



RETURN BIDS TO:
RETOURNER LES SOUMISSIONS À:
Réception des soumissions - TPSGC / Bid Receiving
- PWGSC
1550, Avenue d'Estimauville
1550, D'Estimauville Avenue
Québec
Québec
G1J 0C7

REQUEST FOR PROPOSAL
DEMANDE DE PROPOSITION

Proposal To: Public Works and Government Services Canada

We hereby offer to sell to Her Majesty the Queen in right of Canada, in accordance with the terms and conditions set out herein, referred to herein or attached hereto, the goods, services, and construction listed herein and on any attached sheets at the price(s) set out therefor.

Proposition aux: Travaux Publics et Services Gouvernementaux Canada

Nous offrons par la présente de vendre à Sa Majesté la Reine du chef du Canada, aux conditions énoncées ou incluses par référence dans la présente et aux annexes ci-jointes, les biens, services et construction énumérés ici sur toute feuille ci-annexée, au(x) prix indiqué(s).

Comments - Commentaires

| | |
|---|--|
| Title - Sujet Trousse d'outils automatisée | |
| Solicitation No. - N° de l'invitation W0138-17A003/B | Date 2018-07-23 |
| Client Reference No. - N° de référence du client W0138-17A003 | |
| GETS Reference No. - N° de référence de SEAG PW-\$QCN-009-17444 | |
| File No. - N° de dossier QCN-7-40208 (009) | CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME |
| Solicitation Closes - L'invitation prend fin at - à 02:00 PM on - le 2018-08-28 | Time Zone Fuseau horaire Heure Avancée de l'Est HAE |
| 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: Hamann, Frédéric | Buyer Id - Id de l'acheteur qcn009 |
| Telephone No. - N° de téléphone (418) 649-2975 () | FAX No. - N° de FAX (418) 648-2209 |
| Destination - of Goods, Services, and Construction: Destination - des biens, services et construction: MINISTERE DE LA DEFENSE NATIONALE 3E ESCADRE BAGOTVILLE Bâtiment 225 ALOUETTE Québec GOV1A0 Canada | |

Instructions: See Herein

Instructions: Voir aux présentes

Vendor/Firm Name and Address
Raison sociale et adresse du
fournisseur/de l'entrepreneur

Issuing Office - Bureau de distribution
TPSGC/PWGSC
601-1550, Avenue d'Estimauville
Québec
Québec
G1J 0C7

| | |
|--|--|
| Delivery Required - Livraison exigée Voir doc. | 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 |

Table des matières

| | |
|--|-----------|
| PARTIE 1 – RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX | 2 |
| 1.1 EXIGENCES RELATIVES À LA SÉCURITÉ..... | 2 |
| 1.2 ÉNONCÉ DES TRAVAUX..... | 2 |
| 1.3 COMPTE RENDU | 2 |
| 1.4 ACCORDS COMMERCIAUX..... | 2 |
| PARTIE 2 – INSTRUCTIONS À L'INTENTION DES SOUMISSIONNAIRES..... | 3 |
| 2.1 INSTRUCTIONS, CLAUSES ET CONDITIONS UNIFORMISÉES | 3 |
| 2.2 PRÉSENTATION DES SOUMISSIONS | 3 |
| 2.3 DEMANDES DE RENSEIGNEMENTS – EN PÉRIODE DE SOUMISSION..... | 3 |
| 2.4 LOIS APPLICABLES | 4 |
| PARTIE 3 – INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS..... | 5 |
| 3.1 INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS | 5 |
| PARTIE 4 – PROCÉDURES D'ÉVALUATION ET MÉTHODE DE SÉLECTION | 6 |
| 4.1 PROCÉDURES D'ÉVALUATION | 6 |
| 4.2 MÉTHODE DE SÉLECTION | 6 |
| PARTIE 5 – ATTESTATIONS ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES | 6 |
| 5.1 ATTESTATIONS EXIGÉES AVEC LA SOUMISSION | 7 |
| 5.2 ATTESTATIONS PRÉALABLES À L'ATTRIBUTION DU CONTRAT ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES | 7 |
| PARTIE 6 – CLAUSES DU CONTRAT SUBSÉQUENT | 8 |
| 6.1 EXIGENCES RELATIVES À LA SÉCURITÉ..... | 8 |
| 6.2 ÉNONCÉ DES TRAVAUX..... | 8 |
| 6.3 CLAUSES ET CONDITIONS UNIFORMISÉES..... | 8 |
| 6.4 DURÉE DU CONTRAT | 8 |
| 6.5 RESPONSABLES..... | 9 |
| 6.6 PAIEMENT..... | 10 |
| 6.7 INSTRUCTIONS RELATIVES À LA FACTURATION | 10 |
| 6.8 ATTESTATIONS ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES | 10 |
| 6.9 LOIS APPLICABLES | 11 |
| 6.10 ORDRE DE PRIORITÉ DES DOCUMENTS | 11 |
| 6.11 CONTRAT DE DÉFENSE..... | 11 |
| 6.12 CLAUSES DU <i>GUIDE DES CCUA</i> | 11 |
| 6.13 PERIODE DE GARANTIE | 11 |
| ANNEXE A : ÉNONCÉ DES TRAVAUX..... | 12 |
| ANNEXE B : BASE DE PAIEMENT ET LISTE D'OUTILS | 21 |
| ANNEXE C : DESSINS DES OUTILS NON STANDARDS | 22 |

N° de l'invitation - Sollicitation No.
W0138-17A003/B
N° de réf. du client - Client Ref. No.
W0138-17A003

N° de la modif - Amd. No.
File No. - N° du dossier
QCN-7-40208

Id de l'acheteur - Buyer ID
QCN009
N° CCC / CCC No./ N° VME - FMS

PARTIE 1 – RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

Cette demande de soumissions annule et remplace la demande de soumissions numéro W0138-17A003/A, datée du 2018-04-20, dont la date de clôture était le 2018-06-05, à 02 :00 PM. Un compte rendu ou une rencontre de rétroaction sera offert sur demande aux soumissionnaires, aux offrants ou aux fournisseurs qui ont présenté une offre dans le cadre de la demande de soumissions précédente.

1.1 Exigences relatives à la sécurité

Aucune exigence relative à la sécurité

1.2 Énoncé des travaux

Les travaux à exécuter sont décrits en détail à l'annexe A.

1.3 Compte rendu

Les soumissionnaires peuvent demander un compte rendu des résultats du processus de demande de soumissions. Les soumissionnaires devraient en faire la demande à l'autorité contractante dans les 15 jours ouvrables, suivant la réception des résultats du processus de demande de soumissions. Le compte rendu peut être fourni par écrit, par téléphone ou en personne.

1.4 Accords commerciaux

« Ce besoin est assujéti aux dispositions de l'Accord de libre-échange nord-américain (ALENA) et de l'Accord de libre-échange canadien (ALEC). »

PARTIE 2 – INSTRUCTIONS À L'INTENTION DES SOUMISSIONNAIRES

2.1 Instructions, clauses et conditions uniformisées

Toutes les instructions, clauses et conditions identifiées dans la demande de soumissions par un numéro, une date et un titre sont reproduites dans le [Guide des clauses et conditions uniformisées d'achat](https://achatsetventes.gc.ca/politiques-et-lignes-directrices/guide-des-clauses-et-conditions-uniformisees-d-achat) (<https://achatsetventes.gc.ca/politiques-et-lignes-directrices/guide-des-clauses-et-conditions-uniformisees-d-achat>) publié par Travaux publics et Services gouvernementaux Canada.

Les soumissionnaires qui présentent une soumission s'engagent à respecter les instructions, les clauses et les conditions de la demande de soumissions, et acceptent les clauses et les conditions du contrat subséquent.

Le document [2003](#) (2017-04-27) Instructions uniformisées - biens ou services - besoins concurrentiels, est incorporé par renvoi dans la demande de soumissions et en fait partie intégrante.

Le paragraphe 5.4 du document [2003](#), Instructions uniformisées – biens ou services – besoins concurrentiels, est modifié comme suit :

Supprimer : 60 jours

Insérer : 90 jours

2.2 Présentation des soumissions

Les soumissions doivent être présentées uniquement au Module de réception des soumissions de Travaux publics et Services gouvernementaux Canada (TPSGC) au plus tard à la date, à l'heure et à l'endroit indiqués à la page 1 de la demande de soumissions.

2.3 Demandes de renseignements – en période de soumission

Toutes les demandes de renseignements doivent être présentées par écrit à l'autorité contractante au moins 7 jours civils avant la date de clôture des soumissions. Pour ce qui est des demandes de renseignements reçues après ce délai, il est possible qu'on ne puisse pas y répondre.

Les soumissionnaires devraient citer le plus fidèlement possible le numéro de l'article de la demande de soumissions auquel se rapporte la question et prendre soin d'énoncer chaque question de manière suffisamment détaillée pour que le Canada puisse y répondre avec exactitude. Les demandes de renseignements techniques qui ont un caractère exclusif doivent porter clairement la mention « exclusif » vis-à-vis de chaque article pertinent. Les éléments portant la mention « exclusif » feront l'objet d'une discrétion absolue, sauf dans les cas où le Canada considère que la demande de renseignements n'a pas un caractère exclusif. Dans ce cas, le Canada peut réviser les questions ou peut demander au soumissionnaire de le faire, afin d'en éliminer le caractère exclusif, et permettre la transmission des réponses à tous les soumissionnaires. Le Canada peut ne pas répondre aux demandes de renseignements dont la formulation ne permet pas de les diffuser à tous les soumissionnaires.

N° de l'invitation - Sollicitation No.
W0138-17A003/B
N° de réf. du client - Client Ref. No.
W0138-17A003

N° de la modif - Amd. No.
File No. - N° du dossier
QCN-7-40208

Id de l'acheteur - Buyer ID
QCN009
N° CCC / CCC No./ N° VME - FMS

2.4 Lois applicables

Tout contrat subséquent sera interprété et régi selon les lois en vigueur au Québec et les relations entre les parties seront déterminées par ces lois.

À leur discrétion, les soumissionnaires peuvent indiquer les lois applicables d'une province ou d'un territoire canadien de leur choix, sans que la validité de leur soumission ne soit mise en question, en supprimant le nom de la province ou du territoire canadien précisé et en insérant le nom de la province ou du territoire canadien de leur choix. Si aucun changement n'est indiqué, cela signifie que les soumissionnaires acceptent les lois applicables indiquées.

PARTIE 3 – INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS

3.1 Instructions pour la préparation des soumissions

En raison du caractère de la demande de soumissions, les soumissions transmises par le service Connexion postal ne seront pas acceptées.

Le Canada demande que les soumissionnaires suivent les instructions de présentation décrites ci-après pour préparer leur soumission.

- Section I : Soumission technique (4 exemplaires papier)
- Section II : Soumission financière (2 exemplaire papier)
- Section III : Attestations (1 exemplaire papier)
- Section IV : Renseignements supplémentaires (1 exemplaires papier)

Le Canada demande que les soumissionnaires suivent les instructions de présentation décrites ci-dessous pour préparer leur soumission en format papier

- a) utiliser du papier de 8,5 po x 11 po (216 mm x 279 mm);
- b) utiliser un système de numérotation correspondant à celui de la demande de soumissions.

En avril 2006, le Canada a adopté une politique exigeant que les ministères et organismes fédéraux prennent les mesures nécessaires pour tenir compte des facteurs environnementaux dans le processus d'approvisionnement : la [Politique d'achats écologiques](http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ecologisation-greening/achats-procurement/politique-policy-fra.html) (<http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ecologisation-greening/achats-procurement/politique-policy-fra.html>). Pour aider le Canada à atteindre ses objectifs, les soumissionnaires devraient :

- 1) utiliser du papier de 8,5 po x 11 po (216 mm x 279 mm) contenant des fibres certifiées provenant d'un aménagement forestier durable et contenant au moins 30 % de matières recyclées;
- 2) utiliser un format qui respecte l'environnement : impression noir et blanc plutôt qu'en couleur, recto verso/à double face, broché ou agrafé, sans reliure Cerlox, reliure à attaches ou reliure à anneaux.

Section I : Soumission technique

Dans leur soumission technique, les soumissionnaires devraient expliquer et démontrer comment ils entendent répondre aux exigences et comment ils réaliseront les travaux.

Section II : Soumission financière

Les soumissionnaires doivent présenter leur soumission financière en conformité avec la base de paiement.

3.1.2 Fluctuation du taux de change

C3011T (2013-11-06) Fluctuation du taux de change

3.1.3 Clauses du *Guide des CUA*

Section III : Attestations

Les soumissionnaires doivent présenter les attestations et renseignements supplémentaires exigés à la Partie 5.

PARTIE 4 – PROCÉDURES D'ÉVALUATION ET MÉTHODE DE SÉLECTION

4.1 Procédures d'évaluation

- a) Les soumissions reçues seront évaluées par rapport à l'ensemble des exigences de la demande de soumissions, incluant les critères d'évaluation techniques et financiers.
- b) Une équipe d'évaluation composée de représentants du Canada évaluera les soumissions.

4.1.1 Évaluation technique

4.1.1.1 Critères techniques obligatoires

- Le soumissionnaire doit confirmer être en mesure de répondre à l'ensemble de la demande de proposition incluant la fourniture **d'outils non-standards**.
- Le soumissionnaire doit fournir avec sa soumission les fiches techniques du coffre à outils et du système de contrôle d'outils proposés. Ces fiches techniques doivent être des **documents standards déjà existants**. Les fiches techniques ne doivent pas être des documents écrits et faits sur mesure pour cette demande de proposition.
- Le soumissionnaire doit démontrer être dans l'industrie des outils à mains depuis au moins 10 ans.
- Le soumissionnaire doit démontrer posséder au moins 1 année d'expérience dans la fourniture de systèmes de contrôle d'outils.

4.1.2 Évaluation financière

Clause du *Guide des CCUA* [A0220T \(2014-06-26\)](#) Évaluation du prix

4.2 Méthode de sélection

4.2.1 Méthode de sélection - critères techniques obligatoires

Clause du *Guide des CCUA* [A0031T \(2010-08-16\)](#), Méthode de sélection - critères techniques obligatoires

PARTIE 5 – ATTESTATIONS ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES

Les soumissionnaires doivent fournir les attestations et les renseignements supplémentaires exigés pour qu'un contrat leur soit attribué.

Les attestations que les soumissionnaires remettent au Canada, peuvent faire l'objet d'une vérification à tout moment par le Canada. À moins d'indication contraire, le Canada déclarera une soumission non recevable, ou à un manquement de la part de l'entrepreneur s'il est établi qu'une attestation du soumissionnaire est fausse, sciemment ou non, que ce soit pendant la période d'évaluation des soumissions ou pendant la durée du contrat.

L'autorité contractante aura le droit de demander des renseignements supplémentaires pour vérifier les attestations du soumissionnaire. À défaut de répondre et de coopérer à toute demande ou exigence imposée par l'autorité contractante, la soumission sera déclarée non recevable, ou constituera un manquement aux termes du contrat.

5.1 Attestations exigées avec la soumission

Les soumissionnaires doivent fournir les attestations suivantes dûment remplies avec leur soumission.

5.1.1 Dispositions relatives à l'intégrité - déclaration de condamnation à une infraction

Conformément aux dispositions relatives à l'intégrité des instructions uniformisées, tous les soumissionnaires doivent présenter avec leur soumission, **s'il y a lieu**, le formulaire de déclaration d'intégrité disponible sur le site Web [Intégrité – Formulaire de déclaration](http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ci-if/declaration-fra.html) (<http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ci-if/declaration-fra.html>), afin que leur soumission ne soit pas rejetée du processus d'approvisionnement.

5.2 Attestations préalables à l'attribution du contrat et renseignements supplémentaires

Les attestations et les renseignements supplémentaires énumérés ci-dessous devraient être remplis et fournis avec la soumission mais ils peuvent être fournis plus tard. Si l'une de ces attestations ou renseignements supplémentaires ne sont pas remplis et fournis tel que demandé, l'autorité contractante informera le soumissionnaire du délai à l'intérieur duquel les renseignements doivent être fournis. À défaut de fournir les attestations ou les renseignements supplémentaires énumérés ci-dessous dans le délai prévu, la soumission sera déclarée non recevable.

5.2.1 Dispositions relatives à l'intégrité – documentation exigée

Conformément à l'article intitulé Renseignements à fournir lors d'une soumission, de la passation d'un contrat ou de la conclusion d'un accord immobilier de la [Politique d'inadmissibilité et de suspension](http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ci-if/politique-policy-fra.html) (<http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ci-if/politique-policy-fra.html>), le soumissionnaire doit présenter la documentation exigée, **s'il y a lieu**, afin que sa soumission ne soit pas rejetée du processus d'approvisionnement.

5.2.2 Programme de contrats fédéraux pour l'équité en matière d'emploi – Attestation de soumission

En présentant une soumission, le soumissionnaire atteste que le soumissionnaire, et tout membre de la coentreprise si le soumissionnaire est une coentreprise, n'est pas nommé dans la liste des « soumissionnaires à admissibilité limitée du PCF » du Programme de contrats fédéraux (PCF) pour l'équité en matière d'emploi disponible au bas de la page du site Web [d'Emploi et Développement social Canada \(EDSC\) – Travail](https://www.canada.ca/fr/emploi-developpement-social/programmes/equite-emploi/programme-contrats-federaux.html#s4) (<https://www.canada.ca/fr/emploi-developpement-social/programmes/equite-emploi/programme-contrats-federaux.html#s4>).

Le Canada aura le droit de déclarer une soumission non recevable si le soumissionnaire, ou tout membre de la coentreprise si le soumissionnaire est une coentreprise, figure dans la liste des « soumissionnaires à admissibilité limitée du PCF » au moment de l'attribution du contrat.

PARTIE 6 – CLAUSES DU CONTRAT SUBSÉQUENT

Les clauses et conditions suivantes s'appliquent à tout contrat subséquent découlant de la demande de soumissions et en font partie intégrante.

6.1 Exigences relatives à la sécurité

6.1.1 Aucune exigence relative à la sécurité

6.2 Énoncé des travaux

L'entrepreneur doit exécuter les travaux conformément à l'énoncé des travaux qui se trouve à l'annexe « A ».

6.3 Clauses et conditions uniformisées

Toutes les clauses et conditions identifiées dans le contrat par un numéro, une date et un titre, sont reproduites dans le [Guide des clauses et conditions uniformisées d'achat](https://achatsetventes.gc.ca/politiques-et-lignes-directrices/guide-des-clauses-et-conditions-uniformisees-d-achat) (<https://achatsetventes.gc.ca/politiques-et-lignes-directrices/guide-des-clauses-et-conditions-uniformisees-d-achat>) publié par Travaux publics et Services gouvernementaux Canada.

