



RETURN BIDS TO:

RETOURNER LES SOUMISSIONS À:

Réception des soumissions - TPSGC / Bid Receiving
- PWGSC

1550, Avenue d'Estimauville

1550, D'Estimauville Avenue

Québec

Québec

G1J 0C7

**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

TPSGC/PWGSC

601-1550, Avenue d'Estimauville

Québec

Québec

G1J 0C7

Title - Sujet Péniche NGCC Pierre Radisson	
Solicitation No. - N° de l'invitation F3019-16N746/A	Amendment No. - N° modif. 002
Client Reference No. - N° de référence du client F3019-16N746	Date 2017-01-06
GETS Reference No. - N° de référence de SEAG PW-\$QCL-037-16987	
File No. - N° de dossier QCL-6-39233 (037)	CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME
Solicitation Closes - L'invitation prend fin at - à 02:00 PM on - le 2017-01-18	Time Zone Fuseau horaire Heure Normale du l'Est HNE
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: Woods, Michael	Buyer Id - Id de l'acheteur qcl037
Telephone No. - N° de téléphone (418) 649-2715 ()	FAX No. - N° de FAX (418) 648-2209
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

Veillez apporter à l'invitation à soumissionner ci-haut mentionnée, les modifications ci-bas :

Item 1 : Section 3.1.4 de l'énoncé de besoin technique

Question 1 :

Item 3.1.4 – Pouvez-vous nommez approximatif quel genre de document?

Réponse 1 :

Cet item a été retiré de l'énoncé des travaux.

Item 2 : Section 3.1.6 de l'énoncé de besoin technique

Question 2 :

Item 3.1.6 – Pour la disposition de l'huile et du carburant; nous voudrions avoir la quantité à disposer pour chaque (huile, carburant), sinon donnez une quantité établie pour chaque

Réponse 2 :

Cet item a été retiré de l'énoncé des travaux.

Item 3 : Section 3.1.7 de l'énoncé de besoin technique

Question 3 :

Item 3.1.7 – Transports Canada est à la charge de qui pour chaque visite?

Réponse 3 :

Il n'y a pas d'inspection par Transport Canada de prévue pour ces travaux.

Item 4 : Section 3.1.9 de l'énoncé de besoin technique

Question 4 :

Item 3.1.9 – Pouvez-vous donnez quel type de joint et les dimensions et longueur requis ?

Réponse 4 :

Le type et la dimension sont non-disponibles. La fourniture des joints sera traitée sur un 1379.

Item 5 : Section 3.1.12 de l'énoncé de besoin technique

Question 5 :

Item 3.1.12 – Pour cet item il est dit de retirer la plomberie. Où cette plomberie est située ? Et c'est quoi au juste comme plomberie? Photo?).

Réponse 5 :

Prenez note que cet item a été retiré de l'énoncé des travaux.

Item 6 : Section 3.2.2 de l'énoncé de besoin technique

Question 6 :

Item 3.2.2 – De quel certificat avez-vous de besoin, mil test ?

Réponse 6 :

3.2.3 – Les certificats exigés sont les certificats de coulée de l'acier (Mill test).

Item 7 : Section 3.3.2 de l'énoncé de besoin technique

Question 7 :

Item 3.3.2 – Est-ce qu'il y a un accès pour l'espace vide (void space) de chaque cotés tribord et bâbord?

Réponse 7 :

Oui, un trou d'homme étanche.

Item 8 : Section 3.12.1 de l'énoncé de besoin technique

Question 8 :

Item 3.12.1 – L'essai en mer peut-il être fait au chantier de l'entrepreneur ?

Réponse 8 :

Oui, à ses frais.

Item 9 : Section 3.12.2 de l'énoncé de besoin technique

Question 9 :

Item 3.12.2 – Confirmer la capacité total de chaque réservoirs ? Bâbord ? Tribord ?

Réponse 9 :

L'énoncé de besoin a été modifié : 400 litres au total à fournir pour les 2 réservoirs.

