File No. - N° de dossier MCT-3-36077 (015)	CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME
Solicitation Closes - L'invitation prend fin at - à 02:00 PM on - le 2014-01-15	Time Zone Fuseau horaire Atlantic Standard Time AST
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: Drisdelle, Charlotte J.	Buyer Id - Id de l'acheteur mct015
Telephone No. - N° de téléphone (506) 851-6948 ()	FAX No. - N° de FAX (506) 851-6759
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 001 à l'invitation à soumissionner

Titre: Presse-plieuse hydraulique

Cette modification est émise afin de:

(1) Référence: Annexes A, B et C

SUPPRIMER les annexes A, B et C courante; et

INSÉRER à la place les annexes A, B et C révisée le 2 013-12-13.

Les soumissions doivent être soumises avec les annexes A, B et C les dernières révisées.

Toute les autres conditions de l'invitation à soumissionner demeurent inchangées.

Toute question relative à cette modification doivent être adressées à :

Nom: Charlotte Drisdelle

N° de téléphone: (506) 851-6948

N° de télécopieur: (506) 851-6759

Courriel: charlotte.drisdelle@pwgsc-tpsgc.gc.ca

Annexe "A"

Énoncé des besoins (ÉB) – Révisé : 2013-12-13

Visant la fourniture, la livraison et la mise en service de une **Presse-plieuse hydraulique** au ministère de la Défense nationale, Édifice K-4 à la BFC Gagetown à Oromocto au Nouveau-Brunswick conforme à cette Annexe «A» et aux Exigences, Spécifications techniques et caractéristiques obligatoires indiquées à l'Annexe « B ».

Le MDN a besoin d'une Presse-plieuse hydraulique pour plier de l'acier doux ¼ po d'épais sur 8 pi de long à un angle de 90° minimum. La machine doit être facile d'utilisation et le Système de Contrôle CNC (Commande numérique par ordinateur) doit fonctionner facilement suite à l'entrée.

L'utilisateur doit être capable d'entrer les informations requises ; épaisseur, longueur, degré de courbure (pliage) et la machine sera capable de s'ajuster par elle-même par la suite.

La Presse-plieuse hydraulique devrait être livrée avec un ordinateur de contrôle capable de déterminer la largeur du matériel qui doit être utilisé pour la forme requise et capable de sauvegarder l'information pour la réutiliser ultérieur.

La machine sera utilisée par différents utilisateurs bien souvent inexpérimentés dans le courbage (pliage), donc la machine doit être simple et sécuritaire.

Tous les outils (dies), pièces, attachements et actualisation (mise à niveau/modernisation) doivent être facilement disponible.

La livraison est demandé par le 17 mars 2014, **mais tous les biens DOIVENT être livrés au plus tard le 31 mars 2014.**

La mise en service doit être complétée au plus tard le 30 avril 2014.

L'entrepreneur doit se conformer en tout temps à tous les codes nationaux du bâtiment et aux normes de santé et sécurité au travail.

BESOIIN: Visant la fourniture, livraison et la mise en service d'une Presse-pleieuse hydraulique.

EXIGENCES OBLIGATOIRES:

À la date de clôture des soumissions, les soumissions DOIVENT respecter toutes les exigences obligatoires énumérées ci-dessous. La description détaillée et/ou de la documentation descriptive devraient être fournies avec la soumission mais elles peuvent être fournies plus tard. Si la description détaillée et/ou de la documentation descriptive n'est pas fournie tel que demandé, l'autorité contractante en informera le soumissionnaire et lui donnera un délai afin de se conformer à cette exigence. Le défaut de donner suite à la demande de l'autorité contractante et de se conformer aux exigences dans les délais prévus aura pour conséquence que la soumission sera déclarée non recevable.

Les soumissions qui ne respectent pas toutes les exigences obligatoires seront déclarée non-recevable.

Chaque exigence devrait être adressée séparément.

Toutes déviations DOIVENT être approuvées par l'autorité contractante, en écriture, AVANT la fermeture des soumissions.

On répondra aux questions avec une modification à la soumission qui sera posté sur le SEAOG (Service électronique d'appel d'offres du gouvernement.

