



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. 004
Client Reference No. - N° de référence du client F1705-160145	Date 2016-12-15
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 004 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 n° 3 : Les éditions des normes de référence à la section 05 12 23 ne sont pas celles utilisées en Colombie-Britannique. Veuillez indiquer si nous devons tenir compte des éditions 2012 des normes exigées par la BCBC.

Réponse de la GCC: Ce sont les éditions les plus récentes des normes qui doivent être utilisées.

Question n° 4 : Recevrons-nous les plans signés pour les travaux au moment de l'attribution du contrat?

Réponse de la GCC: Un examen des plans de fabrication sera effectué suivant l'attribution du contrat.

Question n° 5 : Les plans n'indiquent pas la capacité de chargement et ne comportent aucune estimation en ce qui a trait aux efforts requis par les raccords. Veuillez préciser.

Réponse de la GCC: Les plans sont dessinés et toute l'information pertinente sur les raccords est présente.

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

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

Supprimer et remplacer les documents connexes Section 05 12 23 – Structures de plateformes préfabriquées – Acier de construction) et Section 05 14 11 (Structures de plateformes préfabriquées – Aluminium de structure) par les versions révisées ci-jointes datées du 2016-12-14.

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 (ASTM International) Plus récentes éditions des documents suivants :
 - .1 ASTM A325, Specification for Structural Bolts, Steel, Heat Treated, 120/105 ksi Minimum Tensile Strength
 - .2 ASTM A325M, Specification for HighStrength Bolts for Structural Steel Joints [Metric]
- .2 Association canadienne de normalisation (CSA International) Plus récentes éditions des documents suivants :
 - .1 CAN/CSA G40.20/G40.21, Exigences générales relatives à l'acier de construction laminé soudé/Aciers de construction
 - .2 CAN/CSAG164, Galvanisation à chaud des objets de forme irrégulière
 - .3 CAN/CSAS16, Règles de calcul aux états limites des charpentes en acier
 - .4 CAN/CSAS136, Éléments de charpente en acier formés à froid
 - .5 CSAS136.1, Commentaires sur la norme CSA S136
 - .6 CSA W47.1, Certification des compagnies de soudage par fusion des structures en acier
 - .7 CSA W48, Métaux d'apport et matériaux associés pour le soudage à l'arc
 - .8 CSA W55.3, Resistance Welding Qualification Code for Fabricators of Structural Members Used in Buildings (anglais seulement)
 - .9 CSA W59, Construction soudée en acier (soudage à l'arc) [unités métriques]

1.3 DESSINS D'ATELIER

- .1 Remettre les dessins d'atelier dans les 14 jours suivant l'attribution du contrat, y compris les renseignements sur 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 remettre jusqu'à deux copies des rapports d'essais en usine, quatre semaines avant la fabrication de l'acier de construction. Les rapports d'essais en usine doivent être certifiés par des métallurgistes autorisés à exercer leur profession dans la province de la Colombie-Britannique, au Canada.

1.5 GESTION ET ÉLIMINATION DES DÉCHETS

- .1 Retirer les emballages du site et les éliminer dans des centres de recyclage appropriés.



STRUCTURES DE PLATEFORME PRÉFABRIQUÉES

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

Part 2 Produits

2.1 MATÉRIAUX

- .1 Acier de construction conforme à la norme CAN/CSAG40.20/G40.21
- .2 Tiges d'ancrage conformes à la norme ASTM-A307 (Galvanisé) ou ASTM-A193 SS
- .3 Boulons, écrous et rondelles conformes à la norme ASTM A325 (Galvanisé)
- .4 Matériaux de soudage conformes à la norme CSA W59 et homologués par le Bureau canadien de soudage
- .5 Galvanisation à chaud : Acier galvanisé 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 de construction conformément à la norme CAN/CSA-S16 et aux dessins d'atelier approuvés.

Part 3 Exécution

3.1 GÉNÉRALITÉS

- .1 Ouvrages en acier de construction conformes à la norme CAN/CSA-S16
- .2 Soudage conforme 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 doivent être effectués par un laboratoire d'essai désigné et rémunéré par l'autorité technique de la GCC.
- .2 Prévoir 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 dans la semaine suivant 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; on s'attend à ce qu'il exerce ce pouvoir.
- .2 Examiner les dessins structuraux et les spécifications avant l'exécution des 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 (ASTM International)
 - .1 ASTM A325[01], Specification for Structural Bolts, Steel, Heat Treated, 120/105 ksi 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 CAN3S157[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 Remettre les dessins d'atelier dans les 14 jours suivant l'attribution du contrat, y compris les renseignements sur 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 le montre 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 remettre 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 fabrication 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 la 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 Fil de soudage en aluminium de nuance d'alliage 5356
- .3 Boulons en acier inoxydable conformes 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 conformes à la norme CAN3-S157
- .2 Soudage conforme 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 Prévoir 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 dans la semaine suivant 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; on s'attend à ce qu'il exerce ce pouvoir.
- .2 Examiner les dessins structuraux et les spécifications avant l'exécution des 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