



RETURN BIDS TO:
RETOURNER LES SOUMISSIONS À:
Travaux publics et Services gouvernementaux
Canada
Place Bonaventure, portail Sud-Est
800, rue de La Gauchetière Ouest
7^{ème} étage
Montréal
Québec
H5A 1L6

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
Travaux publics et Services gouvernementaux Canada
Place Bonaventure, portail Sud-Est
800, rue de La Gauchetière Ouest
7^{ème} étage
Montréal
Québec
H5A 1L6

Title - Sujet cuisine de finition, étab. arch.	
Solicitation No. - N° de l'invitation EF236-171365/A	Amendment No. - N° modif. 001
Client Reference No. - N° de référence du client R.067720.800	Date 2016-10-21
GETS Reference No. - N° de référence de SEAG PW-\$MTC-255-14076	
File No. - N° de dossier MTC-6-39190 (255)	CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME
Solicitation Closes - L'invitation prend fin at - à 02:00 PM on - le 2016-11-15	
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: Desforges, Julie	Buyer Id - Id de l'acheteur mtc255
Telephone No. - N° de téléphone (514) 496-3413 ()	FAX No. - N° de FAX (514) 496-3822
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
EF236-171365/A

Amd. No. - N° de la modif.
001

Buyer ID - Id de l'acheteur
mtc255

Client Ref. No. - N° de réf. du client
R.067720.800

File No. - N° du dossier
MTC-6-39190

CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

LE DOCUMENT D'APPEL D'OFFRE EST MODIFIÉ TEL QUE DÉCRIT CI-DESSOUS :

Addenda 1

Veillez trouver ci-joint l'addenda susmentionné qui fait partie intégrante des documents de soumission.

TOUS LES AUTRES TERMES ET CONDITION DEMEURENT INCHANGÉS

Date : 21 OCTOBRE 2016
Projet : R.067720.800 – Établissement Archambault – Cuisine de finition
Projet n° : SCC 550-02-341-3403 / DFS 4993

1. DEVIS

1.1. Section 02 41 99 – Démolition – Travaux de petite envergure

1.1.1. **AJOUTER** l'article 3.2.2.7 : Prévoir le ragréage tel que l'existant des surfaces touchées par les travaux de démolition des équipements en Mécanique et en Électricité, notamment le ragréage des murs de blocs existant après enlèvement des conduits de ventilation, de plomberie et des conduits électriques à démolir.

1.2. Section 07 62 00 – Solins et accessoires de tôles

1.2.1. **AJOUTER** section de devis 07 62 00 complète situé en annexe (4 pages)

1.3. Section 09 21 99 – Cloisons et plafonds de gypse – Travaux de petites envergures

1.3.1. **AJOUTER** le point 2.2.5 : Ruban à joint à haute résistance à la traction et à pli central.

1.4. Section 10 21 13.19 – Cabines de toilettes à cloisons de plastique

1.4.1. **AJOUTER** le fournisseur suivant au produits acceptables du point 2.1.8 : " **EAD Brio** "

2. DESSINS

2.1. Feuille A03

2.1.1. **MODIFIER** la note 4a comme suit : Mur de bloc 190mm armé avec cellules remplies de béton pleine hauteur à démolir, incluant les cornières métalliques de support à la jonction de la structure du toit.



FIN DE L'ADDENDA N°A1

Partie 1 Généralités**1.1 EXIGENCES CONNEXES**

- .1 Section 06 08 99 – Charpenterie – Travaux de petite envergure.
- .2 Section 07 44 00 – Panneaux composite de ciment
- .3 Section 07 55 50 – Réparations de toiture.
- .4 Section 07 72 00 – Accessoires de couvertures.
- .5 Section 07 92 00 – Produits d'étanchéité pour joints.

