



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

Munitions Division (BK) / Division des munitions (BK)

11 Laurier St./11, rue Laurier

8C2, Place du Portage, Phase III

Gatineau

Québec

K1A 0S5

Title - Sujet Material Mutilation Capability	
Solicitation No. - N° de l'invitation W8476-185739/A	Amendment No. - N° modif. 001
Client Reference No. - N° de référence du client 6000410977	Date 2018-03-29
GETS Reference No. - N° de référence de SEAG PW-\$\$BK-383-26742	
File No. - N° de dossier 383bk.W8476-185739	CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME
Solicitation Closes - L'invitation prend fin at - à 02:00 PM on - le 2018-05-25	
Time Zone Fuseau horaire Eastern Daylight Saving Time EDT	
F.O.B. - F.A.B. Plant-Usine: <input type="checkbox"/> Destination: <input type="checkbox"/> Other-Autre: <input type="checkbox"/>	
Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à: Langdon (bk div), Darren	Buyer Id - Id de l'acheteur 383bk
Telephone No. - N° de téléphone (819) 939-0951 ()	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

Le but de l'amendement 001 est de modifier la date de clôture de l'invitation à soumissionner, modifier la certification requise, ajouter une clause pour les renseignements fournis par le gouvernement, modifier l'annexe B de la base de paiement et répondre aux questions reçues.

1. Modifier la date de clôture de l'invitation à soumissionner

À la première page de l'invitation à soumissionner, veuillez noter que la section intitulée "Solicitation Closes - L'invitation prend fin" est modifiée:

**at – à 02:00 PM
on – le 2018-05-25**

2. Modifier Certifications

À Partie 5 - ATTESTATIONS ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES

SUPPRIMER: 5.2.3 dans son intégralité
INSÉRER:

5.2.3 Certification de soudage

Toute soudure effectuée à destination (DMFC Dundurn) doit être effectuée par un soudeur certifié par le Bureau canadien de soudage (CCB) pour les normes suivantes de l'Association canadienne de normalisation (CSA):

- a. CSA W47.1 (version actuelle), Certification des compagnies de soudage par fusion de l'acier, division 2;
- b. CSA W47.2 (version actuelle), Certification des compagnies de soudage par fusion de l'aluminium, division 2.

Avant d'attribuer le contrat, et dans les quatorze (14) jours civils suivant la demande écrite de l'autorité contractante, le soumissionnaire retenu devra fournir une preuve démontrant sa certification par le BCS et celle de son sous-traitant selon les normes en matière de soudage émises par la CSA.

À 6.8.2 Certification relative au soudage

SUPPRIMER: 6.8.2 dans son intégralité
INSÉRER:

6.8.2 Certification relative au soudage

L'entrepreneur doit s'assurer que le soudage effectué à DMFC Dundurn est effectué par un soudeur certifié par le Bureau canadien de soudage (CCB) pour la (les) norme (s) suivante (s) de l'Association canadienne de normalisation (CSA):

- a. CSA W47.1 (version actuelle), Certification des compagnies de soudage par fusion de l'acier, division 2.
- b. CSA W47.2 (version actuelle), Certification des compagnies de soudage par fusion de l'aluminium, division 2.

De plus, les travaux de soudage doivent être effectués conformément aux exigences des dessins et des spécifications qui s'appliquent.

Avant de commencer tout travail de fabrication, et à la demande du responsable technique, l'entrepreneur doit fournir des procédures de soudage approuvées, une liste du personnel qu'il a l'intention d'utiliser pour réaliser les travaux, ou les deux. La liste doit préciser les qualifications obtenues relativement aux procédures de soudage du BCS pour chacune des personnes qui y sont énumérées et être accompagnée d'une copie de la certification du BCS, selon les normes actuelles en matière de soudage de la CSA, pour chacune d'elles.