6.3.1 Conditions générales

2010A (2016-04-04), Conditions générales - biens (complexité moyenne) s'appliquent au contrat et en font partie intégrante.

6.3.2 Conditions générales supplémentaires

4001 (2015-04-01), Achat, location et maintenance de matériel s'appliquent au contrat et en font partie intégrante.

6.4 Durée du contrat

6.4.1 Période du contrat

La période du contrat est à partir de la date du contrat jusqu'à 1 année suivant l'acceptation des livrables.

6.4.2 Date de livraison

Tous les biens livrables doivent être reçus au plus tard 120 suivant l'octroi du contrat.

6.4.3 Points de livraison

La livraison du besoin sera effectuée au point de livraison identifié à l'Annexe « A » du contrat.

N° de l'invitation - Sollicitation No.
W0138-17A003/B
N° de réf. du client - Client Ref. No.
W0138-17A003

N° de la modif - Amd. No.
File No. - N° du dossier
QCN-7-40208

Id de l'acheteur - Buyer ID
QCN009
N° CCC / CCC No./ N° VME - FMS

6.5 Responsables

6.5.1 Autorité contractante

L'autorité contractante pour le contrat est :

Nom : Frédéric Hamann
Titre : Spécialiste de l'approvisionnement
Travaux publics et Services gouvernementaux Canada
Direction générale des approvisionnements
Téléphone : 418-649-2975
Télécopieur : 418-648-2209
Courriel : frederic.hamann@tpsgc.gc.ca

L'autorité contractante est responsable de la gestion du contrat, et toute modification doit être autorisée, par écrit par l'autorité contractante. L'entrepreneur ne doit pas effectuer de travaux dépassant la portée du contrat ou des travaux qui n'y sont pas prévus suite à des demandes ou des instructions verbales ou écrites de toute personne autre que l'autorité contractante.

6.5.2 Responsable Technique (sera complété à l'octroi du contrat)

Le responsable technique pour le contrat est :

Nom : _____
Téléphone : ____ ____ _____
Télécopieur : ____ ____ _____
Courriel : _____

Le chargé de projet représente le ministère ou l'organisme pour lequel les travaux sont exécutés dans le cadre du contrat. Il est responsable de toutes les questions liées au contenu technique des travaux prévus dans le contrat. On peut discuter des questions techniques avec le chargé de projet; cependant, celui-ci ne peut pas autoriser les changements à apporter à l'énoncé des travaux. De tels changements peuvent être effectués uniquement au moyen d'une modification de contrat émise par l'autorité contractante.

6.5.3 Représentant de l'entrepreneur (sera complété à l'octroi du contrat)

Nom : _____
Téléphone : ____ ____ _____
Télécopieur : ____ ____ _____
Courriel : _____

6.5.4 Responsable des achats (sera complété à l'octroi du contrat)

Le responsable technique pour le contrat est :

Nom : _____
Téléphone : ____ ____ _____
Télécopieur : ____ ____ _____
Courriel : _____

Le responsable des achats représente le ministère ou organisme pour lequel les travaux sont exécutés en vertu du contrat. Il est responsable de la mise en œuvre d'outils et de procédures exigés pour l'administration du contrat. L'entrepreneur peut discuter de questions administratives identifiées dans le contrat avec le responsable des achats; cependant, celui-ci ne peut pas autoriser de changements à l'énoncé des travaux. Des changements à l'énoncé des travaux peuvent être effectués uniquement au moyen d'une modification au contrat émise par l'autorité contractante.

6.6 Paiement

6.6.1 Limite de prix

Clause du *Guide des CCUA* C6000C (2017-08-17), Limite de prix

6.6.2 Paiement unique

Clause du *Guide des CCUA* H1000C (2008-05-12), Paiement unique

6.6.3 Clauses du *Guide des CCUA*

Clause du *Guide des CCUA* A2000C (2008-05-12), Ressortissants étrangers (entrepreneur canadien)

Clause du *Guide des CCUA* A2001C (2008-05-12), Ressortissants étrangers (entrepreneur étranger)

6.7 Instructions relatives à la facturation

1. L'entrepreneur doit soumettre ses factures conformément à l'article intitulé « Présentation des factures » des conditions générales. Les factures ne doivent pas être soumises avant que tous les travaux identifiés sur la facture soient complétés.

Les factures doivent être distribuées comme suit :

- a. L'original et un (1) exemplaire doivent être envoyés à l'adresse qui apparaît à la page 1 du contrat pour attestation et paiement.
- b. Sur demande, un (1) exemplaire doit être envoyé à l'autorité contractante identifiée sous l'article intitulé « Responsables » du contrat.

6.8 Attestations et renseignements supplémentaires

6.8.1 Conformité

À moins d'indication contraire, le respect continu des attestations fournies par l'entrepreneur avec sa soumission ou préalablement à l'attribution du contrat, ainsi que la coopération constante quant aux renseignements supplémentaires, sont des conditions du contrat et leur non-respect constituera un manquement de la part de l'entrepreneur. Les attestations pourront faire l'objet de vérifications par le Canada pendant toute la durée du contrat.

N° de l'invitation - Sollicitation No.
W0138-17A003/B
N° de réf. du client - Client Ref. No.
W0138-17A003

N° de la modif - Amd. No.
File No. - N° du dossier
QCN-7-40208

Id de l'acheteur - Buyer ID
QCN009
N° CCC / CCC No./ N° VME - FMS

6.9 Lois applicables

Le contrat doit être interprété et régi selon les lois en vigueur au Québec et les relations entre les parties seront déterminées par ces lois.

6.10 Ordre de priorité des documents

En cas d'incompatibilité entre le libellé des textes énumérés dans la liste, c'est le libellé du document qui apparaît en premier sur la liste qui l'emporte sur celui de tout autre document qui figure plus bas sur ladite liste.

- a) les articles de la convention;
- b) les conditions générales supplémentaires 4001 (2015-04-01), Achat, location et maintenance de matériel;
- c) les conditions générales 2010A (2016-04-04), Conditions générales - biens (complexité moyenne);
- d) Annexe A, Énoncé des travaux;
- e) Annexe B, Base de paiement
- f) Annexe C, Dessins d'outils non standards
- g) la soumission de l'entrepreneur en date du _____ (*inscrire la date de la soumission*)

6.11 Contrat de défense

Clause du *Guide des CCUA* A9006C (2012-07-16), Contrat de défense

6.12 Clauses du *Guide des CCUA*

A9062C (2011-05-16), Règlements concernant les emplacements des Forces canadiennes

B1501C (2006-06-16), Appareillage électrique

B7500C (2006-06-16), Marchandises excédentaires

6.13 Période de garantie

Pour les outils à main et les tiroirs du coffre d'outil, l'article **14** des conditions générales supplémentaires **4001** est modifié en remplaçant la période de **12 mois** par **une garantie à vie pour un usage approprié**. Un usage approprié signifie que l'outil est utilisé pour accomplir la fonction pour laquelle il a été conçu.

Toutes les autres dispositions de la garantie demeureront en vigueur.

Pour les autres composantes de la trousse d'outils (coffre à outils et système de contrôle d'outils) l'article 14 des conditions supplémentaires 4001 demeure inchangé.

ANNEXE A : ÉNONCÉ DES TRAVAUX

1. OBJECTIF

- 1.1. Cet énoncé des besoins (EDB) est destiné pour l'acquisition d'une trousse d'outils automatisée, y compris tous les outils.
- 1.2. L'objectif de cette acquisition est de moderniser le contrôle des outils en automatisant les fonctions de contrôle des outils afin de minimiser les frais généraux administratifs pour les techniciens de l'Aviation royale du Canada (ARC).
- 1.3. Cette acquisition d'une trousse d'outils automatisée sera évaluée sur une période de 1 an par la 425 Escadron d'appui tactique (425 ETAC). L'évaluation finale de la trousse d'outils automatisée sera présentée au commandant de l'ARC. Si l'évaluation est positive il pourrait éventuellement y avoir une mise en œuvre à la grandeur de l'ARC.

2. INSTRUCTIONS

- 2.1. Les spécifications de la trousse d'outils automatisée sont décrites en détail pour: le coffre à outils (incluant les tiroirs), le système de contrôle des outils (logiciel, ordinateur, interface), et les outils. Chaque section décrit les exigences pour la même trousse d'outils automatisée.
- 2.2. Livraison : la trousse d'outils automatisée doit être livrée à 425 ETAC à Bagotville, QC au plus tard 120 jours après l'attribution du contrat.

3. DÉFINITIONS

- 3.1 *Trousse d'outils automatisée*: un ensemble qui comprend le coffre à outils, le système de contrôle d'outil et les outils;
- 3.1.1 *Coffre à outils*: une plate-forme industrielle robuste qui contient les doublures de tiroirs (les styromousses) et le système de localisation / identification;
 - 3.1.1.1 *Système de localisation / identification*: un système de marquage de numéro de série de l'outil sur l'outil et aussi correspondant à la cavité de l'outil indiquant l'emplacement d'un tel outil dans le coffre d'outils;
- 3.1.2 *Système de contrôle d'outils*: un système utilisé pour contrôler, surveiller, signaler et enregistrer l'utilisation de tous les outils utilisés par les utilisateurs. Le système doit être automatisé à l'aide d'un ordinateur, d'un logiciel et d'une interface pour les utilisateurs.

4. CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

- 4.1. Le numéro de série de la trousse d'outils automatisé sera : AP-8.
Le numéro de série AP-8 doit être clairement identifié à l'extérieur de la trousse d'outils automatisée en haut à gauche. Voir l'annexe A photo 1 pour exemple.
- 4.2. Le support de l'utilisateur pour les problèmes logiciels et mécaniques doit être disponible (voir point 11 « Maintenance et support du système de contrôle des outils »).

5. TROUSSE D'OUTILS AUTOMATISÉE

- 5.1. La trousse d'outils automatisée doit avoir un système de contrôle d'outils comprenant un ordinateur, un logiciel et une interface utilisateur (voir point 6 « Système de contrôle d'outils »)
- 5.2. La trousse d'outils automatisée doit comporter un mécanisme de verrouillage électronique avec un support mécanique en cas de panne électronique:
 - 5.2.1.Électronique : Le mécanisme de verrouillage électronique doit être opéré par un lecteur de carte magnétique voir point 6.5 « Cartes magnétiques »; et
 - 5.2.2.Mécanique : doit être actionné par une clé et un système de verrouillage, qui fonctionne en tout temps (quel que soit l'état du système électronique).
- 5.3. La trousse d'outils automatisée doit comporter un coffre à outils (voir point 7 « Coffre à outils et tiroirs » et photo 1).
- 5.4. La trousse d'outils automatisée doit avoir une surface de travail rigide sur le dessus du coffre à outils;
- 5.5. La trousse d'outils automatisé doit comprendre tous les outils énumérés à l'annexe B (voir point 8 «Outils»);
- 5.6. La trousse d'outils automatisée doit avoir un système opéré par piles (batteries);
 - 5.6.1.Doit avoir un système de charge automatique; et
 - 5.6.2.Doit avoir moyen de connexion 110VAC / 230VAC.
- 5.7 La trousse d'outils automatisée doit être résistante aux fluides hydrauliques, aux huiles d'aviation et aux carburants. Les feuilles de fiches signalétiques des produits aériens typiques peuvent être disponibles par l'ARC sur demande;

6. SYSTÈME DE CONTRÔLE D'OUTILS (ORDINATEUR, LOGICIEL ET INTERFACE)

Le système de contrôle d'outils doit comprendre un ordinateur, un logiciel et une interface utilisateur permettant de répondre aux exigences décrites ci-dessous.

- 6.1. Le système de contrôle d'outils doit pouvoir être utilisé parallèlement par un minimum de 6 utilisateurs. Le système de contrôle d'outils doit permettre d'établir et contrôler l'usage par les quatre niveaux d'accès suivants:
 - 6.1.1.**Niveau 1 – Techniciens/mécaniciens**
 - 6.1.1.1. Possibilité d'ouvrir un coffre d'outils qui est affecté de " Fermé (Certifié)" (voir paragraphe 6.2)
 - 6.1.1.2. Peut emprunter / sortir les outils disponible; et
 - 6.1.1.3. Peut assigner l'état du coffre d'outils en tant que 'fermé (mis en quarantaine)' (voir le paragraphe 6.2)
 - 6.1.2 **Niveau 2 - Superviseur de maintenance**
 - 6.1.2.1 Doit Comprend les attributs de niveau 1;
 - 6.1.2.2 Doit être capable d'assigner l'état du coffre d'outils comme "Fermé (en attente de certification)" (voir le paragraphe 6.2).
 - 6.1.3 **Niveau 3 - Opérateur de contrôle des outils**
 - 6.1.3.1 Inclut les attributs de niveau 1 et de niveau 2;
 - 6.1.3.2 Assigne l'état du coffre à outils comme "fermé (certifié)" (voir le paragraphe 6.2);

- 6.1.3.3 Doit assigner l'état suivant des outils:
 - 6.1.3.3.1 Supprimé (Autorisé) avec sous-catégorie;
 - 6.1.3.3.2 rend le coffre « disponible », après remplacement ou inspection.
- 6.1.3.4 Peut modifier la liste d'inventaire des coffres d'outils; et
- 6.1.3.5 Peut produire et exporter tous les rapports disponibles.

6.1.4 Niveau 4 – Administrateurs

- 6.1.4.1 Doit Inclut les attributs de niveau 1, 2 et 3;
- 6.1.4.2 Gère la liste d'accès du personnel, l'affectation du niveau de l'utilisateur au profil, et la programmation/reprogrammation des cartes magnétiques;
- 6.1.4.3 Peut assigner le statu "Fermé (Certifié)" à une trousse d'outils ou "fermé (en quarantaine)" (voir le paragraphe 6.2)

REMARQUE: les titres attribués aux niveaux d'accès dans les points ci-dessus sont utilisés pour des explications dans ce document. D'autres moyens d'identifier les niveaux d'accès énuméré ci-dessus sont acceptables, à condition que les exigences minimales des points (titres) soient remplies.

6.2 Le système de contrôle d'outils doit efficacement contrôler et faire rapport sur:

- 6.2.1 Statut de la trousse d'outils automatisée, et la disponibilité en tout temps; Ouvert: où le système identifie quel utilisateur autorisé l'a ouvert;
 - 6.2.1.1 Fermé (en attente de certification): niveau 2 et supérieur, l'utilisateur confirme que tous les outils sont pris en compte dans la trousse ou ont un retrait autorisé;
 - 6.2.1.2 Fermé (Certifié): Niveau 3 et supérieur, l'utilisateur certifie que tous les outils sont pris en compte dans la trousse ou ont un retrait autorisé.
 - 6.2.1.3 Fermé (en quarantaine):
 - 6.2.1.3.1 Lorsqu'il est assigné;
 - 6.2.1.3.2 Lorsqu'une date d'inspection / étalonnage d'outil sera passé l'échéance, le coffre restera bloqué et inaccessible mais uniquement accessible par un utilisateur de niveau 3 ou supérieur.
- 6.2.2 Le système de contrôle d'outils doit pouvoir établir en tout temps le statut de chaque outil de la trousse d'outils automatisée. Le statut de chaque outil doit inclure au minimum les informations suivantes:
 - 6.2.2.1 Utilisable et
 - 6.2.2.1.1 dans la trousse d'outils automatisée;
 - 6.2.2.1.2 emprunté (voir paragraphe 6.2.3);
 - 6.2.2.2 Inutilisable et:
 - 6.2.2.2.1 Supprimé (autorisé);
 - 6.2.2.2.1.1 Cassé / brisé;
 - 6.2.2.2.1.2 Inspection ou étalonnage;
 - 6.2.2.2.1.3 Signalé comme outil perdu;
 - 6.2.2.2.1.4 Changement permanent (en attente de changement d'inventaire)
 - 6.2.2.2.2 Maintenance préventive due (à savoir: inspection, étalonnage);
 - 6.2.2.3 Prochaine action de maintenance préventive;
 - 6.2.2.3.1 Date d'échéance; et
 - 6.2.2.3.2 Type de maintenance préventive (inspection ou étalonnage).
- 6.2.3 Lorsqu'un outil est affecté à la maintenance et à l'emprunt, les détails suivants doivent être enregistrés sur l'état de l'outil avant de déverrouiller le coffre à outils:
 - 6.2.3.1 Identifier l'utilisateur;
 - 6.2.3.2 Numéro de série de queue de l'avion (tail number) (c.-à-d. 742) ou maintenance hors avion;
 - 6.2.3.3 Numéro de commande de travail de maintenance (c.-à-d.: 123ABC ou ABC123);

- 6.3 Le système de contrôle d'outils doit pouvoir effectuer des rapports en temps réel incluant au minimum les éléments suivants :
- 6.3.1 Afficher l'outil et/ou sa condition (paragraphe 6.2) sur l'écran intégré;
 - 6.3.2 Avoir la possibilité d'exporter le statu du coffre à outils et l'état des outils (paragraphe 6.2), i.e. via un port USB ou par voie de connexion par câble réseau. REMARQUE: si le WIFI est disponible, doit pouvoir être désactiver/ activer et ne doit pas être la seule source de capacité d'exportation; et
 - 6.3.2.1 Le format d'exportation devrait être compatible avec au moins Microsoft Office 2013.
- 6.4 Interface Utilisateur: Le système de contrôle d'outils doit comprendre une interface utilisateur. L'interface utilisateur doit comprendre un écran d'une dimension minimum 10 pouces diagonal. L'interface utilisateur doit aussi comprendre un écran tactile et/ou un clavier permettant de répondre aux exigences décrites à la section 6.
- 6.5 Cartes magnétiques. Le fournisseur doit fournir 150 cartes magnétiques qui peuvent être initialisé, programmé et reprogrammé, selon le besoin, par un utilisateur Niveau 4 pour l'attribution de droits d'accès, tel que décrit à point 6.1.