1.2 RÉFÉRENCES

- .1 American Society for Testing and Materials (ASTM International)
 - .1 ASTM A 591/A591M-98, Standard Specification for Steel Sheet, Electrolytic Zinc-Coated, for Light Coating Mass Applications.
 - .2 ASTM A 653/A653M-13, Standard Specification for Steel Sheet, Zinc-Coated (Galvanized) or Zinc-Iron Alloy-Coated (Galvannealed) by the Hot-Dip Process.
- .2 Association canadienne des entrepreneurs en couverture (ACEC)
 - .1 Devis, couvertures, 2012.
- .3 Office des normes générales du Canada (CGSB)
 - .1 CAN/CGSB-51.32-M77, Membrane de revêtement, perméable à la vapeur d'eau.
 - .2 CAN/CGSB-93.1-M85, Tôle d'alliage d'aluminium préfinie, pour bâtiments résidentiels.
- .4 Association canadienne de normalisation (CSA)/CSA International
 - .1 CSA A123.3-F05 (R2010), Feutre organique à toiture imprégné à cœur de bitume.
 - .2 AAMA/WDMA/CSA 101/I.S.2/A440-2011, Standard/Specification for Windows, Doors, and Unit Skylights.
 - .3 CSA B111-1974(R2003), Wire Nails, Spikes and Staples.
- .5 Green Seal Environmental Standards
 - .1 Standard GS-03-97, Anti-Corrosive Paints.
 - .2 Standard GS-11-13, Architectural Paints.
 - .3 Standard GS-36-13, Commercial Adhesives.
- .6 Santé Canada/Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail (SIMDUT)
 - .1 Fiches signalétiques (FS).

1.3 DESSINS D'ATELIER ET ÉCHANTILLONS À SOUMETTRE

- .1 Soumettre les dessins d'atelier requis conformément à la section 01 33 00 – Documents/Échantillons à soumettre.

- .2 Soumettre deux (2) échantillons de 50 mm x 50 mm de chaque couleur, de chaque fini et de chaque type de tôle proposés.

1.4 GESTION ET ÉLIMINATION DES DÉCHETS

- .1 Gestion des déchets d'emballage : récupérer les déchets d'emballage aux fins de réutilisation/réemploi et de reprise des palettes, des caisses, du matelassage et des autres matériaux d'emballage par leur fabricant, conformément à la section 01 74 21 - Gestion et élimination des déchets de construction/démolition.

Partie 2 Produits

2.1 TÔLES

- .1 Tôles d'acier zingué : de 0,61 mm d'épaisseur, de qualité commerciale, selon la norme ASTM A 653/A 653M, avec zingage Z275.

2.2 TÔLES D'ACIER PRÉFINIES

- .1 La teneur en COV des enduits en surface et des produits de retouche pour les éléments en tôle d'acier préfinie ne doit pas dépasser 250 g/L.
- .2 Tôles d'acier préfinies, revêtues en usine d'une couche de polyester modifié au silicone .
 - .1 Catégorie : F1S.
 - .2 Couleur : choisie parmi les couleurs standards offerts par le fabricant.
 - .3 Brillant spéculaire : environ 30 unités avec écart maximal admissible de 5 unités en plus ou en moins, conformément à la norme ASTM D 523.
 - .4 Épaisseur du revêtement : au moins 25 micromètres.
 - .5 Résistance au vieillissement accéléré aux intempéries avec un degré de farinage 8, une décoloration d'au plus 5 unités et une érosion de moins de 20 % : selon la norme ASTM D 822, dans les conditions d'essai ci-après.
 - .1 Durée d'exposition aux intempéries : 1000 heures.
 - .2 Durée d'exposition à l'humidité : 1000 heures.

2.3 ACCESSOIRES

- .1 Revêtement protecteur : peinture bitumineuse antibase.
- .2 Mastic plastique : conforme à la norme CAN/CGSB 37.5.
- .3 Sous-couche pour solins métalliques : revêtement sec conforme à la norme CAN/CGSB-51.32.
- .4 Produits d'étanchéité : se reporter à la section 07 92 00 – Produits d'étanchéité pour joints.
- .5 Languettes de fixation : en même matériau et de même trempe que la tôle utilisée, d'au

moins 50 mm de largeur et d'épaisseur identique à celle de la tôle à fixer.