Item 10 : Section 3.12.2 de l'énoncé de besoin technique

Question 10 :

Item 3.12.2 – Quel genre de diesel ?

Réponse 10 :

8217 :2012 DMA

Solicitation No – N° de l'invitation
F3019-16N746/A
Client Ref No. – N° de réf. du client
F3019-16N746

Amd. No. – N° de la modif.
002
File No. – N° du dossier
QCL-6-39233

Buyer ID – id de l'acheteur
qcl 037
CCC No./No CCC – FMS No/No VME

Item 11 : Procès-verbal de la conférence des soumissionnaires

Veillez prendre connaissance du procès-verbal de la conférence des soumissionnaires du 22 décembre 2016, joint à la présente modification

Item 12 : Énoncé de besoin

Veillez éliminer l'énoncé de besoin technique, Annexe A de l'invitation à soumissionner et le remplacer par l'énoncé de besoin technique joint à la présente modification.

Toutes les autres clauses et conditions de l'invitation à soumissionner demeurent les mêmes.

Pierre Radisson – Barge #6
Pierre Radisson – Péniche #6
F3019-16N746/A

CONFÉRENCE DE SOUMISSIONNAIRES
BIDDERS' CONFERENCE

ORDRE DU JOUR
AGENDA

La conférence de soumissionnaires est tenue au 1550 avenue d'Estimauville, Québec, Qc, G1J 0C7, à 09h30 le 22 décembre 2016. Une visite de la péniche a été tenue immédiatement après la conférence.

The bidders' conference is held at 1550 avenue d'Estimauville, Québec, Qc, G1J 0C7, at 09:30 on December 22th, 2016. A barge visit will was held immediately after the conference meeting.

A) MOT DE BIENVENUE/WELCOMING MESSAGE

Le président s'est présenté et a souhaité la bienvenue à tous les participants et remercier les soumissionnaires présents pour leur intérêt pour le présent projet.

The Chairperson introduced himself and welcomed all attendees and thanked the bidders in attendance for their interest in this project.

B) INTRODUCTION

Le président a expliqué que le but de la présente réunion était de passer en revue le document d'Appel d'offres portant le numéro F3019-16N746/A et le devis technique afin d'éclaircir tout point qui pourrait être obscur pour les soumissionnaires présents.

The Chairperson explained that this meeting was aimed at reviewing the Invitation to Tender document bearing serial number F3019-16N746/A in order to clarify any points brought up by any participant.

C) PRÉSENCES/PERSONS IN ATTENDANCE

Le président a indiqué qu'il agirait à titre d'autorité contractuelle pour le projet. Il a demandé aux participants de se présenter à tour de rôle.

The Chairperson stated that he will be acting as the Contracting Authority during the project. He asked the attendees to introduce themselves.

Participants:

Attendees:

<u>Nom/Name</u>	<u>Occupation/Rank</u>	<u>Cie.ou min./Co. or Dept</u>
Michael Woods	Spécialiste de l'approvisionnement (marine) / Supply Specialist (marine)	TPSGC / PWGSC
Alexandre Gouin	Gestionnaire de l'entretien des navires / Vessel Maintenance Manager	GCC / CCG
André-Philippe Gonthier	Chargé de projets	Réparations Navales et Industrielles Océan Inc.
Frédéric Demers	Responsables des opérations	Groupe Deric