7. COFFRE À OUTILS ET TIRROIRS (photos 2 et 3):

- 7.1. Le coffre à outils doit minimalement répondre aux exigences suivantes :
- 7.1.1. être mobile / déplaçable;
 - 7.1.2. avoir des roues verrouillables;
 - 7.1.3. avoir des tiroirs sur glissière à billes;
 - 7.1.4. être d'un maximum de 36 "de largeur ; et
 - 7.1.5. être verrouillable et scellable pour le transport, de sorte qu'aucun outil ne puisse sortir du coffre à outils fermé.
- 7.2. Chaque tiroir doit contenir un coussin en styromousse de haute densité résistant aux produits pétroliers (POL) pour maintenir les outils en place (paragraphe 5.7);
- 7.3. Chaque outil aura qu'un seul emplacement dans le coffre à outils;
- 7.4. Chaque coussin en styromousse doit avoir des emplacements conformément aux formes de chaque outil;
- 7.5. Les coussins en styromousse doivent être de couleur contrastante au bas du tiroir de sorte qu'il soit immédiatement clair visuellement lorsqu'un outil est retiré du tiroir (voir l'annexe A, photo 2 pour un exemple);
- 7.5.1. Les couleurs de contraste pour la styromousse / tiroir doivent être l'une des combinaisons acceptables suivantes: bleu / jaune, noir / blanc, bleu / orange, noir / rouge, bleu / blanc, noir / jaune;
- 7.6. Les coussins en styromousse doivent être remplaçable;
- 7.7. Les coussins en styromousse doivent être ajustés aux tiroirs;
- 7.8. Les numéros de série de chaque outils fournis à l'annexe B doivent être gravés dans la cavité de l'outil (voir l'annexe A, photo 3 pour un exemple); et
- 7.9. Le coffre à outils doit comporter un système de sécurité qui empêche le basculement en permettant qu'un seul tiroir soit ouvert à la fois.

8. OUTILS

- 8.1. Les outils doivent être fournis par l'entrepreneur, conformément à l'annexe B ;
 - 8.1.1. La compagnie doit être en mesure de fournir / fabriquer des outils non standards à partir des dessins de l'ARC existants (annexe C);**
 - 8.1.2. Lorsque l'annexe B fait référence à un dessin « DWGxxx » dans la colonne numéro de pièce, la compagnie référera à l'annexe C.
- 8.2. Les cliquets doivent avoir des rivets au lieu des vis;
- 8.3. Doit être gravé au laser en accord avec l'Annexe B la liste des outils « colonne du numéro de série de l'outil » (la photo 4 montre un exemple de notre méthode de gravure actuelle);
 - 8.3.1. Doit être identifié comme dans cet exemple: AP8-140 (l'outil et son emplacement dans le tiroir auront le même numéro de série);
 - 8.3.2. Les sous-items (c'est-à-dire : une bit de tournevis) devront être identifié: AP8-140A et ainsi de suite, selon annexe B;
 - 8.3.3. Pour les outils qui ont plus d'une partie, chaque partie sera gravée par laser sur tous ses composants (voir la photo 5 pour plus de clarté).
- 8.4. Une liste complète d'outils dans le coffre format électroniques et papier, y compris les numéros de l'entreprise, doit être fournie par l'entrepreneur avec la trousse d'outils automatisée à la livraison;

9. GARANTIE

- 9.1. L'entreprise doit fournir une documentation décrivant la garantie.
- 9.2. Les outils standards doivent être garantis à vie
- 9.3. Les outils non standards doit avoir une garantie minimum d'un an.
- 9.4. Les tiroirs du coffre d'outils (incluant la glissière à billes) doivent être garantis à vie.
- 9.5. Le système de contrôle d'outils doit avoir une garantie minimum d'un an.

10. REPLACEMENT D'OUTILS

- 10.1. Le fournisseur retenu doit offrir le remplacement d'outils.
 - 10.1.1. Les outils endommagés lors d'un usage approprié doivent être remplacé sans frais (sous garantie).
 - 10.1.2. Les outils perdus doivent être remplacé au prix figurant à l'annexe B
 - 10.1.3. Si l'outil de remplacement a une forme différente de celle de l'outil d'origine, l'entreprise doit fournir sans frais un nouveau coussin en styromousse pour le tiroir applicable (paragraphe 7.4 et 7.5).
- 10.2. Le délai de remplacement d'outils suivant la demande, pour livraison aux emplacements au Canada est de
 - 10.2.1. 10 jours maximum pour les outils standards;
 - 10.2.2. 20 jours maximum pour les outils non standards.

11. ENTRETIEN ET SUPPORT DU SYSTÈME DE CONTRÔLE D'OUTILS

11.1 Service de support technique pour la première année du contrat

L'entrepreneur fournira, sans frais, un service d'entretien et de support pendant une période de 12 mois suivant la date d'acceptation de la trousse d'outils automatisée. Le support inclut un service d'assistance téléphonique et un service de réparation sur place. Le support sera fourni par l'entrepreneur du lundi au vendredi, de 8 h à 17 h, à l'exception des jours fériés respectés par l'entrepreneur.

11.1.1 Service d'assistance téléphonique à distance:

L'entrepreneur fournira un retour sur les demandes en 1 jour ouvrable.

Ce service comprend :

- i. déterminer la nature du problème,
- ii. travailler en collaboration avec l'ARC-Bagotville pour identifier le problème,
- iii. Fournir et gérer la résolution du problème.

11.1.2 Service d'entretien et de réparation sur place à l'ARC-Bagotville.

Pour les problèmes ne pouvant être résolus par assistance téléphonique le fournisseur devra se déplacer à l'ARC-Bagotville dans un délai de 7 jours ouvrables. Le service d'entretien et de réparation inclut les mises à jour du micro logiciel (si nécessaire), pièces, main d'œuvre, frais de déplacement et de subsistance ainsi que tous les autres frais afférents.

12. LIVRAISON ET ACCÈS AU SITE

Livraison : la trousse d'outils automatisée doit être livrée à 425 ETAC à Bagotville, QC au plus tard 120 jours après l'attribution du contrat.

Avant de livrer l'équipement le fournisseur devra communiquer avec l'autorité technique afin de déterminer la date de livraison.

La livraison se fera dans une zone ne nécessitant pas une côte de sécurité. Le fournisseur pourrait devoir être escorté lors de la livraison.

13. INSTALLATION ET CONFIGURATION

Au moment de la livraison l'entrepreneur doit déballer, assembler, installer et configurer la *Trousse d'outils automatisée*.

14. ACCEPTATION

L'acceptation doit se faire suite à l'installation et la configuration de la *Trousse d'outils automatisée*. L'acceptation doit être faite en présence du responsable technique et d'un utilisateur de niveau 4 – Administrateur.

Au cours de son processus d'acceptation, chaque fonction de la *Trousse d'outils automatisée* doit être testée et démontrée être conforme aux spécifications de l'Énoncé des travaux. Le Canada a le droit de refuser ou d'exiger la rectification, du matériel non conforme aux spécifications, aux frais de l'entrepreneur avant de l'accepter. Aucun paiement pour le matériel n'est exigible en vertu du contrat si le matériel n'est pas accepté.

Afin de limiter les questions durant la période de maintenance l'entrepreneur devrait répondre à toutes les questions, du responsable technique et de l'utilisateur de niveau 4 – Administrateur, concernant l'utilisation du matériel lors du processus d'acceptation.

15. EXIGENCES LINGUISTIQUES

Français ou Anglais obligatoire.

ANNEX A - PHOTOS DE REFERENCE D'UN COFFRE EXISTANT

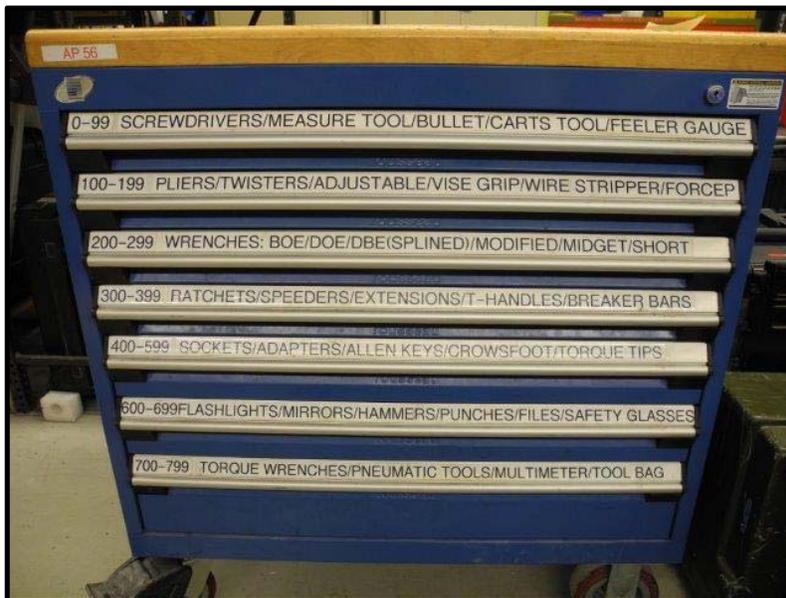


Photo 1: Un exemple de coffre en utilisation à 425 ETAC.

N° de l'invitation - Sollicitation No.
W0138-17A003/B
N° de réf. du client - Client Ref. No.
W0138-17A003

N° de la modif - Amd. No.
File No. - N° du dossier
QCN-7-40208

Id de l'acheteur - Buyer ID
QCN009
N° CCC / CCC No./ N° VME - FMS

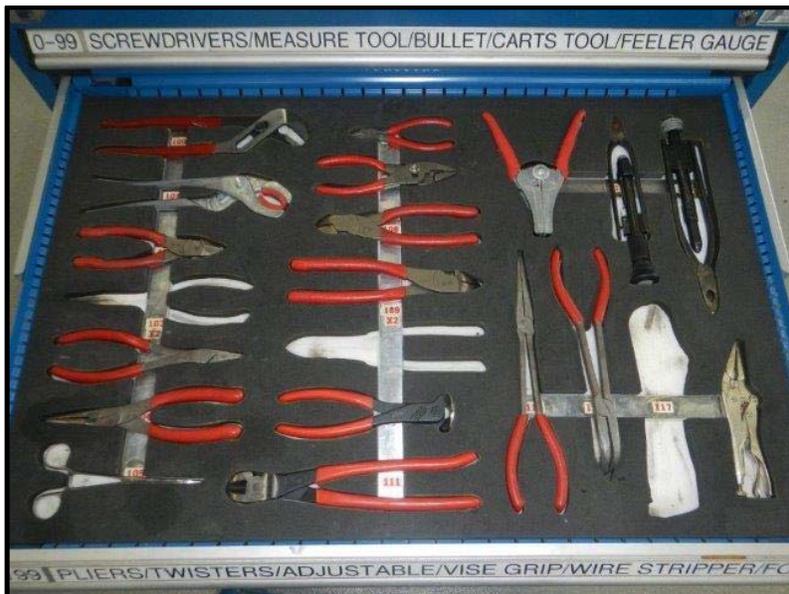


Photo 2: Un exemple d'un tiroir actuel utilisé à 425 ETAC.



Photo 3: Numéro de séries de l'outil inscrit dans la cavité de ce même outil.



Photo 4: Method actuel de marquage au laser – la nouvelle méthode de marquage sera selon l'annexe B.

N° de l'invitation - Sollicitation No.
W0138-17A003/B
N° de réf. du client - Client Ref. No.
W0138-17A003

N° de la modif - Amd. No.
File No. - N° du dossier
QCN-7-40208

Id de l'acheteur - Buyer ID
QCN009
N° CCC / CCC No./ N° VME - FMS



Photo 5: Toutes les pièces qui sont détachable de l'outil principal doivent être gravées au laser. Cette photo est un exemple.

N° de l'invitation - Sollicitation No.
W0138-17A003/B
N° de réf. du client - Client Ref. No.
W0138-17A003

N° de la modif - Amd. No.
File No. - N° du dossier
QCN-7-40208

Id de l'acheteur - Buyer ID
QCN009
N° CCC / CCC No./ N° VME - FMS

ANNEXE B : BASE DE PAIEMENT ET LISTE D'OUTILS

Tableau 1 : Trousse d'outils automatisée – Prix Ferme

| Article | Description | Qté. | Prix ferme (Taxes de vente non incluses) |
|---------|---|------|--|
| 1 | Trousse d'outils automatisée incluant l'ensemble des biens et services décrits à l'Annexe A ainsi que tous les outils figurant à l'annexe B (voir tableau 2 ci-dessous) | 1 | _____ \$/CAD |

Tableau 2: Liste des outils à inclure dans la trousse d'outils automatisée (voir la pièce jointe)

Note 1: Tous les outils énumérés dans le tableau 2 doivent être inclus avec la livraison de la trousse d'outils automatisée.

Note 2: Un prix est requis pour chaque outil au cas où un remplacement est nécessaire (ex. : dans le cas où un outil est perdu ou endommagé en raison d'une mauvaise utilisation)

Note 3: Le prix de l'outil par unité doit être égal ou inférieur à la liste de prix (si applicable)

N° de l'invitation - Sollicitation No.
W0138-17A003/B
N° de réf. du client - Client Ref. No.
W0138-17A003

N° de la modif - Amd. No.
File No. - N° du dossier
QCN-7-40208

Id de l'acheteur - Buyer ID
QCN009
N° CCC / CCC No./ N° VME - FMS

ANNEXE C : DESSINS DES OUTILS NON STANDARDS

(voir fichier ci-joint)

ANNEXE B - TOOL LIST

TOOL KIT SER # : AP-8
de SÉRIE DU COFFRE : AP-8

| ITEM # # D'ARTICLE | PART # # DE PIÈCES | TOOL SERIAL # (IDENTIFICATION SYSTEM) # DE SÉRIE D'OUTIL (SYSTÈME D'IDENTIFICATION) | DESCRIPTION | QTY QTÉ | TOOL PRICE PER UNIT PRIX UNITAIRE PAR OUTIL |
|-----------------------|-----------------------|--|---|------------|--|
| 0 | | | DRAWER # 1 / TIROIR# 1 (TOOLS # 0 - 99) / (OUTILS # 0 - 99) | | |
| 1 | T-107 | AP8-001 | KEY CABINET / clé cabinet | 1 | \$/CAD |
| 2 | 182-203 | AP8-002 | SHEARS BENT TRIMMER 8 / ciseaux ébarbeur 8 | 1 | \$/CAD |
| 3 | RULER120 | AP8-003 | RULER FLEX 6" X 7/16" 1/10,50,32,64 / règle flexible 6" X 7/16" 1/10,50,32,64 | 1 | \$/CAD |
| 4 | T17-16 | AP8-004 | RULER STEEL 12" X 1 1/64,32,16,8 / règle d'acier 12" X 1 1/64,32,16,8 | 1 | \$/CAD |
| 5 | DRW453 | AP8-005 | INHIBITOR FLAP 3/4" / INHIBITEUR FLAP 3/4" | 1 | \$/CAD |
| 6 | 67B | AP8-006 | INHIBITOR FLAP 9/16" / INHIBITEUR FLAP 9/16" | 1 | \$/CAD |
| 7 | 67B | AP8-007 | SCRIBBER MACHINIST 90° / POINTE À TRACER POUR MACHINISTE 90° | 1 | \$/CAD |
| 8 | P120 | AP8-008 | SCRIBBER MACHINIST 90° / POINTE À TRACER POUR MACHINISTE 90° | 1 | \$/CAD |
| 9 | PPK300 | AP8-009A | DENTAL EXPLORER #5 / EXPLORATEUR DENTAIRE #5 | 1 | \$/CAD |
| 10 | PPK300 | AP8-009B | 3 pc Non-Marring Pick Set / Ensemble de choix non-Marring 3 pièces | 1 | \$/CAD |
| 11 | | AP8-009C | Non-Marring Pick Set / Ensemble de choix non-Marring | 1 | \$/CAD |
| 12 | | AP8-010A | Non-Marring Pick Set / Ensemble de choix non-Marring | 1 | \$/CAD |
| 13 | PPK300 | AP8-010B | 3 pc Non-Marring Pick Set / Ensemble de choix non-Marring 3 pièces | 1 | \$/CAD |
| 14 | | AP8-010C | Non-Marring Pick Set / Ensemble de choix non-Marring | 1 | \$/CAD |
| 15 | ABM-EPT-8650 | AP8-011 | Knife edge scribers / Scribes de bord de couteau | 1 | \$/CAD |
| 16 | P120 | AP8-012 | SCREWDRIVER PH # 1 & # 2 OFFSET / tournevis décalé PH # 1 & # 2 OFFSET | 1 | \$/CAD |
| 17 | 10SSD | AP8-013 | SCREWDRIVER FT 1/4 X 4 OFFSET / tournevis décalé FT 1/4 X 4 OFFSET | 1 | \$/CAD |
| 18 | 1550-2 | AP8-014 | KNIFE POCKET / couteau de poche | 1 | \$/CAD |
| 19 | PK50A | AP8-018 | 3-19/32" Straight Putty Knife/Scraper / Couteau à mastic droit 3-19/32" | 1 | \$/CAD |
| 20 | 5876 | AP8-019 | TEKTON 5876 Gasket Scraper / Grattoir à joint | 1 | \$/CAD |
| 21 | LX001 | AP8-020 | LEXEIT SEALANT SCRAPER / grattoir à scellant | 1 | \$/CAD |
| 22 | | AP8-020A | interchangeable Lexan tips / embout Lexan interchangeable | 1 | \$/CAD |
| 23 | | AP8-020B | interchangeable Lexan tips / embout Lexan interchangeable | 1 | \$/CAD |