3. Inclusion de l'information fournie par le gouvernement

À la partie 2 – instructions aux soumissionnaires

INSÉRER: Nouvelle section

2.5 Information fournie par le gouvernement (IFG)

L'information fournie par le gouvernement suivant est disponible pour les soumissionnaires pour aider dans leur proposition de soumission:

- a. C-01-100-100/AG-005 - ACCEPTANCE OF COMMERCIAL AND FOREIGN GOVERNMENT PUBLICATIONS AS ADOPTED PUBLICATIONS
- b. D-01-100-200/SF-000 - PREPARATION OF EQUIPMENT DATA SUMMARIES
- c. D-01-100-202/SF-000 - PREPARATION OF EQUIPMENT DESCRIPTIONS
- d. D-01-100-203/SF-000 – PREPARATION OF OPERATING INSTRUCTIONS
- e. D-01-100-204/SF-000 - PREPARATION OF PREVENTIVE MAINTENANCE INSTRUCTIONS
- f. D-01-100-205/SF-000 - PREPARATION OF CORRECTIVE MAINTENANCE INSTRUCTION
- g. D-01-100-214/SF-000 - PREPARATION OF PROVISIONING DOCUMENTATION FOR CANADIAN FORCES EQUIPMENT
- h. D-01-300-100/SG-000 – TECHNICAL CONTENT
- i. D-02-002-001/SG-001 – IDENTIFICATION MARKING OF CANADIAN MILITARY PROPERTY
- j. D-LM-008-036/SF-000 - DEPARTMENT OF NATIONAL DEFENCE MINIMUM REQUIREMENTS FOR MANUFACTURER'S STANDARD PACK

Pour demander à IFG, les demandeurs doivent soumettre une demande écrite à l'autorité contractante identifiée à l'article 6,5. La demande écrite doit contenir l'adresse postale à laquelle les données doivent être envoyées.

4. Modification de l'annexe B – Basse de paiement

À Annexe B

SUPPRIMER: Annexe b dans son intégralité

INSÉRER: Nouvelle annexe B incluse ci-dessous

5. Questions et réponses

No.	Question	Réponse
1.	Y aura-t-il une possibilité d'inspecter le site proposé pendant le temps de sollicitation?	Il n'y aura pas de visite de la Conférence des soumissionnaires dans le cadre de ce processus de sollicitation.
2.	Dans l'annexe A, 1.2.2 des disques de 2,54 mm de diamètre. Cette taille d'item n'est pas mentionnée ailleurs dans le document. Veuillez clarifier le matériel de l'item ainsi quelle est la taille finale requise.	Ceci est une déclaration générique, énoncée simplement pour expliquer le contexte du projet. Il n'y a aucune exigence spécifique qui doit être satisfaite par rapport aux disques de 2,54 mm, dans l'Annexe "A", Appendice 1 - Spécification. Cela visait uniquement à illustrer la gamme de tailles d'articles que l'équipement de mutilation devrait être en mesure de traiter.
3.	À l'annexe A, appendice 1, section 3.2.2.1, veuillez clarifier les matériaux céramiques? Est-ce qu'ils sont des éléments "d'armure"? Si oui, veuillez fournir de l'information additionnelle.	Certains composants de munitions peuvent être constitués de matériaux céramiques, tels que des buses de missiles. Ce sont des matériaux inertes et non, ce ne sont pas des éléments "d'armure".

