



**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> High Precision Cylinder Grinder	
<b>Solicitation No. - N° de l'invitation</b> W3555-179182/B	<b>Amendment No. - N° modif.</b> 003
<b>Client Reference No. - N° de référence du client</b> W3555-179182	<b>Date</b> 2017-04-12
<b>GETS Reference No. - N° de référence de SEAG</b> PW-\$VIC-240-7209	
<b>File No. - N° de dossier</b> VIC-6-39178 (240)	<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 2017-05-09</b>	
<b>F.O.B. - F.A.B.</b> <b>Plant-Usine:</b> <input type="checkbox"/> <b>Destination:</b> <input checked="" type="checkbox"/> <b>Other-Autre:</b> <input type="checkbox"/>	
<b>Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à:</b> Hogg(VIC), Mike	<b>Buyer Id - Id de l'acheteur</b> vic240
<b>Telephone No. - N° de téléphone</b> (250) 217-5640 ( )	<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>

Cet amendement a été soulevé pour remplacer l'annexe A – exigence

S'il vous plaît supprimer : L'annexe A – exigence dans son intégralité

## Annexe A - Exigence

### Vue d'ensemble :

Vous trouverez ci-après les exigences minimales du Gouvernement du Canada au sujet d'une (1) unité d'affûteuse cylindrique à utiliser dans l'atelier d'entretien de l'installation de maintenance de la flotte à CAPE BRETON (IMF-CB). Cette unité remplace une vieille affûteuse cylindrique qui est au-delà de toute réparation économique.

Article	Exigences minimales obligatoires	Commentaires	N° de la page de la réf. de la proposition	Satisfaisant/non satisfaisant
<b>EXIGENCES RÉGLEMENTAIRES</b>				
1.0	Tout l'équipement électrique fourni selon le contrat doit être homologué ou approuvé pour utilisation selon le <u>Code canadien de l'électricité, Partie 1</u> , avant livraison, par une organisation d'homologation accréditée par le Conseil des normes du Canada.			
<b>EXIGENCES RELATIVES À L'UNITÉ</b>				
1.1	L'unité doit être une affûteuse cylindrique.			
1.2	L'unité doit être en mesure d'être contrôlée manuellement. L'unité doit avoir des volants de commande/leviers/commandes pour un positionnement manuel précis sur chaque axe.			
1.3	L'unité doit avoir une distance entre les centres d'au moins 400 mm (15,7 po).			
1.4	L'unité doit avoir un balancement au-dessus de la table d'au moins 200 mm (7,9 po).			
1.5	Les centres de l'unité doivent être classés pour soutenir une charge de pièce à travailler d'au moins 60 kg (132 lb).			
1.6	La capacité d'affutage de l'unité doit être d'un diamètre d'au moins 180 mm (7,1 po).			
1.7	L'unité doit avoir une tête d'affûtage avec les spécifications suivantes :			
1.7.1	<ul style="list-style-type: none"> <li>Entrée de l'incrément de l'alimentation minimum : 0,001 mm (0,00005 po)</li> </ul>			
1.7.2	<ul style="list-style-type: none"> <li>Déplacement par volant de commande : Au moins 135 mm (5,3 po)</li> </ul>			
1.7.3	<ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de l'angle du biseau : Au moins <math>\pm 30^\circ</math></li> </ul>			
1.7.4	<ul style="list-style-type: none"> <li>Caractéristiques de l'alimentation de la broche : Au moins 1,87 kW (2,5 HP)</li> </ul>			
1.7.5	<ul style="list-style-type: none"> <li>Le taux de vitesse dans la plage de 2 000 T/M à 2 750 T/M</li> </ul>			
1.7.6	<ul style="list-style-type: none"> <li>Réglage du siège de glissement : Au moins 90 mm (3,5 po)</li> </ul>			