ANNEXE B - TOOL LIST

TOOL KIT SER # : AP-8
de SÉRIE DU COFFRE : AP-8

| ITEM # # D'ARTICLE | PART # # DE PIÈCES | TOOL SERIAL # (IDENTIFICATION SYSTEM) # DE SÉRIE D'OUTIL (SYSTÈME D'IDENTIFICATION) | DESCRIPTION | QTY QTÉ | TOOL PRICE PER UNIT PRIX UNITAIRE PAR OUTIL |
|-----------------------|-----------------------|--|---|------------|--|
| 24 | | AP8-020C | interchangeable Lexan tips / embout Lexan interchangeable | 1 | \$/CAD |
| 25 | | AP8-020D | interchangeable Lexan tips / embout Lexan interchangeable | 1 | \$/CAD |
| 26 | | AP8-020E | interchangeable Lexan tips / embout Lexan interchangeable | 1 | \$/CAD |
| 27 | | AP8-020F | interchangeable Lexan tips / embout Lexan interchangeable | 1 | \$/CAD |
| 28 | | AP8-020G | interchangeable Lexan tips / embout Lexan interchangeable | 1 | \$/CAD |
| 29 | EDG-0598 | AP8-021 | Brass O-Ring Pick Yellow (3 Pc. Set) / Écorcheur de joint jaune | 1 | \$/CAD |
| 30 | | AP8-021A | Brass O-Ring Pick Red / Écorcheur de joint rouge | 1 | \$/CAD |
| 31 | | AP8-021B | Brass O-Ring Pick Blue / Écorcheur de joint bleu | 1 | \$/CAD |
| 32 | FB325A | AP8-022 | GAUGE THICKNESS 25 BLADES .0015 TO .025 / gauge d'épaisseur 25 lames | 1 | \$/CAD |
| 33 | SSDMR1A | AP8-023 | SCREWDRIVER RATCHET SHORT / tournevis à cliquet court | 1 | \$/CAD |
| 34 | SDM222ZB | AP8-023A | BIT PH #2 / bit PH #2 | 1 | \$/CAD |
| 35 | SSDMR4B | AP8-024 | SCREWDRIVER RATCHET 4" WITH 5 BITS / tournevis à cliquet 4" avec 5 bit. | 1 | \$/CAD |
| 36 | SDM211 | AP8-024A | BIT FLAT 3/16 / bit commun 3/16 | 1 | \$/CAD |
| 37 | SDM213 | AP8-024B | BIT FLAT 9/32" X 1/4 HEX / bit commun 9/32" x 1/4 hex | 1 | \$/CAD |
| 38 | SDM221IR | AP8-024C | BIT PH #1 / bit PH #1 | 1 | \$/CAD |
| 39 | SDM222 | AP8-024D | BIT PH #2 / bit PH #2 | 1 | \$/CAD |
| 40 | SDMT15D | AP8-024E | BIT TORX # T15 / BIT TORX # T15 | 1 | \$/CAD |
| 41 | SGCP1B | AP8-025 | EXTRACTOR COTTER PIN PLASTIC HANDLE / POIGNÉE EN PLASTIQUE D'EXTRACTEUR DE GOUPILLE | 1 | \$/CAD |
| 42 | SGCP1B | AP8-026 | EXTRACTOR COTTER PIN PLASTIC HANDLE / POIGNÉE EN PLASTIQUE D'EXTRACTEUR DE GOUPILLE | 1 | \$/CAD |
| 43 | AWCG1614B | AP8-027 | KEY SOCKET HEAD HEX T HANDLE 7/32 / POIGNÉE de TÊTE de douille HEX T 7/32 | 1 | \$/CAD |
| 44 | SHDP22IR | AP8-028 | SCREWDRIVER PH # 2 X 1"1/2 STUBBY / tournevis trapu PH # 2 X 1"1/2 | 1 | \$/CAD |
| 45 | SHDP22IR | AP8-029 | SCREWDRIVER FT 1/4 STUBBY / tournevis trapu FT 1/4 STUBBY | 1 | \$/CAD |
| 46 | SSD1 | AP8-030 | SCREWDRIVER PH # 1 X 3 / tournevis PH # 1 X 3 | 1 | \$/CAD |
| 47 | SSD1 | AP8-031 | SCREWDRIVER PH #2 X 6 W/G / tournevis PH #2 X 6 W/G | 1 | \$/CAD |
| 48 | P201XA | AP8-032 | SCREWDRIVER PH # 3 X 6 W/G / tournevis PH #3 X 6 W/G | 1 | \$/CAD |
| 49 | SDD2240 | AP8-033 | SCREWDRIVER FT 1/8 X 2 / tournevis FT 1/8 X 2 | 1 | \$/CAD |
| 50 | SHD306 | AP8-034 | SCREWDRIVER FT 7/32" X 3" / tournevis FT 7/32" X 3" | 1 | \$/CAD |

ANNEXE B - TOOL LIST

TOOL KIT SER # : AP-8
de SÉRIE DU COFFRE : AP-8

| ITEM # | PART # | TOOL SERIAL # (IDENTIFICATION SYSTEM) | DESCRIPTION | QTY | TOOL PRICE PER UNIT |
|-------------|-------------|--|---|-----|-------------------------|
| # D'ARTICLE | # DE PIÈCES | # DE SÉRIE D'OUTIL (SYSTÈME D'IDENTIFICATION) | | QTÉ | PRIX UNITAIRE PAR OUTIL |
| 51 | SHD146 | AP8-035 | SCREWDRIVER FT 3/16 X 6 / tournevis FT 3/16 X 6 | 1 | \$/CAD |
| 52 | 110-0310 | AP8-036 | SCREWDRIVER FT 5/16 X 6 W/G / tournevis FT 5/16 X 6 W/G | 1 | \$/CAD |
| 53 | SSD10 | AP8-037 | SCREWDRIVER FT 7/16 X 10 AMDU / tournevis FT 7/16 X 10 AMDU | 1 | \$/CAD |
| 54 | 66-162 | AP8-038 | SCREWDRIVER FT 3/8 X 12 W/G / tournevis FT 3/8 X 12 W/G | 1 | \$/CAD |

ANNEXE B - TOOL LIST

TOOL KIT SER # : AP-8
de SÉRIE DU COFFRE : AP-8

| ITEM # # D'ARTICLE | PART # # DE PIÈCES | TOOL SERIAL # (IDENTIFICATION SYSTEM) # DE SÉRIE D'OUTIL (SYSTÈME D'IDENTIFICATION) | DESCRIPTION | QTY QTÉ | TOOL PRICE PER UNIT PRIX UNITAIRE PAR OUTIL |
|---|-----------------------|--|---|------------|--|
| DRAWER # 2 / TIROIR # 2 (TOOLS # 100 - 199) / (OUTILS # 100 - 199) | | | | | |
| 55 | J260SG | AP8-100 | PLIERS WATER PUMP 10 / pince pompe à l'eau 10 | 1 | \$/CAD |
| 56 | PWC52A | AP8-101 | PLIERS CANNON PLUG 10 / pince "cannon plug" | 1 | \$/CAD |
| 57 | CD46C | AP8-102 | PLIERS COMBINATION 6 / pince combiné 6 | 1 | \$/CAD |
| 58 | 61CP | AP8-103 | PLIERS FLAT NOSE 8 / pince nex plat 8 | 1 | \$/CAD |
| 59 | 61CP | AP8-104 | PLIERS FLAT NOSE 8 / pince nex plat 8 | 1 | \$/CAD |
| 60 | 196ACF | AP8-105 | PLIERS NEEDLE NOSE 8" W/C / pince nez aiguille 8" W/C | 1 | \$/CAD |
| 61 | 43H | AP8-106 | FORCEPS CURVED / forceps courbé | 1 | \$/CAD |
| 62 | 85ACF | AP8-107 | PLIERS DIAG CUT 5" OVAL / pince à coupe diagonal 5" ovale | 1 | \$/CAD |
| 63 | 86 | AP8-108 | PLIERS DIAG CUT 6 / pince à coupe diagonal 6 | 1 | \$/CAD |
| 64 | J209G | AP8-109 | PLIERS DIAG CUT 7 OVAL / pince à coupe diagonal 7 ovale | 1 | \$/CAD |
| 65 | 388ACFCT | AP8-110 | PLIERS DIAG CUT 7"3/4 / pince à coupe diagonal 7"3/4 | 1 | \$/CAD |
| 66 | 388ACFCT | AP8-111 | PLIERS DIAG CUT 7"3/4 / pince à coupe diagonal 7"3/4 | 1 | \$/CAD |
| 67 | BDGEC7 | AP8-112 | PLIERS END CUT 7 / pince à coupe de bout 7 | 1 | \$/CAD |
| 68 | P21 | AP8-113 | PLIERS DIAG CUT 9 LEVERAGE / pince à coupe diagonal 9 à force de levier | 1 | \$/CAD |
| 69 | PWC27 | AP8-114 | CRIMPING TOOL CUTTING & STRIPPING JAW / pince de sertissage avec machoire de coupe et dégainage | 1 | \$/CAD |
| 70 | WTRW6A | AP8-115 | PLIERS WIRE TWISTERS REVERSIBLE 9" / pince pour torsion de fils réversible 9" | 1 | \$/CAD |
| 71 | GA311CCT | AP8-116 | PLIERS WIRE TWISTERS 10 / pince pour torsion de fils 10 | 1 | \$/CAD |
| 72 | 911ACF | AP8-117 | PLIERS EXTENDED LONG NOSE 11 / pince nez long extensionné 11 | 1 | \$/CAD |
| 73 | 490BCP | AP8-118 | PLIERS NEEDLE NOSE BENT 9 / pince à nez d'aiguille plié 9 | 1 | \$/CAD |
| 74 | VP10R | AP8-119 | PLIERS LOCKING STRAIGHT 10 / pince droite à barrage 10 | 1 | \$/CAD |
| 75 | LP6LN | AP8-120 | PLIERS LOCKING LONG NOSE W/CUTTER 6 / pince nex long à barrage avec machoire de coupe | 1 | \$/CAD |
| 76 | 8603180 | AP8-121 | Knipex 7-Inch Pliers Wrench / knipex 7-pouce clé-pince | 1 | \$/CAD |
| 77 | 8603400 | AP8-122 | Knipex 10-Inch Pliers Wrench / knipex 10-pouce clé-pince | 1 | \$/CAD |

ANNEXE B - TOOL LIST

TOOL KIT SER # : AP-8
de SÉRIE DU COFFRE : AP-8

| ITEM # # D'ARTICLE | PART # # DE PIÈCES | TOOL SERIAL # (IDENTIFICATION SYSTEM) # DE SÉRIE D'OUTIL (SYSTÈME D'IDENTIFICATION) | DESCRIPTION | QTY QTÉ | TOOL PRICE PER UNIT PRIX UNITAIRE PAR OUTIL |
|---|-----------------------|--|--|------------|--|
| DRAWER # 3 / TIROIR # 3 | | | | | |
| (TOOLS # 200 - 299) / (OUTILS # 200 - 299) | | | | | |
| 78 | OEX488 | AP8-200 | WRENCH BOE / CLE BOE 12 PT 1"1/2 | 1 | \$/CAD |
| 79 | OEX468 | AP8-201 | WRENCH BOE / CLE BOE 12 PT 1"7/16 | 1 | \$/CAD |
| 80 | OEX448 | AP8-202 | WRENCH BOE / CLE BOE 12 PT 1"3/8 | 1 | \$/CAD |
| 81 | OEX428 | AP8-203 | WRENCH BOE / CLE BOE 12 PT 1"5/16 | 1 | \$/CAD |
| 82 | OEX408 | AP8-204 | WRENCH BOE / CLE BOE 12 PT 1"1/4 | 1 | \$/CAD |
| 83 | OEX368 | AP8-205 | WRENCH BOE / CLE BOE 12 PT 1"1/8 | 1 | \$/CAD |
| 84 | OEX348 | AP8-206 | WRENCH BOE / CLE BOE 12 PT 1"1/16 | 1 | \$/CAD |
| 85 | OEX328 | AP8-207 | WRENCH BOE / CLE BOE 12 PT 1" | 1 | \$/CAD |
| 86 | OEX308 | AP8-208 | WRENCH BOE / CLE BOE 12 PT 15/16 | 1 | \$/CAD |
| 87 | OEX288 | AP8-209 | WRENCH BOE / CLE BOE 12 PT 7/8" | 1 | \$/CAD |
| 88 | OEX268 | AP8-210 | WRENCH BOE / CLE BOE 12 PT 13/16" | 1 | \$/CAD |
| 89 | OEX248 | AP8-211 | WRENCH BOE / CLE BOE 12 PT 3/4 | 1 | \$/CAD |
| 90 | OEX228 | AP8-212 | WRENCH BOE / CLE BOE 12 PT 11/16 | 1 | \$/CAD |
| 91 | OEX208 | AP8-213 | WRENCH BOE / CLE BOE 12 PT 5/8" | 1 | \$/CAD |
| 92 | OEX188 | AP8-214 | WRENCH BOE / CLE BOE 12 PT 9/16" | 1 | \$/CAD |
| 93 | OEX168 | AP8-215 | WRENCH BOE / CLE BOE 12 PT 1/2" | 1 | \$/CAD |
| 94 | OEX148 | AP8-216 | WRENCH BOE / CLE BOE 12 PT 7/16" | 1 | \$/CAD |
| 95 | OEX128 | AP8-217 | WRENCH BOE / CLE BOE 12 PT 3/8 | 1 | \$/CAD |
| 96 | OEX108 | AP8-218 | WRENCH BOE / CLE BOE 12 PT 11/32" | 1 | \$/CAD |
| 97 | OEX100B | AP8-219 | WRENCH BOE / CLE BOE 12 PT 5/16" | 1 | \$/CAD |
| 98 | OEX080B | AP8-220 | WRENCH BOE / CLE BOE 12 PT 1/4" | 1 | \$/CAD |
| 99 | V5288 | AP8-221 | WRENCH DOE / CLE BOE O/S 30° - 60° 7/8" | 1 | \$/CAD |
| 100 | V5228 | AP8-222 | WRENCH DOE / CLE BOE O/S 30° - 60° 11/16" | 1 | \$/CAD |
| 101 | V5188 | AP8-223 | WRENCH DOE / CLE BOE O/S 30° - 60° 9/16" | 1 | \$/CAD |
| 102 | LTA2022 | AP8-224 | WRENCH DOE / CLE BOE 5/8 X 11/16 THIN | 1 | \$/CAD |
| 103 | LTA2426 | AP8-225 | WRENCH DOE SUM / CLE BOE MINCE 3/4" X 13/16" | 1 | \$/CAD |
| 104 | DRW 314 | AP8-226 | WRENCH BOE 12 PT RATCHETING 5/8" MODIFIED / CLE BOE 12PT A CLIQUET 5/8" MODIFIER | 1 | \$/CAD |
| 105 | DRW 633 | AP8-227 | SPEED WRENCH 9/16 MODED / CLE BOE 9/16 MODOFIER | 1 | \$/CAD |

ANNEXE B - TOOL LIST

TOOL KIT SER # : AP-8
de SÉRIE DU COFFRE : AP-8

| ITEM # # D'ARTICLE | PART # # DE PIÈCES | TOOL SERIAL # (IDENTIFICATION SYSTEM) # DE SÉRIE D'OUTIL (SYSTÈME D'IDENTIFICATION) | DESCRIPTION | QTY QTÉ | TOOL PRICE PER UNIT PRIX UNITAIRE PAR OUTIL |
|-----------------------|-----------------------|--|---|------------|--|
| 106 | DRW 088 | AP8-228 | WRENCH MOD SOE 5/8 ALR 67 / CLE SOE 5/8 ALR-67 | 1 | \$/CAD |
| 107 | OX45B | AP8-229 | WRENCH BOE / CLE BOE 6 PT 1/8" | 1 | \$/CAD |
| 108 | OX155B | AP8-230 | WRENCH BOE / CLE BOE 6 PT 5/32 | 1 | \$/CAD |
| 109 | 1206E | AP8-231 | WRENCH BOE / CLE BOE 6 PT 3/16 | 1 | \$/CAD |
| 110 | OX175B | AP8-232 | WRENCH BOE / CLE BOE 6 PT 7/32 MIDGET | 1 | \$/CAD |
| 111 | OX19B | AP8-233 | WRENCH BOE / CLE BOE 12 PT 9/32 MIDGET / CLE BOE | 1 | \$/CAD |
| 112 | XID1213A | AP8-234 | WRENCH DBE / CLE DBE O/S 60* 12 PT 3/16 X 13/64 SHT | 1 | \$/CAD |
| 113 | XID1415A | AP8-235 | WRENCH DBE / CLE DBE O/S 60* 12 PT 7/32 X 15/64 SHT | 1 | \$/CAD |
| 114 | XID1618 | AP8-236 | WRENCH DBE / CLE DBE O/S 60* 12 PT 1/4 X 9/32 SHT | 1 | \$/CAD |
| 115 | XID2022 | AP8-237 | WRENCH DBE / CLE DBE O/S 60* 12 PT 5/16" X 11/32" SHT | 1 | \$/CAD |
| 116 | XDH1012B | AP8-238 | WRENCH DBE / CLE DBE 12 PT 5/16 X 3/8 | 1 | \$/CAD |
| 117 | XDES810A | AP8-239 | WRENCH SPLINED DBE / CLE DBE A CANNELURE 1/4 X 5/16 | 1 | \$/CAD |
| 118 | E1012 | AP8-240 | WRENCH DOE / CLE DOE 5/16 X 3/8 | 1 | \$/CAD |
| 119 | E1416 | AP8-241 | WRENCH DOE / CLE DOE 7/16 X 1/2 | 1 | \$/CAD |
| 120 | E1820 | AP8-242 | WRENCH DOE / CLE DOE 9/16 X 5/8 | 1 | \$/CAD |
| 121 | E2224 | AP8-243 | WRENCH DOE / CLE DOE 11/16" X 3/4" | 1 | \$/CAD |
| 122 | E2628 | AP8-244 | WRENCH DOE / CLE DOE 13/16 X 7/8 | 1 | \$/CAD |
| 123 | E3032 | AP8-245 | WRENCH DOE / CLE DOE 15/16 X 1 | 1 | \$/CAD |
| 124 | SBX1416 | AP8-246 | 12-Point 7/16-1/2" S-Shaped Box Wrench / CLE EN FORME DE S | 1 | \$/CAD |
| 125 | SBX1820 | AP8-247 | 12-Point 9/16-5/8" S-Shaped Box Wrench / CLE EN FORME DE S | 1 | \$/CAD |
| 126 | SBX2628 | AP8-248 | 12-Point 13/16-7/8" S-Shaped Box Wrench / CLE EN FORME DE S | 1 | \$/CAD |
| 127 | OSH16B | AP8-249 | 6-Point 1/2" Standard Combination Wrench / CLE A COMBINAISON STANDARD | 1 | \$/CAD |
| 128 | OSH11B | AP8-250 | 6-Point 11/32" Standard Combination Wrench / CLE A COMBINAISON STANDARD | 1 | \$/CAD |
| 129 | OSH18B | AP8-251 | 6-Point 9/16" Standard Combination Wrench / CLE A COMBINAISON STANDARD | 1 | \$/CAD |
| 130 | OSH20B | AP8-252 | 6-Point 5/8" Standard Combination Wrench / CLE A COMBINAISON STANDARD | 1 | \$/CAD |
| 131 | SOEXR8 | AP8-253 | 12-Point 1/4" Flank Drive® Plus Ratcheting SOE Combination Wrench / CLE A COMBINAISON ET A CLIQUET | 1 | \$/CAD |
| 132 | SOEXR10 | AP8-254 | 12-Point 5/16" Flank Drive® Plus Ratcheting SOE Combination Wrench / CLE A COMBINAISON ET A CLIQUET | 1 | \$/CAD |
| 133 | SOXRR12 | AP8-255 | 12-Point 3/8" Flank Drive® Plus Ratcheting SOE Combination Wrench / CLE A COMBINAISON ET A CLIQUET | 1 | \$/CAD |
| 134 | SOXRR14 | AP8-256 | 12-Point 7/16" Flank Drive® Plus Ratcheting SOE Combination Wrench / CLE A COMBINAISON ET A CLIQUET | 1 | \$/CAD |

