



RETURN BIDS TO:
RETOURNER LES SOUMISSIONS À:
Bid Receiving Public Works and Government
Services Canada/Réception des soumissions
Travaux publics et Services gouvernementaux
Canada
Pacific Region
401 - 1230 Government Street
Victoria, B.C.
V8W 3X4
Bid Fax: (250) 363-3344

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
Public Works and Government Services Canada -
Pacific Region
401 - 1230 Government Street
Victoria, B. C.
V8W 3X4

Title - Sujet peinture grue	
Solicitation No. - N° de l'invitation W6837-174138/A	Amendment No. - N° modif. 001
Client Reference No. - N° de référence du client W6837-174138	Date 2016-07-11
GETS Reference No. - N° de référence de SEAG PW-\$VIC-251-6993	
File No. - N° de dossier VIC-6-39010 (251)	CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME
Solicitation Closes - L'invitation prend fin at - à 02:00 PM on - le 2016-07-20	
Time Zone Fuseau horaire Pacific Daylight Saving Time PDT	
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: Fletcher, Erin	Buyer Id - Id de l'acheteur vic251
Telephone No. - N° de téléphone (250) 363-3612 ()	FAX No. - N° de FAX (250) 363-0395
Destination - of Goods, Services, and Construction: Destination - des biens, services et construction: See herein.	

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

**LA PRÉSENTE MODIFICATION À L'INVITATION À SOUMISSIONNER VISE À RÉVISER
L'INVITATION ET À RÉPONDRE AUX QUESTIONS DES SOUMISSIONNAIRES**

SOUS : ANNEXE A – ÉNONCÉ DES TRAVAUX

5.2 Références, codes et normes

SUPPRIMER : Comme indiqué

INSÉRER: 5.2 Références, codes et normes

1. Steel Structures Painting Council (SSPC):
 - 1) SSPC-SP COM, Surface Preparation Commentary for Steel and Concrete Substrates;
 - 2) SSPC-SP1, Solvent Cleaning
 - 3) SSPC-SP2, Hand Tool Cleaning
 - 4) SSPC-SP3, Power Tool Cleaning
 - 5) SP 12/NACE 5 "Surface Preparation and Cleaning of Metals by Water jetting Prior to Recoating"
 - 6) SSPC-SP WJ-1, Waterjet Cleaning of Metals – Clean to Bare Substrate
 - 7) SSPC-SP WJ-4, Waterjet Cleaning of Metals – Light Cleaning
 - 8) SSPC-Paint 42 Epoxy Polyamide Primer, Performance-Based
 - 9) SSPC-Paint 39, Two-Component Aliphatic Polyurea Topcoat
 - 10) SSPC-PA 2, Measurement of Dry Coating Thickness with Magnetic Gages
2. ASTM D3359 "Adhesion by Cross Cut Tape Test"

SOUS : ANNEXE A – ÉNONCÉ DES TRAVAUX

5.9 Préparation des surfaces métalliques

SUPPRIMER : Comme indiqué

INSÉRER : 5.9 Préparation des surfaces métalliques

1. Retirer la peinture écaillée de manière à laisser un acier propre une surface de peinture bien collée afin que le nouveau revêtement puisse adhérer. Le lavage à pression ou la projection d'un jet d'eau à haute pression sont tous les deux acceptables comme méthodes de préparation de surface.
2. **Lavage à pression :**

- 2.1 Enlever toute la saleté, l'huile la graisse et les autres substances étrangères de toutes les surfaces par lavage à pression avec une pression minimale de 4 000 livres par pouce carré et un débit minimal de 4 gallons par minute à partir de chaque lance ou canon. L'eau utilisée pour le lavage à pression peut contenir des détergents biodégradables ou des nettoyants à base d'eau.
- 2.2 Nettoyer les surfaces, y compris les espaces entre les membrures composées, en appliquant un lavage à pression pour déloger la peinture écaillée fissurée, cassante ou non adhérente, ainsi que la rouille et la calamine qui se détache. En plus du lavage à pression, l'entrepreneur doit utiliser les produits décrits ci-dessous.
- 1) Nettoyage avec solvant: SSPC-SP-1
 - 2) Nettoyage avec outil à main : SSPC-SP-2
 - 3) Nettoyage avec outil électrique : SSPC-SP-3

3. Projection au moyen d'un jet d'eau

- 3.1 Enlever toute la saleté, l'huile la graisse et les autres substances étrangères de toutes les surfaces par projection au moyen d'un jet d'eau avec une pression minimale 30 000 de livres par pouce carré conformément aux normes 6) SSPC-SP WJ-1 and 7) SSPC-SP WJ-4 de 5.9 Références, codes et normes.
4. Des bâches doivent être installées pour empêcher que les jets d'eau et les débris n'éclaboussent à plus de 2 m de la grue.

SOUS : ANNEXE A – ÉNONCÉ DES TRAVAUX

5.10 Protection des surfaces

SUPPRIMER :

5. Si de la rouille se forme après la préparation d'une surface, nettoyer à nouveau cette surface en suivant les instructions du responsable technique.

INSÉRER :

5. Si de la rouille se forme après la préparation d'une surface, nettoyer à nouveau cette surface en suivant les instructions du responsable technique. L'enrouillement instantané comme décrit dans la norme SSPC-SP12/NACE 5 « Surface Preparation and Cleaning of Metals by Water jetting Prior to Recoating » est acceptable.

SOUS : ANNEXE AA – CRITERES D'EVALUATION TECHNIQUE

Critères obligatoires :

SUPPRIMER : Comme indiqué

INSÉRER : Critères obligatoires :

Point n°	Description	Remarques	Renvoi à la soumission	Oui/Non
1.	Participation à la visite obligatoire des lieux.			
2.	L'entrepreneur et ses sous-traitants doivent montrer de manière satisfaisante qu'ils ont au moins trois (3) années d'expérience dans le domaine de la peinture de l'acier de construction.			
3.	L'Entrepreneur doit indiquer les trois (3) produits qui seront utilisés dans la succession de couches de peinture (couche d'apprêt, couche médiane et couche de finition) conformément au point 5.7 de l'annexe A.			

QUESTIONS ET RÉPONSES

- Q1.** Faut-il effectuer l'élimination complète du plomb ou la couche de peinture au plomb existante peut-elle être encapsulée?
- R1.** *Conformément au paragraphe 5.9.1 de l'annexe A – Énoncé des travaux, il faut retirer la peinture écaillée de manière à laisser un acier propre ou une surface de peinture bien collée afin que le nouveau revêtement puisse adhérer. Un revêtement d'apprêt suffisant doit être appliqué pour encapsuler la peinture au plomb existante après avoir bien préparé la surface et enlevé la peinture écaillée. L'apprêt doit être entièrement compatible et adhérer à la surface structurale de la grue après la préparation de surfaces métalliques indiquées aux paragraphes 5.9.1 à 5.9.4. La couche médiane doit être entièrement compatible avec l'apprêt et la couche de finition doit être entièrement compatible avec la couche médiane.*
- Q2.** Quelles sont les heures normales de travail prévues pour effectuer les travaux?
- R2.** *Les heures normales de travail seront de 7 h 30 à 16 h.*

TOUTES LES AUTRES MODALITÉS RESTENT INCHANGÉES.