

**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 0A1 / Noyau 0A1**  
**Gatineau, Québec K1A 0S5**

**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**

This document contains a security requirement./  
Ce document contient une exigence en matière de sécurité.

**Vendor/Firm Name and Address**

Raison sociale et adresse du  
fournisseur/de l'entrepreneur

**Issuing Office - Bureau de distribution**

Construction Services Division/Division des services de  
construction  
11 Laurier St./11 Rue Laurier  
3C2, Place du Portage  
Phase III  
Gatineau, Québec K1A 0S5

<b>Title - Sujet</b> Système de distribution en Tunnel	
<b>Solicitation No. - N° de l'invitation</b> EJ192-150871/A	<b>Amendment No. - N° modif.</b> 005
<b>Client Reference No. - N° de référence du client</b> 20150871	<b>Date</b> 2014-12-23
<b>GETS Reference No. - N° de référence de SEAG</b> PW-\$\$\$FG-356-66162	
<b>File No. - N° de dossier</b> fg356.EJ192-150871	<b>CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME</b>
<b>Solicitation Closes - L'invitation prend fin</b> <b>at - à 02:00 PM</b> <b>on - le 2015-01-08</b>	
<b>Time Zone</b> Fuseau horaire Eastern Standard Time EST	
<b>F.O.B. - F.A.B.</b> <b>Plant-Usine:</b> <input type="checkbox"/> <b>Destination:</b> <input type="checkbox"/> <b>Other-Autre:</b> <input type="checkbox"/>	
<b>Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à:</b> Lagacé, Hélène	<b>Buyer Id - Id de l'acheteur</b> fg356
<b>Telephone No. - N° de téléphone</b> (819) 956-0060 ( )	<b>FAX No. - N° de FAX</b> (819) 956-8335
<b>Destination - of Goods, Services, and Construction:</b> <b>Destination - des biens, services et construction:</b> Tunnel Distribution System/ Système de distribution en Tunnel 501 Chemin Heron Road Ottawa, Ontario	

**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> Raison sociale et adresse du fournisseur/de l'entrepreneur	
<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</b> <b>(type or print)</b> <b>Nom et titre de la personne autorisée à signer au nom du fournisseur/</b> <b>de l'entrepreneur (taper ou écrire en caractères d'imprimerie)</b>	
<b>Signature</b>	<b>Date</b>

Solicitation No. - N° de l'invitation

EJ192-150871/A

Amd. No. - N° de la modif.

005

Buyer ID - Id de l'acheteur

fg356

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

20150871

File No. - N° du dossier

fg356EJ192-150871

CCC No./N° CCC - FMS No/ N° VME

---

Cette modification à pour but d'émettre Addenda No. 2.

Toutes les autres termes et conditions demeurent inchangées.

R.059696.004

Les changements suivants dans les documents d'appel d'offres sont en vigueur immédiatement. Cet addenda fera partie des documents contractuels.

## DÉVIS

- 1 **EFFACER SECTION 23 05 05 ARTICLE 3.9 ESSAIS SOUS PRESSION DES APPAREILS, DES MATÉRIELS ET DE LA TUYAUTERIE. AU COMPLET ET RÉVISER TEL QU'INDIQUÉ :**
  - 3.9 ESSAIS SOUS PRESSION DES APPAREILS, DES MATÉRIELS ET DE LA TUYAUTERIE**
  - .1 Aviser le Représentant du Ministère au moins 48 heures avant la tenue des essais sous pression.
  - .2 Faire l'essai de la tuyauterie conformément aux sections pertinentes visant les systèmes et installations de chauffage, de ventilation et de conditionnement d'air.
  - .3 Chaque soudure devra être inspectée par radiographie sur 20% des soudures pour les réseaux de tuyauterie d'eau chaude à température moyen tel que sélectionné par le Représentant du Ministère. Fournir des tests de particules magnétiques sur 20% des soudures sur la tuyauterie d'eau refroidis tel que sélectionné par le Représentant du Ministère. Soumettre le rapport d'inspection pour revue et obtenir l'approbation avant l'installation de l'isolant.
  - .4 Les essais doivent être réalisés en présence du Représentant du Ministère.
  - .5 Le cas échéant, assumer les frais de réparation ou de remplacement des éléments défectueux, de la remise à l'essai et de la remise en état du réseau. Le Représentant du Ministère déterminera s'il y a lieu de réparer ou de remplacer les éléments jugés défectueux. A défaut d'effectuer chacun des essais, ces derniers devront être réalisés sur 100% des travaux de ce soudeur. Toutes les soudures doivent être étampés par le responsable du soudeur.
  - .6 Calorifuger ou dissimuler les ouvrages seulement après avoir fait approuver et certifier les essais par le Représentant du Ministère.
  
