



RETURN BIDS TO:

RETOURNER LES SOUMISSIONS À:

**Bid Receiving - PWGSC / Réception des soumissions
- TPSGC**
11 Laurier St./ 11, rue Laurier
Place du Portage, Phase III
Core 0B2 / Noyau 0B2
Gatineau, Québec K1A 0S5
Bid Fax: (819) 997-9776

**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
Clothing and Textiles Division / Division des
vêtements et des textiles
11 Laurier St./ 11, rue Laurier
6A2, Place du Portage
Gatineau, Québec K1A 0S5

Title - Sujet GILET DE SAUVETAGE	
Solicitation No. - N° de l'invitation W8482-168282/A	Amendment No. - N° modif. 004
Client Reference No. - N° de référence du client W8482-168282	Date 2017-01-19
GETS Reference No. - N° de référence de SEAG PW-\$\$PR-714-71703	
File No. - N° de dossier pr714.W8482-168282	CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME
Solicitation Closes - L'invitation prend fin at - à 02:00 PM on - le 2017-02-01	
Time Zone Fuseau horaire Eastern Standard Time EST	
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: Sinka, William	Buyer Id - Id de l'acheteur pr714
Telephone No. - N° de téléphone (613) 410-6806 ()	FAX No. - N° de FAX (819) 956-5454
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

La Modification numéro 004 de la demande de proposition vise à répondre à des questions.

Toutes autres modalités de la Demande de proposition demeurent les mêmes.

Il est possible de modifier une proposition déjà déposée en envoyant toute correspondance à ce sujet à la Réception des Soumissions avant la date de clôture, en indiquant le numéro de la demande de proposition W8482-168282/A et la date de clôture 1 février 2017 sur l'enveloppe/fax.

Questions

Q5

À la section G4.1, on énonce que « le fabricant est tenu d'effectuer les inspections et les essais obligatoires en utilisant son propre équipement [...] ». Veuillez clarifier si cet énoncé s'applique également aux essais de matériaux qui figurent dans plusieurs parties de la section G4.4.x.

R5

L'entrepreneur est tenu, comme l'indique la spécification et l'EDT, de mener tous les essais exigés sur tous les matériaux et les composants utilisés dans la fabrication de tous les types de gilets de sauvetage destinés aux FAC.

Q6

On indique à plusieurs endroits de la section G4.4.x que le critère de défaillance est « Doit satisfaire aux essais de rendement ».

Veuillez clarifier en quoi consiste ces essais de rendement et s'ils s'appliquent au rendement du produit final ou aux propriétés de chaque matériel à l'essai.

R6

Les paragraphes G4.4.1 à G4.4.8 précisent cette information (température élevée, radiation solaire, basse température, poussière et sable, pluie, humidité, champignons, ainsi que brouillard salin et embrun) et au début de chaque paragraphe figure « MIL-STD-810G avec Changement 1 ». Les essais de rendement à exécuter et à respecter figurent dans la MIL-STD.

Q7

La section G4.3.2.3 fait référence à une vérification aléatoire. Veuillez clarifier la fréquence prévue de ce type de vérification.

R7

Les annexes A à D de l'EDT indique ce qui suit :

7.2 Exigences relatives à la production, aux essais et à l'assurance de la qualité :

7.2.1 Les essais de production obligatoires, conformément à la spécification codifiée sur les LPY datant de novembre 2015, sont la responsabilité de l'entrepreneur.

7.2.2 L'entrepreneur doit conserver tous les dossiers de production et d'essais. Ceux-ci doivent être mis à la disposition du responsable technique ou du représentant du directeur de l'assurance de la qualité du ministère de la Défense nationale en tout temps pendant la production.

7.2.3 Des copies de tous les dossiers de production et d'essais des LPY MP et des LPY HD doivent être envoyées au responsable technique du ministère de la Défense nationale après la production, pour les quantités fermes visées par le contrat et toute quantité optionnelle.

Le terme « vérification aléatoire » remplacé par vérification en lot, comme suit :

Un lot consiste en un ensemble de gilets de sauvetage fabriqués avec les mêmes matériaux et composants, dans les mêmes conditions, et soumis de façon simultanée à au moins une inspection. Un lot doit comporter au moins cent (100) et au plus deux cents (200) gilets de sauvetage, exception faite de la fin d'une journée de production ou d'une quantité prévue au contrat.

L'entrepreneur doit effectuer la vérification en lot de tous les gilets de sauvetage de la façon suivante :

Les premier et dernier gilets de chaque lot (numéros 1 à 199) ou le dernier gilet de sauvetage d'une quantité prévue au contrat doivent subir des essais complets selon l'annexe D de la spécification codifiée sur les LPY. De plus, l'entrepreneur doit sélectionner de façon aléatoire deux (2) gilets de sauvetage de chaque lot, qu'il doit soumettre à des essais de vérification aléatoire selon le paragraphe G4.3.2.3, comme suit :

G4.3.2.3 Vérification aléatoire. La vérification aléatoire doit comporter les essais suivants :

(a) Mécanisme de gonflage. La cartouche de dioxyde de carbone doit être vidée dans la section gonflable lorsque le cordon relié au levier d'opération du mécanisme de gonflage est tiré avec une force de 45 N, plus ou moins 22 N (dix (10) lb, plus ou moins cinq (5) lb).

(b) Flottabilité. La section gonflable doit être gonflée par la cartouche pleine de dioxyde de carbone tel que spécifié au paragraphe G3.4.5 et un essai doit être effectué afin d'assurer la flottabilité minimale de 156 N (35 lb) en cinq (5) secondes en eau douce. Les essais doivent être effectués sous conditions environnementales suivantes :

Q8

Les sections HD1.6.18.4 indiquent que la pression d'ouverture de l'ensemble de gonflage buccal ne doit pas excéder 0,45 lb/po² sans contre-pression. La soupape de gonflage utilisée dans ces ensembles consiste en une MIL-O-81375 de type II et de classe 1, soit une soupape sertie à ressort et à fermeture automatique de taille standard. Ce type de soupape nécessite d'appuyer physiquement sur l'orifice pour l'ouvrir et elle ne peut être mise à l'essai en ce qui a trait à la pression d'ouverture pneumatique minimale.

Puisque la norme MIL-O-81375 de type II et de classe 1 comprend déjà des essais visant la force d'ouverture et le débit, l'exigence en matière de rendement de la soupape ovale sera satisfaite sans nécessiter d'essai de pression d'ouverture. Est-ce acceptable?

R8

Le test conforme à la spécification sera effectué en appuyant mécaniquement sur la soupape.