





#### Modification #4

**LE BUT DE CETTE MODIFICATION EST D'APPORTER DES PRECISIONS AU DEVIS TECHNIQUE AINSI QUE DE RÉPONDRE A LA DEUXIEME SÉRIE DE QUESTIONS POSÉES PAR DES SOUMISSIONNAIRES POTENTIELS.**

VEUILLEZ TENIR COMPTE LES INFORMATIONS CI-DESSOUS, DANS L'ÉLABORATION DE VOTRE SOUMISSION.

La réponse 13 a été révisée. Utilisez la réponse à la question 13 de la modification 4 dans l'élaboration de votre soumission.

Q13: Fournissons-nous un autre prix pour le garde-corps en verre?

**R13: La soumission doit être basée sur l'encadrement métallique pour le garde-corps pour tous les emplacements de la tour, à l'exception des plates-formes de repos 1 et 2 et de la plate-forme d'observation qui sera munie de garde-corps en verre.**

Q14: Nous supposons que tout le matériel peut être de taille impériale et que la mesure métrique n'est pas requise?

**R14: Ceci est acceptable.**

Q15: Le "c380x74 courbé galvanisé" du plan S102 ne peut pas être roulé à un rayon de 457mm; une distorsion excessive se produira. Pouvons-nous permettre une alternative dans notre prix? Nous suggérons un assemblage entièrement soudé composé d'une plaque roulée correspondant à la bande du canal et de plaques coupe-flamme correspondant aux brides du canal. La seule différence sera que les plaques représentant les brides ne seront pas effilées comme le sont les brides du canal. Je crois que cela fournit l'intégrité structurelle et l'effet architectural visuel de la conception. Les plaques à bride non effilées ne seront pas vraiment visibles.

**R15: L'assemblage proposé pour le canal à ces emplacements est acceptable.**

Q16: Le devis exige que les mains courantes en aluminium soient anodisées, tous les joints étant soudés et polis (section 05 50 00, partie 2.9). Le soudage et le polissage des joints sur le chantier entraîneront l'élimination de l'anodisation et non une finition lisse et protégée. Y a-t-il une alternative à l'anodisation?

**R16: Les joints des sections en aluminium anodisé peuvent être fixés mécaniquement sur le chantier, en tenant compte de la dilatation thermique. On s'attend à ce que les composants soient conçus et fabriqués de façon à ce que l'assemblage sur site ne nécessite que des connexions boulonnées, sauf si cela est absolument nécessaire pour la soudure sur le chantier.**



Q17: L'aluminium sera-t-il laissé en finition d'usine? Ou faut-il enduire quelque chose? Pareil pour les parties galvanisées. Sera-t-il laissé en finition galvanisée ou une couche de peinture sera-t-elle nécessaire?

**R17: L'aluminium doit avoir une finition anodisée claire. Les sections galvanisées ne seront pas enduites dans la lime, sauf aux connexions soudées limées.**

**LA DATE DE FERMETURE DES SOUMISSIONS DEMEURE LE 10 JANVIER 2018 – 14H00 (HNE).**

Fin de la section.

**TOUTES LES AUTRES CLAUSES ET CONDITIONS DEMEURENT INCHANGÉES.**

---

**Une copie signée de cet addenda doit accompagner chaque soumission. Si votre offre a déjà été soumise svp signer et faxer la modification ainsi que toute autre modification à l'appel d'offres à ce bureau avant la clôture de la soumission. Télécopieur : 418 649-6971.**