



**RETURN BIDS TO:  
RETOURNER LES SOUMISSIONS À:**

PWGSC/TPSGC Acquisitions Bid  
Receiving/Réception des Soumissions  
Sherwood Business Centre  
161 St. Peters Road/  
161, rue St. Peters  
2nd Floor, Suite 204/  
2ième étage, pièce 204  
Charlottetown  
Prince Edward Island  
C1A 5P7

**SOLICITATION AMENDMENT  
MODIFICATION DE L'INVITATION**

The referenced document is hereby revised; unless otherwise indicated, all other terms and conditions of the Solicitation remain the same.

Ce document est par la présente révisé; sauf indication contraire, les modalités de l'invitation demeurent les mêmes.

**Comments - Commentaires**

Veuillez adresser toute demande de renseignements par écrit à l'attention de l'autorité contractante, Crystal Bysterveldt, soit par télécopieur ou par courriel à: crystal.bysterveldt@tpsgc.gc.ca.

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

**Issuing Office - Bureau de distribution**

Commercial Acquisitions (PEI)  
Sherwood Business Centre  
161 St. Peters Road/  
161, rue St. Peters  
2nd Floor, Suite 204/  
2ième étage, pièce 204  
Charlottetown  
Prince Ed  
C1A 5P7

<b>Title - Sujet</b> Plaqueuse de chants	
<b>Solicitation No. - N° de l'invitation</b> 21C21-184103/A	<b>Amendment No. - N° modif.</b> 001
<b>Client Reference No. - N° de référence du client</b> 21C21-184103	<b>Date</b> 2019-02-08
<b>GETS Reference No. - N° de référence de SEAG</b> PW-\$PEI-001-4394	
<b>File No. - N° de dossier</b> PEI-8-41096 (001)	<b>CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME</b>
<b>Solicitation Closes - L'invitation prend fin</b> <b>at - à 02:00 PM</b> <b>on - le 2019-02-19</b>	
<b>Time Zone</b> <b>Fuseau horaire</b> Atlantic Standard Time AST	
<b>F.O.B. - F.A.B.</b> <b>Plant-Usine:</b> <input type="checkbox"/> <b>Destination:</b> <input checked="" type="checkbox"/> <b>Other-Autre:</b> <input type="checkbox"/>	
<b>Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à:</b> Bysterveldt (PEI), Crystal	<b>Buyer Id - Id de l'acheteur</b> pei001
<b>Telephone No. - N° de téléphone</b> (902) 940-7122 ( )	<b>FAX No. - N° de FAX</b> (902) 566-7514
<b>Destination - of Goods, Services, and Construction:</b> <b>Destination - des biens, services et construction:</b>	

**Instructions: See Herein**

**Instructions: Voir aux présentes**

<b>Delivery Required - Livraison exigée</b>	<b>Delivery Offered - Livraison proposée</b>
<b>Vendor/Firm Name and Address</b> <b>Raison sociale et adresse du fournisseur/de l'entrepreneur</b>	
<b>Telephone No. - N° de téléphone</b> <b>Facsimile No. - N° de télécopieur</b>	
<b>Name and title of person authorized to sign on behalf of Vendor/Firm</b> <b>(type or print)</b> <b>Nom et titre de la personne autorisée à signer au nom du fournisseur/de l'entrepreneur (taper ou écrire en caractères d'imprimerie)</b>	
<b>Signature</b>	<b>Date</b>

LE PRÉSENT ADDENDA VISE À PRÉSENTER LES RÉPONSES SUIVANTES AUX QUESTIONS POSÉES PAR LES SOUMISSIONNAIRES.

LES CHANGEMENTS SUIVANTS AUX DOCUMENTS D'APPEL D'OFFRES ENTRENT EN VIGUEUR IMMÉDIATEMENT. CET ADDENDA FERA PARTIE DES DOCUMENTS CONTRACTUELS.

---

1. **Question** : Annexe A – 3.10 Capable d'accepter l'épaisseur du matériau de bande de chant de 0,3 mm à 6 mm. Veuillez indiquer si une épaisseur de chant de 0.4mm à 6mm est également acceptable?

