



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 PLATEFORMES D'ALUMINIUM & D'ACIER	
Solicitation No. - N° de l'invitation F1705-160145/A	Amendment No. - N° modif. 002
Client Reference No. - N° de référence du client F1705-160145	Date 2016-11-28
GETS Reference No. - N° de référence de SEAG PW-\$VIC-246-7114	
File No. - N° de dossier VIC-6-39154 (246)	CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME
Solicitation Closes - L'invitation prend fin at - à 02:00 PM on - le 2017-01-04	Time Zone Fuseau horaire Pacific Standard Time PST
F.O.B. - F.A.B. Specified Herein - Précisé dans les présentes Plant-Usine: <input type="checkbox"/> Destination: <input type="checkbox"/> Other-Autre: <input checked="" type="checkbox"/>	
Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à: Kobenter, Hélène	Buyer Id - Id de l'acheteur vic246
Telephone No. - N° de téléphone (250) 508-7491 ()	FAX No. - N° de FAX (250) 363-3344
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

Modification No 002 émise pour modifier les exigences en matière de certification relative aux normes de soudage comme suit :

SOUS LA PARTIE 5 – Section 5.2.3 - Attestations additionnelles préalables à l'attribution du contrat

Supprimer tel qu'indiqué.

Insérer:

5.2.3 Attestations additionnelles préalables à l'attribution du contrat

5.2.3.1 Certification relative aux normes de soudage - soumission

1. Les travaux de soudage doivent être effectués par un soudeur certifié par le Bureau canadien de soudage (BCS) selon les normes de l'Association canadienne de normalisation (CSA) suivantes :
 - a. CSA W47.1 (version actuelle), Certification des compagnies de soudage par fusion de l'acier (au minimum BCS Division 2) [et/ou conformément à la norme CSA W55.3 pour le soudage par résistance de composants structuraux](#);
 - b. CSA W47.2 (version actuelle), Certification des compagnies de soudage par fusion de l'aluminium (au minimum BCS Division 2) [et/ou conformément à la norme CSA W55.3 pour le soudage par résistance de composants structuraux](#).
2. Avant d'attribuer le contrat, et dans les trois (3) jours civils suivant la demande écrite de l'autorité contractante, le soumissionnaire retenu devra fournir une preuve démontrant sa certification par le BCS et celle de son sous-traitant selon les normes en matière de soudage émises par la CSA.

SOUS LA PARTIE 7 – Section 7.9.2 - Certification relative aux normes de soudage - contrat

Supprimer tel qu'indiqué.

Insérer:

7.9.2 Certification relative aux normes de soudage - contrat

1. L'entrepreneur doit s'assurer que tous les travaux de soudage sont effectués par un soudeur certifié par le Bureau canadien de soudage (BCS) selon les normes de l'Association canadienne de normalisation (CSA) suivantes :
 - a. CSA W47.1 (version actuelle), Certification des compagnies de soudage par fusion de l'acier (au minimum BCS Division 2) [et/ou conformément à la norme CSA W55.3 pour le soudage par résistance de composants structuraux](#);
 - b. CSA W47.2 (version actuelle), Certification des compagnies de soudage par fusion de l'aluminium (au minimum BCS Division 2) [et/ou conformément à la norme CSA W55.3 pour le soudage par résistance de composants structuraux](#).
2. De plus, les travaux de soudage doivent être effectués conformément aux exigences des dessins et des spécifications qui s'appliquent.
3. Avant de débiter tout travail de fabrication, et à la demande du chargé de projet, l'entrepreneur doit fournir des procédures de soudage approuvées, une liste du personnel qu'il a l'intention d'utiliser pour réaliser les travaux, ou les deux. La liste doit identifier les qualifications obtenues relativement aux procédures de soudage du BCS pour chacune des personnes qui y sont énumérées et être accompagnée d'une copie de la certification du BCS, selon les normes actuelles en matière de soudage de la CSA, pour chacune d'elles.