Article	Exigences minimales obligatoires	Commentaires	N° de la page de la réf. de la proposition	Satisfaisant/non satisfaisant
1.7.7	<ul style="list-style-type: none"> <li>Fonction d'avance rapide</li> </ul>			
1.8	L'unité doit avoir une roue d'affûtage avec les spécifications suivantes :			
1.8.1	<ul style="list-style-type: none"> <li>Diamètre entre 305 mm et 405 mm (12 à 16 po)</li> </ul>			
1.8.2	<ul style="list-style-type: none"> <li>Largeur entre 38 mm et 50 mm (1,5 à 2 po)</li> </ul>			
1.8.3	<ul style="list-style-type: none"> <li>Diamètre intérieur de l'alésage de la roue : 127 mm (5 po)</li> </ul>			
1.9	L'unité doit avoir un volant de commande pour l'alimentation de la table avec les spécifications suivantes :			
1.9.1	<ul style="list-style-type: none"> <li>L'alimentation par chaque tour de volant de commande doit avoir deux (2) pas dans les plages suivantes :</li> </ul>			
1.9.1.1	<ul style="list-style-type: none"> <li> <ul style="list-style-type: none"> <li>Pas 1 : Entre 15 mm/tour à 25 mm/tour (0,6 po/tour à 1,0 po/tour)</li> </ul> </li> </ul>			
1.9.1.2	<ul style="list-style-type: none"> <li> <ul style="list-style-type: none"> <li>Pas 2 : Entre 1,5 mm/tour à 2,5 mm/tour (0,06 po/tour à 0,1 po/tour)</li> </ul> </li> </ul>			
1.9.2	<ul style="list-style-type: none"> <li>Les marques de progression sur le volant de commande doivent être affichées en pouces. Les marques de progression sur le volant de commande doivent être ce qui suit pour chaque pas d'alimentation :</li> </ul>			
1.9.2.1	<ul style="list-style-type: none"> <li> <ul style="list-style-type: none"> <li>Pas 1 : 0,01 po</li> </ul> </li> </ul>			
1.9.2.2	<ul style="list-style-type: none"> <li> <ul style="list-style-type: none"> <li>Pas 2 : 0,001 po</li> </ul> </li> </ul>			
1.10	L'unité doit avoir un volant de commande pour l'alimentation de la tête d'affûtage avec les spécifications suivantes :			
1.10.1	<ul style="list-style-type: none"> <li>L'alimentation pour chaque tour de volant de commande doit être inférieure à 2 mm/tour (0,08 po/tour)</li> </ul>			
1.10.2	<ul style="list-style-type: none"> <li>Les marques de progression sur le volant de commande doivent être affichées en pouces. Les marques de progression sur le volant de commande doivent être de 0,0002 po.</li> </ul>			
1.11	L'unité doit avoir une table avec les spécifications suivantes :			
1.11.1	<ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de l'angle du biseau : Inclusive de -3° jusqu'à +12°</li> </ul>			
1.11.2	<ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de la vitesse d'avance variable : Inclusive de 50 mm/min jusqu'à 4 000 mm/min (2 po/min à 157 po/min)</li> </ul>			
1.11.3	<ul style="list-style-type: none"> <li>Frappe de va-et-vient automatique : Le minimum doit être moindre que 10 mm (0,40 po)</li> </ul>			
1.12	L'unité doit avoir une tête de broche de travail avec les spécifications suivantes :			
1.12.1	<ul style="list-style-type: none"> <li>Cône du centre : Cône Morse, doit être similaire à la contre-poupée (1.13.1)</li> </ul>			
1.12.2	<ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de l'angle du biseau : Inclusive de +90° jusqu'à -30°</li> </ul>			
1.12.3	<ul style="list-style-type: none"> <li>Capacité de charge de la broche y compris le support de travail : Au moins 15 kg (33 lb)</li> </ul>			
1.12.4	<ul style="list-style-type: none"> <li>Caractéristiques de l'alimentation de la broche : Au moins 0,75 kW (1 HP)</li> </ul>			

