



RETURN BIDS TO:

RETOURNER LES SOUMISSIONS À:

**Bid Receiving - PWGSC / Réception des soumissions -
TPSGC**

11 Laurier St. / 11, rue Laurier

Place du Portage , Phase III

Core 0B2 / Noyau 0B2

Gatineau, Québec K1A 0S5

Bid Fax: (819) 997-9776

**SOLICITATION AMENDMENT
MODIFICATION DE L'INVITATION**

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

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

Comments - Commentaires

Vendor/Firm Name and Address

**Raison sociale et adresse du
fournisseur/de l'entrepreneur**

Issuing Office - Bureau de distribution

Ship Refits and Conversions / Radoubss et
modifications de navires and / et

11 Laurier St. / 11, rue Laurier

6C2, Place du Portage

Gatineau, Québec K1A 0S5

Title - Sujet GCC Griffon Radoub a Flot	
Solicitation No. - N° de l'invitation F2599-195010/A	Amendment No. - N° modif. 004
Client Reference No. - N° de référence du client F2599-195010	Date 2019-06-19
GETS Reference No. - N° de référence de SEAG PW-\$\$MD-039-27329	
File No. - N° de dossier 039md.F2599-195010	CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME
Solicitation Closes - L'invitation prend fin at - à 02:00 PM on - le 2019-06-20	Time Zone Fuseau horaire Eastern Daylight Saving Time EDT
F.O.B. - F.A.B. Plant-Usine: <input type="checkbox"/> Destination: <input type="checkbox"/> Other-Autre: <input type="checkbox"/>	
Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à: Blackburn, Jessica	Buyer Id - Id de l'acheteur 039md
Telephone No. - N° de téléphone (873) 469-3297 ()	FAX No. - N° de FAX () -
Destination - of Goods, Services, and Construction: Destination - des biens, services et construction:	

Instructions: See Herein

Instructions: Voir aux présentes

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

Modification a l'invitation à Soumissionner est viser à:

Introduire Modifications 002 et 003 en Français seulement.

Modification 002 à l'appel d'offres vise à :

1. Étendre la date de clôture de l'appel d'offre;
2. Fournir des dessins supplémentaires;
3. Réviser Spec pour apporter des modifications au travail existant et inclure du travail supplémentaire;
4. Tableau de révision: Produits livrables après l'attribution du contrat
5. Fournir les procès-verbaux de la conférence des soumissionnaires.
6. Réviser l'ANNEXE H - Appendice 1 - Fiche de données des prix - pour apporter des modifications aux travaux existants et inclure des travaux supplémentaires.

1. Prolonger la date de clôture de l'ITT Prolonger la date de clôture de l'ITT

À l'invitation à soumissionner - Page couverture - Fermeture de la demande de soumissions

Supprimer: 2019-06-18

Insérer: 2018-06-20

2. Fournir des dessins supplémentaires :

Fourni avec Amendment 002 13 juin, 2019.

3. Réviser Spec pour apporter des modifications au travail existant et inclure du travail supplémentaire :

A l'article 11.1.C.1.4:

Enlever:

L'entrepreneur doit installer les fenêtres conformément aux recommandations du fabricant. L'installation des fenêtres doit être effectuée sous la supervision d'un représentant du fabricant de vitres d'origine, Beclawat Manufacturing Inc. Aux fins de l'appel, les soumissionnaires doivent prévoir une allocation de 10 000 \$ pour couvrir les services d'un représentant détaché (RD) de Beclawat. L'allocation de 10 000 \$ sera augmentée ou réduite au moyen du formulaire TPSGC 1379 dès la réception de la facture finale du représentant et de tous les documents à l'appui attestant les coûts réels.

Insérer:

L'entrepreneur doit installer les vitres en utilisant les meilleures pratiques marines. Tous les adhésifs et produits d'étanchéité doivent être appliqués conformément aux recommandations du fabricant concernant la préparation et l'application de la surface. L'entrepreneur est responsable de s'assurer que l'installation résultante est étanche.

A l'article 11.1.C.4.1

Enlever:

L'entrepreneur doit installer les nouvelles vitres et les composants de fenêtre conformément aux recommandations du fabricant et à la satisfaction du représentant détaché de Beclawat. Après l'installation, l'entrepreneur doit effectuer une inspection finale en présence de l'inspecteur de la SMTC et de l'AI à la satisfaction de l'inspecteur de la SMTC.