N° de l'invitation - Solicitation No.
F1705-160145/A
N° de réf. du client - Client Ref. No.
F1705-160145

N° de la modif - Amd. No.
Amd 002
File No. - N° du dossier
VIC-6-39154

Id de l'acheteur - Buyer ID
vic246
N° CCC / CCC No./ N° VME - FMS

SOUS L'APPENDICE A.1 DE L'ANNEXE A - CRITÈRES D'ÉVALUATION TECHNIQUE OBLIGATOIRES

Supprimer tel qu'indiqué.

Insérer:

APPENDICE A.1 DE L'ANNEXE A – CRITÈRES D'ÉVALUATION TECHNIQUE OBLIGATOIRES

Une soumission doit respecter toutes les exigences de la demande et satisfaire à tous les critères d'évaluation technique décrits ci-dessous pour être déclarée recevable et être prise en compte dans le processus d'évaluation.

Pour faciliter l'évaluation des soumissions, le Canada demande que les soumissionnaires reprennent les sujets dans l'ordre des critères d'évaluation, sous les mêmes rubriques.

A.1 Critères d'évaluation technique obligatoires		Conforme	Non conforme
Les soumissionnaires doivent soumettre les renseignements techniques suivants <u>avec leur soumission</u>.			
À défaut de joindre ces renseignements à la soumission, celle-ci sera déclarée irrecevable.			
a)	<u>Ébauche du calendrier de travail</u> Les soumissionnaires doivent présenter avec leur soumission un calendrier provisoire des travaux, conformément à la section 1.3 du Sommaire des travaux - section 01 11 00 à l'appendice A.2 de l'annexe A, qui démontre la capacité du soumissionnaire à répondre aux besoins en matière de livraison à destination au plus tard le 30 mai 2017 fondé sur une date d'attribution estimative du 17 janvier 2017 pour cinq (5) plateformes en aluminium à pilot unique et cinq (5) structures de plateforme en acier galvanisé de 8 pi X 10 pi.		
Si non fournies avec la soumission, les soumissionnaires doivent être prêts à présenter les attestations et renseignements supplémentaires suivants dans les trois (3) jours civils suivant la demande écrite de l'autorité contractante de TPSGC :			
À défaut de fournir ces renseignements dans les délais prescrits, la soumission sera déclarée irrecevable.			

A.1 Critères d'évaluation technique obligatoires		Conforme	Non conforme
b)	<p><u>Preuve de certification en soudage</u></p> <p>Les soumissionnaires doivent soumettre une preuve de leur certification et de celle de leur sous-traitant par le Bureau canadien de soudage (BCS) selon les normes de l'Association canadienne de normalisation (CSA) suivantes :</p> <p>a. CSA W47.1 (version actuelle), Certification des compagnies de soudage par fusion de l'acier (au minimum BCS Division 2) et/ou conformément à la norme CSA W55.3 pour le soudage par résistance de composants structuraux ;</p> <p>b. CSA W47.2 (version actuelle), Certification des compagnies de soudage par fusion de l'aluminium (au minimum BCS Division 2) et/ou conformément à la norme CSA W55.3 pour le soudage par résistance de composants structuraux.</p>		
c)	<p><u>Expérience de l'entreprise</u></p> <p>Les soumissionnaires doivent fournir des détails sur trois (3) contrats exécutés au cours des cinq (5) dernières années pour lesquels la portée et la valeur sont semblables aux exigences précisées à l'annexe A pour des plateformes en aluminium à pilot unique et des structures de plateforme en acier galvanisé de 8 pi X 10 pi.</p> <p>Chaque référence de contrat devrait comprendre les renseignements suivants :</p>		
c.1	<p><u>Référence de contrat N° 1</u></p> <ol style="list-style-type: none"> Description du contrat Date de début Date de fin Description des services de conception fournis Description des services de fabrication fournis Valeur du contrat _____ \$ Nom de l'entreprise et du client ainsi que les coordonnées de la personne avec laquelle le gouvernement du Canada peut communiquer directement pour vérifier les renseignements fournis, au besoin. 		

