



**RETURN BIDS TO:**  
**RETOURNER LES SOUMISSIONS À:**  
**Bid Receiving Public Works and Government**  
**Services Canada/Réception des soumissions**  
**Travaux publics et Services gouvernementaux**  
**Canada**  
**1713 Bedford Row**  
**Halifax, N.S./Halifax, (N.É.)**  
**B3J 1T3**  
**Nova Scotia**  
**Bid Fax: (902) 496-5016**

## **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**  
Atlantic Region Acquisitions/Région de l'Atlantique  
Acquisitions  
1713 Bedford Row  
Halifax, N.S./Halifax, (N.É.)  
B3J 3C9  
Nova Scot

<b>Title - Sujet</b> Laser Cutting Machine	
<b>Solicitation No. - N° de l'invitation</b> W355B-171550/A	<b>Amendment No. - N° modif.</b> 006
<b>Client Reference No. - N° de référence du client</b> W355B-17-1550	<b>Date</b> 2017-05-30
<b>GETS Reference No. - N° de référence de SEAG</b> PW-\$HAL-309-10091	
<b>File No. - N° de dossier</b> HAL-6-77149 (309)	<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 2017-06-07</b>	
<b>Time Zone</b> Fuseau horaire Atlantic Standard Time AST	
<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> Dunne, Dave	<b>Buyer Id - Id de l'acheteur</b> hal309
<b>Telephone No. - N° de téléphone</b> (902) 496-5174 ( )	<b>FAX No. - N° de FAX</b> (902) 496-5016
<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>

## **Amendement n ° 6**

### **Question 1 :**

Page 20 de l'appel d'offres EO1 Caractéristiques de la machine de coupe au laser à fibre

2.0 b.) L'empreinte totale maximale de la machine, incluant l'aspirateur de poussière et le système de refroidissement, est de 32,5 X 19 pi.

Est-ce que cela comprend la zone de sûreté autour de l'aire de chargement/déchargement de la plaque?  
Si cela est le cas, est-ce que l'empreinte totale de la machine peut passer à 36 X 21 po?

Réponse;

Oui, cela comprend la zone de maintenance autour de la machine. Nous disposons d'un espace très limité et les dimensions doivent être 32,5 X 19 po.

### **Question 2 :**

Page 20 et page 21 de l'appel d'offres EO1 Caractéristiques de la machine de coupe au laser à fibre

2.0 e.) Axes X et Y dotés d'un système d'entraînement hélicoïdal à crémaillère

2.0 f.) Axe Z doté d'un système de vis à billes.

Obliger à respecter cette exigence élimine un grand nombre de vendeurs potentiels qui fabriquent de l'équipement de qualité au moyen de systèmes d'entraînement capables. Il y a diverses façons de créer un mouvement précis et fidèle en axe XYZ sur une machine –outil, autres que les méthodes susmentionnées. Ces deux (2) exigences peuvent-elles être retirées afin que le processus concurrentiel soit plus ouvert? Ou peut-être reformulées afin d'englober les systèmes de mouvement « acceptés par l'industrie »?

Réponse;

Pour 2.0e) « ou système d'entraînement linéaire » ajouté comme une spécification admissible pour répondre à l'exigence.

2.0f) pas de changement.

### **Question 3 :**

Page 21 de l'appel d'offres EO1 Caractéristiques de la machine de coupe au laser à fibre

2.0 h.) Fidélité en axe X, Y, Z, max. : +/- 0,0015

Accepterez-vous une fidélité en axe de +/- 0,002? La mesure de la précision d'alignement est typiquement la valeur la plus importante sur un outil comme celui-ci.

Réponse :

Oui, l'IMF Cape Scott acceptera une fidélité en axe de +/- 0,002 (notez le max +/- changement à l'exigence)

#### **Question 4 :**

Page 21 de l'appel d'offres EO1 Caractéristiques de la machine de coupe au laser à fibre

2.0 i.) Le poids maximal ne doit pas dépasser 28 500 livres.

Que signifie ce poids maximal? Un plancher industriel typique peut facilement résister au poids de ce type de machinerie, et même des poids plus élevés. Le poids maximum peut-il être augmenté à 31 000 livres?