Insérer:

L'entrepreneur doit installer toutes les vitres et les composants de fenêtre en respectant les meilleures pratiques marines et à la satisfaction de l'AI. À la fin de l'installation, l'entrepreneur doit effectuer une inspection finale avec la SMTC et l'AI, à la satisfaction de l'inspecteur de la SMTC.

At item 11.3.A.3:

Enlever:

La portée des travaux doit comprendre l'enlèvement et l'élimination du tapis existant et de la plinthe, la préparation du pont pour la pose du nouveau tapis, l'installation du tapis et de la plinthe. Les meubles-lavabos ont été remplacés récemment. Le tapis doit s'étendre jusqu'à la cloison sous le meuble-lavabo de chaque cabine.

Insérer:

L'entrepreneur doit retirer et éliminer les tapis et plinthes existantes, préparer le pont pour recevoir les nouvelles tapis, installer de nouvelles tapis et plinthes pour tapis.

À la section 11.0 Coque et structures connexes:

Insérer:

10.1 RÉPARATION DE MEMBRURE DE COQUE

10.1.A Identification

- 10.1.A.1 Le Griffon a subi un impact ponctuel sur la coque bâbord, entre les membrures 42 et 42,5, environ 5 pieds au-dessus de la ligne de flottaison. Les dommages résultent en une membrure endommagée et désoudée (Fr 42), 4 goussets pliés (lisses 40,5 à 42,5) et une empreinte de 1,5 po de la plaque de coque.
- 10.1.A.2 SMTC a examiné les dégâts et accepté le plan de réparation suivant. L'entrepreneur doit remplacer la membrure 42 depuis la lisse intercostale au pont supérieur et les quatre goussets pliés situés entre les membrures 40.5 et 42.5. La plaque de coque ne nécessite pas de redressement.

10.1.A.3 Les espaces affectés sont la salle des transformateurs et la salle à manger de l'équipage.

10.1.B Références

10.1.B.1 Données d'équipement

10.1.B.2 Dessins

10.1.B.2.1 Tous les dessins sont énumérés dans les notes générales. Les dessins suivants doivent être considérés comme des dessins d'orientation au sens de la section Dessins des Notes générales.

Numéro de dessin	TITRE DU DESSIN	Numéro de fichier électronique
664-120-2	Shell expansion drawing	G5-664-120-2.pdf
664-120-4	Framing Plan	G5-664-120-4.pdf
664-120-5	Web Frames & Strong Beams	G5-664-120-5.pdf
664-120-12	Upper Deck Plating	G5-664-120-12.pdf
732120	Fire Insulation Plan	732120.pdf
CMG05-111-GA	General Arrangement Sht 1 Rev J	G05111ga1-GA1.pdf
CMG05-111-GA	General Arrangement Sht 2 Rev H	G05111ga1-GA1.pdf

10.1.B.3 Règlements et normes

10.1.B.3.1 Les normes et règlements suivants s'appliquent aux travaux effectués dans cette section; L'entrepreneur doit s'assurer que tous les travaux effectués dans cette section sont conformes aux présentes normes et règlements, ainsi qu'à tout autre règlement ou norme fédéral / territorial pertinent:

Procédures du MSSF	Title	Inclus Oui/Non
7.B.4	Travail à chaud	Oui
Publications		
CT-043-EQ-EG-001-F	Spécifications de soudage de la GCC	Oui
Standards		
CSA W47.1	Certification des compagnies de soudage par fusion de l'acier	Non
CSA W48	Métaux d'apport et matériaux connexes pour le soudage à l'arc	Non
CSA W59	Construction en acier soudé (soudage à l'arc métallique)	Non
CSA W178.1	Certification des organismes d'inspection du soudage	Non
CSA W178.2	Certification des inspecteurs en soudage	Non

Règlements		Non
CRC c. 1431	Loi sur la marine marchande du Canada, Règlement sur la construction de coques	Non
SOR/2017-14	Loi sur la marine marchande du Canada, Règlement sur la sécurité incendie des navires	Non