No.	Question	Réponse
4.	À l'annexe A, appendice 1, section 3.2.2.1, veuillez clarifier les matériaux en fibre de carbone? Est-ce qu'ils sont des éléments "d'armure"? Si oui, veuillez fournir de l'information additionnelle.	<p>Certains composants de munitions peuvent être constitués de composites de fibre de carbone (fibre de carbone-époxy, par exemple), tels que le tube cylindrique pour armes anti-char monté sur l'épaule. Ce sont des matériaux inertes et non, ce ne sont pas des éléments "d'armure".</p> <p>La mutilation de matériaux "fibreuse" ne se produira qu'occasionnellement. Il en va de même pour d'autres matériaux généraux, tels que le bois et les tissus.</p>
5.	À l'annexe A, appendice 1, section 3.2.2.1, quel est le récipient de sortie prévu?	"Le récipient de sortie" ou le conteneur de fin de processus pour les matériaux mutilés finaux devrait être proposé par les soumissionnaires. Il est prévu à ce qu'un conteneur à multiple paroi ("triwall") ou un autre conteneur standard pouvant être manipulé par un équipement de manutention standard soit suffisant.
6.	À l'annexe A, appendice 1, section 3.2.3.1, veuillez spécifier le type de plastique dénommé 1 mètre carré par 2,5 cm d'épaisseur.	La capacité de mutilation doit mutiler "a. Tous les types de plastiques". Cependant, les feuilles de plastique de 1 mètre carré par 2,5 cm d'épaisseur peuvent être des feuilles de plastique ondulé en polypropylène ou des feuilles de mousse d'éthylène-acétate de vinyle, utilisées pour des fins d'emballage.
7.	À l'annexe A, appendice 1, section 3.2.3.1 comment ces feuilles sont-elles stockées et comment seront-elles livrées à la machine?	Les feuilles de plastique sont stockées sur des palettes ou dans des conteneurs de recyclage et déplacées/livrées au moyen d'un chariot élévateur.
8.	À l'annexe A, appendice 1, section 3.2.3.1 veuillez spécifier le volume approximatif de ces feuilles par rapport aux cylindres fermés.	Le volume relatif des grandes feuilles de plastique de 1 mètre carré comparé aux cylindres en plastique fermés est à peu près égal. Les feuilles carrées et les cylindres fermés représentent les limites dimensionnelles supérieures pour les articles que l'équipement de déchiquetage réel doit pouvoir traiter sans réduction de taille préalable. Pour les articles encore plus gros, la solution de mutilation proposée peut inclure des cisailles mécaniques (comme un pince/cisaille de type crocodile, tel que suggéré au paragraphe 3.1.) pour réduire la taille de l'article avant de l'introduire dans l'équipement de déchiquetage / granulateur.
9.	À l'annexe A, appendice 1, section 3.2.3.1 comment sont stockés les cylindres en plastique et comment vont-ils être livrés à la machine (palettisée de manière organisée, conteneur à multiple parois)?	Les cylindres en plastique fermés sont stockés dans des conteneurs de recyclage et déplacés / livrés au moyen d'un chariot élévateur.
10.	À l'annexe A, appendice 1, section 3.2.3.1 quel pourcentage des fragments peut dépasser 3/8 po <<il est typique pour une spécification de taille finale d'autoriser une certaine quantité, généralement jusqu'à 20%, par rapport à la taille finale>>?	Jusqu'à 20% des fragments peuvent dépasser 3/8 po. et n'ont pas besoin d'être repassés pour réduire la taille.
11.	À l'annexe A, appendice 1, section 3.2.3.1 quel est le récipient de sortie prévu?	Le récipient de sortie" ou le conteneur de fin de processus pour les matériaux mutilés finaux devrait être proposé par les soumissionnaires. Il est prévu à ce qu'un conteneur à multiple paroi ("triwall") ou un autre conteneur standard pouvant être manipulé par un équipement de manutention standard soit suffisant.

