



**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

<b>Title - Sujet</b> PLATEFORMES D'ALUMINIUM & D'ACIER		
<b>Solicitation No. - N° de l'invitation</b> F1705-160145/A		<b>Amendment No. - N° modif.</b> 003
<b>Client Reference No. - N° de référence du client</b> F1705-160145		<b>Date</b> 2016-12-07
<b>GETS Reference No. - N° de référence de SEAG</b> PW-\$VIC-246-7114		
<b>File No. - N° de dossier</b> VIC-6-39154 (246)	<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 2017-01-04</b>		<b>Time Zone</b> <b>Fuseau horaire</b> Pacific Standard Time PST
<b>F.O.B. - F.A.B.</b> Specified Herein - Précisé dans les présentes <b>Plant-Usine:</b> <input type="checkbox"/> <b>Destination:</b> <input type="checkbox"/> <b>Other-Autre:</b> <input checked="" type="checkbox"/>		
<b>Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à:</b> Kobenter, Hélène		<b>Buyer Id - Id de l'acheteur</b> vic246
<b>Telephone No. - N° de téléphone</b> (250) 508-7491 ( )		<b>FAX No. - N° de FAX</b> (250) 363-3344
<b>Destination - of Goods, Services, and Construction:</b> <b>Destination - des biens, services et construction:</b>		

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

N° de la modif - Amd. No.  
**Amd 003**  
File No. - N° du dossier  
VIC-6-39154

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

---

**Modification No 003 émise pour modifier le document d'appel d'offres susmentionné comme suit:**

**1) Afficher les réponses à toutes les demandes de renseignements reçues des soumissionnaires potentiels (Q et R):**

**Question du soumissionnaire:** L'article 2.3 à la Partie 2 de la section 05 14 11, Aluminium de structure, indique que « *L'ensemble de l'aluminium doit être anodisé clair avant la fabrication* ». Le processus d'anodisation ne devrait-il pas être effectué après la fabrication/soudure? Toute fabrication/soudure effectuée après enlèvera l'anodisation.

**Réponse de a GCC:** Modifier le point 2.3 ainsi : « *Sans objet* »

**2) Modifier les sections du document d'appel d'offres comme suit:**

**SOUS L'APPENDICE A.2 DE L'ANNEXE A**

**Supprimer et remplacer le document Section 05 14 11 – Structures de plateformes préfabriquées – Aluminium de structure (3 pages) par la version révisée ci-jointe datée du 2016-12-06.**

**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-[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.



## STRUCTURES DE PLATEFORME PRÉFABRIQUÉES

---

### **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 Sans objet.

### **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**