ANNEXE B - TOOL LIST

TOOL KIT SER # : AP-8
de SÉRIE DU COFFRE : AP-8

| ITEM # # D'ARTICLE | PART # # DE PIÈCES | TOOL SERIAL # (IDENTIFICATION SYSTEM) # DE SÉRIE D'OUTIL (SYSTÈME D'IDENTIFICATION) | DESCRIPTION | QTY QTÉ | TOOL PRICE PER UNIT PRIX UNITAIRE PAR OUTIL |
|--|-----------------------|--|--|------------|--|
| DRAWER# 4 / TIROIR # 4 | | | | | |
| (TOOLS # 300 - 399) / (OUTILS # 300 - 399) | | | | | |
| 135 | 5265 | AP8-300 | HANDLE SLIDING-T / POIGNÉ GLISSANTE EN "T" 3/8 SD X 7" | 1 | \$/CAD |
| 136 | 5265 | AP8-301 | HANDLE SLIDING-T 3/8 SD X 7" / POIGNÉ GLISSANTE EN "T" 3/8 SD X 7" | 1 | \$/CAD |
| 137 | TM5 | AP8-302 | HANDLE SLIDING-T 1/4 SD X 4"1/2 / POIGNÉ GLISSANTE EN "T" 1/4 SD X 4"1/2 | 1 | \$/CAD |
| 138 | 4780 | AP8-303 | SPEEDER HANDLE 1/4 SD X 16 / VILEBREQUIN 1/4 SD X 16 | 1 | \$/CAD |
| 139 | 5280G | AP8-304 | SPEEDER HANDLE 3/8 SD X 16 / VILEBREQUIN 3/8 SD X 16 | 1 | \$/CAD |
| 140 | 5280G | AP8-305 | SPEEDER HANDLE 3/8 SD X 16 / VILEBREQUIN 3/8 SD X 16 | 1 | \$/CAD |
| 141 | F4LBK | AP8-306 | SPEEDER HANDLE 3/8 SD X 16 W/KNOB / VILEBREQUIN AVEC POIGNÉ 3/8 SD X 16 | 1 | \$/CAD |
| 142 | F4LBK | AP8-307 | SPEEDER HANDLE 3/8 SD X 16 W/KNOB / VILEBREQUIN AVEC POIGNÉ 3/8 SD X 16 | 1 | \$/CAD |
| 143 | TMXK60 | AP8-306 | EXTENSION 1/4 SD X 06" / EXTENSION 1/4 SD X 06" | 1 | \$/CAD |
| 144 | TM61A | AP8-307 | EXTENSION 1/4 SD X 06" FLEX / EXTENSION 1/4 SD X 06" FLEXIBLE | 1 | \$/CAD |
| 145 | TMXKL110A | AP8-308 | EXTENSION 1/4 SD X 12" / EXTENSION 1/4 SD X 12" | 1 | \$/CAD |
| 146 | DRW 106 | AP8-309 | INSTALLATION REMOVAL TOOL SHINGLES / OUTILS D'INSTALLATION ET D'ENLEVAGE | 1 | \$/CAD |
| 147 | TMX240 | AP8-310 | EXTENSION 1/4 SD X 24 / EXTENSION 1/4 SD X 24 | 1 | \$/CAD |
| 148 | SX24 | AP8-311 | EXTENSION 1/2 SD X 24 / EXTENSION 1/2 SD X 24 | 1 | \$/CAD |
| 149 | SX24 | AP8-312 | EXTENSION 1/2 SD X 24 / EXTENSION 1/2 SD X 24 | 1 | \$/CAD |
| 150 | FXKL6A | AP8-313 | EXTENSION 3/8 SD X 6" / EXTENSION 3/8 SD X 6" | 1 | \$/CAD |
| 151 | FXK3 | AP8-314 | EXTENSION 3/8 SD X 3" / EXTENSION 3/8 SD X 3" | 1 | \$/CAD |
| 152 | TMXK2 | AP8-315 | EXTENSION 1/4 SD X 02" / EXTENSION 3/8 SD X 3" | 1 | \$/CAD |
| 153 | BLPEXTL3812 | AP8-316 | EXTENSION 3/8 SD X 12" / EXTENSION 3/8 SD X 12" | 1 | \$/CAD |
| 154 | TM63A | AP8-316 | HANDLE DRIVER SOCKET 1/4 SD FLEX / Conducteur flexible de 1/4 po à poignée standard | 1 | \$/CAD |
| 155 | TKN72 | AP8-317 | RATCHET HANDLE 1/4 SD X 3 39 TOOTH STUB / Clé à cliquet à tête ronde 1/4" PETIT | 1 | \$/CAD |
| 156 | T72FOD | AP8-318 | RATCHET HANDLE 1/4 SD X 4 1/2 72 TOOTH / Clé à cliquet 72 DENT | 1 | \$/CAD |
| 157 | FCY72 | AP8-319 | 3/8" Drive Dual 80° Technology Hi-Lok® Compact Head Ratchet / Clé à cliquet Dual 80°, technologie "HI-LOK" | 1 | \$/CAD |
| 158 | 5449 | AP8-320 | RATCHET HANDLE 1/2 SD X 10 / Clé à cliquet 1/2 SD X 10 | 1 | \$/CAD |

ANNEXE B - TOOL LIST

TOOL KIT SER # : AP-8
de SÉRIE DU COFFRE : AP-8

| ITEM # # D'ARTICLE | PART # # DE PIÈCES | TOOL SERIAL # (IDENTIFICATION SYSTEM) # DE SÉRIE D'OUTIL (SYSTÈME D'IDENTIFICATION) | DESCRIPTION | QTY QTÉ | TOOL PRICE PER UNIT PRIX UNITAIRE PAR OUTIL |
|---|-----------------------|--|---|------------|--|
| 159 | GF80FOD | AP8-321 | 3/8" Drive Dual 80° Technology Industrial Handle FOD Ratchet / Clé à cliquet pour dommages aux objets étrangers, technologie 3/8 po Drive Dual | 1 | \$/CAD |
| 160 | TNF72 | AP8-322 | 3/8" Drive Dual 80° Technology Industrial Handle FOD Ratchet | 1 | \$/CAD |
| 161 | TM10G | AP8-323 | BREAKER BAR 1/4 SD X 6" / BARRE DE FORCE 1/4 SD X 6" | 1 | \$/CAD |
| 162 | F10LD | AP8-324 | BREAKER BAR 3/8 SD X 8" / BARRE DE FORCE 3/8 SD X 8" | 1 | \$/CAD |
| 163 | SN18B | AP8-325 | BREAKER BAR 1/2 SD X 18" / BARRE DE FORCE 1/2 SD X 18" | 1 | \$/CAD |
| 164 | F77A | AP8-326 | ADAPTER RATCHET 3/8 F X 3/8 M / Adaptateur à cliquet de 20 dents à entraînement 3/8 F X 3/8 M | 1 | \$/CAD |
| 165 | TM77 | AP8-327 | ADAPTER RATCHET 1/4 F X 1/4 M / Adaptateur à cliquet de 20 dents à entraînement 1/4 F X 1/4 M | 1 | \$/CAD |
| DRAWER # 5 / TIROIR # 5 | | | | | |
| (tools # 400 - 499) / (OUTILS # 400 - 499) | | | | | |
| 166 | DRW 457 | AP8-400 | LAUNCHER REM/INST TOOL / OUTIL D'ENLEVER ET D'INSTALLATION POUR "LAUNCHER" | 1 | \$/CAD |
| 167 | DRW 457 | AP8-401 | LAUNCHER REM/INST TOOL / OUTIL D'ENLEVER ET D'INSTALLATION POUR "LAUNCHER" | 1 | \$/CAD |
| 168 | FA7E | AP8-402 | SOCKET ATT 3/8 SD X 7/32 HEX / DOUILLE HEX STANDARD 3/8 SD X 7/32 | 1 | \$/CAD |
| 169 | FA7E | AP8-403 | SOCKET ATT 3/8 SD X 7/32 HEX / DOUILLE HEX STANDARD 3/8 SD X 7/32 | 1 | \$/CAD |
| 170 | FA7E | AP8-404 | SOCKET ATT 3/8 SD X 7/32 HEX / DOUILLE HEX STANDARD 3/8 SD X 7/32 | 1 | \$/CAD |
| 171 | FA7E | AP8-405 | SOCKET ATT 3/8 SD X 7/32 HEX / DOUILLE HEX STANDARD 3/8 SD X 7/32 | 1 | \$/CAD |
| 172 | FA6E | AP8-406 | SOCKET ATT 3/8 SD X 3/16 HEX / DOUILLE HEX STANDARD 3/8 SD X 3/16 | 1 | \$/CAD |
| 173 | AW12D | AP8-407 | KEY SOCKET HEAD HEX L TYPE 3/8" / CLÉ HEX EN "L" | 1 | \$/CAD |
| 174 | AW10D | AP8-408 | KEY SOCKET HEAD HEX L TYPE 5/16" / CLÉ HEX EN "L" | 1 | \$/CAD |
| 175 | AW8D | AP8-409 | KEY SOCKET HEAD HEX L TYPE 1/4" / CLÉ HEX EN "L" | 1 | \$/CAD |
| 176 | AW7D | AP8-410 | KEY SOCKET HEAD HEX L TYPE 7/32" / CLÉ HEX EN "L" | 1 | \$/CAD |
| 177 | AW6D | AP8-411 | KEY SOCKET HEAD HEX L TYPE 3/16" / CLÉ HEX EN "L" | 1 | \$/CAD |
| 178 | AW5D | AP8-412 | KEY SOCKET HEAD HEX L TYPE 5/32" / CLÉ HEX EN "L" | 1 | \$/CAD |
| 179 | AW4 1/2 D | AP8-413 | KEY SOCKET HEAD HEX L TYPE 9/64" / CLÉ HEX EN "L" | 1 | \$/CAD |

ANNEXE B - TOOL LIST

TOOL KIT SER # : AP-8
de SÉRIE DU COFFRE : AP-8

| ITEM # # D'ARTICLE | PART # # DE PIÈCES | TOOL SERIAL # (IDENTIFICATION SYSTEM) # DE SÉRIE D'OUTIL (SYSTÈME D'IDENTIFICATION) | DESCRIPTION | QTY QTÉ | TOOL PRICE PER UNIT PRIX UNITAIRE PAR OUTIL |
|-----------------------|-----------------------|--|---|------------|--|
| 180 | AW4D | AP8-414 | KEY SOCKET HEAD HEX L TYPE 1/8" / CLÉ HEX EN "L" | 1 | \$/CAD |
| 181 | AW3 1/2D | AP8-415 | KEY SOCKET HEAD HEX L TYPE 7/64" / CLÉ HEX EN "L" | 1 | \$/CAD |
| 182 | AW3D | AP8-416 | KEY SOCKET HEAD HEX L TYPE 3/32" / CLÉ HEX EN "L" | 1 | \$/CAD |
| 183 | AW2-1/2D | AP8-417 | KEY SOCKET HEAD HEX L TYPE 5/64" / CLÉ HEX EN "L" | 1 | \$/CAD |
| 184 | AW2D | AP8-418 | KEY SOCKET HEAD HEX L TYPE 1/16" / CLÉ HEX EN "L" | 1 | \$/CAD |
| 185 | AW050D | AP8-419 | KEY SOCKET HEAD HEX L TYPE 0.050" / CLÉ HEX EN "L" | 1 | \$/CAD |
| 186 | ULT06710 | AP8-420 | SOCKET ATT 3/8 SD X 3/8" HEX / DOUILLE HEX STANDARD 3/8 SD X 3/8" | 1 | \$/CAD |
| 187 | SK41211 | AP8-421 | BIT HOLDER 3/8 SD X 5/16 HEX W/BIT / SUPPORT DE DOUILLE HEX AVEC BIT 3/8 SD X 5/16 | 1 | \$/CAD |
| 188 | SK41211 | AP8-422 | BIT HOLDER 3/8 SD X 5/16 HEX W/BIT / SUPPORT DE DOUILLE HEX AVEC BIT 3/8 SD X 5/16 | 1 | \$/CAD |
| 189 | FA10E | AP8-423 | SOCKET ATT 3/8 SD X 5/16 HEX / DOUILLE HEX STANDARD 3/8 SD X 5/16 | 1 | \$/CAD |
| 190 | FA8E | AP8-424 | SOCKET ATT 3/8 SD X 1/4" HEX / DOUILLE HEX STANDARD 3/8 SD X 1/4" | 1 | \$/CAD |
| 191 | 4990-7/32 | AP8-425 | SOCKET ATT 3/8 SD X 7/32" HEX 1"1/2 BL / DOUILLE HEX STANDARD 3/8 SD X 7/32" HEX 1"1/2 BL | 1 | \$/CAD |
| 192 | 4990-7/32 | AP8-426 | SOCKET ATT 3/8 SD X 7/32" HEX 1"1/2 BL / DOUILLE HEX STANDARD 3/8 SD X 7/32" HEX 1"1/2 BL | 1 | \$/CAD |
| 193 | 4990-7/32 | AP8-427 | SOCKET ATT 3/8 SD X 7/32" HEX 1"1/2 BL / DOUILLE HEX STANDARD 3/8 SD X 7/32" HEX 1"1/2 BL | 1 | \$/CAD |
| 194 | FA6E | AP8-428 | SOCKET ATT 3/8 SD X 3/16 HEX / DOUILLE HEX STANDARD 3/8 SD X 3/16 | 1 | \$/CAD |
| 195 | FA6E | AP8-429 | SOCKET ATT 3/8 SD X 3/16 HEX / DOUILLE HEX STANDARD 3/8 SD X 3/16 | 1 | \$/CAD |
| 196 | TMA5E | AP8-430 | SOCKET ATT 1/4 SD X 5/32 HEX / DOUILLE HEX STANDARD 1/4 SD X 5/32 | 1 | \$/CAD |
| 197 | FA5E | AP8-431 | SOCKET ATT 3/8 SD X 5/32 HEX / DOUILLE HEX STANDARD 3/8 SD X 5/32 | 1 | \$/CAD |
| 198 | FA4E | AP8-432 | SOCKET ATT 3/8 SD X 1/8" HEX / DOUILLE HEX STANDARD 3/8 SD X 1/8" | 1 | \$/CAD |
| 199 | FTX30E | AP8-433 | SOCKET ATT 3/8 SD X T30 TORX / DOUILLE TORX STANDARD 3/8 SD X T30 | 1 | \$/CAD |
| 200 | FTX30E | AP8-434 | SOCKET ATT 3/8 SD X T30 TORX / DOUILLE TORX STANDARD 3/8 SD X T30 | 1 | \$/CAD |
| 201 | TTX30E | AP8-435 | SOCKET ATT 1/4 SD X T30 TORX / DOUILLE TORX STANDARD 1/4 SD X T30 | 1 | \$/CAD |
| 202 | TTX20E | AP8-436 | SOCKET ATT 1/4 SD X T20 TORX / DOUILLE TORX STANDARD 1/4 SD X T20 | 1 | \$/CAD |
| 203 | FP32E | AP8-437 | SOCKET ATT 3/8 SD X # 3 PH / DOUILLE STANDARD 3/8 SD X # 3 PH | 1 | \$/CAD |
| 204 | FP22E | AP8-438 | SOCKET ATT 3/8 SD X # 2 PH / DOUILLE STANDARD 3/8 SD X # 2 PH | 1 | \$/CAD |
| 205 | TMP12E | AP8-439 | SOCKET ATT 3/8 SD X # 1 PH / DOUILLE STANDARD 3/8 SD X # 1 PH | 1 | \$/CAD |
| 206 | F52E | AP8-440 | SOCKET ATT 3/8 SD X 5/16 FT / DOUILLE STANDARD 3/8 SD X 5/16 FT | 1 | \$/CAD |