N° de l'invitation - Solicitation No.
F1705-160145/A
N° de réf. du client - Client Ref. No.
F1705-160145

N° de la modif - Amd. No.
Amd 002
File No. - N° du dossier
VIC-6-39154

Id de l'acheteur - Buyer ID
vic246
N° CCC / CCC No./ N° VME - FMS

A.1 Critères d'évaluation technique obligatoires		Conforme	Non conforme
c.2	<u>Référence de contrat N° 2</u> 1. Description du contrat 2. Date de début 3. Date de fin 4. Description des services de conception fournis 5. Description des services de fabrication fournis 6. Valeur du contrat _____ \$ 7. Nom de l'entreprise et du client ainsi que les coordonnées de la personne avec laquelle le gouvernement du Canada peut communiquer directement pour vérifier les renseignements fournis, au besoin. .		
c.3	<u>Référence de contrat N° 3</u> 1. Description du contrat 2. Date de début 3. Date de fin 4. Description des services de conception fournis 5. Description des services de fabrication fournis 6. Valeur du contrat _____ \$ 7. Nom de l'entreprise et du client ainsi que les coordonnées de la personne avec laquelle le gouvernement du Canada peut communiquer directement pour vérifier les renseignements fournis, au besoin.		

SOUS L'APPENDICE A.2 DE L'ANNEXE A - Documents connexes seulement (aucune révisions aux dessins structuraux).

Supprimer tel qu'indiqué.

Insérer:

Documents connexes (révisés en date du 2016-11-28 – voir les pages suivantes):

Section 05 12 23 – Structures de plateformes préfabriquées – Acier structural (3 pages)

Section 05 14 11 – Structures de plateformes préfabriquées – Aluminium de structure (3 pages)

Toutes les autres conditions de l'invitation à soumissionner restent inchangées.



Part 1 Généralités

1.1 SECTIONS CONNEXES

- .1 Section 01 11 00 – Sommaire des travaux.

1.2 RÉFÉRENCES

- .1 American Society for Testing and Materials International (ASTM)
 - .1 ASTM A325-[02], Specification for Structural Bolts, Steel, Heat Treated, 120/105 ksi Minimum Tensile Strength.
 - .2 ASTM A325M-[00], Specification for High-Strength Bolts for Structural Steel Joints [Metric].
- .2 Association canadienne de normalisation (CSA International)
 - .1 CAN/CSA G40.20/G40.21-[98], Exigences générales relatives à l'acier de qualité construction laminé ou soudé.
 - .2 CAN/CSA-G164-[M92(R1998)], Galvanisation à chaud des objets de forme irrégulière.
 - .3 CAN/CSA-S16-[01], Règles de calcul aux états limites des charpentes en acier.
 - .4 CAN/CSA-S136-[94(R2001)], Éléments de charpente en acier formés à froid.
 - .5 CSA-S136.1-[95(R2001)], Commentaires sur la norme CSA S136.
 - .6 CSA W47.1-[92(R2001)], Certification des compagnies de soudage par fusion des structures en acier.
 - .7 CSA W48-[01], Métaux d'apport et matériaux associés pour le soudage à l'arc.
 - .8 CSA W55.3-[1965(R1998)], Resistance Welding Qualification Code for Fabricators of Structural Members Used in Buildings (Anglais seulement).
 - .9 CSA W59-[M1989(R2001)], Construction soudée en acier (soudage à l'arc) [Métrique].

1.3 DESSINS D'ATELIER

- .1 Présenter les dessins d'atelier dans les 14 jours suivant l'attribution du contrat, y compris la fabrication, les détails d'atelier et les listes de matériaux.

