

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 0B2 / Noyau 0B2
Gatineau, Québec K1A 0S5
Bid Fax: (819) 997-9776

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
Vehicles & Industrial Products Division
11 Laurier St./11, rue Laurier
7A2, Place du Portage, Phase III
Gatineau, Québec K1A 0S5

Title - Sujet CORPS DE FILTRE	
Solicitation No. - N° de l'invitation 23375-160261/A	Amendment No. - N° modif. 001
Client Reference No. - N° de référence du client 23375-160261	Date 2015-10-20
GETS Reference No. - N° de référence de SEAG PW-\$\$HP-918-67997	
File No. - N° de dossier hp918.23375-160261	CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME
Solicitation Closes - L'invitation prend fin at - à 02:00 PM on - le 2015-11-03	
Time Zone Fuseau horaire Eastern Standard Time EST	
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: Huda Dahir	Buyer Id - Id de l'acheteur hp918
Telephone No. - N° de téléphone (819) 956-1702 ()	FAX No. - N° de FAX () -
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

Solicitation No. - N° de l'invitation

23375-160261/A

Amd. No. - N° de la modif.

001

Buyer ID - Id de l'acheteur

hp918

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

23375-160261

File No. - N° du dossier

hp91823375-160261

CCC No./N° CCC - FMS No/ N° VME

This page has been left intentionally blank.
Cette page a été intentionnellement laissée en blanc.

La présente modification vise à modifier la date de clôture et répondre aux questions des fournisseurs.

À la page 1 de la demande de propositions :

SUPPRIMER : L'INVITATION PREND FIN :

À : 02:00 PM Fuseau horaire
Le : 2015-10-26 Eastern Daylight Saving Time EDT

INSÉRER : L'INVITATION PREND FIN :

À : 02:00 PM Fuseau horaire
Le : 2015-11-03 Eastern Standard Time EST

Question 1 : Article 7 – Veuillez confirmer que la spécification relative aux matériaux requis pour les brides pleines des cinq buses de traitement est l'acier au carbone (SA-105) ou l'acier inoxydable (SA-182).

Réponse 1 : Article 7 – Les matériaux requis pour les brides pleines sont de l'acier inoxydable 316 ou 316L. Ces matériaux doivent être les mêmes que ceux utilisés dans la fabrication du boîtier de filtre. L'article 5 précise que tous les composants doivent être faits d'acier inoxydable 316 ou 316L.

Question 2 : Article 12 – Veuillez expliquer le degré de « polissage » des surfaces internes ou la finition de surface de ces dernières.

Réponse 2 : Article 12 – Les surfaces internes doivent être exemptes de tout corps étranger comme du flux de soudage, des résidus, des éclats, de l'huile, de la graisse, des sels, etc. Les bords coupants, les angles, les coins et les soudures doivent être arrondis ou aplanis par meulage (SSPC-SP-3). Les couches de surface dures, p. ex. en raison du coupage au gaz, doivent être enlevées par meulage (SSPC-SP-3). La finition des surfaces intérieures n'est pas précisée, aucune norme particulière n'est nécessaire dans la mesure où les surfaces internes sont raisonnablement lisses.

Question 3 : Confirmez que le revêtement à forte teneur en nickel est réalisé par une autre partie et ne fait pas l'objet du présent contrat.

Réponse 3 : Le revêtement à forte teneur en nickel et la préparation finale des surfaces seront réalisés par une autre partie.

Question 4 : Réf. question 2 – pourriez-vous fournir la feuille de données ou la norme relative à la préparation des surfaces pour ce revêtement afin de répondre à la question 1 ci-dessus.

Réponse 4 : Aucune norme n'est imposée relativement à la finition des surfaces internes (p. ex. polissage ou sablage au jet).

TOUS LES TERMES ET CONDITIONS DEMEURENT LES MÊMES.