ANNEXE B - TOOL LIST

TOOL KIT SER # : AP-8
de SÉRIE DU COFFRE : AP-8

| ITEM # | PART # # DE PIÈCES | TOOL SERIAL # (IDENTIFICATION SYSTEM) # DE SÉRIE D'OUTIL (SYSTÈME D'IDENTIFICATION) | DESCRIPTION | QTY | TOOL PRICE PER UNIT PRIX UNITAIRE PAR OUTIL |
|--------|-----------------------|--|---|-----|--|
| 207 | F42E | AP8-441 | SOCKET ATT 3/8 SD X 1/4 FT / DOUILLE STANDARD 3/8 SD X 1/4 FT | 1 | \$/CAD |
| 208 | SDM11 | AP8-442 | BIT HOLDER 1/4 SD X 1/4 HEX / SUPPORT DE DOUILLE HEX 1/4 SD X 1/4 HEX | 1 | \$/CAD |
| 209 | GSAFIF | AP8-443 | ADAPTER 1/2 F X 3/8 M / ADAPTEUR 1/2 F X 3/8 M | 1 | \$/CAD |
| 210 | A2A | AP8-444 | ADAPTER 3/8 F X 1/2 M / ADAPTEUR 1/2 F X 1/2 M | 1 | \$/CAD |
| 211 | GFAT1E | AP8-445 | ADAPTER 3/8 F X 1/4 M / ADAPTEUR 1/2 F X 1/4 M | 1 | \$/CAD |
| 212 | GFAT1E | AP8-446 | ADAPTER 3/8 F X 1/4 M / ADAPTEUR 1/2 F X 1/4 M | 1 | \$/CAD |
| 213 | GFAT1E | AP8-447 | ADAPTER 3/8 F X 1/4 M / ADAPTEUR 1/2 F X 1/4 M | 1 | \$/CAD |
| 214 | GFAT1E | AP8-448 | ADAPTER 3/8 F X 1/4 M / ADAPTEUR 1/2 F X 1/4 M | 1 | \$/CAD |
| 215 | GFAT1E | AP8-449 | ADAPTER 3/8 F X 1/4 M / ADAPTEUR 1/2 F X 1/4 M | 1 | \$/CAD |
| 216 | TA3 | AP8-450 | ADAPTER 1/4 SDF X 3/8 M / ADAPTEUR 1/4 SDF X 3/8 M | 1 | \$/CAD |
| 217 | FU8A | AP8-451 | ADAPTER U/J 3/8 F X 3/8 M / ADAPTEUR U/J 3/8 F X 3/8 M | 1 | \$/CAD |
| 218 | TMU8B | AP8-452 | ADAPTER U/J 1/4 F X 1/4 M / ADAPTEUR U/J 1/4 F X 1/4 M | 1 | \$/CAD |
| 219 | 5120-21-906-1902 | AP8-453 | WRENCH SPANNER / CLÉ À ÉCROUS | 1 | \$/CAD |
| 220 | HTS-5 | AP8-454 | SOCKET HT 3/8 SD # 5 / DOUILLE HT 3/8 SD # 5 | 1 | \$/CAD |
| 221 | HTS-5 | AP8-455 | SOCKET HT 3/8 SD # 5 / DOUILLE HT 3/8 SD # 5 | 1 | \$/CAD |
| 222 | HTS-6 | AP8-456 | SOCKET HT 3/8 SD # 6 / DOUILLE HT 3/8 SD # 6 | 1 | \$/CAD |
| 223 | HTS-6 | AP8-457 | SOCKET HT 3/8 SD # 6 / DOUILLE HT 3/8 SD # 6 | 1 | \$/CAD |
| 224 | HTS-7 | AP8-458 | SOCKET HT 1/2 SD # 7 / DOUILLE HT 3/8 SD # 7 | 1 | \$/CAD |
| 225 | HTS-7 | AP8-459 | SOCKET HT 1/2 SD # 7 / DOUILLE HT 3/8 SD # 7 | 1 | \$/CAD |
| 226 | HTS-4 | AP8-460 | SOCKET HT 1/4 SD # 4 / DOUILLE HT 3/8 SD # 4 | 1 | \$/CAD |
| 227 | HTS-4 | AP8-461 | SOCKET HT 1/4 SD # 4 / DOUILLE HT 3/8 SD # 4 | 1 | \$/CAD |
| 228 | HTS-4 | AP8-462 | SOCKET HT 1/4 SD # 4 / DOUILLE HT 3/8 SD # 4 | 1 | \$/CAD |
| 229 | HTS-3 | AP8-463 | SOCKET HT 1/4 SD # 3 / DOUILLE HT 3/8 SD # 3 | 1 | \$/CAD |
| 230 | HTS-3 | AP8-464 | SOCKET HT 1/4 SD # 3 / DOUILLE HT 3/8 SD # 3 | 1 | \$/CAD |
| 231 | HTS-3 | AP8-465 | SOCKET HT 1/4 SD # 3 / DOUILLE HT 3/8 SD # 3 | 1 | \$/CAD |
| 232 | HTS-2 | AP8-466 | SOCKET HT 1/4 SD # 2 / DOUILLE HT 3/8 SD # 2 | 1 | \$/CAD |
| 233 | HTS-2 | AP8-467 | SOCKET HT 1/4 SD # 2 / DOUILLE HT 3/8 SD # 2 | 1 | \$/CAD |

ANNEXE B - TOOL LIST

TOOL KIT SER # : AP-8
de SÉRIE DU COFFRE : AP-8

| ITEM # # D'ARTICLE | PART # # DE PIÈCES | TOOL SERIAL # (IDENTIFICATION SYSTEM) # DE SÉRIE D'OUTIL (SYSTÈME D'IDENTIFICATION) | DESCRIPTION | QTY QTÉ | TOOL PRICE PER UNIT PRIX UNITAIRE PAR OUTIL |
|-----------------------|-----------------------|--|--|------------|--|
| 234 | HTS-2 | AP8-468 | SOCKET HT 1/4 SD # 2 / DOUILLE HT 3/8 SD # 2 | 1 | \$/CAD |
| 235 | HTS-1 | AP8-469 | SOCKET HT 1/4 SD # 1 / DOUILLE HT 3/8 SD # 1 | 1 | \$/CAD |
| 236 | HTS-1 | AP8-470 | SOCKET HT 1/4 SD # 1 / DOUILLE HT 3/8 SD # 1 | 1 | \$/CAD |
| 237 | HTS-1 | AP8-471 | SOCKET HT 1/4 SD # 1 / DOUILLE HT 3/8 SD # 1 | 1 | \$/CAD |
| 238 | S241 | AP8-472 | SOCKET DEEP 12 PT 1/2 SD X 3/4 / DOUILLE PROFONDE 12 PT 1/2 SD X 3/4 | 1 | \$/CAD |
| 239 | SF321 | AP8-473 | SOCKET DEEP 12 PT 3/8 SD X 1 / DOUILLE PROFONDE 12 PT 3/8 SD X 1 | 1 | \$/CAD |
| 240 | SF301 | AP8-474 | SOCKET DEEP 12 PT 3/8 SD X 15/16 / DOUILLE PROFONDE 12 PT 3/8 SD X 15/16 | 1 | \$/CAD |
| 241 | SF281 | AP8-475 | SOCKET DEEP 12 PT 3/8 SD X 7/8 / DOUILLE PROFONDE 12 PT 3/8 SD X 7/8 | 1 | \$/CAD |
| 242 | SF261 | AP8-476 | SOCKET DEEP 12 PT 3/8 SD X 13/16" / DOUILLE PROFONDE 12 PT 3/8 SD X 13/16" | 1 | \$/CAD |
| 243 | SF241 | AP8-477 | SOCKET DEEP 12 PT 3/8 SD X 3/4 / DOUILLE PROFONDE 12 PT 3/8 SD X 3/4 | 1 | \$/CAD |
| 244 | SF221 | AP8-478 | SOCKET DEEP 12 PT 3/8 SD X 11/16 / DOUILLE PROFONDE 12 PT 3/8 SD X 11/16 | 1 | \$/CAD |
| 245 | SF201 | AP8-479 | SOCKET DEEP 12 PT 3/8 SD X 5/8 / DOUILLE PROFONDE 12 PT 3/8 SD X 5/8 | 1 | \$/CAD |
| 246 | SF181 | AP8-480 | SOCKET DEEP 12 PT 3/8 SD X 9/16 / DOUILLE PROFONDE 12 PT 3/8 SD X 9/16 | 1 | \$/CAD |
| 247 | SF161 | AP8-481 | SOCKET DEEP 12 PT 3/8 SD X 1/2 / DOUILLE PROFONDE 12 PT 3/8 SD X 1/2 | 1 | \$/CAD |
| 248 | SF141 | AP8-482 | SOCKET DEEP 12 PT 3/8 SD X 7/16 / DOUILLE PROFONDE 12 PT 3/8 SD X 7/16 | 1 | \$/CAD |
| 249 | SF121 | AP8-483 | SOCKET DEEP 12 PT 3/8 SD X 3/8 / DOUILLE PROFONDE 12 PT 3/8 SD X 3/8 | 1 | \$/CAD |
| 250 | BLPL38516 | AP8-484 | SOCKET DEEP 12 PT 3/8 SD X 5/16 / DOUILLE PROFONDE 12 PT 3/8 SD X 5/16 | 1 | \$/CAD |
| 251 | SF301 | AP8-485 | SOCKET DEEP 12 PT 1/4 SD X 9/16 / DOUILLE PROFONDE 12 PT 1/4 SD X 9/16 | 1 | \$/CAD |
| 252 | STMD16 | AP8-486 | SOCKET DEEP 12 PT 1/4 SD X 1/2 / DOUILLE PROFONDE 12 PT 1/4 SD X 1/2 | 1 | \$/CAD |
| 253 | STMD14 | AP8-487 | SOCKET DEEP 12 PT 1/4 SD X 7/16 / DOUILLE PROFONDE 12 PT 1/4 SD X 7/16 | 1 | \$/CAD |
| 254 | STMD12 | AP8-488 | SOCKET DEEP 12 PT 1/4 SD X 3/8 / DOUILLE PROFONDE 12 PT 1/4 SD X 3/8 | 1 | \$/CAD |
| 255 | STMD11 | AP8-489 | SOCKET DEEP 12 PT 1/4 SD X 11/32 / DOUILLE PROFONDE 12 PT 1/4 SD X 11/32 | 1 | \$/CAD |
| 256 | STMD10 | AP8-490 | SOCKET DEEP 12 PT 1/4 SD X 5/16 / DOUILLE PROFONDE 12 PT 1/4 SD X 5/16 | 1 | \$/CAD |
| 257 | STMD9 | AP8-491 | SOCKET DEEP 12 PT 1/4 SD X 9/32 / DOUILLE PROFONDE 12 PT 1/4 SD X 9/32 | 1 | \$/CAD |
| 258 | STMD8 | AP8-492 | SOCKET DEEP 12 PT 1/4 SD X 1/4 / DOUILLE PROFONDE 12 PT 1/4 SD X 1/4 | 1 | \$/CAD |
| 259 | STMD7 | AP8-493 | SOCKET DEEP 12 PT 1/4 SD X 7/32 / DOUILLE PROFONDE 12 PT 1/4 SD X 7/32 | 1 | \$/CAD |
| 260 | STMD6 | AP8-494 | SOCKET DEEP 12 PT 1/4 SD X 3/16 / DOUILLE PROFONDE 12 PT 1/4 SD X 3/16 | 1 | \$/CAD |

ANNEXE B - TOOL LIST

TOOL KIT SER # : AP-8
de SÉRIE DU COFFRE : AP-8

| ITEM # | PART # # DE PIÈCES | TOOL SERIAL # (IDENTIFICATION SYSTEM) # DE SÉRIE D'OUTIL (SYSTÈME D'IDENTIFICATION) | DESCRIPTION | QTY QTÉ | TOOL PRICE PER UNIT PRIX UNITAIRE PAR OUTIL |
|--------|-----------------------|--|---|------------|--|
| 261 | FU22B | AP8-495 | SOCKET U/I 12 PT 3/8 SD X 11/16 / DOUILLE JOIN UNIVERSELLE 12 PT 3/8 SD X 11/16 | 1 | \$/CAD |
| 262 | FU20B | AP8-496 | SOCKET U/I 12 PT 3/8 SD X 5/8 / DOUILLE JOIN UNIVERSELLE 12 PT 3/8 SD X 5/8 | 1 | \$/CAD |
| 263 | FU18B | AP8-497 | SOCKET U/I 12 PT 3/8 SD X 9/16 / DOUILLE JOIN UNIVERSELLE 12 PT 3/8 SD X 9/16 | 1 | \$/CAD |
| 264 | FU16B | AP8-498 | SOCKET U/I 12 PT 3/8 SD X 1/2 / DOUILLE JOIN UNIVERSELLE 12 PT 3/8 SD X 1/2 | 1 | \$/CAD |
| 265 | FU14B | AP8-499 | SOCKET U/I 12 PT 3/8 SD X 7/16 / DOUILLE JOIN UNIVERSELLE 12 PT 3/8 SD X 7/16 | 1 | \$/CAD |
| 266 | FU12B | AP8-500 | SOCKET U/I 12 PT 3/8 SD X 3/8 / DOUILLE JOIN UNIVERSELLE 12 PT 3/8 SD X 3/8 | 1 | \$/CAD |
| 267 | TMU61A | AP8-501 | SOCKET U/I 12 PT 1/4 SD X 3/16 / DOUILLE JOIN UNIVERSELLE 12 PT 1/4 SD X 3/16 | 1 | \$/CAD |
| 268 | TMU71A | AP8-502 | SOCKET U/I 12 PT 1/4 SD X 7/32 / DOUILLE JOIN UNIVERSELLE 12 PT 1/4 SD X 7/32 | 1 | \$/CAD |
| 269 | TMU81A | AP8-503 | SOCKET U/I 12 PT 1/4 SD X 1/4" / DOUILLE JOIN UNIVERSELLE 12 PT 1/4 SD X 1/4" | 1 | \$/CAD |
| 270 | TMU91A | AP8-504 | SOCKET U/I 12 PT 1/4 SD X 9/32 / DOUILLE JOIN UNIVERSELLE 12 PT 1/4 SD X 9/32 | 1 | \$/CAD |
| 271 | TMU101A | AP8-505 | SOCKET U/I 12 PT 1/4 SD X 5/16 / DOUILLE JOIN UNIVERSELLE 12 PT 1/4 SD X 5/16 | 1 | \$/CAD |
| 272 | TMU111 | AP8-506 | SOCKET U/I 12 PT 1/4 SD X 11/32 / DOUILLE JOIN UNIVERSELLE 1/4 SD X 11/32 | 1 | \$/CAD |

ANNEXE B - TOOL LIST

TOOL KIT SER # : AP-8
de SÉRIE DU COFFRE : AP-8

| ITEM # # D'ARTICLE | PART # # DE PIÈCES | TOOL SERIAL # (IDENTIFICATION SYSTEM) # DE SÉRIE D'OUTIL (SYSTÈME D'IDENTIFICATION) | DESCRIPTION | QTY QTÉ | TOOL PRICE PER UNIT PRIX UNITAIRE PAR OUTIL |
|-----------------------|-----------------------|--|---|------------|--|
| 273 | TMU121 | AP8-507 | SOCKET U/I 12 PT 1/4 SD X 3/8 / DOUILLE JOIN UNIVERSELLE 12 PT 1/4 SD X 3/8 | 1 | \$/CAD |
| 274 | TMU141 | AP8-508 | SOCKET U/I 12 PT 1/4 SD X 7/16 / DOUILLE JOIN UNIVERSELLE 12 PT 1/4 SD X 7/16 | 1 | \$/CAD |
| 275 | TMU161 | AP8-509 | SOCKET U/I 12 PT 1/4 SD X 1/2 / DOUILLE JOIN UNIVERSELLE 12 PT 1/4 SD X 1/2 | 1 | \$/CAD |
| 276 | TMU181 | AP8-510 | SOCKET U/I 12 PT 1/4 SD X 9/16 / DOUILLE JOIN UNIVERSELLE 12 PT 1/4 SD X 9/16 | 1 | \$/CAD |
| 277 | SW421 | AP8-511 | SOCKET REG 12 PT 1/2 SD X 1"5/16 / DOUILLE REGULIERE 12 PT 1/2 SD X 1"5/16 | 1 | \$/CAD |
| 278 | SW401 | AP8-512 | SOCKET REG 12 PT 1/2 SD X 1"1/4 / DOUILLE REGULIERE 12 PT 1/2 SD X 1"1/4 | 1 | \$/CAD |
| 279 | SW381 | AP8-513 | SOCKET REG 12 PT 1/2 SD X 1"3/16 / DOUILLE REGULIERE 12 PT 1/2 SD X 1"3/16 | 1 | \$/CAD |
| 280 | SW361 | AP8-514 | SOCKET REG 12 PT 1/2 SD X 1"1/8 / DOUILLE REGULIERE 12 PT 1/2 SD X 1"1/8 | 1 | \$/CAD |
| 281 | SW341 | AP8-515 | SOCKET REG 12 PT 1/2 SD X 1"1/16 / DOUILLE REGULIERE 12 PT 1/2 SD X 1"1/16 | 1 | \$/CAD |
| 282 | F321 | AP8-516 | SOCKET REG 12 PT 3/8 SD X 1 / DOUILLE REGULIERE 12 PT 3/8 SD X 1 | 1 | \$/CAD |
| 283 | F301 | AP8-517 | SOCKET REG 12 PT 3/8 SD X 15/16 / DOUILLE REGULIERE 12 PT 3/8 SD X 15/16 | 1 | \$/CAD |
| 284 | X282 | AP8-518 | SOCKET REG 12 PT 3/8 SD X 7/8 / DOUILLE REGULIERE 12 PT 3/8 SD X 7/8 | 1 | \$/CAD |
| 285 | X262 | AP8-519 | SOCKET REG 12 PT 3/8 SD X 13/16 / DOUILLE REGULIERE 12 PT 3/8 SD X 13/16 | 1 | \$/CAD |
| 286 | X242 | AP8-520 | SOCKET REG 12 PT 3/8 SD X 3/4 / DOUILLE REGULIERE 12 PT 3/8 SD X 3/4 | 1 | \$/CAD |
| 287 | X222 | AP8-521 | SOCKET REG 12 PT 3/8 SD X 11/16 / DOUILLE REGULIERE 12 PT 3/8 SD X 11/16 | 1 | \$/CAD |
| 288 | X202 | AP8-522 | SOCKET REG 12 PT 3/8 SD X 5/8 / DOUILLE REGULIERE 12 PT 3/8 SD X 5/8 | 1 | \$/CAD |
| 289 | X182 | AP8-523 | SOCKET REG 12 PT 3/8 SD X 9/16 / DOUILLE REGULIERE 12 PT 3/8 SD X 9/16 | 1 | \$/CAD |
| 290 | X162 | AP8-524 | SOCKET REG 12 PT 3/8 SD X 1/2 / DOUILLE REGULIERE 12 PT 3/8 SD X 1/2 | 1 | \$/CAD |
| 291 | X142 | AP8-525 | SOCKET REG 12 PT 3/8 SD X 7/16 / DOUILLE REGULIERE 12 PT 3/8 SD X 7/16 | 1 | \$/CAD |
| 292 | X122 | AP8-526 | SOCKET REG 12 PT 3/8 SD X 3/8 / DOUILLE REGULIERE 12 PT 3/8 SD X 3/8 | 1 | \$/CAD |
| 293 | F111 | AP8-527 | SOCKET REG 12 PT 3/8 SD X 11/32 / DOUILLE REGULIERE 12 PT 3/8 SD X 11/32 | 1 | \$/CAD |
| 294 | X102 | AP8-528 | SOCKET REG 12 PT 3/8 SD X 5/16 / DOUILLE REGULIERE 12 PT 3/8 SD X 5/16 | 1 | \$/CAD |
| 295 | TMD18 | AP8-529 | SOCKET REG 12 PT 1/4 SD X 9/16 / DOUILLE REGULIERE 12 PT 1/4 SD X 9/16 | 1 | \$/CAD |
| 296 | M162 | AP8-530 | SOCKET REG 12 PT 1/4 SD X 1/2 / DOUILLE REGULIERE 12 PT 1/4 SD X 1/2 | 1 | \$/CAD |
| 297 | M142 | AP8-531 | SOCKET REG 12 PT 1/4 SD X 7/16 / DOUILLE REGULIERE 12 PT 1/4 SD X 7/16 | 1 | \$/CAD |
| 298 | TMD12 | AP8-532 | SOCKET REG 12 PT 1/4 SD X 3/8 / DOUILLE REGULIERE 12 PT 1/4 SD X 3/8 | 1 | \$/CAD |