D) RÉVISION DES DOCUMENTS DE SOUMISSION/BID PACKAGE REVIEW

1) DOCUMENT D'APPEL D'OFFRES/INVITATION FOR TENDER

- PARTIE 1 RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX
PART 1 GENERAL INFORMATION
 - Aucun commentaire / No comment
- PARTIE 2 INSTRUCTIONS À L'INTENTION DES SOUMISSIONNAIRES
PART 2 BIDDER INSTRUCTIONS
 - 2.2 TPGSC a avisé que les soumissions peuvent être présentées par télécopieur #418-648-2209. / PWGSC advised that bid may be submitted via fax #418-648-2209.
 - 2.7.1 Livraison au plus tard le 2017-03-24. / Delivery at the latest on 2017-03-24.
- PARTIE 3 INSTRUCTION POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS
PART 3 BID PREPARATION INSTRUCTIONS
 - Aucun commentaire / No comment
- PARTIE 4 PROCÉDURES D'ÉVALUATION ET MÉTHODE DE SÉLECTION
PART 4 EVALUATION PROCEDURES AND BASIS OF SELECTION
 - TPSGC a réitéré l'importance de la Partie 4. / PWGSC reminded all of the importance of Part 4.
- PARTIE 5 ATTESTATIONS
PART 5 CERTIFICATIONS
 - Aucun commentaire / No comment
- PARTIE 6 EXIGENCES RELATIVES À LA SÉCURITÉ, EXIGENCES FINANCIÈRES ET AUTRES EXIGENCES
PART 6 SECURITY, FINANCIAL AND OTHER REQUIREMENTS
 - 6.7 Certification relative au soudage. / Welding certifications.
 - 6.13 Exigences en matière d'assurance. / Insurance requirements.
- PARTIE 7 CLAUSES DU CONTRAT SUBSÉQUENT
PART 7 RESULTING CONTRACT CLAUSES
 - 7.4.2 Période des travaux
 - 7.6 Paiement / Payment
 - 7.7.3 Retenue de garantie / Warranty Holdback
 - 7.16 Calendrier des travaux et rapports / Work schedule and reports
 - 7.22 Plan de contrôle de qualité / Quality control plan
 - 7.26 Modifications techniques ou travaux supplémentaires / Procedure for design change or Additional work
 - 7.30 Radoub du navire avec équipage / Vessel manned refits
 - 7.31 Réunion préalable au réaménagement / Pre-refit meeting
 - 7.33 Travaux non complétés et acceptation / Outstanding work and acceptance

- ANNEXE A DEVIS TECHNIQUE
ANNEX A TECHNICAL SPECIFICATION

La GCC a mentionné qu'une nouvelle version du devis sera publiée sur le site d'achats et ventes sous forme de modification de l'invitation à une date ultérieure. Les articles du devis qui auront été modifiés seront mis-en-évidences dans le devis. / The CCG mentioned that a new version of the specifications will be published on the buy and sell website as a solicitation amendment at a later date. The modified items of the spec will be identified in the new specs.

1.0 Portée / Scope

- Aucun commentaire / No comment

2.0 Références / References

- Aucun commentaire / No comment

3.0 Description technique / Technical description

3.1 Généralités / 3.1 General:

- Aucun commentaire / No comment

3.2 Remplacement d'acier / Steel replacement

- Aucun commentaire / No comment

3.3 Inspection des réservoirs et de la structures / Tank and structural inspection

- Aucun commentaire / No comment

3.4 Peinture / Painting

- Aucun commentaire / No comment

E) VISITE DU NAVIRE / VESSEL'S VIEWING

La visite a eu lieu au secteur Anse-Au-Foulon du Port de Québec à la section 103. Aucun commentaire à noter pendant la visite. / The visit took place at the Anse-au-Foulon sector at section 103 of the Port of Québec. No comments to add for the visit.

F) AUTRES / OTHERS

- Aucun commentaire / No comment

G) AJOURNEMENT / ADJOURNMENT.

Time : 11h45 / 11 :45 AM

Michael Woods
Autorité contractante/Contracting Authority
Travaux publics et services gouvernementaux Canada
Public Works and Government Services Canada.

Remise en état structurel Péniche #6

1 Portée des travaux

Les travaux consiste remettre en état la structure d'acier de la péniche et faire une peinture complète de cette structure.