No.	Question	Réponse
12.	À l'annexe A, appendice 1, section 3.2.4.1 comment ces matériaux en laiton sont-ils stockés et comment seront-ils livrés à la machinerie (palettisée de manière organisée, conteneur à multiple parois)?	Les cartouches en laiton de calibre moyen (de 20 mm à 105 mm), comme la plupart des autres matériaux métalliques nécessitant une mutilation, sont stockées en vrac dans des conteneurs à multiple paroi ("triwalls"). Les cartouches en laiton de gros calibre sont stockées sur des palettes ou dans des conteneurs de recyclage. Tous les articles seront déplacés / livrés au moyen d'un chariot élévateur. La trémie d'entrée ou le système d'alimentation doit être capable de recevoir des matériaux en vrac dans des conteneurs à multiple paroi ("triwalls").
13.	À l'annexe A, appendice 1, section 3.2.4.1 quel pourcentage des fragments peut dépasser 3/4 po <<il est typique pour une spécification de taille finale d'autoriser une certaine quantité, généralement jusqu'à 20%, par rapport à la taille finale>>?	Jusqu'à 20% des fragments peuvent dépasser 3/4 po. et n'ont pas besoin d'être repassés pour réduire la taille.
14.	À l'annexe A, appendice 1, section 3.2.4.1 quel est le récipient de sortie prévu?	"Le récipient de sortie" ou le conteneur de fin de processus pour les matériaux mutilés finaux devrait être proposé par les soumissionnaires. Il est prévu à ce qu'un conteneur à multiple paroi ("triwall") ou un autre conteneur standard pouvant être manipulé par un équipement de manutention standard soit suffisant.
15.	À l'annexe A, appendice 1, section 3.2.5.1 veuillez spécifier la dimension finale cible pour le contenant cylindrique provenant de la charge explosive en sac rouge de 155 mm PA37A1 M119A2.	Les contenants cylindriques en acier provenant de la charge explosive en sac rouge de 155 mm PA37A1 M119A2 doivent être réduits en fragments d'au plus 3/4 po.
16.	À l'annexe A, appendice 1, section 3.2.5.1 comment ces matériaux en acier sont-ils entreposés et comment seront-ils livrés à la machinerie (palettisée de façon organisée, conteneur à multiple parois)?	Les matériaux en acier sont stockés sur des palettes ou dans des conteneurs de recyclage et déplacés / livrés au moyen d'un chariot élévateur.
17.	À l'annexe A, appendice 1, section 3.2.5.1 quel pourcentage des fragments peut dépasser 3/4 po <<il est typique pour une spécification de taille finale d'autoriser une certaine quantité, généralement jusqu'à 20%, par rapport à la taille finale>>?	Jusqu'à 20% des fragments peuvent dépasser 3/4 po. et n'ont pas besoin d'être repassés pour réduire la taille.
18.	À l'annexe A, appendice 1, section 3.2.5.1 quel est le récipient de sortie prévu?	"Le récipient de sortie" ou le conteneur de fin de processus pour les matériaux mutilés finaux devrait être proposé par les soumissionnaires. Il est prévu à ce qu'un conteneur à multiple paroi ("triwall") ou un autre conteneur standard pouvant être manipulé par un équipement de manutention standard soit suffisant.
19.	À l'annexe A, appendice 1, section 3.3.1 veuillez confirmer que la capacité de traitement de 5 tonnes métriques par heure doit être mesurée en utilisant une taille de fragments de 3/8 po? À cette capacité de traitement, 40000 kg de matériau, par exemple, seraient traités dans environ 8 heures.	Oui pour les plastiques. Pour les plastiques, la spécification de capacité de traitement de 5 tonnes métriques par heure doit être atteinte pour des fragments de 3/8 po. Pour les matériaux généraux de la section 3.1.1.1., la spécification de capacité de traitement de 5 tonnes métriques par heure doit être atteinte pour des fragments de 2 po.