**Réponse:** Oui, ceci est acceptable.

---

Voir l'annexe B modifiée ci-dessous:

**ANNEXE « B »****Modifié : 11 Février 2019****EXIGENCES OBLIGATOIRES**

Les soumissions DOIVENT satisfaire aux exigences obligatoires indiquées ci-après. Afin de démontrer que toutes les exigences des spécifications techniques sont respectées, les soumissionnaires DOIVENT présenter des spécifications et/ou une documentation descriptive complètes de l'équipement proposé.

Les spécifications et/ou la documentation descriptive complètes doivent être présentées avec la soumission, mais pourraient être présentées à une date ultérieure. Si les spécifications ou les documents susmentionnés ne sont pas déposés avec la soumission, l'autorité contractante en informera le soumissionnaire et lui accordera un délai pour qu'il satisfasse à cette exigence particulière. À défaut de répondre à la demande de l'autorité contractante et de se conformer aux exigences dans les délais prévus, la soumission sera déclarée irrecevable.

Toute proposition qui ne satisfait pas à toutes les spécifications et exigences obligatoires sera déclarée irrecevable. Chaque exigence doit être traitée séparément.

**Toute modification des exigences ou toute question ayant trait aux exigences obligatoires fera l'objet d'une modification de l'appel d'offres, laquelle constituera, le cas échéant, une réponse à la ou aux questions. Toute modification de l'appel d'offres sera affichée sur le site du Service électronique d'appel d'offres du gouvernement (SEAOG), au [www.achatsetventes.gc.ca/](http://www.achatsetventes.gc.ca/).**

**Spécifications techniques pour: une plaqueuse de champ**

		<b><u>Numéro de page de référence croisée</u></b>	<b><u>Commentaires</u></b>
<b><u>Critères de spécification obligatoires</u></b>			
A3	La plaqueuse de chants doit satisfaire à toutes les spécifications obligatoires suivantes:		
A3.1	Temps de chauffage rapide de la colle.		
A3.2	Changement rapide de couleur de la colle.		
A3.3	Système de colle non propriétaire.		
A3.4	Type de colle à EVA ou PUR.		

A3.5	Pas de chaînes dans l'opération de collage.		
A3.6	Vitesse du convoyeur 10 mètres par minute minimum.		
A3.7	Capacité de retirer la pièce de travail		
A3.8	Largeur minimale de la pièce de travail 70mm, longueur 140mm, maximum		
A3.9	Épaisseur du panneau 8mm - 50mm.		
A3.10	Capable d'accepter l'épaisseur du matériau de bande de chant de 0,4 mm à 6 mm		
A3.11	Une guillotine automatique capable de couper correctement le chlorure de polyvinyle (PVC) de 3 mm d'épaisseur. Exceptionnellement le poly, généralement abrégé en PVC, est le troisième polymère plastique synthétique le plus produit au monde. L'acrylonitrile butadiène styrène (ABS) est un polymère thermoplastique courant. Les plastiques ABS sont principalement utilisés à des fins mécaniques.		
A3.12	L'unité de coupe d'extrémité doit être réglable à partir du panneau de commande.		
A3.13	Unité de pré-fraisage ajustable: 45mm / minimum.		
A3.14	Unité d'arrondi d'angle pour l'arrondi avant et arrière, contrôlée à partir du panneau de commande.		
A3.15	Racleur de colle de surface contrôlé à partir du panneau de commande.		

A3.16	Tampon de surface est contrôlé du panneau de commande.		
A3.17	Coupe-bordures inclinable. 0-15 degrés		
A3.18	Panneau de contrôle pivotant.		
A3.19	Toutes les unités de travail doivent être fermées pour la sécurité et la réduction du bruit.		
A3.20	Clavier tactile anti-poussière.		
A3.21	Système de diagnostic.		
A3.22	Doit être capable de protection d'opérateur individuelle par mot de passe.		
A3.23	Unité de polissage.		
A3.24	CSA approuvé.		