

PRÉAVIS D'ADJUDICATION DE CONTRAT (PAC)

1) Définition

Un PAC permet RNCan d'afficher un avis pendant au moins quinze jours civils, pour faire savoir à la collectivité des fournisseurs qu'ils ont l'intention d'attribuer un marché pour un bien, un service ou des travaux de construction à un entrepreneur sélectionné d'avance. Si aucun autre fournisseur ne soumet pendant la période d'affichage de quinze jours civils un énoncé de capacités répondant aux exigences précisées dans le PAC, les exigences de la politique en matière de concurrence sont satisfaites. Une fois les fournisseurs qui n'ont pas été retenus informés par écrit que leur énoncé de capacités ne répondait pas aux exigences précisées dans le PAC, le marché peut être octroyé en tenant compte de la délégation du Conseil du Trésor en matière d'appels d'offres électronique.

Si d'autres fournisseurs soumettent des énoncés de capacités pendant la période d'affichage de quinze jours civils et qu'ils satisfont aux exigences précisées dans le PAC, RNCan doit enclencher le processus d'appel d'offres complet soit en ayant recours au service des appels d'offres électronique du gouvernement ou au moyen traditionnel, afin d'adjuger le marché.

2) Définition des exigences

La réparation des stocks d'arbres cannelés corrodés par rechargement laser au fil chaud. La réparation par rechargement laser a été considérée comme une option viable pour remettre en état le profil de surface de la cannelure de l'arbre tout en maintenant les propriétés mécaniques du métal de base et des matériaux d'apport correspondants.

L'objectif des travaux à cet égard consiste à élaborer des procédés de rechargement par laser et à en faire une évaluation quantitative pour la réparation d'arbres cannelés en acier et en fin de compte, à réparer les arbres cannelés au moyen de procédés de rechargement laser au fil chaud.

Le service comprend les éléments énumérés ci-dessous :

Les procédures de revêtement viables seront développées à partir du métal de base et du matériel de remplissage fournis afin de répondre aux exigences suivantes :

- Comme matériel équivalent de l'arbre 826M40U, l'acier AISI 4341 servira de substrat pour l'élaboration et l'essai sur éprouvette des procédés de revêtement laser au fil chaud;
- La couche de revêtement doit être du même type d'alliage que le métal de base;
- Fusion complète entre le métal de base et le revêtement et entre les couches de revêtement;
- Un minimum de porosité et d'autres défauts de soudure. Le nombre et la distribution des défauts de porosité et autres tel qu'en déterminent les essais non destructifs (E.N.D.) doivent satisfaire aux exigences de la norme W59.1 de la CSA;
- La zone touchée par la chaleur dans le revêtement ne doit compter aucune fissure;

- Des propriétés mécaniques adéquates y compris la résilience en traction et Charpy;
- Des propriétés adéquates d'usure et de corrosion;
- Une distorsion relativement faible;
- Le revêtement laser au fil chaud.

3) Accords commerciaux

Il n'y a aucun accord commercial affectés par ce contrat

4) Titre de propriété intellectuelle

Le contrat n'aura pas pour résultat le développement de toute nouvelle propriété intellectuelle

5) Période du marché

La durée du contrat sera de date d'attribution du contrat au 30 novembre 2015

6) Estimation du coût

Le coût maximum du contrat est estimé à 33,900.00\$ CAD.

7) Exception au Règlement sur les marchés de l'état

(d) Une seule personne ou entreprise est en mesure d'exécuter ce contrat

Whitfield Welding est le seul fournisseur canadien qui répond à tous les critères obligatoires comme décrit ci-dessous (voir la section 9).

8) Nom et adresse de l'entrepreneur éventuel visé par le PAC.

Whitfield Welding
5425 Roscon Industrial Drive
Oldcastle, Ontario N0R 1L0

9) Marche à suivre pour répondre au PAC.

Critères d'évaluation de l'énoncé de capacités

L'entrepreneur doit posséder :

- Des lasers (à fibre ou à diode) à l'état solide ayant une puissance minimum de 4 kW;
- La technologie et des équipements de dépôt de poudre par laser;
- Une vaste expérience en revêtement laser au fil chaud;
- Une vaste expérience en réparation par revêtement laser dans des conditions de préchauffage allant à une température de 300 °C;
- Un laboratoire métallurgique pour faire la préparation d'échantillons, la métallographie optique et des essais de microdureté.

Idéalement, l'entrepreneur sera une entreprise canadienne dans un rayon de 100 km de Hamilton, en Ontario.

Les fournisseurs qui se considèrent comme entièrement qualifiés et disponibles aux fins de la prestation des services ou des biens décrits ci-dessus peuvent faire parvenir un énoncé des capacités à l'écrit, par courriel de préférence, à la personne-ressource nommée dans le présent avis, à l'heure et à la date de fermeture de cet avis ou avant. L'énoncé des capacités doit clairement décrire la manière dont le fournisseur satisfait aux exigences précisées.

10) La date limite pour la présentation d'un énoncé de capacités

La date de clôture pour la présentation des énoncés de capacités est 9 septembre 2015 à 14:00 Heure normale de l'Est.

11) Autorité Contractante

Julia Armstrong
1 Challenger Drive
Dartmouth, NS B2Y 4A2

EMAIL : julia.armstrong@nrca-nrcan.gc.ca