No.	Question	Réponse
20.	À l'annexe A, appendice 1, section 3.3.2 veuillez confirmer les exigences de la capacité de traitement pour les munitions en aluminium, laiton et cuivre décrites au paragraphe 3.2.4 (aluminium, laiton et cuivre).	50 kilogrammes par heure est la capacité de traitement requise pour tous les articles en aluminium, en laiton et en cuivre décrits à la section 3.1.1.3., ainsi que pour tous les articles en acier décrits à la section 3.1.1.4.
21.	<p>La demande de proposition fait référence à un grand nombre de documents de spécification du MDN, y compris, mais sans s'y limiter, les éléments suivants:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. D-01-300-100/SG-000 – “Standard for Specification Preparation - Technical Content”. b. D-01-300-100/SG-000 – “Standard for Specification Preparation - Technical Content” c. D-01-100-214/SF-000, Preparation of Provisioning Documentation d. C-01-100-100/AG-005, Acceptance of Commercial and Foreign Government Publications as Adopted Publications e. D-01-100-200/SF-000, Specification for Preparation of Equipment Data Summaries; f. D-01-100-202/SF-000, Specification for Preparation of Equipment Descriptions; g. D-01-100-203/SF-000, Specification for Preparation of Operating Instructions; h. D-01-100-204/SF-000, Specification for Preparation of Preventive Maintenance, and i. D-01-100-205/SF-000, Specification for Preparation of Corrective Maintenance Instruction. j. D-02-002-001/SG-001, Identification Marking of Canadian Military Property. k. C-01-100-100/AG-005, Acceptance of Commercial and Foreign Government Publications as Adopted Publications <p>Veuillez fournir les documents de ces documents.</p>	Ces documents sont maintenant disponibles pour les soumissionnaires à demander en vertu de l'article 2 ci-dessus.
22.	Dans la partie 3 – instructions de préparation des soumissions, la clause C3011T du Guide des CCUA est constituée. S'il vous plaît envisager de modifier cette clause à C3010T et C3015C en raison de la durée de ce contrat et la volatilité actuelle du taux de change mondial.	Étant donné que ce contrat ne vise que la fourniture d'un système et non d'une quantité ou d'un temps prolongés, le Canada gardera la clause C3011T du Guide des CCUA.
23.	Dans la partie 5 – certifications et renseignements additionnels, 5.2.3 exige la certification de soudage. Veuillez envisager de supprimer ou de modifier cette clause.	5.2.3 la certification de soudage visait à assurer que toute soudure effectuée dans le cadre du processus d'installation à destination était certifiée. 5.2.3 et 6.8.2 sont modifiés selon les directives 1. surtout.
24.	Partie 6 – clauses contractuelles en résultant, 6.14.1 exige que l'emballage soit effectué conformément à la spécification d'emballage des Forces canadiennes D-LM-008-036/SF-000. Veuillez fournir le document D-LM-008-036/SF-000.	Ce document est maintenant disponible pour les soumissionnaires à demander en vertu de l'article 2 ci-dessus.

No.	Question	Réponse
25.	Sans disposition de bâtiment identifiée, il est difficile d'estimer le coût d'approvisionnement des ressources nécessaires à la machine/s. Est-il donc exact de supposer que le MDN fournira les ressources nécessaires (électricité, air, etc.) aux machines au coût du MDN?	Le MDN fournira les ressources d'infrastructure nécessaires (électricité, air, eau, etc.) à l'équipement de mutilation sans frais pour l'entrepreneur gagnant. La conception finale de l'emplacement final sera remplie pour répondre aux spécifications d'équipement de l'entrepreneur gagnant.
26.	À l'annexe B, base de paiement, le 1.2.1 a comprend-il le montant prévu au titre 1.3.1?	Le montant à 1.2.1 a. est le montant total pour fournir l'équipement à DMFC Dundurn, mais ne comprend pas le coût de la trousse de rechange initiale. Le coût total sera la combinaison de 1.2.1 a. et 1.3.1. L'annexe B 1.2.1 est modifiée selon les directives 2. surtout.

ANNEXE “B” – BASE DE PAIEMENT



NOTICE

This documentation has been reviewed by the technical authority and does not contain controlled goods. Disclosure notices and handling instructions originally received with the document must continue to apply.

AVIS

Cette documentation a été révisée par l'autorité technique et ne contient pas de marchandises contrôlées. Les avis de divulgation et les instructions de manutention reçues originalement doivent continuer de s'appliquer.

1. Base de paiement

1.1 L'entrepreneur sera payé en fonction de prix fermes, en dollars canadiens, rendus droits acquittés (DDP) aux destinations énumérées dans l'énoncé des travaux (EDT) [FAB DDP ou FCA DDP], la taxe sur les produits et services et la taxe de vente harmonisée en sus, y compris les droits de douane et les taxes d'accises, le cas échéant. Les prix comprennent les frais de déplacement et les frais de subsistance.

1.2 Acquisition d'un système de mutilation

1.2.1 Un prix de lot ferme doit être payé pour l'acquisition, l'installation, l'intégration et la mise à l'essai d'un (1) système de mutilation, y compris l'équipement d'essai et de soutien spécialisé. L'équipement, les publications, les services et la formation connexes, comme il est indiqué à l'annexe « A », à l'exclusion de la livraison ensembles de pièces de départ décrites dans le kit de pièces initiales décrit en 6.4.1 de l'annexe a, sont inclus dans ce prix de lot ferme.

a. Pour un (1) système de mutilation, un prix de lot ferme de _____ \$.