2 Documents de référence

2.1 Documents applicables :

Plans	Titre
398-1-1	General arrangement
398-1-2	Lines Plan & offset
398-2-1	Structural arrangement
398-2-2	Ramp details
08383-SF	Symbolisation fédérale
PGL-104-2016	Rapport de mesures d'épaisseur

2.2 Certifications obligatoires :

CSA W47.1	Certification des compagnies de soudage par fusion des structures d'acier, division 2 (Certification)
CSA W59	Construction soudée en acier (soudage à l'arc)

2.3 Lois et règlements :

CSA	Loi sur la marine marchande du Canada
-----	---------------------------------------

3 Description technique

3.1 Généralités

3.1.1 Dimensions de la péniche :

- a) Longueur hors-tout:30 pi
- b) Largeur : 10 pi
- c) Poids: 10 tonnes

- 3.1.2 L'entrepreneur doit fournir pour toute la durée des travaux un espace intérieur chauffé afin d'effectuer tous les travaux spécifiés dans ce devis.
- 3.1.3 L'entrepreneur devra venir prendre possession de la péniche aux installations de la Garde côtière au 101, boul. Champlain et livrer celle-ci à la même adresse à la fin des travaux. La Garde côtière fournira le service de grue pour le chargement et déchargement aux installations de la Garde côtière.
- 3.1.4 L'entrepreneur devra fournir le matériel, l'outillage et la main-d'œuvre afin de réaliser les travaux au présent devis, à moins d'indication contraire.
- 3.1.5 Démonter les quatre (4) charnières et retirer la rampe de l'embarcation. Nettoyer les composantes des charnières. Graisser et fournir des goupilles fendues (cutter pins) en acier inoxydable pour le ré assemblage.
- 3.1.6 Fournir le matériel et remplacer les joints d'étanchéité de la rampe au pavois. Les nouveaux joints et la rampe seront réinstallés sur l'embarcation par l'entrepreneur après que les travaux de peinture auront été complétés.
- 3.1.7 Démonter les chaînes, les manilles et le ridoir et retirer les défenses en caoutchouc afin de procéder aux travaux de peinture.
- 3.1.8 Démonter les douze (12) écrous 5/8" pouce retenant les quatre (4) défenses avant, retirer les défenses. Rafraîchir les filets et réinstaller les défenses avec des écrous et rondelles neufs en acier inoxydable fournis par l'entrepreneur, après que les travaux de peinture auront été complétés. Enduire les filets de pâte "NEVER SEEZE".

3.2 Remplacement d'acier

- 3.2.1 L'entrepreneur devra remplacer 2 sections d'acier sur le fond plat de la péniche. La première section inclus tout l'acier du fond plat entre les membrures 6 et 9. La deuxième section inclus tout l'acier du fond plat entre les membrures 16 et 18. L'acier devra respecter les plans du manufacturier. L'entrepreneur devra fournir les procédures de soudage approuvé par l'ingénieur en soudage. L'entrepreneur devra faire un essai au liquide pénétrant sur tous les nouveaux joints bout à bout de la coque et cet essai devra être fait en présence de l'autorité d'inspection. Les essais devront être faits par un technicien niveau 2 certifié par RNCAN. L'entrepreneur devra fournir un rapport et des photos de ces essais. Ces essais non-destructifs devront être complétés avant l'installation des renforts demi-cylindriques sur les nouvelles tôles (inserts).
- 3.2.2 Remplacer trois sections de varangues (flat bar) de 2 pi x 3 po x 1/4 po dans le fond du compartiment cargo.
- 3.2.3 Tout l'acier pour les travaux de structure devra être conforme à la spécification CSA G40.21 44W. L'entrepreneur devra fournir les certificats de coulée de l'acier (Mill test).

