



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

Ship Construction, Refit and Related
Services/Construction navale, Radoubs et services
connexes

11 Laurier St. / 11, rue Laurier

6C2, Place du Portage

Gatineau

Québec

K1A 0S5

| | |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------|
| Title - Sujet 6.5 - 6.7m Aluminum Cabin Boat | |
| Solicitation No. - N° de l'invitation F7044-170014/A | Amendment No. - N° modif. 003 |
| Client Reference No. - N° de référence du client F7044-170014 | Date 2017-07-24 |
| GETS Reference No. - N° de référence de SEAG PW-\$\$MC-032-26359 | |
| File No. - N° de dossier 032mc.F7044-170014 | CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME |
| Solicitation Closes - L'invitation prend fin at - à 02:00 PM on - le 2017-08-08 | |
| 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: Girard, Luc J. | Buyer Id - Id de l'acheteur 032mc |
| Telephone No. - N° de téléphone (819) 420-5807 () | FAX No. - N° de FAX () - |
| 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 |

N° de l'invitation - Solicitation No.
F7044-170014/A
N° de réf. du client - Client Ref. No.
F7044-170014

N° de la modif.- Amd. No.
003
N° du dossier - File No.
032mc.F7044-170014

Id de l'acheteur - Buyer ID
032mc
FMS No./N° VME - CCC No./N° CCC

La modification 003 à l'invitation est émise afin de fournir une révision à l'article 5.6.5.2 de la Spécification de soudage de la Garde côtière canadienne (document de référence CT-043-EQ-EG-001-E) ci-joint. Toutes les autres sections de la spécification de soudage référencée demeurent inchangées.

5.6.5.2

Méthodes d'END – Nouvelle construction

Pour une nouvelle construction, en plus des exigences de la section 5.6.5.1 du présent document, le nombre d'emplacements inspectés au moyen d'un essai par ressuage, d'un contrôle magnétoscopique, d'une inspection radiographique ou par ultrasons doit être conforme aux exigences calculées dans le tableau 5.7a ou le 5.7b du présent document.

Tableau 5.7a Nombre d'inspections – Navires neufs ≥ 12 m de longueur hors tout

| Méthode d'inspection | Formule pour déterminer le nombre d'inspections requises | |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------|---------------------------------------------------|
| | Navires en acier | Navires en aluminium |
| Inspections UT | $= 0,25 \times (L+B+D)$ | = S.O. |
| Inspections MT ou PT | $= 0,50 \times (L+B+D)$ | = S.O. pour MT $= 0,75 \times (L+B+D)$ pour PT |
| Inspections RT | $= 0,75 \times (L+B+D)$ | $= 1,25 \times (L+B+D)$ |
| Où : PT = essais par ressuage, MT = contrôles magnétoscopiques, RT = inspections radiographiques, UT = inspections par ultrasons et L = longueur hors tout en mètres, B = largeur hors membrures la plus importante en mètres et D = creux sur quille sur le côté, en mètres, mesuré à L/2. | | |

Par exemple, conformément aux exigences du tableau 5.7a : Un canot de sauvetage de 15 mètres de longueur qui présente une largeur hors membrure de 4,5 mètres et un creux sur quille de 2 mètres nécessite :

| Méthode d'inspection | Formule pour déterminer le nombre d'inspections requises | |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------|--------------------------------|
| | Navires en acier | Navires en aluminium |
| Inspections UT - 1 000 mm – soudures bout à bout ou soudures par joints - 500 mm x 500 mm – intersection des soudures bout à bout et soudures par joints | = 6 | = S.O. |
| Inspections MT ou PT - 1 000 mm | = 11 | = S.O. pour MT = 16 pour PT |
| Inspections RT - 440 mm – soudures bout à bout ou soudures par joints - 300 mm x 300 mm – intersection des soudures bout à bout et soudures par joints | = 16 | = 26 |

Tableau 5.7b Nombre d'inspections – Navires neufs < 12 m de longueur hors tout

| Méthode d'inspection | Formule pour déterminer le nombre d'inspections requises | |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------|---------------------------------------------------|
| | Navires en acier | Navires en aluminium |
| Inspections UT - 1 000 mm – soudures bout à bout ou soudures par joints 500 mm x 500 mm – intersection des soudures bout à bout et soudures par joints | $= 0,25 \times (L+B+D)$ | = S.O. |
| Inspections MT ou PT 1 000 mm | $= 0,50 \times (L+B+D)$ | = S.O. pour MT $= 0,50 \times (L+B+D)$ pour PT |
| Inspections RT - 440 mm – soudures bout à | $= 0,75 \times (L+B+D)$ | $= 1,00 \times (L+B+D)$ |

| | | |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--|
| bout ou soudures par joints 300 mm x 300 mm – intersection des soudures bout à bout et soudures par joints | | |
| Où : PT = essais par ressuage, MT = contrôles magnétoscopiques, RT = inspections radiographiques, UT = inspections par ultrasons et L = longueur hors tout en mètres, B = largeur hors membrures la plus importante en mètres et D = creux sur quille sur le côté, en mètres, mesuré à L/2. | | |

Par exemple, conformément aux exigences du tableau 5.7b : Un canot de sauvetage de 10 mètres de longueur qui présente une largeur hors membrure de 3 mètres et un creux sur quille de 1 mètre nécessite :

| Méthode d'inspection | Formule pour déterminer le nombre d'inspections requises | |
|----------------------|----------------------------------------------------------|-------------------------------|
| | Navires en acier | Navires en aluminium |
| Inspections UT | = 4 | = S.O. |
| Inspections MT ou PT | = 8 | = S.O. pour MT = 8 pour PT |
| Inspections RT | = 10 | = 14 |

Quand il est impossible d'utiliser un film de 300 mm sur 300 mm à l'intersection soudures bout à bout et des soudures par joints en raison de l'accès, une série de films peut être disposée afin de permettre d'examiner 150 mm de soudure dans toutes les directions.