



RETURN BIDS TO:
RETOURNER LES SOUMISSIONS À:
PWGSC/TPSGC Acquisitions Bid Receiving
Box/Boîte de Réception des Soumissions
Bid Receiving Box/Boîte de Récepti
1st Floor/1^{ère} étage, Suite 1212
100-1045 Main Street
Moncton
New Brunswick
E1C 1H1
Bid Fax: (506) 851-6759

SOLICITATION AMENDMENT MODIFICATION DE L'INVITATION

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

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

Comments - Commentaires

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

Issuing Office - Bureau de distribution
Acquisitions NB/PEI (Moncton Office) – Bureau
d'acquisitions N.-B./Î.-P.-É. (Moncton)
1045 Main Street / 1045, rue Main
Moncton
New Bruns
E1C 1H1

Title - Sujet Stratifiés à haute pression	
Solicitation No. - N° de l'invitation 21C21-198651/A	Amendment No. - N° modif. 001
Client Reference No. - N° de référence du client 21C21-198651	Date 2019-04-24
GETS Reference No. - N° de référence de SEAG PW-\$MCT-033-5559	
File No. - N° de dossier MCT-8-41138 (033)	CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME
Solicitation Closes - L'invitation prend fin at - à 02:00 PM on - le 2019-05-14	Time Zone Fuseau horaire Atlantic Daylight Saving Time ADT
F.O.B. - F.A.B. Plant-Usine: <input type="checkbox"/> Destination: <input checked="" type="checkbox"/> Other-Autre: <input type="checkbox"/>	
Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à: Young (MCT), Leesa	Buyer Id - Id de l'acheteur mct033
Telephone No. - N° de téléphone (506) 871-1716 ()	FAX No. - N° de FAX (506) 851-6759
Destination - of Goods, Services, and Construction: Destination - des biens, services et construction:	

Instructions: See Herein

Instructions: Voir aux présentes

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

Modification No 001 à l'invitation à soumissionner

Titre : Stratifié haute pression (froide)

Cette invitation à soumissionner est par la présente modifiée afin de modifier l'Annexe « A », l'annexe « C » et fournir les questions et réponses suivantes :

(1) Référence : Annexe « A » - Énoncé des besoins

SUPPRIMER article A3.2 « Plateaux chauffants 2 » de l'Annexe « A » -Énoncé des besoins; et

REEMPLACER par « A3.2 Plateaux non-chauffants 2 » l'Annexe « A » - Énoncé des besoins (Révisé le 24 avril, 2019;) ci-joint.

(2) Référence : Annexe « C » - Exigences

SUPPRIMER article A3.2 « Plateaux chauffants 2 » de l'Annexe « C » -EXIGENCES; et

REEMPLACER par « A3.2 Plateaux non-chauffants 2 » l'Annexe « C » -EXIGENCES (Révisé le 24 avril, 2019;) ci-joint.

(3) Cette invitation à soumissionner est par la présente modifiée afin de fournir les questions et réponses suivantes :

Question 1: A3.6: Tonnage maximale de la presse?

Réponse: 160 tonne

Question 2: A3.8: Vitesse de fermeture/ouverture? Vitesse du pressage?

Réponse: Aucune exigence minimale

Si vous avez déjà envoyé votre soumission et que vous désirez la modifier, veuillez nous faire parvenir cette modification soit dans une enveloppe scellée par la poste à l'adresse ci-dessous, ou par télécopieur (506) 851-6759 en veillant à ce qu'elle parvienne à la personne soussignée avant la date de clôture en vigueur. Le numéro de la demande de soumission et la date de clôture en vigueur doivent figurer à l'extérieur de l'enveloppe scellée ou sur le message transmis par télécopieur.

Solicitation No. - N° de l'invitation
21C21-198651
Client Ref. No. - N° de réf. du client
21C21-198651

Amd. No. - N° de la modif.
001
File No. - N° du dossier
MCT-8-41138

Buyer ID - Id de l'acheteur
MCT033
CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

Toutes les autres conditions de l'invitation à soumissionner demeurent inchangées.

Toute question relative à cette modification doivent être adressées à :

Nom: Leesa Young
1045, rue Main
Moncton (N.-B.)
E1C 1H1

N° de téléphone: (506) 871-1716
N° de télécopieur: (506) 851-6759
Courriel: leesa.young@pwgsc-tpsgc.gc.ca

Annexe A – Énoncé des besoins (Révisé le 24 avril, 2019)

A1. Contexte

CORCAN est un programme clé de réadaptation du Service correctionnel du Canada, qui a pour mandat d'aider à la réinsertion sociale des détenues dans la société canadienne en offrant aux personnes incarcérées dans des pénitenciers fédéraux une formation à l'emploi et aux compétences relatives à l'employabilité. CORCAN offre aux détenues la possibilité de développer des compétences professionnelles grâce à une formation professionnelle et à une formation pratique dans nos quatre secteurs d'activité (fabrication, textiles, construction et services) au cours de leur incarcération. Pour continuer à soutenir la formation à l'emploi et aux compétences relatives à l'employabilité, une presse froide pour stratifiée à haute pression (SHP) est nécessaire pour le secteur d'activité Fabrication de CORCAN Community Industries - Moncton.