1.4 ASSURANCE DE LA QUALITÉ

- .1 Si l'autorité technique de la GCC le demande, l'entrepreneur doit présenter jusqu'à deux copies des rapports d'essais en usine quatre semaines avant la production de l'acier structural. Les rapports d'essais en usine doivent être certifiés par des métallurgistes autorisés à exercer leur profession dans la province de Colombie-Britannique, au Canada.

1.5 GESTION ET ÉLIMINATION DES DÉCHETS

- .1 Retirer les emballages du site et les éliminer à des centres de recyclage appropriées.



- .2 Rediriger le métal inutilisé de la décharge vers une installation de recyclage du métal homologuée.

Part 2 Produits

2.1 MATÉRIAUX

- .1 Acier structural : conformément à la norme CAN/CSA-G40.20/G40.21
- .2 Tiges d'ancrage : conformément à la norme ASTM-A307 Galvanisé ou ASTM-A193 SS
- .3 Boulons, écrous et rondelles : conformément à la norme ASTM A325 Galvanisé.
- .4 Matériaux de soudage : conformément à la norme CSA W59 et homologués par le Bureau canadien de soudage.
- .5 Acier galvanisé pour la galvanisation à chaud, aux endroits indiqués, conformément à la norme CAN/CSA-G164, revêtement en zinc d'au moins 600 g/m².

2.2 FABRICATION

- .1 Fabriquer l'acier structural conformément à la norme CAN/CSA-S16 et aux dessins d'atelier approuvés.

Part 3 Exécution

3.1 GÉNÉRALITÉS

- .1 Ouvrages en acier structural : conformément à la norme CAN/CSA-S16.
- .2 Soudage : conformément à la norme CSA W59.
- .3 Les entreprises doivent être homologuées en vertu de la division 2.1 de la norme CSA W47.1 pour le soudage par fusion des structures d'acier et/ou conformément à la norme CSA W55.3 pour le soudage par résistance de composants structuraux.

3.2 CONTRÔLE DE LA QUALITÉ SUR PLACE

- .1 L'inspection et les essais des matériaux et de la qualité d'exécution seront effectués par un laboratoire d'essai désigné et rémunéré par l'autorité technique de la GCC.
- .2 Fournir des zones d'accès et de travaux sécuritaires pour la mise à l'essai sur le site, comme l'exige l'organisme de mise à l'essai et comme l'autorise l'autorité technique de la GCC.
- .3 Remettre les rapports d'essai à l'autorité technique de la GCC au plus tard une semaine après l'achèvement de l'inspection.



3.3 RESPONSABILITÉS ET FONCTIONS DE L'ORGANISME DE MISE À L'ESSAI

- .1 L'organisme de mise à l'essai relève de l'autorité technique de la GCC et détient le pouvoir de rejeter tous les ouvrages qui ne sont pas conformes aux normes, et on s'attend à ce qu'il l'exerce.
- .2 Examen des dessins structuraux et des spécifications avant de réaliser les travaux.
- .3 Effectuer les essais conformément aux normes et à la présente spécification
- .4 Fournir des rapports d'essai en temps opportun à l'autorité technique de la GCC et à l'entrepreneur.

FIN DE LA SECTION



Part 1 Généralités

1.1 SECTIONS CONNEXES

- .1 Section 01 11 00 – Sommaire des travaux.

1.2 RÉFÉRENCES

- .1 American Society for Testing and Materials International (ASTM)
 - .1 ASTM A325-[01], Specification for Structural Bolts, Steel, Heat Treated, 120/105ksi Minimum Tensile Strength.
 - .2 ASTM B209M-[01], Specification for Aluminum and Aluminum-Alloy Sheet and Plate [Metric].
 - .3 ASTM B210M-[00], Specification for Aluminum and Aluminum-Alloy Drawn Seamless Tubes [Metric].
 - .4 ASTM B211M-[01], Specification for Aluminum and Aluminum Alloy Bar, Rod and Wire [Metric].
 - .5 ASTM F593-[01], Specification for Stainless Steel Bolts, Hex Cap Screws, and Studs.
- .2 Association canadienne de normalisation (CSA International)
 - .1 CAN3-S157-[M83(R2000)], *Calcul de la résistance mécanique des éléments en aluminium*
 - .2 CSA W47.2-[M1987(R1998)], *Certification des compagnies de soudage par fusion de l'aluminium.*
 - .3 CSA W59.2-[M1991(R1998)], *Construction soudée en aluminium.*