ANNEXE B - TOOL LIST

TOOL KIT SER # : AP-8
de SÉRIE DU COFFRE : AP-8

| ITEM # # D'ARTICLE | PART # # DE PIÈCES | TOOL SERIAL # (IDENTIFICATION SYSTEM) # DE SÉRIE D'OUTIL (SYSTÈME D'IDENTIFICATION) | DESCRIPTION | QTY QTÉ | TOOL PRICE PER UNIT PRIX UNITAIRE PAR OUTIL |
|-----------------------|-----------------------|--|--|------------|--|
| 299 | DRW 300 | AP8-533 | SOCKET REG 12 PT 1/4 SD X 3/8 MOD / DOUILLE REGULIERE 12 PT 1/4 SD X 3/8 MODIFIÉ | 1 | \$/CAD |
| 300 | TMD11 | AP8-534 | SOCKET REG 12 PT 1/4 SD X 11/32 / DOUILLE REGULIERE 12 PT 1/4 SD X 11/32 | 1 | \$/CAD |
| 301 | TMD10 | AP8-535 | SOCKET REG 12 PT 1/4 SD X 5/16 / DOUILLE REGULIERE 12 PT 1/4 SD X 5/16 | 1 | \$/CAD |
| 302 | TMD9 | AP8-536 | SOCKET REG 12 PT 1/4 SD X 9/32 / DOUILLE REGULIERE 12 PT 1/4 SD X 9/32 | 1 | \$/CAD |
| 303 | M82 | AP8-537 | SOCKET REG 12 PT 1/4 SD X 1/4 / DOUILLE REGULIERE 12 PT 1/4 SD X 1/4 | 1 | \$/CAD |
| 304 | TMD7 | AP8-538 | SOCKET REG 12 PT 1/4 SD X 7/32 / DOUILLE REGULIERE 12 PT 1/4 SD X 7/32 | 1 | \$/CAD |
| 305 | M62 | AP8-539 | SOCKET REG 12 PT 1/4 SD X 3/16 / DOUILLE REGULIERE 12 PT 1/4 SD X 3/16 | 1 | \$/CAD |
| 306 | LES343 | AP8-540 | SOCKET REG SPLINE 1 SD X 1" 1/16 / DOUILLE SPLINE REGULIERE 1 SD X 1" 1/16 | 1 | \$/CAD |
| 307 | DRW 021 | AP8-541 | SOCKET REG SPLINE / DOUILLE SPLINE REGULIERE 3/8 SD X 1 MODIFIÉ | 1 | \$/CAD |
| 308 | SES301 | AP8-542 | SOCKET REG SPLINE 1/2 SD X 15/16 / DOUILLE SPLINE REGULIERE 1/2 SD X 15/16 | 1 | \$/CAD |
| 309 | SES281 | AP8-543 | SOCKET REG SPLINE 1/2 SD X 7/8 / DOUILLE SPLINE REGULIERE 1/2 SD X 7/8 | 1 | \$/CAD |
| 310 | SES261 | AP8-544 | SOCKET REG SPLINE 1/2 SD X 13/16 / DOUILLE SPLINE REGULIERE 1/2 SD X 13/16 | 1 | \$/CAD |
| 311 | SES241 | AP8-545 | SOCKET REG SPLINE 1/2 SD X 3/4 / DOUILLE SPLINE REGULIERE 1/2 SD X 3/4 | 1 | \$/CAD |
| 312 | SES221 | AP8-546 | SOCKET REG SPLINE 1/2 SD X 11/16 / DOUILLE SPLINE REGULIERE 1/2 SD X 11/16 | 1 | \$/CAD |
| 313 | SES201 | AP8-547 | SOCKET REG SPLINE 1/2 SD X 5/8 / DOUILLE SPLINE REGULIERE 1/2 SD X 5/8 | 1 | \$/CAD |
| 314 | SES181 | AP8-548 | SOCKET REG SPLINE 1/2 SD X 9/16 / DOUILLE SPLINE REGULIERE 1/2 SD X 9/16 | 1 | \$/CAD |
| 315 | SES161 | AP8-549 | SOCKET REG SPLINE 1/2 SD X 1/2 / DOUILLE SPLINE REGULIERE 1/2 SD X 1/2 | 1 | \$/CAD |
| 316 | FES160 | AP8-550 | SOCKET REG SPLINE 3/8 SD X 1/2 / DOUILLE SPLINE REGULIERE 3/8 SD X 1/2 | 1 | \$/CAD |
| 317 | FES140 | AP8-551 | SOCKET REG SPLINE 3/8 SD X 7/16 / DOUILLE SPLINE REGULIERE 3/8 SD X 7/16 | 1 | \$/CAD |
| 318 | TES12 | AP8-552 | SOCKET REG SPLINE 1/4 SD X 3/8 / DOUILLE SPLINE REGULIERE 1/4 SD X 3/8 | 1 | \$/CAD |
| 319 | TES10B | AP8-553 | SOCKET REG SPLINE 1/4 SD X 5/16 / DOUILLE SPLINE REGULIERE 1/4 SD X 5/16 | 1 | \$/CAD |
| 320 | TES9 | AP8-554 | SOCKET REG SPLINE 1/4 SD X 9/32 / DOUILLE SPLINE REGULIERE 1/4 SD X 9/32 | 1 | \$/CAD |
| 321 | TES8B | AP8-555 | SOCKET REG SPLINE 1/4 SD X 1/4 / DOUILLE SPLINE REGULIERE 1/4 SD X 1/4 | 1 | \$/CAD |
| 322 | TES7 | AP8-556 | SOCKET REG SPLINE 1/4 SD X 7/32 / DOUILLE SPLINE REGULIERE 1/4 SD X 7/32 | 1 | \$/CAD |
| 323 | FCO12A | AP8-557 | CROWFOOT OE 3/8 SD X 3/8 / CROWFOOT OE 3/8 SD X 3/8 | 1 | \$/CAD |
| 324 | FCO14 | AP8-558 | CROWFOOT OE 3/8 SD X 7/16 / CROWFOOT OE 3/8 SD X 7/16 | 1 | \$/CAD |
| 325 | FCO16A | AP8-559 | CROWFOOT OE 3/8 SD X 1/2 / CROWFOOT OE 3/8 SD X 1/2 | 1 | \$/CAD |

ANNEXE B - TOOL LIST

**TOOL KIT SER # : AP-8
de SÉRIE DU COFFRE : AP-8**

| ITEM # | PART # # DE PIÈCES | TOOL SERIAL # (IDENTIFICATION SYSTEM) # DE SÉRIE D'OUTIL (SYSTÈME D'IDENTIFICATION) | DESCRIPTION | QTY | TOOL PRICE PER UNIT PRIX UNITAIRE PAR OUTIL |
|--------|-----------------------|--|---|-----|--|
| 326 | FC18 | AP8-560 | CROWFOOT OE 3/8 SD X 9/16 / CROWFOOT OE 3/8 SD X 9/16 | 1 | \$/CAD |
| 327 | FC20 | AP8-561 | CROWFOOT OE 3/8 SD X 5/8 / CROWFOOT OE 3/8 SD X 5/8 | 1 | \$/CAD |
| 328 | FC22 | AP8-562 | CROWFOOT OE 3/8 SD X 11/16 / CROWFOOT OE 3/8 SD X 11/16 | 1 | \$/CAD |
| 329 | FC24 | AP8-563 | CROWFOOT OE 3/8 SD X 3/4 / CROWFOOT OE 3/8 SD X 3/4 | 1 | \$/CAD |
| 330 | FC026A | AP8-564 | CROWFOOT OE 3/8 SD X 13/16 / CROWFOOT OE 3/8 SD X 13/16 | 1 | \$/CAD |
| 331 | FC028A | AP8-565 | CROWFOOT OE 3/8 SD X 7/8 / CROWFOOT OE 3/8 SD X 7/8 | 1 | \$/CAD |

ANNEXE B - TOOL LIST

TOOL KIT SER # : AP-8
de SÉRIE DU COFFRE : AP-8

| ITEM # # D'ARTICLE | PART # # DE PIÈCES | TOOL SERIAL # (IDENTIFICATION SYSTEM) # DE SÉRIE D'OUTIL (SYSTÈME D'IDENTIFICATION) | DESCRIPTION | QTY QTÉ | TOOL PRICE PER UNIT PRIX UNITAIRE PAR OUTIL |
|---------------------------------------|-----------------------|--|--|------------|--|
| 332 | FC30 | AP8-566 | CROWFOOT OE 3/8 SD X 15/16 / CROWFOOT OE 3/8 SD X 15/16 | 1 | \$/CAD |
| 333 | FC32 | AP8-567 | CROWFOOT OE 3/8 SD X 1 / CROWFOOT OE 3/8 SD X 1 | 1 | \$/CAD |
| 334 | FC56A | AP8-568 | CROWFOOT OE 3/8 SD X 1"3/4 / CROWFOOT OE 3/8 SD X 1"3/4 | 1 | \$/CAD |
| 335 | TMRH8 | AP8-569 | CROWFOOT 12 PT 1/4 SD X 1/4 / CROWFOOT 12 PT 1/4 SD X 1/4 | 1 | \$/CAD |
| 336 | TMRX10 | AP8-570 | CROWFOOT 12 PT 1/4 SD X 5/16 / CROWFOOT 12 PT 1/4 SD X 5/16 | 1 | \$/CAD |
| 337 | AN85086B | AP8-571 | CROWFOOT 12 PT 1/4 SD X 3/8 / CROWFOOT 12 PT 1/4 SD X 3/8 | 1 | \$/CAD |
| 338 | AN8508-7 | AP8-572 | CROWFOOT 12 PT 1/4 SD X 7/16 / CROWFOOT 12 PT 1/4 SD X 7/16 | 1 | \$/CAD |
| 339 | AN8508-8 | AP8-573 | CROWFOOT 12 PT 1/4 SD X 1/2 / CROWFOOT 12 PT 1/4 SD X 1/2 | 1 | \$/CAD |
| 340 | AN8508-9 | AP8-574 | CROWFOOT 12 PT 1/4 SD X 9/16 / CROWFOOT 12 PT 1/4 SD X 9/16 | 1 | \$/CAD |
| 341 | AN8508-10 | AP8-575 | CROWFOOT 12 PT 3/8 SD X 5/8 / CROWFOOT 12 PT 3/8 SD X 5/8 | 1 | \$/CAD |
| 342 | AN8508-15 | AP8-576 | CROWFOOT 12 PT 3/8 SD X 15/16 / CROWFOOT 12 PT 3/8 SD X 15/16 | 1 | \$/CAD |
| 343 | AN8508-16 | AP8-577 | CROWFOOT 12 PT 3/8 SD X 1 / CROWFOOT 12 PT 3/8 SD X 1 | 1 | \$/CAD |
| 344 | FC20 | AP8-578 | CROWFOOT 12 PT 3/8 SD X 11/16 / CROWFOOT 12 PT 3/8 SD X 11/16 | 1 | \$/CAD |
| 345 | FC24 | AP8-579 | CROWFOOT 12 PT 3/8 SD X 3/4 / CROWFOOT 12 PT 3/8 SD X 3/4 | 1 | \$/CAD |
| 346 | FC26 | AP8-580 | CROWFOOT 12 PT 3/8 SD X 13/16 / CROWFOOT 12 PT 3/8 SD X 13/16 | 1 | \$/CAD |
| 347 | FC28 | AP8-581 | CROWFOOT 12 PT 3/8 SD X 7/8 / CROWFOOT 12 PT 3/8 SD X 7/8 | 1 | \$/CAD |
| Drawer # 6 (tools # 600 - 699) | | | | | |
| 348 | PTM143 | AP8-600 | MIRROR INSPECTION 1 DIA SWIVEL JOINT / MIROIR D'INSPECTION 1" DIAMETRE AVEC JOINT UNIVERSELLE | 1 | \$/CAD |
| 349 | GA51B | AP8-601 | MIRROR INSPECTION SQUARE 16 / MIROIR D'INSPECTION CARRÉ 16 | 1 | \$/CAD |
| 350 | J2375 | AP8-602 | MAGNET TELESCOPE 17"-26"1/2 / AIMANT TÉLESCOPIQUE 17"-26"1/2 | 1 | \$/CAD |
| 351 | GA353A | AP8-603 | MECHANICAL FINGER FLEX 4 LEGS 17" / DOIGT MÉCANIQUE FLEXIBLE À 4 BRANCHES DE 17" | 1 | \$/CAD |
| 352 | 2410 | AP8-604 | STREAMLIGHT 4AA AVEC 7 LED (CLASS 1 DIV 1) / LAMPE DE POCHE STREAMLITE À 7 DEL (CLASS 1 DIV 1) | 1 | \$/CAD |
| 353 | 2410 | AP8-605 | STREAMLIGHT 4AA AVEC 7 LED (CLASS 1 DIV 1) / LAMPE DE POCHE STREAMLITE À 7 DEL (CLASS 1 DIV 1) | 1 | \$/CAD |
| 355 | 54-124-24 OZ | AP8-606 | HAMMER BALL PEEN 24 OZ / MARTEAU À PANNE RONDE 24 OZ | 1 | \$/CAD |
| 356 | BPC4 | AP8-607 | HAMMER BALL PEEN 04 OZ / MARTEAU À PANNE RONDE 24 OZ | 1 | \$/CAD |
| 357 | HBFE16 | AP8-608 | DEAD BLOW 16-OZ SOFT GRIP HAMMER / MARTEAU À POIGNÉ SOUPLE DE 16-OZ "DEAD BLOW" | 1 | \$/CAD |

ANNEXE B - TOOL LIST

**TOOL KIT SER # : AP-8
de SÉRIE DU COFFRE : AP-8**

| ITEM # | PART # # DE PIÈCES | TOOL SERIAL # (IDENTIFICATION SYSTEM) # DE SÉRIE D'OUTIL (SYSTÈME D'IDENTIFICATION) | DESCRIPTION | QTY | TOOL PRICE PER UNIT PRIX UNITAIRE PAR OUTIL |
|--------|-----------------------|--|--|-----|--|
| 358 | HSP16KT1 | AP8-609 | HAMMER 22 OZ Blue-point (KIT HSP16KT - 7 PIECES) / MARTEAU 22OZ "BLUE-POINT (KIT HSP16KT - 7 PIÈCES) | 1 | \$/CAD |
| 359 | HSP16KT2 | AP8-609A | SOFT HAMMER TIP (BROWN) / TÊTE DE MARTEAU MOLLE (BRUN) | 1 | \$/CAD |
| 360 | HSP16KT3 | AP8-609B | MEDIUM HAMMER TIP (RED) / TÊTE DE MARTEAU MÉDIUM (ROUGE) | 1 | \$/CAD |
| 361 | HSP16KT4 | AP8-609C | MED. HARD HAMMER TIP (CREAM) / TÊTE DE MARTEAU MOYENEMENT DUR (CRÈME) | 1 | \$/CAD |
| 362 | HSP16KT5 | AP8-609D | HARD HAMMER TIP (BLACK) / TÊTE DE MARTEAU DUR (NOIR) | 1 | \$/CAD |
| 363 | HSP16KT6 | AP8-609E | STEEL HAMMER TIP / TÊTE DE MARTEAU EN METAL | 1 | \$/CAD |