Article	Exigences minimales obligatoires	Commentaires	N° de la page de la réf. de la proposition	Satisfaisant/non satisfaisant
1.12.5	<ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de la vitesse de broche variable : Inclusive de 15 jusqu'à 275 T/M</li> </ul>			
1.13	L'unité doit avoir une contre-poupée avec les spécifications suivantes :			
1.13.1	<ul style="list-style-type: none"> <li>Cône du centre : Cône Morse, doit être similaire à la broche de travail (Item 1.12.1)</li> </ul>			
1.13.2	<ul style="list-style-type: none"> <li>Frappe : Au moins 19 mm (0,75 po)</li> </ul>			
1.14	L'unité doit avoir un système de refroidissement avec un séparateur magnétique et un filtre-papier.			
1.15	L'unité ne doit pas dépasser les dimensions globales (incluant l'enveloppe de déplacement de l'unité et les accessoires/équipement) et poids suivants :			
1.15.1	<ul style="list-style-type: none"> <li>Longueur : 2 500 mm (98,4 po)</li> </ul>			
1.15.2	<ul style="list-style-type: none"> <li>Profondeur : 1 950 mm (76,7 po)</li> </ul>			
1.15.3	<ul style="list-style-type: none"> <li>Poids : 2 500 kg (5 500 lb)</li> </ul>			
1.16	L'unité doit être en mesure de se brancher à une source électrique de 480 V, 60 Hz, 3 phases. L'ampérage de la charge totale ne doit pas dépasser 16 ampères. Pour les unités exigeant d'autres tensions, un transformateur approprié doit être fourni.			
1.17	L'unité doit avoir un protège-poupée porte-meule.			
1.18	L'unité doit comporter un bouton auto-verrouillant de type « Arrêt d'urgence ».			
1.19	L'unité doit posséder une lumière de travail pour illuminer la pièce à travailler.			
1.20	L'unité doit avoir un système de lecture numérique sur 2 axes avec les spécifications suivantes :			
1.20.1	<ul style="list-style-type: none"> <li>Les unités de lecture numérique doivent être capables de s'afficher en unités impériales (pouces) et en unités métriques (millimètres ou microns)</li> </ul>			
1.20.2	<ul style="list-style-type: none"> <li>Résolution de l'affichage : 0,001 mm (0,00005 po)</li> </ul>			
1.21	Les étiquettes des instructions d'opération doivent être clairement identifiées et imprimées en anglais.			
1.22	Tout point de pincement, zone de danger, préoccupation sur la sécurité de l'opérateur, et composant mobile doit être identifié et clairement étiqueté en anglais.			
<b>EXIGENCES DE L'OUTILLAGE</b>				
1.23	L'unité doit comporter au moins l'outillage suivant :			
1.23.1	<ul style="list-style-type: none"> <li>Pièce d'affûtage interne – Qté 1</li> </ul>			
1.23.2	<ul style="list-style-type: none"> <li>Centres de travail à pointe au carbone – Qté 2</li> </ul>			

