



**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> Fab & Del 8.3-8.6m RIB	
<b>Solicitation No. - N° de l'invitation</b> F7044-170019/A	<b>Amendment No. - N° modif.</b> 001
<b>Client Reference No. - N° de référence du client</b> F7044-170019	<b>Date</b> 2017-07-31
<b>GETS Reference No. - N° de référence de SEAG</b> PW-\$XLV-166-7266	
<b>File No. - N° de dossier</b> XLV-7-40028 (166)	<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 2017-08-16</b>	
<b>Time Zone</b> Fuseau horaire Pacific Daylight Saving Time PDT	
<b>F.O.B. - F.A.B.</b> <b>Plant-Usine:</b> <input type="checkbox"/> <b>Destination:</b> <input type="checkbox"/> <b>Other-Autre:</b> <input type="checkbox"/>	
<b>Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à:</b> Castle, David G.	<b>Buyer Id - Id de l'acheteur</b> xlv166
<b>Telephone No. - N° de téléphone</b> (250) 217-6555 ( )	<b>FAX No. - N° de FAX</b> ( ) -
<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/ de l'entrepreneur (taper ou écrire en caractères d'imprimerie)</b>	
<b>Signature</b>	<b>Date</b>

**APPEL D'OFFRES AMENDEMENT #1 TENUS D'INTÉGRER LES MODIFICATIONS SUIVANTES À L'APPEL D'OFFRES ;**

1. Ajout de l'annexe B soumissionnaires Questions et du Canada réponses
2. révision sur les spécifications de soudage Partie 5.6.5.2

**Ajouter : Questions des soumissionnaires et les réponses du Canada – Annexe B**

**sollicitation #F7044-170019**

**exigence : Fabrication et livraison de trois (3) 8,3 M à 8,6 M Rigid Inflatable Boats avec remorques pour le MPO.**

Item	Spec-RFP Description	Question	Answer
8.13.2	Identifier le matériau du tube doit être thermo-soudées polyuréthane etc..	Le Canada accepterait-il le Neoprene Hypalon 1880 Decitex?	No, TSOR Doit être respecté.

Item	Spec-RFP Description	Question	Answer
7.1.1.13	Deck Davit - L'entrepreneur doit fournir et installer un extracteur de pot Safe-T Puller Light Commercial (Part # STP-2100) ..... Le bossoir doit être évalué pour un minimum de 500 lb.	La partie de l'extracteur Safe-T: STP-2100 ne peut être que jusqu'à 300 lb. La société qui fabrique l'extracteur Safe-T n'offre pas de modèle différent d'une note de 500 lb. Est ce que les 300 livres. La notation est-elle acceptable?	Le TSOR est correct, l'extracteur doit être évalué pour 300 Lbs. Et le Davit doit être évalué à 500 Lbs.

Item	Spec-RFP Description	Question	Answer
7.5.6		Existe-t-il une exigence pour un frigo sous les sièges auxquels on peut accéder par une porte devant la caisse?	Oui

Item	Spec-RFP Description	Question	Answer
8.13.2 Collar 8.13.10	Plus précisément, 8.13.2 indique que; "..... le matériau sera soudé thermiquement" Ceci est différent de la Section 8.13.10 où il est identifié que; "Le tube doit être poli à la main et collé"	Est-ce que l'ancien soudage thermique 8.13.2 sera acceptable?	Oui  Supprimer 8.13.10 (à la main et à la colle)
8.13.6	L'article 8.13.6 indique que le fond du tube sur la surface humide doit avoir une couche protectrice de matière. EPDM ou équivalent doit être utilisé.	Une deuxième couche de polyuréthane sera-t-elle acceptable?	Oui
Item	Spec-RFP Description	Question	Answer
9.9.4	Le cadre pour l'auto-redressement Système .... Au minimum, les matériaux doivent être composés de 2 "Schedule 40, type Alliage 5086.	Le tube de l'annexe 40 n'est pas offert dans un alliage 5086. Est-il acceptable d'utiliser la série 6000? (6061/6063) à la place?	6063 Alliage requis.
Item	Spec-RFP Description	Question	Answer
9.10.8	Hull Repair Kit	Nous aimerions savoir ce qu'on attend d'un "Kit de réparation de coque" lorsque la coque du navire est en aluminium.	Supprimez cet élément.
Item	Spec-RFP Description	Question	Answer
10.2.1	Un garde en soudure de 2 po 40, le tuyau en aluminium de type 5086 doit Étendre et autour des moteurs hors-bord.	Le tube de l'annexe 40 n'est pas offert dans un alliage 5086. Est-il acceptable d'utiliser la série 6000 (6061/6063) à la place?	6063 Alliage requis.

