



## RETURN BIDS TO:

## RETOURNER LES SOUMISSIONS À:

Bid Receiving - PWGSC / Réception des soumissions  
- TPSGC

1550 D'Estimauville Avenue

1550, Avenue d'Estimauville

Québec

Québec

GIJ 0C7

FAX pour soumissions: (418) 648-2209

## 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

TPSGC/PWGSC

BFC Bagotville, CP 380

CFB Bagotville, PO Box 380

Bâtiment 62, local 112

Building 62, Room 112

Alouette

Québec

G0V1A0

<b>Title - Sujet</b> Presse plieuse 250 tonnes		
<b>Solicitation No. - N° de l'invitation</b> W0106-15R312/A		<b>Amendment No. - N° modif.</b> 002
<b>Client Reference No. - N° de référence du client</b> W0106-15R312		<b>Date</b> 2016-01-14
<b>GETS Reference No. - N° de référence de SEAG</b> PW-\$BAL-001-16622		
<b>File No. - N° de dossier</b> BAP-5-38207 (001)	<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 2016-01-20</b>		<b>Time Zone</b> <b>Fuseau horaire</b> Heure Normale du l'Est HNE
<b>F.O.B. - F.A.B.</b>		
<b>Plant-Usine:</b> <input type="checkbox"/> <b>Destination:</b> <input checked="" type="checkbox"/> <b>Other-Autre:</b> <input type="checkbox"/>		
<b>Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à:</b> Tremblay, Marial		<b>Buyer Id - Id de l'acheteur</b> bal001
<b>Telephone No. - N° de téléphone</b> (418) 677-4000 (4159)		<b>FAX No. - N° de FAX</b> ( ) -
<b>Destination - of Goods, Services, and Construction:</b> <b>Destination - des biens, services et construction:</b>  5e Bataillon des Services du Canada / 5 Service Battalion Garrison Valcartier / Valcartier Garrison Courcelette (Québec) G0A 4Z0		

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> <b>Raison sociale et adresse du fournisseur/de l'entrepreneur</b>          <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>	

N° de l'invitation - Sollicitation No.

N° de la modif - Amd. No.

Id de l'acheteur - Buyer ID

W0106-15R312/A

002

bal001

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

File No. - N° du dossier

N° CCC / CCC No./ N° VME - FMS

W0106-15R312

BAP-5-38207

---

### **Demande de renseignements - en période d'invitation - Clause n° 2.3**

Afin d'assurer l'uniformité et la qualité de l'information fournie aux soumissionnaires, les demandes de renseignements importantes reçues, ainsi que les réponses à ces demandes, seront fournies simultanément à tous les soumissionnaires qui auront reçu la demande de soumissions, sans que le nom de l'auteur des demandes de renseignements soit mentionné.

Voici les questions que nous avons reçues jusqu'à maintenant :

-----

Question 1 : Référence : Annexe A, section A.6, spécification no 3 :

Pourquoi les systèmes de bombage mécanique ne sont pas acceptés?

**Réponse 1 :** Il faut comprendre que nous plions du métal en feuille d'épaisseur variée allant de la tôle de carrosserie jusqu'à des plaques pour nos véhicules blindés. Il est primordial que les plis soient parallèles. De plus, dans la plupart des cas, un seul opérateur utilise la machine. Il est donc important que les opérations soient "automatisées" et le moins laborieux possible pour l'opérateur. Je comprends très bien que les systèmes mécaniques peuvent fournir le même parallélisme et existent en plusieurs variantes et sous forme de vérins. Nous possédons présentement une plieuse à bombage mécanique et elle ne répond pas aux besoins et le temps d'opération est trop lent.

-----

Question 2 : Référence : Annexe A, section A.6, spécification no 4.1 :

Pourquoi les bâtis mécano-soudés ne sont pas acceptés?

**Réponse 2 :** Notre atelier est sous forme de corridor où il y a beaucoup de va et viens de véhicules à haut tonnage. À plusieurs reprises, des chariots élévateurs sont rentrés en contact avec notre plieuse à bâtis mécano-soudé et engendrent des bris. Un bâti boulonné nous permet de remplacer des composantes en cas de bris et prolonger la vie de la machine. Au prix que cet équipement coûte, il est important de prolonger la vie de celle-ci. Un bâti mécano-soudé est lourd et peu manœuvrable si nous devons le déplacer.

-----

Question 3 : Référence : Annexe A, section A.6, spécification no 4.8 :

Que voulez-vous dire par « Un système de compensation mécanique additionnel par levier est requis »?

**Réponse 3 :** Une structure secondaire dédiée à soutenir l'encodeur ou la règle linéaire de lecture est obligatoire.

-----

N° de l'invitation - Sollicitation No.

N° de la modif - Amd. No.

Id de l'acheteur - Buyer ID

W0106-15R312/A

002

bal001

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

File No. - N° du dossier

N° CCC / CCC No./ N° VME - FMS

W0106-15R312

BAP-5-38207

---

Question 4 : Référence : Annexe A, section A.6, spécification no 5.4 :

Que voulez-vous dire par « Cette conformité doit comporter une redondance électrique et hydraulique »?

**Réponse 4 : Cela est en relation avec le système de sécurité. Cela garantit la sécurité de l'opérateur sans compromettre son confort d'opération devant la machine.**

-----

Question 5 : Référence : Annexe A, section A.6, spécification no 7.3 :

Que voulez-vous dire par « La butée arrière doit comporter un système de protection intégré en cas de collisions »?

**Réponse 5 : Cela est un support arrière qui permet de supporter la feuille de métal durant l'opération de pliage et est rétractable soit pneumatiquement ou hydrauliquement.**

-----

Question 6 : Référence : Annexe A, section A.6, spécification no 9.3 :

Que voulez-vous dire par « Les inters (brides de serrage des outils) doivent également permettre l'insertion et l'éjection verticale des poinçons »?

**Réponse 6 : C'est en relation avec les brides de serrage. Nous devons changer les poinçons de façon régulière, contrairement à un travail d'usine qui peut rester avec les mêmes poinçons pour une longue période de temps. Donc l'insertion et le retrait doivent pouvoir se faire de façon verticale.**

-----

Toutes les autres conditions de la Demande de proposition demeurent inchangées.