A2. Exigences

Fourniture et installation d'une presse à froid pour HPL à CORCAN Community Industries - Moncton.

A3. Exigences techniques

La presse froide pour SHP doit satisfaire à toutes les spécifications obligatoires suivantes:

- A3.1 Les dimensions de la platine 3200x1600mm (126"x63 ") doivent pouvoir recevoir du HPL 5'x10 '.
- A3.2 Plateaux non-chauffant 2 ~~Plateaux chauffants 2~~
- A3.3 Ouvertures 1
- A3.4 Ouverture de 400 mm (15,7 ")
- A3.5 Plateaux de presse avec un matériau à haute résistance recouvert de tôles d'acier galvanisé.
- A3.6 Vérins de poussée 8
- A3.7 Diamètre du piston de poussée 85 mm (3,34 ")
- A3.8 Course du cylindre 400 mm (15,7 ")
- A3.9 Certifié CSA
- A3.10 Commandes faciles à utiliser
- A3.11 110V / 208V ou 600V

A4. Éducation technique

L'entrepreneur doit fournir aux employés le fonctionnement sûr et approprié de l'unité après la livraison et l'acceptation de l'unité. Cette formation sera coordonnée entre le chargé de projet et le représentant de l'entrepreneur dans les dix (10) jours ouvrables suivant la livraison et l'acceptation de l'unité.

A5. Documentation

Un (1) manuel de l'utilisateur et un (1) manuel de l'utilisateur électronique (pdf) sont requis en anglais.

A6. Maintenance et garantie

- A6.1 Le technicien de service doit être disponible dans 48 heures ouvrables.
- A6.2 Le technicien de service doit être formé en usine.
- A6.3 Doit inclure le service sur place et les réparations.
- A6.4 Veuillez indiquer la garantie du fabricant.

ANNEX "C" – REQUIREMENT (Revised April 24, 2019)

MANDATORY REQUIREMENTS:

Bids MUST meet the mandatory requirements specified below. To demonstrate that all requirements of the technical specifications are respected, bidders MUST respond with complete specifications and/or descriptive literature of the equipment being offered.

The complete specifications and/or descriptive literature should be submitted with the proposal but may be submitted afterwards. If the complete specifications and/or descriptive literature are not submitted with the proposal, the Contracting Authority will so inform the Bidder and provide the Bidder with a time frame within which to meet this requirement. Failure to comply with the request of the Contracting Authority and meet the requirement within that time period will render the bid non-responsive.

Any proposal which fails to meet all mandatory specifications and requirements will be deemed non-responsive. Each requirement should be addressed separately.

Any changes to the requirement and/or questions will be answered with an amendment to the solicitation and posted on the Government Electronic Tendering System (GETS) at www.buyandsell.gc.ca.

TECHNICAL SPECIFICATION FOR: High Pressure Laminates / Cold Press

Technical Specifications		Supplier's Cross Reference to Technical Offer (indicate page #)	Supplier Comments:
A3.1	Platen dimensions 3200x1600mm (126"x63") must be able to accommodate 5'x10' HPL		
A3.2	Heated platens 2 Un-heated platens 2		
A3.3	Openings 1		
A3.4	Opening daylight 400 mm (15.7")		
A3.5	Press platens with high resistance material covered with galvanized steel sheets.		
A3.6	Thrust cylinders 8		
A3.7	Thrust piston diameter 85 mm (3.34")		
A3.8	Cylinder stroke 400 mm (15.7")		
A3.9	CSA Certified		
A3.10	Easy to use controls		
A3.11	110V / 208V ou 600V		

Technical Specifications		Supplier's Cross Reference to Technical Offer (indicate page #)	Supplier Comments:
A4	Training: The Contractor must provide employees covering the safe and proper operation of the unit after delivery and acceptance of the unit has occurred. This training will be coordinated between the Project Authority and the Contractor's Representative occur within ten (10) working days of the delivery and acceptance of the unit.		
A5	Documentation; One (1) paper and one (1) electronic (pdf) user manual are required in English.		
A6	Maintenance and Warranty		
A6.1	Service Technician must be available within 48 hour to location.		
A6.2	Service Technician must be factory trained		
A6.3	Must include onsite service and repairs.		
A6.4	Please indicate Manufacturer warranty		