Item	Spec-RFP Description	Question	Answer
7.8.17	Un emballage décoratif pour le T-Top sera fourni par l'entrepreneur.	Quel est ce paquet?	Supprimer 7.8.17
Item	Spec-RFP Description	Question	Answer
6.6.7	Payments	Les paiements importants ou progressifs seraient-ils acceptables?	oui

**ADD:**

1. Revision to Welding Specification CT-043-EQ-001\_E as follows;

5.6.5.2

**NDE Methods –New Construction**

For new construction, in addition to the requirements of Section 5.6.5.1 herein, the number of locations inspected by liquid penetrant, magnetic particle, radiographic and ultrasonic test methods shall be in accordance with the calculated requirements of Table 5.7a or Table 5.7b herein.

Table 5.7a Quantity of inspections -NewConstruction Vessels 12m LOA

Inspection Method	Formula for Determine the Number Required	
	Steel Vessels	Aluminum Vessels
UT Inspections	= 0.25 x (L+B+D)	= N/A
MT or PT Inspections	= 0.50 x (L+B+D)	= N/A for MT = 0.75 x (L+B+D) for PT
RT Inspections	= 0.75 x (L+B+D)	= 1.25 x (L+B+D)
Where: PT= Penetrant Inspections, MT= Magnetic Particle Inspections, RT= Radiographic Inspections, UT= Ultrasonic Inspections and L= Overall Length in meters, B= Greatest Moulded Breadth in meters and D= Moulded Depth at Side, in meters, measured at U/2.		

For example following the requirements of Table 5.7a: A lifeboat 15 meters in length having a breadth of 4.5 meters and a moulded depth of 2 meters will require:

Inspection Method	Formula for Determine the Number Required	
	Steel Vessels	Aluminum Vessels
UT Inspections - 1000 mm –butts or seams - 500 mm x 500 mm- intersecting butts & seams	= 6	= N/A
MT or PT Inspections - 1000mm	= 11	= N/A for MT = 16 for PT
RT Inspections - 440 mm-butts or seams 300 mm x 300 mm- intersecting butts & seams	= 16	= 26

Table 5.7b Quantity of inspections-New Construction Vessels <12m LOA

Inspection Method	Formula for Determine the Number Required	
	Steel Vessels	Aluminum Vessels
UT Inspections • 1000 mm-butts or seams 500 mm x 500 mm- intersecting butts & seams	= 0.25 x (L+B+D)	= N/A
MT or PT Inspections 1000 mm	= 0.50 x (L+B+D)	= N/A for MT = 0.50 x (L+B+D) for PT
RT Inspections • 440 mm-butts or seams 300 mm x 300 mm- intersecting butts & seams	= 0.75x (L+B+D)	= 1.00 x (L+B+D)
Where: PT= Penetrant Inspections, MT= Magnetic Particle Inspections, RT= Radiographic Inspections, UT= Ultrasonic Inspections and L= Overall Length in meters, B= Greatest Moulded Breadth in meters and D= Moulded Depth at Side, in meters, measured at U/2.		

For example following the requirements of Table 5.7b: A service craft 10 meters in length having a breadth of 3.0 meters and a moulded depth of 1.00 meters will require:

Inspection Method	Formula for Determining the Number Required	
	Steel Vessels	Aluminum Vessels
UT Inspections	= 4	= N/A
MT or PT Inspections	= 8	= N/A for MT = 8 for PT
RT Inspections	= 10	= 14

When access does not permit the use of 300 mm by 300 mm film size at intersecting butts and seams, a series of films shall be positioned to offer examination of 150 mm of weld in all directions.