ANNEXE B - TOOL LIST

TOOL KIT SER # : AP-8
de SÉRIE DU COFFRE : AP-8

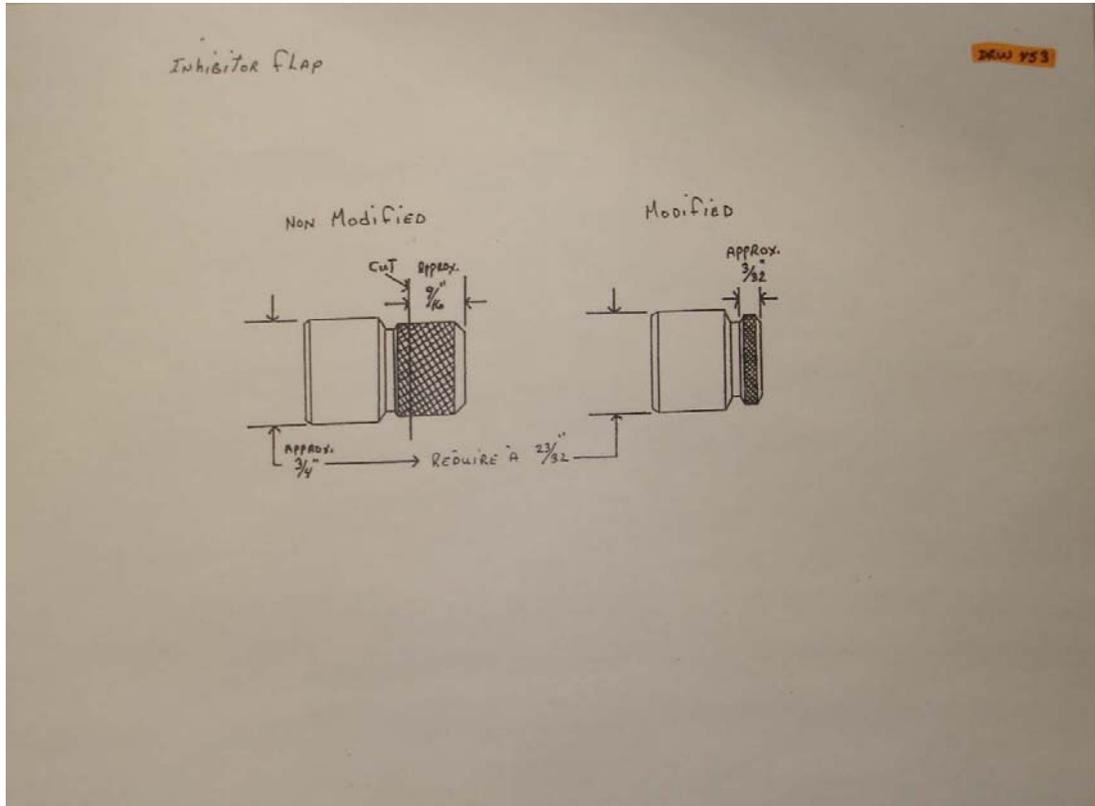
| ITEM # # D'ARTICLE | PART # # DE PIÈCES | TOOL SERIAL # (IDENTIFICATION SYSTEM) # DE SÉRIE D'OUTIL (SYSTÈME D'IDENTIFICATION) | DESCRIPTION | QTY QTÉ | TOOL PRICE PER UNIT PRIX UNITAIRE PAR OUTIL |
|---|-----------------------|--|---|------------|--|
| 364 | HSP16KT7 | AP8-609F | BRASS HAMMER TIP / TÊTE DE MARTEAU EN BRASSE | 1 | \$/CAD |
| 365 | 117D | AP8-610 | PUNCH CENTER 5/32 X 3/8 X 4 / POINÇONS CENTRALISATEUR 5/32 X 3/8 X 4 | 1 | \$/CAD |
| 366 | GA51A1 | AP8-611 | MIRROR RECHANGE 1"11/16 X 2"9/16 / MIROIR DE RECHANGE 1"11/16 X 2"9/16 | 1 | \$/CAD |
| 367 | 912654 | AP8-612 | FILE ROUND 5/CUT SMOOTH 10 / LIME RONDE COUPE EN S LISSE 10 | 1 | \$/CAD |
| 368 | 913196 | AP8-613 | FILE HAND D/CUT 10 / LIME À MAIN COUPE EN D 10 | 1 | \$/CAD |
| 369 | 8HR | AP8-614 | FILE HALF ROUND D/CUT SMOOTH 08 / LIME DEMI RONDE COUPE EN D LISSE 08 | 1 | \$/CAD |
| 370 | 37392 | AP8-615 | FILE SWISS SET 12PCS 5 1/2" 0 CUT / ENSEMBLE DE 21 PCS 5 1/2" DE LIMES SWISSE | 1 | \$/CAD |
| 371 | GA98 | AP8-616 | HANDLE FILE ADJUSTABLE / POIGNÉ AJUSTABLE POUR LIME | 1 | \$/CAD |
| 372 | GA98 | AP8-617 | HANDLE FILE ADJUSTABLE / POIGNÉ AJUSTABLE POUR LIME | 1 | \$/CAD |
| 373 | RPP25S | AP8-618 | PUNCH DRIVE PIN 1/16 X 3-3/4" / POINÇON À PINE CONDUCTRICE 1/16 X 3-3/4" | 1 | \$/CAD |
| 374 | PPC106A | AP8-619 | PUNCH DRIVE PIN 3/16 X 5 / POINÇON À PINE CONDUCTRICE 3/16 X 5 | 1 | \$/CAD |
| 375 | PPC106A | AP8-620 | PUNCH DRIVE PIN 3/16 X 5 / POINÇON À PINE CONDUCTRICE 3/16 X 5 | 1 | \$/CAD |
| 376 | WC30 | AP8-621 | PUNCH DRIVE PIN 1/4 X 6 / POINÇON À PINE CONDUCTRICE 1/4 X 6 | 1 | \$/CAD |
| 377 | PPC104LA | AP8-622 | PUNCH DRIVE PIN 5/16 X 5" / POINÇON À PINE CONDUCTRICE 5/16 X 5" | 1 | \$/CAD |
| 378 | WC25 | AP8-623 | PUNCH ALIGNEMENT 5/32 X 8 / POINÇON D'ALIGNEMENT 5/32 X 8 | 1 | \$/CAD |
| 379 | SK6312 | AP8-624 | PUNCH BRASS 3/8" DIA X 6" / POINÇON DE BRASSE 3/8" DIA X 6" | 1 | \$/CAD |
| 380 | J9638B | AP8-625 | PUNCH BRASS 1/2 X 6" / POINÇON DE BRASSE 1/2 X 6" | 1 | \$/CAD |
| 381 | BD6 | AP8-626 | PUNCH BRASS 1/2 X 8" / POINÇON DE BRASSE 1/2 X 8" | 1 | \$/CAD |
| 382 | BD8 | AP8-627 | PUNCH BRASS 3/4" X 8" / POINÇON DE BRASSE 3/4" X 8" | 1 | \$/CAD |
| DRAWER # 7 / TIROIR # 7 | | | | | |
| (TOOLS # 700 - 799) / (OUTILS # 700 - 799) | | | | | |
| 383 | C0902 | AP8-628 | TOOL BAG / SAC À OUTILS | 1 | \$/CAD |
| 384 | 9415 | AP8-629 | Pelican 9415 LEDlight Safety (CLASS 1 DIV 1) / LUMIÈRE DEL DE SÉCURITÉ PÉLICAN 9415 (CLASS 1 DIV 1) | 1 | \$/CAD |
| 385 | CP724H | AP8-630 | WRENCH IMPACT PNEUMATIC 3/8" SD / CLÉ PNEUMATIQUE À CHOCS 3/8" | 1 | \$/CAD |
| 386 | YA1050B | AP8-631 | AIR GUN / SOUFFLET PNEUMATIQUE | 1 | \$/CAD |

ANNEXE B - TOOL LIST

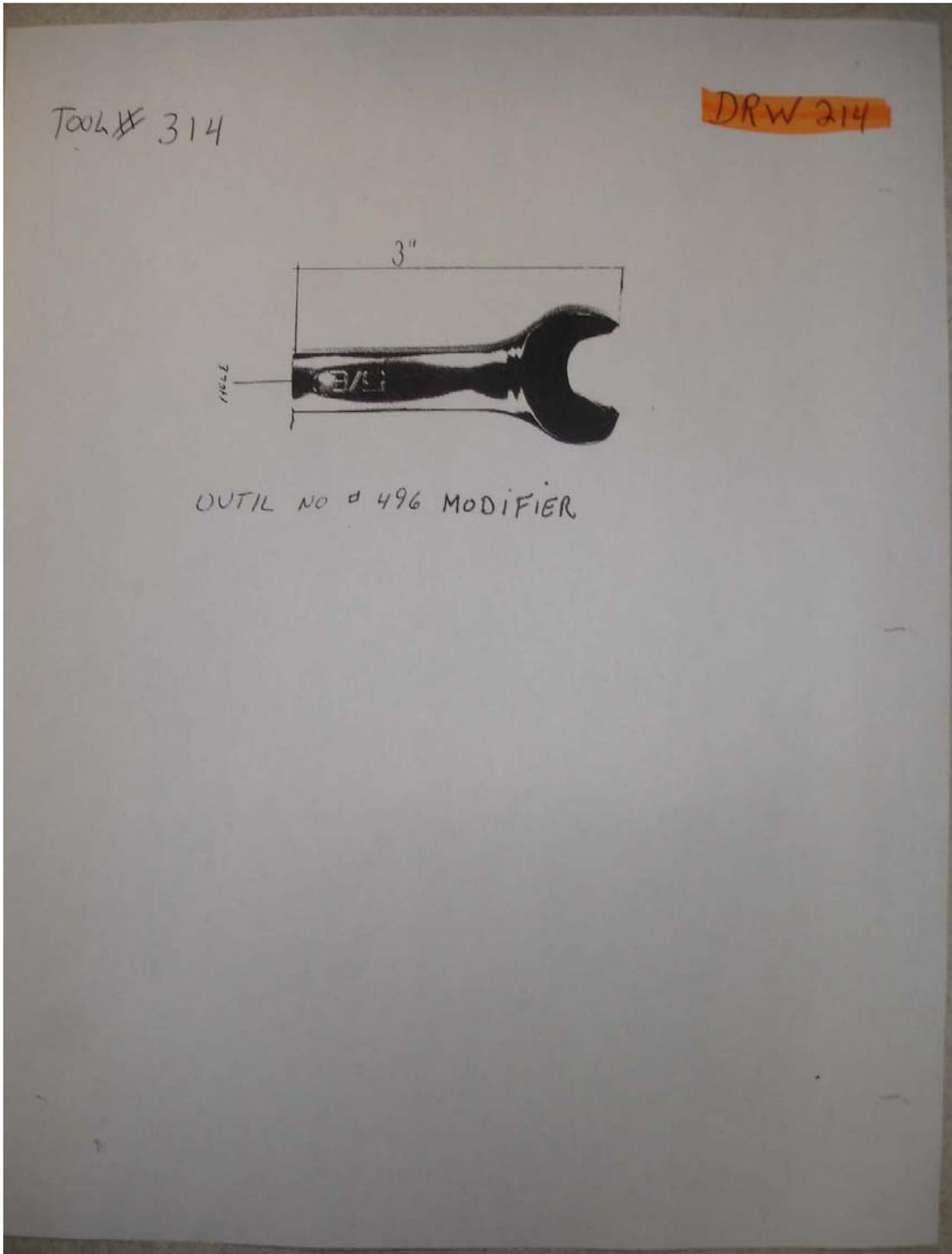
**TOOL KIT SER # : AP-8
de SÉRIE DU COFFRE : AP-8**

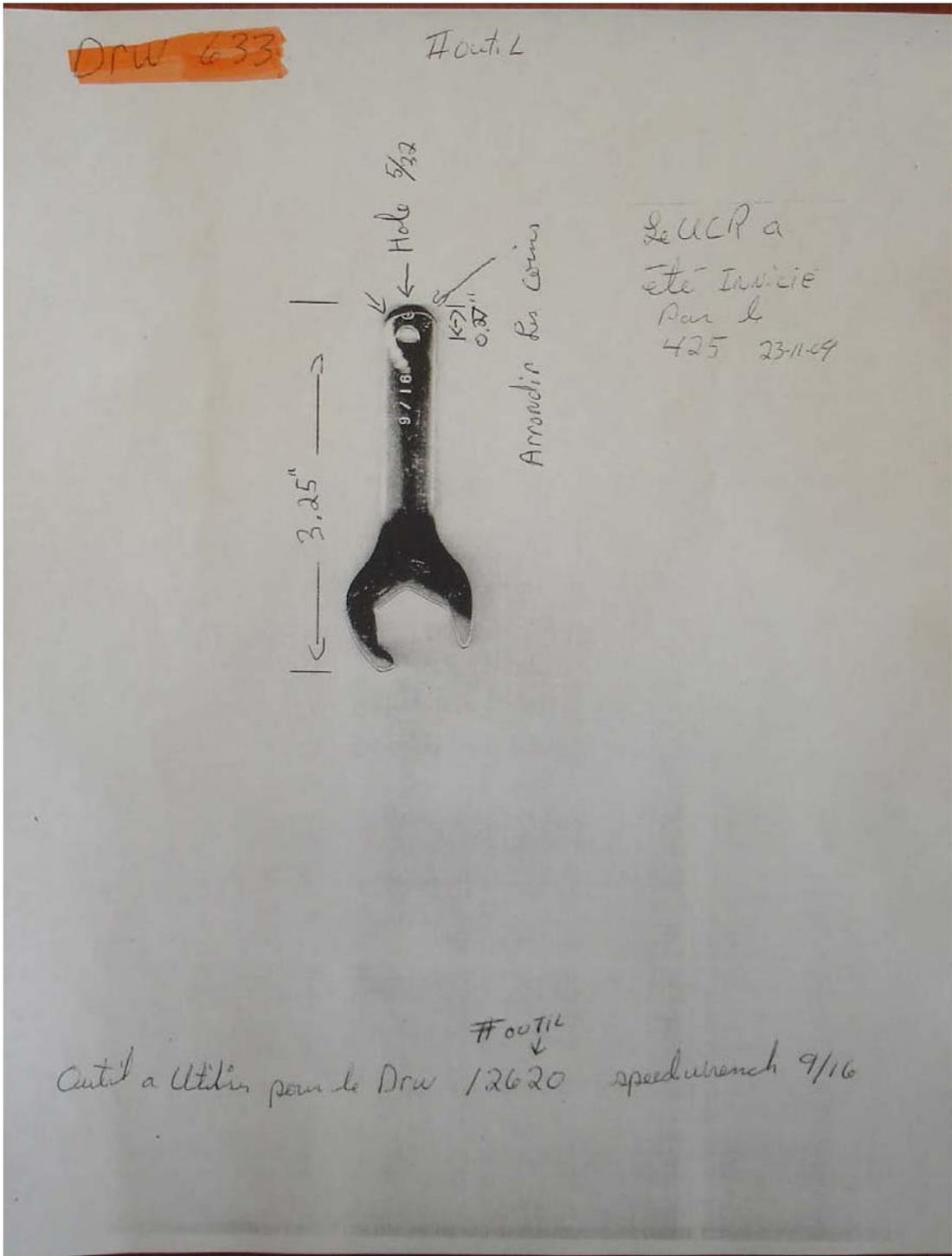
| ITEM # | PART # # DE PIÈCES | TOOL SERIAL # (IDENTIFICATION SYSTEM) # DE SÉRIE D'OUTIL (SYSTÈME D'IDENTIFICATION) | DESCRIPTION | QTY | TOOL PRICE PER UNIT PRIX UNITAIRE PAR OUTIL |
|--------|-----------------------|--|--|-----|--|
| 387 | 66172 | AP8-632 | AIR RATCHET 1/4" SD / CLÉS À CLIQUET 1/4" SD | 1 | \$/CAD |
| 388 | CP828 | AP8-633 | AIR RATCHET 3/8" SD / CLÉS À CLIQUET 3/8" SD | 1 | \$/CAD |
| 389 | 2765 | AP8-634 | HEAD LAMP PELICAN (CLASS 1 DIV 1) / LAMPE FRONTALE PELICAN (CLASS 1 DIV 1) | 1 | \$/CAD |

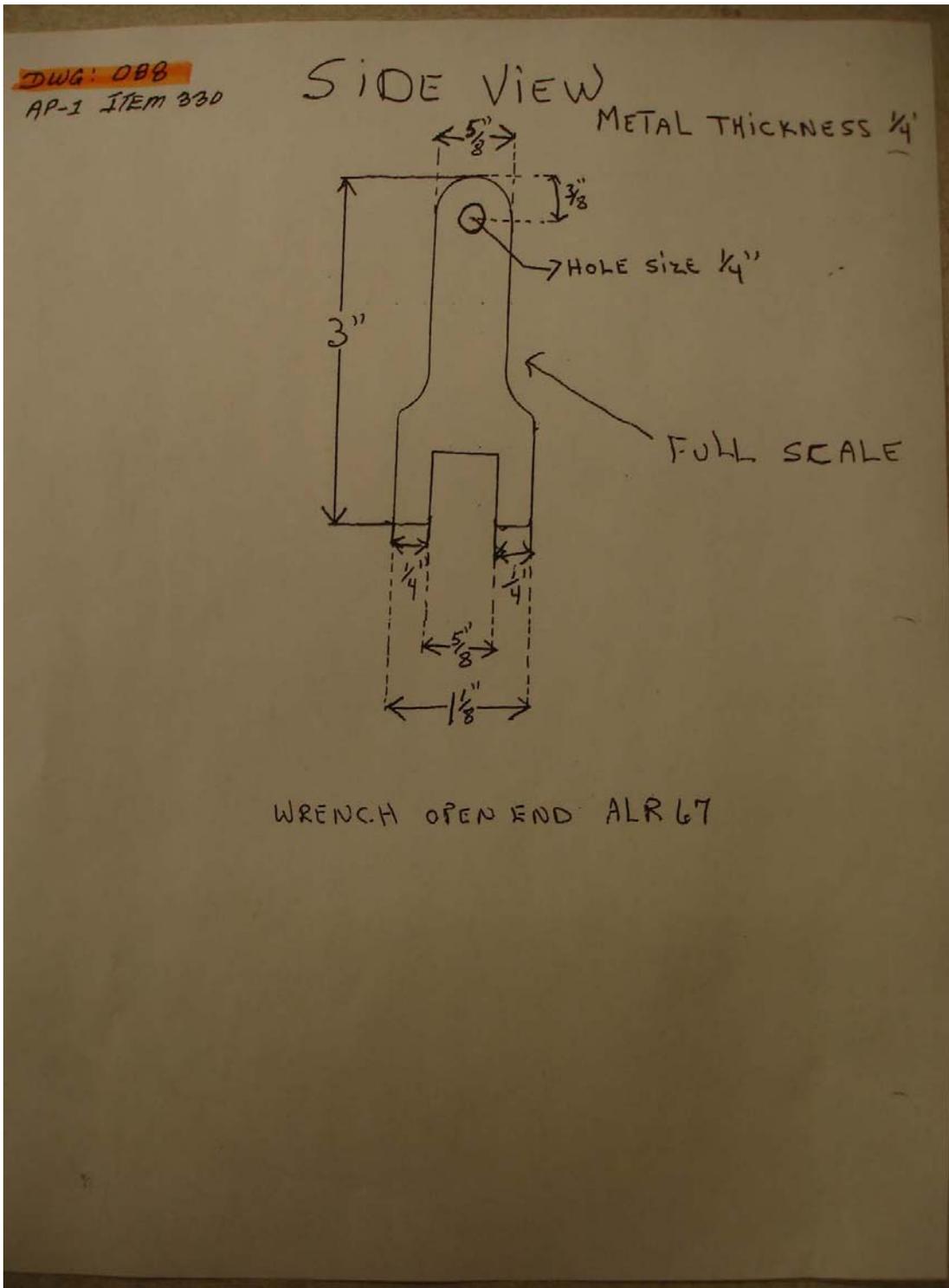
| Legend | |
|--|--|
| XXX | Blue Text : Text bleu : Special Tool outils spéciaux |
| XXX | Red Text : Texte rouge : Furnish by RCAF fourni par l'ARC |
| XXX | Black Text : Texte noir : Tool / outil |
| BOE : BOX OPEN END / EMBOUT DE BOITE OUVERT | |
| DOE : DOUBLE OPEN END / LES ENBOUTS OUVERTS | |
| DBE : DOUBLE BOX END / EMBOUT DE BOITE DOUBLE | |
| SOE : SINGLE OPEN END / EMBOUT DE BOITE SIMPLE | |
| OE : OPEN END / ENBOUT OUVERT | |
| SD : SOCKET DRIVE / CONDUCTEUR DE DOUILLE | |



Tool will be supplied upon request
Outil disponible sur demande



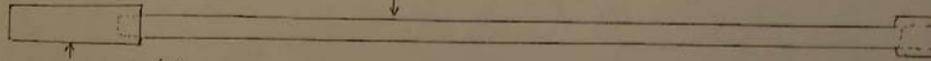




DWG 106
TOOL # 004190

(ITEM 314 8362)

EXTENSION 1/4" dia x 24" (TMX 240 SNAP ON)



↑
DEEP SOCKET 5/16"
1/4" drive 12 pts.
(VL110 GRAY)

NOTE: SOCKET AND EXTENSION TO BE WELDED TACK

Annexe C

| | | | | |
|-----|---------|---------|------------------------|---|
| 166 | DRW 457 | AP8-400 | LAUNCHER REM/INST TOOL | 1 |
| 167 | DRW 457 | AP8-401 | LAUNCHER REM/INST TOOL | 1 |