3.3 Inspection des réservoirs et de la structure

- 3.3.1 Les réservoirs internes ont été nettoyés au jet d'eau et pompés au préalable par la GCC.
- 3.3.2 Après avoir exécuté tous les travaux d'acier, l'entrepreneur devra procéder à un essai hydrostatique de tous les compartiments internes de l'embarcation (à l'exception du compartiment moteur).
- 3.3.3 L'entrepreneur devra fournir un prix pour la prise de 50 mesures d'épaisseur à l'ultra-son (UTM) sur les cloisons internes et les raidisseurs de la structure. Fournir un prix unitaire par UTM.
- 3.3.4 Procéder à un essai au boyau à l'eau pour vérifier l'étanchéité du cabinage et des écoutilles. La pression du boyau d'arrosage devra être de minimum 200 KPa et appliqué à une distance maximum de 1.5 m. Le diamètre intérieur minimum de la buse d'arrosage doit être de 12 mm.

3.4 Peinture

- 3.4.1 L'application des peintures doit être conforme aux dernières spécifications du fabricant.
- 3.4.2 Avant les travaux de peinture, l'entrepreneur devra installer une protection sur tous les équipements susceptibles d'être endommagés par les travaux de décapage au jet de sable. Le pupitre de commande, les treuils, les axes, les paliers, les poulies, les pompes, la robinetterie, les hélices, le moteur diesel, l'embrayage et la transmission en Z devront, entre autres, être complètement enveloppés à l'aide d'une toile de protection en plastique. Tous les joints entre la toile et la structure devront être scellés à l'aide d'un ruban adhésif de sorte que la poussière ne peut pas s'infiltrer. Les événements et autres ouvertures de ventilation devront être bouchés.
- 3.4.3 Les épaisseurs de peinture spécifiées ne sont pas des moyennes. Les épaisseurs spécifiées sont des épaisseurs à sec.
- 3.4.4 L'entrepreneur doit prévoir une couche de Stripe coat (SC) de couleur aluminium au pinceau entre les couches d'INTERSHIELD 300. Toute arête et cavité doit être recouverte avec une couche au pinceau. L'ENTREPRENEUR DEVRA FOURNIR DES PHOTOS DES « STRIPE COAT » au pinceau pour chaque compartiment.
- 3.4.5 Les produits de peinture "INTERNATIONAL" spécifiés au devis pourront être remplacés par un produit "AMERCOAT" équivalent.

INTERSHIELD 300	Pas de substitut
INTERTHANE 990	Amercoat 450H
INTERBOND 201	Amercoat 240

3.4.6 Toutes les peintures spécifiées aux devis seront fournies par l'entrepreneur.

3.5 Peinture -Compartiment avant et espaces vides bâbord et tribord

3.5.1 30% des surfaces dont le revêtement actuel est détaché ou endommagé seront poncées au jet de sable abrasif afin d'obtenir la norme SA2 commerciale.

3.5.2 Toutes les surfaces restantes (70%) devront subir une préparation de surface au moyen d'un balayage par jet de sable SA1.

3.5.3 Appliquer 1 couche d'INTERSHIELD 300 bronze de 5 mils secs sur le métal à nu.

3.5.4 Appliquer 1 couche d'INTERSHIELD 300 aluminium de 5 mils secs sur toute la surface des compartiments.

3.6 Peinture – Compartiment arrière et moteur (incluant l'intérieur du cabinage moteur)

3.6.1 L'entrepreneur devra fournir un prix pour le traitement de 1 m² à l'outillage mécanique selon la norme ST3

3.6.2 Appliquer 1 couche d'INTERSHIELD 300 bronze de 5 mils secs sur le métal mis à nu.

3.6.3 Par la suite, appliquer 1 couche d'INTERSHIELD 300 aluminium, 5 mils secs, sur toute la surface du compartiment.

3.7 Peinture- compartiment cargo

3.7.1 30% des surfaces dont le revêtement actuel est détaché ou endommagé seront poncées au jet de sable abrasif afin d'obtenir la norme SA2 commerciale.

3.7.2 70% des surfaces restantes dont le revêtement est existant devra subir une préparation de surface au moyen d'un balayage par jet de sable selon la norme SA1.

3.7.3 Appliquer 1 couche d'INTERSHIELD 300 bronze de 5 mils secs sur le métal à nu. Par la suite, appliquer 1 couche d'INTERSHIELD 300 aluminium de 5 mils secs sur toute la surface.