Réponse;

L'IMF Cape Scott a engagé un ingénieur qui est venu faire des tests pour évaluer la capacité de charge de plancher, et la capacité limite est 28 500 lb.

#### **Question 5 :**

Page 21 de l'appel d'offres EO1 Caractéristiques de la machine de coupe au laser à fibre

2.0 k.) Poids max. sur la table : 2 100 livres.

Le générateur à fibre de 2 kw peut couper de l'acier doux d'une épaisseur d'environ 0,5 po. Une plaque d'acier typique de 5 X 10 pi pèse 900 lb. Le poids maximal sur la table peut-il être changé à 1 600 lb?

Réponse;

Capacité de charge de la table : elle doit supporter un minimum de 1 500 lb. (veuillez noter le changement à l'exigence).

### **Question 6 :**

Page 17

e.) L'installation doit notamment comprendre le déballage, l'inspection de livraison, le nettoyage, la mise à niveau et le raccord des connexions électriques, ce qui peut comprendre des carottages aux fins de l'alimentation en électricité et en air comprimé et tout autre service nécessaire pour utiliser la machine, ainsi que la fixation de la machine au plancher de l'atelier à l'aide d'un ancrage chimique (lequel doit être fourni et appliqué par l'entrepreneur conformément aux instructions du fabricant, de même que les cales, les brides de fixation et les écrous appropriés). Cette étape comprend également le raccordement du câblage électrique au panneau de commande électrique triphasé de 600 volts. L'entrepreneur doit fournir, installer et brancher tous les transformateurs, le filage, les conduits, les disjoncteurs du panneau électrique et la tuyauterie d'accessoire (air comprimé, canalisations d'eau, etc.) nécessaire au fonctionnement de la machine

Si je ne me trompe pas, c'est au soumissionnaire de fournir le raccordement final des services mécaniques et électriques de la machine à l'installation. L'appel d'offres ne fournit aucune information sur les spécifications mécaniques et électriques de la machine aux raccordements de l'installation. Typiquement, lorsqu'on demande à un vendeur de fournir les raccordements pour tous les services, il y a une visite des lieux dans le cadre de l'appel d'offres, de sorte que tous les vendeurs peuvent examiner ce qui est requis sur le terrain.

L'IMF Cape Scott considérerait-elle de faire ses propres raccordements pour tous les services, de la machine aux raccordements de l'installation?

Dans la négative,

L'IMF Cape Scott fournira-t-elle des disjoncteurs pour les raccordements pour tous les services (disjoncteurs pour les prises électriques, robinets de prise d'eau et d'arrivée d'air)?

À quoi peut s'attendre un soumissionnaire en ce qui a trait à la plus longue distance requise pour chaque raccordement mécanique et électrique de la machine aux raccordements de l'installation?

Ces raccordements seront-ils placés au niveau du sol ou du moins ne pas exiger une échelle de, disons, plus de 6 pieds?

Réponse;

L'IMF Cape Scott fournira un disjoncteur et des robinets de prise d'eau et d'arrivée d'air dans un rayon de 15 pieds de la machine, au niveau du sol.

**Question 7 :**

Nous nous demandions si votre client envisagerait de repousser la date de livraison pour le système de coupe au laser.

La compagnie pour laquelle je travaille, fabrique un système de découpe au laser de haute qualité qui utilise la dernière technologie, qui respecte ou dépasse toutes les exigences précisées dans les spécifications. Cependant, notre temps de construction typique est de 18 à 20 semaines.

Cela nous place donc aux alentours du 23 octobre 2017. Sans prendre en compte tout retard subséquent.

Pourriez-vous voir sur le MDN envisagerait cette échéance de livraison, ou, quelle est la date de livraison la plus tardive qu'il envisagerait?

Réponse;

L'IMF Cape Scott peut repousser la date jusqu'au 23 octobre 2017 (veuillez indiquer le changement à la date de livraison demandée).

La date de clôture de la demande a été prolongée jusqu'au 07 juin 2017.

Tous les autres termes et conditions demeurent inchangées.