<u>Exigences, Spécifications techniques et Caractéristiques obligatoires :</u>		Conforme	Commentaires	Renvoi à la proposition (no de la page)	Pour l'évaluation technique du MDN	
		Oui ou Non			Conforme / non conforme	OBSERVATIONS
1	Capacité de pliage en tonnes minimum 176;					

<u>Exigences, Spécifications techniques et Caractéristiques obligatoires :</u>		Conforme Oui ou Non	Commentaires	Renvoi à la proposition (no de la page)	Pour l'évaluation technique du MDN	
					Conforme / non conforme	OBSERVATIONS
2	Longueur de pliage totale minimum 10 pi 2 po;					
3	Hauteur au-dessus du plateau minimum 20,8 po, maximum 30 po;					
4	Longueur de la course 10,236 po minimum;					
5	Hauteur fermé 10,6 po minimum;					
6	Largeur du plateau minimum 2,362 po maximum 4 po;					
7	Profondeur de la gorge Minimum 16 po;					
8	Hauteur du plateau au-dessus du plancher DOIT être entre 30 po et 38 po et					
9	Projection du plateau sous le plancher DOIT être 0 po					
10	HP du moteur minimum 19,5 HP;					

<u>Exigences, Spécifications techniques et Caractéristiques obligatoires :</u>		Conforme Oui ou Non	Commentaires	Renvoi à la proposition (no de la page)	Pour l'évaluation technique du MDN	
					Conforme / non conforme	seulement OBSERVATIONS
11	La machine doit être capable d'être placée dans une espace de 12 pi de profondeur x 18 pi de largeur;					
12	Poids de la machine : 25,000 lb maximum;					
13	Électricité 600/3/60;					
14	Cadre soudé en acier pour un fléchissement minimal sous charge est obligatoire;					
15	Sur plateau, des échelles linéaires assurent la position du coulisseau avec une répétabilité de $\pm 0,0004$ po;					
16	Encodeurs linéaires montés sur « faux cadre » pour assurer que le fléchissement du cadre n'a pas d'incidence sur la position du coulisseau;					
17	Soupapes à cartouche doivent être montées sur un bloc collecteur simple en acier;					

<u>Exigences, Spécifications techniques et Caractéristiques obligatoires :</u>		Conforme Oui ou Non	Commentaires	Renvoi à la proposition (no de la page)	Pour l'évaluation technique du MDN seulement	
					Conforme / non conforme	OBSERVATIONS
18	Le filtre en ligne plein débit et pleine pression fixé à la pompe permet d'assurer la propreté de l'huile et le bon fonctionnement de tous les composants hydrauliques;					
19	Verrouillage électrique, protège-gorge pivotants avec jeu pour monter la plupart des marques de protecteurs pour feux de sécurité;					
20	Verrouillage électrique, porte arrière coulissante empêche l'accès à l'arrière;					
21	Supports à outils américains/européens avec coins réglables côte-à-côte;					
22	Commande CNC avec chargement facile dans la programmation vierge;					
23	Jeu d'ensemble de doigts robustes avec réglage manuel de l'axe R;					
24	Matrice à 4 positions avec de multiples ouvertures en V, pleine longueur, pré-durcie;					

<u>Exigences, Spécifications techniques et Caractéristiques obligatoires :</u>		Conforme Oui ou Non	Commentaires	Renvoi à la proposition (no de la page)	Pour l'évaluation technique du MDN	
					Conforme / non conforme	seulement OBSERVATIONS
25	Support pour plancher avec roulettes avec pédale double.					
	SYSTÈME DE COMMANDE CNC					
26	La commande CNC doit est montée sur un bras pendant usiné avec précision. Cette commande doit être conviviale et facile à programmer. La commande doit pouvoir contrôler 4 axes.					
	Les caractéristiques clés obligatoires sont les suivantes :					
27	Mémoire d'application et capacité d'une clé USB;					
28	Écran couleur;					
29	Calcul de jauge automatique et régulation de la pression;					
30	Calcul automatique de l'allocation de pliage;					

<u>Exigences, Spécifications techniques et Caractéristiques obligatoires :</u>		Conforme Oui ou Non	Commentaires	Renvoi à la proposition (no de la page)	Pour l'évaluation technique du MDN	
					Conforme / non conforme	seulement OBSERVATIONS
31	Page pour préciser les outils et les propriétés des matériaux;					
32	Page à bouton pour un accès rapide et facile à la programmation;					
33	Fonctions de commande pour les axes Y1, Y2, X et R;					
34	Calcul et régulation automatique du bombé du plateau (optionnel);					
35	Programmation hors ligne fournie pour un ordinateur standard;					
36	Calcul du tonnage pliage et du bombé;					
	BUTÉE ARRIÈRE XR					
37	Les guides de butée arrière doubles doivent être montés directement sur les cadres latéraux pour assurer une stabilité et sont entraînés par un (1) servomoteur c.a. à couple élevé et des vis à bille.					