(Enchérisseur pour entrer la valeur)

1.2.2 Ce prix de lot ferme indiqué à la section 1.2.1 sera réparti et payable conformément au tableau 2-1 : Paiements par jalon du système de mutilation.

Tableau 2-1 : Paiements par jalon du système de mutilation

Point	Description	Calendrier	Pourcentage du prix de lot ferme	Valeur en pourcentage (Enchérisseur pour entrer la valeur)
001	<p>Jalon 1</p> <p>Après l'achèvement et l'acceptation par l'autorité technique (AT) du ministère de la Défense nationale (MDN) des exigences du système à la réunion de lancement.</p> <p>Lors de la livraison et de la réception par l'AT du MDN des documents PROVISOIRES initiaux :</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Calendrier principal de projet et structure de répartition du travail [Description de données (DD n° GP-002)] conformément à la Liste des données essentielles au contrat (LDEC 002) b. Spécifications du système (DD n° IS-101) conformément à la LDEC 101 c. Plan directeur d'essais et d'évaluation (DD n° IS-105) conformément à la LDEC 105 <p>Lors de la livraison et de la réception des documents finaux :</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Calendrier principal de projet et structure de répartition du travail [DD n° GP-002] conformément à la LDEC 002 b. Spécifications du système (DD n° IS-101) conformément à la LDEC 101 <p>Lors de l'achèvement des éléments suivants (au besoin) :</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Ordre du jour de la réunion (DD n° GP-003) conformément à la LDEC 003 b. Procès-verbal de la réunion (DD n° GP-004) conformément à la LDEC 004 c. Rapport sur les mesures de suivi (DD n° GP-005) conformément à la LDEC 005 	Attribution du contrat + 30 jours civils	5 %	_____, \$

Point	Description	Calendrier	Pourcentage du prix de lot ferme	Valeur en pourcentage (Enchérisseur pour entrer la valeur)
002	<p>Jalon 2</p> <p>Lors de l'achèvement et de l'acceptation par l'AT du MDN de l'examen critique de la conception.</p> <p>Lors de la livraison et de la réception des documents PROVISOIRES initiaux :</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Spécifications de l'équipement (DD n° IS-102) conformément à la LDEC 102 b. Plan de maintenance (DD n° SLI-209) conformément à la LDEC 209 c. Procédures d'essai (DD n° IS-106) conformément à la LDEC 106 d. Évaluation environnementale de l'équipement (DD n° GP-007) conformément à la LDEC 007 <p>Lors de la livraison et de la réception des documents finaux :</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Plan directeur d'essais et d'évaluation (DD n° IS-105) conformément à la LDEC 105 <p>Lors de l'achèvement des éléments suivants (au besoin) :</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Ordre du jour de la réunion (DD n° GP-003) conformément à la LDEC 003 b. Procès-verbal de la réunion (DD n° GP-004) conformément à la LDEC 004 c. Rapport sur les mesures de suivi (DD n° GP-005) conformément à la LDEC 005 d. Propositions de modification technique (DD n° IS-110) conformément à la LDEC 110 e. Avis relatifs à l'équipement (DD n° SLI-212) conformément à la LDEC 212 	Attribution du contrat + 4 mois	20 %	____, _ \$