1.3 DESSINS D'ATELIER

- .1 Présenter les dessins d'atelier dans les 14 jours suivant l'attribution du contrat, y compris la fabrication, les détails d'atelier et les listes de matériaux.
- .2 Indiquer les découpes, les entailles, les raccords, les trous, les fixations filetées, les rivets, les soudures et les autres éléments. Indiquer les soudures à l'aide de symboles de soudage comme l'indique l'annexe A de la norme W59.2 de la CSA.

1.4 ASSURANCE DE LA QUALITÉ

- .1 Si l'autorité technique de la GCC le demande, l'entrepreneur doit présenter jusqu'à deux copies des rapports d'essais en usine qui indiquent les propriétés chimiques et physiques et d'autres détails de l'aluminium qui sera intégré aux ouvrages, et ce, au moins quatre semaines avant la production de l'aluminium de structure. Les rapports d'essais en usine doivent être certifiés par des métallurgistes autorisés à exercer leur profession dans la province de Colombie-Britannique, au Canada.



1.5 GESTION ET ÉLIMINATION DES DÉCHETS

- .1 Rediriger le métal inutilisé de la décharge vers une installation de recyclage du métal homologuée.

Part 2 Produits

2.1 MATÉRIAUX

- .1 Barre, tiges, profilés et tubes extrudés en aluminium et en alliage d'aluminium : nuance d'alliage 6061-T6.
- .2 Le fil de soudage en aluminium doit être de nuance d'alliage 5356.
- .3 Boulons en acier inoxydable : conformément à la norme ANSI 316.

2.2 FABRICATION

- .1 Fabriquer conformément à la plus récente version de la norme CAN3-S157 et aux dessins d'atelier approuvés.

2.3 FINITIONS

- .1 L'ensemble de l'aluminium doit être anodisé clair avant la fabrication.

Part 3 Exécution

3.1 GÉNÉRALITÉS

- .1 Ouvrages en aluminium de structure : conformément à la norme CAN3-S157.
- .2 Soudage : conformément à la norme CSA W59.2.
- .3 Les entreprises doivent être homologuées conformément à la division 2.1 de la norme CSA W47.2 pour le soudage par fusion de l'aluminium et/ou conformément à la norme CSA W55.3 pour le soudage par résistance de composants structuraux.

3.2 CONTRÔLE DE LA QUALITÉ SUR PLACE

- .1 L'inspection et les essais des matériaux et de la qualité d'exécution doivent être effectués par un laboratoire d'essai désigné et rémunéré par l'autorité technique de la GCC.
- .2 Fournir des zones d'accès et de travaux sécuritaires pour la mise à l'essai sur le site, comme l'exige l'organisme de mise à l'essai et comme l'autorise l'autorité technique de la GCC.
- .3 Remettre les rapports d'essai à l'autorité technique de la GCC au plus tard une semaine après l'achèvement de l'inspection.



3.3 RESPONSABILITÉS ET FONCTIONS DE L'ORGANISME DE MISE À L'ESSAI

- .1 L'organisme de mise à l'essai relève de l'autorité technique de la GCC et détient le pouvoir de rejeter tous les ouvrages qui ne sont pas conformes aux spécifications, et on s'attend à ce qu'il l'exerce.
- .2 Examen des dessins structuraux et des spécifications avant de réaliser les travaux.
- .3 Effectuer les essais conformément aux normes et à la présente spécification
- .4 Fournir des rapports d'essai en temps opportun à l'autorité technique de la GCC et à l'entrepreneur.

FIN DE LA SECTION