3.8 Peinture – Coque, pavois (intérieur et extérieur) et rampe avant (extérieur)

3.8.1 40% des surfaces dont le revêtement actuel est détaché ou endommagé seront poncées au jet de sable abrasif afin d'obtenir la norme SA2 commerciale.

3.8.2 60% des surfaces restantes dont le revêtement est existant devra subir une préparation de surface au moyen d'un balayage par jet de sable SA1.

3.8.3 Appliquer 1 couche d'INTERSHIELD 300 de couleur bronze 5 mils secs sur le métal mis à nu.

- 3.8.4 Appliquer 1 couche d'INTERSHIELD 300 de couleur aluminium 5 mils secs sur toute la surface.
- 3.8.5 Sur toute la surface, appliquer deux (2) couches d'INTERTHANE 990 PHA066 base rouge de couleur rouge "Garde côtière" RAL 3000, à 2 mils secs par couche. Prévoir le déplacement des blocs supports pour l'application de la peinture à l'emplacement de ceux-ci.

3.9 Peinture – Cabinage moteur (extérieur) et poste de gouverne

- 3.9.1 30% des surfaces dont le revêtement actuel est détaché ou endommagé seront poncées au jet de sable abrasif afin d'obtenir la norme SA2 commerciale
- 3.9.2 70% des surfaces restantes dont le revêtement est existant devront subir une préparation de surface au moyen d'un balayage par jet de sable SA1.
- 3.9.3 Appliquer 1 couche d'INTERSHIELD 300 bronze de 5 mils secs sur le métal mis à nu.
- 3.9.4 Appliquer 1 couche d'INTERSHIELD 300 aluminium de 5 mils secs sur toute la surface.
- 3.9.5 Par la suite, appliquer 2 couches d'INTERTHANE 990 blanc RAL 9003 à 2 mils secs sur toute la surface.

3.10 Peinture – Pont extérieur et rampe avant intérieur incluant le panneau d'accès

- 3.10.1 40% des surfaces dont le revêtement actuel est détaché ou endommagé seront poncées au jet de sable abrasif afin d'obtenir la norme SA2 commerciale.
- 3.10.2 60% des surfaces restantes dont le revêtement est existant devront subir une préparation de surface au moyen d'un balayage par jet de sable selon la norme SA1.
- 3.10.3 Appliquer 1 couche de "INTERBOND 201" de couleur rouge oxyde de 5 mils secs sur toute la surface. Ajouter un agrégat antidérapant dans la 1ere couche : Walnut shell # GMA 197, quantité de $\frac{3}{4}$ pinte par gallon
- 3.10.4 Par la suite, appliquer une seconde couche de 5 mils de "INTERBOND 201" de couleur rouge oxyde sur toute la surface.
- 3.10.5 Appliquer le système de peinture à l'article 3.8 pour les cols de cygne, pieux d'amarrage et tuyaux de remplissage. Appliquer le système de peinture à l'article 3.8 pour le "A FRAME", l'INTERTHANE 990 sera de couleur noir RAL 9004.

3.11 Symbolisation

- 3.11.1 En se référant au dessin "SYMBOLISATION FEDERALE" 08383-SF 2/2, fournir la peinture blanche RAL 9003 et noire RAL 9004 compatible avec le revêtement actuel afin de refaire les bandes obliques blanches et noires, les marques de tirant d'eau et le numéro de la péniche au tableau arrière.

3.11.2 Fournir et installer le lettrage constituant les identifications selon le dessin 08383-SF 2/2.

3.12 Essai en mer

3.12.1 Un essai en mer de 2 heures devra avoir lieu après que l'ensemble des travaux auront été complétés. La barge sera opérée par des employés de la GCC.

3.12.2 L'entrepreneur devra fournir 400 litres de carburant diesel marin 8217 :2012 DMA pour remplir les réservoirs de carburant.