Point	Description	Calendrier	Pourcentage du prix de lot ferme	Valeur en pourcentage (Enchérisseur pour entrer la valeur)
003	<p>Jalon 3</p> <p>Lors de l'achèvement et de l'acceptation par l'AT du MDN de la fabrication de l'équipement/du système et des essais de qualification à l'installation de l'entrepreneur.</p> <p>Lors de la livraison et de la réception des documents PROVISOIRES initiaux :</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Liste des pièces de rechange recommandées (DD n° SLI-202) conformément à la LDEC 202 <p>Lors de la livraison et de la réception des documents finaux :</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Procédures d'essai (DD n° IS-106) conformément à la LDEC 106 b. Spécifications de l'équipement (DD n° IS-102) conformément à la LDEC 102 c. Plan de maintenance (DD n° SLI-209) conformément à la LDEC 209 d. Rapport(s) d'essai (DD n° IS-108) conformément à la LDEC 108 e. Évaluation environnementale de l'équipement (DD n° GP-007) conformément à la LDEC 007 <p>Lors de l'achèvement des éléments suivants (au besoin) :</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Ordre du jour de la réunion (DD n° GP-003) conformément à la LDEC 003 b. Procès-verbal de la réunion (DD n° GP-004) conformément à la LDEC 004 c. Rapport sur les mesures de suivi (DD n° GP-005) conformément à la LDEC 005 d. Propositions de modification technique (DD n° IS-110) conformément à la LDEC 110 e. Avis relatifs à l'équipement (DD n° SLI-212) conformément à la LDEC 212 	Attribution du contrat + 6 mois	40 %	_____, \$

Point	Description	Calendrier	Pourcentage du prix de lot ferme	Valeur en pourcentage (Enchérisseur pour entrer la valeur)
004	<p>Jalon 4</p> <p>Lors de l'achèvement et de l'acceptation par l'AT du MDN de l'installation, de la mise en marche et de l'achèvement réussi des essais d'installation et de la démonstration de la disponibilité conformément au point 3.4.1.2 de l'EDT, Calendrier et au point 3.4.1.3 de l'EDT, Emplacement.</p> <p>Lors de la livraison et de la réception des documents PROVISOIRES initiaux :</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Données d'emballage (DD n° SLI-206) conformément à la LDEC 206 b. Données concernant la plaque signalétique de l'équipement (DD n° SLI-208) conformément à la LDEC 208 c. Manuel de maintenance (DD n° SLI-211) conformément à la LDEC 211 d. Manuel de l'utilisateur (DD n° SLI-213) conformément à la LDEC 213 e. Manuel de formation (DD n° SLI-216) conformément à la LDEC 216 <p>Lors de la livraison et de la réception des documents finaux :</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Liste des pièces de rechange recommandées (DD n° SLI-202) conformément à la LDEC 202 <p>Lors de l'achèvement des éléments suivants (au besoin) :</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Ordre du jour de la réunion (DD n° GP-003) conformément à la LDEC 003 b. Procès-verbal de la réunion (DD n° GP-004) conformément à la LDEC 004 c. Rapport sur les mesures de suivi (DD n° GP-005) conformément à la LDEC 005 d. Propositions de modification technique (DD n° IS-110) conformément à la LDEC 110 e. Avis relatifs à l'équipement (DD n° SLI-212) conformément à la LDEC 212 	Attribution du contrat + 11 mois	20 %	_____, \$
005	<p>Jalon 5</p> <p>Lors de l'achèvement et de l'acceptation par l'AT du MDN de la formation de l'opérateur conformément au point 6.5 de l'EDT, Formation.</p> <p>Lors de la livraison et de la réception des documents finaux :</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Données d'emballage (DD n° SLI-206) conformément à la LDEC 206 b. Données concernant la plaque signalétique de l'équipement (DD n° SLI-208) conformément à la LDEC 208 c. Manuel de maintenance (DD n° SLI-211) conformément à la LDEC 211 d. Manuel de l'utilisateur (DD n° SLI-213) conformément à la LDEC 213 e. Manuel de formation (DD n° SLI-216) conformément à la LDEC 216 f. Rapport final de l'essai d'acceptation (DD n° IS-108) conformément à la LDEC 108 	Attribution du contrat + 12 mois	15 %	_____, \$

1.3 Acquisition initiale ensembles de pièces de départ

Solicitation No. - N° de l'invitation
W8476-185739 /A
Client Ref. No. - N° de réf. du client
W8476-185739

Amd. No. - N° de la modif.
001
File No. - N° du dossier
383bk. W8476-185739

Buyer ID - Id de l'acheteur
383bk
CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

1.3.1 Pour la livraison et l'acceptation ensembles de pièces de départ décrites dans la liste des pièces initiales, telle que définie à l'annexe A, l'entrepreneur sera payé un prix de lot ferme de _____ \$.

(Enchérisseur pour entrer la valeur)