- .6 Fixations : en même matériau que la tôle utilisée et dissimulées.
- .7 Rondelles : en même matériau que la tôle utilisée, de 1 mm d'épaisseur, avec garnitures en caoutchouc.
- .8 Peinture pour retouches : selon les recommandations du fabricant de la tôle préfinie.
- .9 Dispositifs de fixation : seules les vis de fixation dotées d'une protection contre la corrosion acceptable sont permises.
- .10 Pour les ouvrages traversant la membrane seules des vis sont acceptables pour la fixation.

2.4 FAÇONNAGE

- .1 Les solins métalliques et les autres éléments en tôle doivent être façonnés conformément aux détails de la série pertinente de l'Association canadienne des entrepreneurs en couverture (ACEC) et selon les indications.
- .2 Sauf indication contraire utiliser des joints agrafure simple.
- .3 Les joints des coins doivent avoir des chevauchements dissimulés de 25 mm.
- .4 Les pièces doivent être façonnées en longueurs d'au plus 2400 mm.
- .5 Les bords apparents doivent être rabattus de 12 mm sur leur face inférieure. Les angles doivent être assemblés à onglet et obturés avec un produit d'étanchéité.
- .6 Les éléments doivent être façonnés d'équerre, de niveau et avec précision, selon les dimensions prévues, de façon qu'ils soient exempts de déformations ou d'autres défauts susceptibles d'altérer leur apparence ou leur efficacité.
- .7 Les surfaces métalliques à noyer dans le béton ou le mortier doivent être revêtues d'un enduit protecteur.

2.5 SOLINS MÉTALLIQUES

- .1 Les solins, les couronnements et les bordures de toit doivent être façonnés selon les profils prescrits.

Partie 3 Exécution

3.1 INSTALLATION

- .1 Mettre en place les ouvrages de tôle selon les détails.

- .2 Dissimuler les fixations, sauf aux endroits où on aura accepté qu'elles soient laissées apparentes avant l'installation.
- .3 Poser une sous-couche avant d'installer les éléments en tôle. Bien l'assujettir et exécuter des joints à recouvrement de 100 mm.
- .4 Munir de contre-solins les solins bitumineux réalisés aux points de rencontre de la couverture et des murets, des bâtis de montage ou des autres surfaces verticales. Réaliser des joints à agrafure simple et bien les assujettir aux bandes d'accrochage.
- .5 Fermer les joints d'extrémité et les sceller au moyen d'un produit d'étanchéité.
- .6 Installer d'aplomb et de niveau les bandes d'engravure posées d'affleurement. Calfater la partie supérieure des bandes d'engravure au moyen d'un produit d'étanchéité.
- .7 Insérer les solins métalliques dans les bandes d'engravure et sous les contre-solins de façon à former un joint étanche.
- .8 Rabattre d'au moins 25 mm l'extrémité supérieure des solins dans les bandes d'engravure posées en retrait ou dans les joints de mortier.
- .9 Avec un produit d'étanchéité, calfater les solins dans les bandes d'engravure et les contre-solins.
- .10 Sauf si les trous sont immédiatement scellés avec un produit d'étanchéité compatible avec la membrane, les dispositifs de fixation qui traversent la membrane ne doivent pas être enlevés.

3.2 NETTOYAGE

- .1 Procéder au nettoyage conformément aux prescriptions de la section 01 74 11 - Nettoyage
- .2 À la fin des travaux et la vérification de la performance de l'installation, enlever les matériaux en surplus, les matériaux excédentaires, les déchets, les outils et l'équipement.
- .3 Laisser l'ouvrage et les environs propre, libre de graisse, traces de doigts ou souillures.

FIN DE SECTION

ADDENDA #SA-1	
Nom du projet : Institution Archambault Cuisine de Finition	Dossier no : 15-19
Section : 11 41 10 (Division 11) Chambres de réfrigération et de congélation	Date : 2016 10 21

Cet addenda fait partie des plans et devis originaux et devra être reconnu comme faisant partie intégrante des documents contractuels. Les soumissionnaires s'assureront que le coût des travaux effectués par cet addenda est inclus dans le montant de la soumission.

Inclus à cet addenda : 1 page de texte

Note générale

- Pour toutes les chambres de réfrigération et de congélation, fournir et installer un dispositif d'alarme sonore pour obtenir 90 décibels minimum.