- 2 **EFFACER SECTION 23 05 17 ARTICLE 3.5 AU COMPLET ET RÉVISER TEL QU'INDIQUÉ:**
  - .1 Généralités :
    - .1 Des inspections et des contrôles doivent être effectués par un spécialiste qualifié aux termes des normes CSA W178.1 et CSA W178.2, et approuvé par le Représentant du Ministère.
    - .2 Les inspections et les contrôles doivent être effectués conformément aux exigences du ANSI/ASME Boiler and Pressure Vessel Code, section V, et de la norme CSA B51, ainsi qu'aux exigences des autorités compétentes.

R.059696.004

- .3 Inspecter et essayer 20% des soudures tel que sélectionné par le représentant du Ministère en conformité avec le plan d'inspection et d'essais par un examen visuel non-destructif, essai de particules magnétique et des tests radiographiques par rayons gamma (ci-après dénommé « radiographie »).
  - .2 20% des soudures pour les réseaux de tuyauterie d'eau chaude à température moyen devront être examinés par radiographie (rayon x) et 20% des soudures sur la tuyauterie d'eau refroidis devront être examinés par test particule magnétique déterminé par le Représentant du Ministère.
  - .3 Contrôles visuels : examiner toutes les soudures réalisées sur la circonférence extérieure et si possible, sur la circonférence intérieure de la tuyauterie.
  - .4 Soudures refusées au contrôle visuel :
    - .1 Si une soudure est rejetée lors du examen visuel non-destructif, effectuer des contrôles supplémentaires, conformément aux directives du Représentant.
  - .5 Essais radiographiques complets pour les réseaux de tuyauterie d'eau chaude à température moyen.
    - .1 Radiographier la circonférence complète jusqu'à 20% des soudures pour les réseaux de tuyauterie d'eau chaude à température moyen, la sélection de ces ouvrages étant faite au hasard par le Représentant du Ministère.
    - .2 Films radiographiques :
      - .1 Identifier chaque film radiographique en inscrivant la date et l'emplacement de la prise ainsi que le nom du soudeur, et le remettre au Représentant du Ministère. Remplacer le film s'il est rejeté en raison de sa piètre qualité.
    - .3 Interprétation des films radiographiques :
      - .1 L'interprétation des films radiographiques doit être effectuée par un technicien qualifié.
    - .4 Soudures refusées aux contrôles par gammagraphie :
      - .1 Upon failure of welds by non-destructive testing, perform additional testing as directed by Departmental Representative of all welds by welder responsible.
  - .6 Essais de particules magnétiques pour les systèmes de distribution d'eau réfrigérée.
    - .1 Effectuer les tests particules magnétiques jusqu'à 20% des soudures pour les réseaux de tuyauterie d'eau chaude à température moyen, choisi au hasard par le Représentant du Ministère de soudures qui serait plus difficile à réparer en cas de panne après que le système est opérationnel.
    - .2 Rapport doit être soumis par des personnes qualifiées dans les tests de particules magnétiques pour examen par le représentant du ministère.
    - .3 Non-respect des essais de particules magnétique:
      - .1 Suite au non-respect des essais non-destructifs des soudures, effectuer des essais additionnelles tel que exigé par le représentant du ministère, sur les soudures du soudeur responsable.
- 3 **EFFACER SECTION 23 05 17 ARTICLE 3.6.2.6 AU COMPLET ET RÉVISER TEL QU'INDIQUÉ:**
- .1 Réparer les défauts dont la profondeur ne peut être déterminé adéquatement par une inspection visuelle ou par test de particule radiographique ou magnétique.

R.059696.004

---

- 4           **EFFACER SECTION 23 05 17 ARTICLE 3.6.3 AU COMPLET ET RÉVISER TEL QU'INDIQUÉ:**  
3.6.3 Non-respect des exigences aux tests de particule radiographique ou magnétique.
- 5           **EFFACER SECTION 23 05 23.01 ARTICLE 2.1.4.1.4 AU COMPLET ET RÉVISER TEL QU'INDIQUÉ.**  
Annuler la référence aux épreuves hydrauliques.
- 6           **EFFACER SECTION 23 05 23.01 ARTICLE 2.1.5 VANNES À PAPILLON AU COMPLET ET REMPLACER AVEC LE SUIVANT:**
- .5       Vannes à Papillon :
- .1       DN 2 1/2 à DN 6, 1379 kPa à oreille taraudées.  
.1       Corps: Fonte ductile, à oreille taraudées.  
.2       Obturateur: en acier inoxydable 416.  
.3       Axe: acier inoxydable 416  
.4       Manchette: EPT  
.3       Actionneur: à levier ou à volant.
- .2       NPS 8 et plus, 1965 kPa à oreilles taraudées.  
.1       Corps: Fonte ductile, à oreille taraudées.  
.2       Obturateur: en acier inoxydable 416.  
.3       Axe: acier inoxydable 416  
.4       Manchette: EPT  
.5       Actionneur : vitesse à commande avec Volant.

**FIN DE L'ADDENDA NO. 2**