Article	Exigences minimales obligatoires	Commentaires	N° de la page de la proposition	Satisfaisant/non satisfaisant
1.23.3	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mandrin autocentreur à 3 mâchoires avec mâchoires réversibles – Capacité de diamètre entre 115 mm (4,5 po) à 140 mm (5,5 po) – Qté 1</li> </ul>			
1.23.4	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mandrin à 4 mâchoires indépendant réglable – Capacité de diamètre entre 150 mm et 216 mm (5,5 à 8,5 po) – Qté 1</li> </ul>			
1.23.5	<ul style="list-style-type: none"> <li>Brides de roue et poids de balancement – Qté 6</li> </ul>			
1.23.6	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ensemble de serrure type toc d'entraînement de travail – Qté 1</li> </ul>			
1.23.7	<ul style="list-style-type: none"> <li>Porte-diamant pour la roue d'affûtage interne et externe (type monté sur table) – Qté 1</li> </ul>			
1.23.8	<ul style="list-style-type: none"> <li>Porte-diamant monté sur contre-poupée – Qté 1</li> </ul>			
1.23.9	<ul style="list-style-type: none"> <li>Porte-diamant monté sur table – Qté 1</li> </ul>			
1.23.10	<ul style="list-style-type: none"> <li>Arbre et support de balancement de la roue – Qté 1</li> </ul>			
1.23.11	<ul style="list-style-type: none"> <li>Dispositif d'angle de coupe – Qté 1</li> </ul>			
1.23.12	<ul style="list-style-type: none"> <li>Dispositif de rayon de coupe – Qté 1</li> </ul>			
1.23.13	<ul style="list-style-type: none"> <li>Support mobile de lunette à 3 points – Qté 1</li> </ul>			
1.23.14	<ul style="list-style-type: none"> <li>Support mobile de lunette à 2 points (type affûtage à barre longue) - Qté 2</li> </ul>			
1.23.15	<ul style="list-style-type: none"> <li>Dimensions des douilles</li> </ul>			
1.23.15.1	<ul style="list-style-type: none"> <li> <ul style="list-style-type: none"> <li>Douilles impériales : Allant d'un diamètre de 1/8 po jusqu'à un diamètre de 1 po en incréments de 1/32 po.</li> </ul> </li> </ul>			
1.23.15.2	<ul style="list-style-type: none"> <li> <ul style="list-style-type: none"> <li>Douilles métriques : Allant d'un diamètre de 3 mm jusqu'à un diamètre de 26 mm en incréments de 1 mm.</li> </ul> </li> </ul>			
1.23.15.3	<ul style="list-style-type: none"> <li> <ul style="list-style-type: none"> <li>Un mandrin à pince compatible pour tous les ensembles de douilles fournis. Si les ensembles de douilles nécessitent plus que la taille du mandrin à pince fourni, le ou les mandrins supplémentaires doivent être fournis.</li> </ul> </li> </ul>			
1.24	Tout l'outillage fourni doit être compatible avec l'unité fournie.			
<b>EXIGENCES SUPPLÉMENTAIRES</b>				
1.25	L'unité doit être expédiée sur un camion qui peut être déchargé à l'aide d'un chariot à fourche ou d'un pont roulant. Les points de levage du pont ou les poches du chariot à fourche doivent être clairement identifiés et accessibles.			
1.26	L'unité doit être livrée avec ses manuels d'entretien et d'utilisation « telle que construite ». Les manuels doivent être fournis en format papier et numérique (format PDF sur un CD ou DVD uniquement). Les manuels doivent être publiés en anglais. Au moins deux (2) copies sur papier et une (1) copie numérique du manuel doivent être fournies. Les manuels doivent inclure les instructions/dessins d'installation recommandés par le vendeur, les horaires de maintenance, les schémas hydrauliques, les schémas électriques et la liste des pièces de rechange.			

N° de l'invitation - Sollicitation No.  
W3555-179182/B  
N° de réf. du client - Client Ref. No.  
W3555-179182

N° de la modif - Amd. No.  
003  
File No. - N° du dossier  
VIC-5-39178

Id de l'acheteur - Buyer ID  
vic240  
N° CCC / CCC No./ N° VME - FMS

Article	Exigences minimales obligatoires	Commentaires	N° de la page de la réf. de la proposition	Satisfaisant/ non satisfaisant
1.27	Le fournisseur doit offrir un soutien technique téléphonique et par courriel dans les 12 mois suivant la livraison.			
1.28	L'unité fournie doit être couverte par une garantie intégrale pour un minimum de 12 mois sur les pièces et la main d'œuvre.			
1.29	Le fabricant et le modèle de l'équipement proposé doivent être indiqués par le fournisseur.			

*Tous les autres termes et conditions restent inchangées*