Exigences, Spécifications techniques et Caractéristiques obligatoires :		Conforme Oui ou Non	Commentaires	Renvoi à la proposition (no de la page)	Pour l'évaluation technique du MDN	
					Conforme / non conforme	OBSERVATIONS
38	PLATEAU de la machine doit être doté de deux bras de support avant montés sur des rails linéaires qui permettent un mouvement complet de gauche à droite sur l'avant de la machine. Le plateau offre un support à l'opérateur lors des opérations de pliage.					
39	OUTILS : La machine doit être fournie avec un ensemble d'outils de départ et outils (dies) pour être capable de plier l'acier doux 1/4 po d'épais sur 8 pi de long à un angle de 90°.					
40	CIRCUIT HYDRAULIQUE comme suit : Le réservoir de liquide hydraulique doit avoir une grande capacité; Des soupapes à cartouche montées sur un boc collecteur simple en acier; Capteurs pour surveiller la pression du débit du filtre à huile de type cartouche.					

Exigences, Spécifications techniques et Caractéristiques obligatoires :		Conforme Oui ou Non	Commentaires	Renvoi à la proposition (no de la page)	Pour l'évaluation technique du MDN	
					Conforme / non conforme	seulement OBSERVATIONS
	SÉCURITÉ :					
41	La presse-plieuse doit être conformes à tous les codes nationaux ANSI en vigueur;					
42	La machine doit être équipée d'une console à interrupteurs double qui doit comprendre un interrupteur au pied, deux commandes manuelles et un bouton d'arrêt en cas d'urgence;					
43	La machine doit être dotée de protecteurs latéraux et arrière à verrouillage électrique pour plus de protection.					
	CIRCUIT ÉLECTRIQUE :					
44	La boîte électrique doit être compacte et être dotée d'une ventilation pour éviter l'accumulation de chaleur;					

<u>Exigences, Spécifications techniques et Caractéristiques obligatoires :</u>		Conforme Oui ou Non	Commentaires	Renvoi à la proposition (no de la page)	Pour l'évaluation technique du MDN	
					Conforme / non conforme	seulement OBSERVATIONS
45	Tous les servo-amplificateurs, les PLC Pilz, les commandes moteur, les fusibles, le disjoncteur principal, etc. doivent être situés dans un endroit spacieux et facilement accessible;					
46	Tous les circuits électriques doivent être certifiés CSA par un organisme autorisé.					
	La presse-pleuse hydraulique doit aussi comprendre l'équipement suivant :					
47	Logiciel hors ligne graphique en 2 dimensions;					
48	Dispositif de serrage à dégagement rapide pour les outils.					
	GARANTIE					
49	Une garantie d'au moins un (1) an à partir de la date de livraison ou 500 heures opérationnelles (selon la première de ces conditions à se présenter).					

<u>Exigences, Spécifications techniques et Caractéristiques obligatoires :</u>		Conforme Oui ou Non	Commentaires	Renvoi à la proposition (no de la page)	Pour l'évaluation technique du MDN	
					Conforme / non conforme	seulement OBSERVATIONS
50	La garantie doit comprendre les réparations et/ou le remplacement des pièces qui présenteraient des défauts en raison de la mauvaise qualité des matériaux, d'une mauvaise fabrication ou d'un défaut de fonctionnement ou d'une mauvaise mise en service par l'entrepreneur.					
51	<u>LIVRAISON</u> : Tous les biens sont demandé d'être livrés par le 17 mars 2014, mais DOIVENT être livrés au plus tard le 31 mars 2014.					
52	<u>La Mise en Service</u> DOIT être complétée au plus tard le 30 avril, 2014.					

ANNEXE C

BASE DE PAIEMENT – Révisé: 2013-12-13 Modification N° 001

N° d'art.	Description	Marque du fabricant et N° de modèle offert	U. de D.	Qté	Prix unitaire (taxes exclues)
1	Presse-plieuse hydraulique selon les Exigences, Spécifications techniques et caractéristiques obligatoires indiquées aux Annexes A et B		Chaque	1	\$ _____

Le prix unitaire doit inclure la livraison et la mise en service à l'Édifice K-4 à la BFC Gagetown à Oromocto, Nouveau-Brunswick conforme aux annexes A et B.