10.1.C Énoncé de travail

10.1.C.1 Général

- 10.1.C.1.1 Les travaux d'acier à faire sont situés dans la salle des transformateurs (pont inférieur du côté bâbord). Ils se situent entre la lisse intercostale à 17'9 "ABL et le bord supérieur du pont, des membrures 40,5 à 42,5.
- 10.1.C.1.2 Le revêtement de coque est de qualité «E» Lloyd's de 13/16 po d'épaisseur et fait partie de la ceinture de glace du navire. Le revêtement de pont supérieur mesure 5/16 po.
- 10.1.C.1.3 L'entrepreneur doit démobiliser toutes les zones affectées par le travail à chaud dans la salle des transformateurs pour permettre à un piquet d'incendie d'observer la zone de soudage et les environs. L'entrepreneur doit respecter les conditions de travail à chaud et de soudage spécifiées dans la section «Remarques générales» de ce document. Cela inclut, sans toutefois s'y limiter, les certifications de soudeur, les procédures de travail à chaud et les veilles d'incendie.
- 10.1.C.1.4 Certains revêtements et isolants ont déjà été enlevés par l'équipage du navire. Ils seront réinstallés par l'équipage du navire une fois le travail sous contrat terminé.
- 10.1.C.1.5 L'entrepreneur doit suivre les spécifications de soudage de la Garde côtière canadienne, CSA W47.1, CSA W48, CSA W59 et CSA W178.2.
- 10.1.C.1.6 Le recouvrement de la plaque supérieure du pont est un plancher flottant en acier recouvrant l'isolant A-60. L'acier est recouvert d'un composé de nivellement pour béton au latex et recouvert d'un revêtement de sol en vinyle. L'entrepreneur doit élaborer un programme de soudage qui contrôle la chaleur appliquée sur le placage du pont supérieur afin d'empêcher le transfert de chaleur dans ce système de revêtement de pont. Le programme doit définir la taille maximale de la soudure, les périodes de refroidissement, les températures de surface maximum, et des procédés de refroidissement des zones autour des soudures.
- 10.1.C.1.7 Tout endommagement du revêtement de pont résultant de l'incapacité de l'entrepreneur à contrôler la chaleur de la soudure doit être réparé par l'entrepreneur à ses frais.
- 10.1.C.1.8 L'entrepreneur doit développer des spécifications de procédures de soudage et des fiches de données de procédures de soudage. Ils doivent être conformes aux règles d'une société de classification qui est un organisme agréé reconnu par la Sécurité maritime de Transports

Canada. Ils doivent être approuvés et estampillés par un ingénieur en soudage certifié par CWB. Une copie des spécifications de soudage approuvées et estampées ainsi que des fiches techniques doivent être fournies au RT et à la SMTC avant le début des travaux.

- 10.1.C.1.9 Toutes les soudures doivent avoir une pénétration complète des deux côtés. Le matériau de l'électrode, la teneur en hydrogène et le préchauffage doivent être conformes aux normes énumérées dans cette section, être corrects pour les qualités d'acier et être détaillés dans les spécifications de la procédure de soudage et les fiches de données de la procédure de soudage. La préparation des arêtes et les tolérances de montage doivent être conformes aux normes énumérées dans cette section et être détaillées dans les spécifications de la procédure de soudage et les fiches techniques de la procédure de soudage.
- 10.1.C.1.10 L'entrepreneur doit fournir les services d'un technicien certifié pour effectuer l'inspection par particules magnétiques pour essais non destructifs sur les soudures, comme décrit dans cette section. Le technicien doit posséder en main une certification valide conforme à la dernière édition de la norme CAN / CGSB-48.9712 avant de commencer tous les tests. Une copie de la vérification du technicien doit être fournie à l'autorité technique avant l'inspection des soudures.
- 10.1.C.1.11 L'entrepreneur doit fournir les services d'une entreprise d'inspection en incendie maritime agréée pour tous les travaux relatifs aux systèmes de protection et de détection des incendies. Tous les travaux sur les systèmes de détection et de protection contre l'incendie doivent être coordonnés avec les travaux décrits à la section 10.3 du présent document.
- 10.1.C.1.12 L'entrepreneur doit remplacer à l'état «tel qu'il a été trouvé» tous les matériaux qu'il a retirés.

10.1.C.2 Démobilisation de la salle des transformateurs

- 10.1.C.2.1 L'entrepreneur doit identifier, marquer, retirer de la zone et conserver pour réutilisation, puis réinstaller à la fin des travaux tous les éléments d'interférence se trouvant dans la zone de travail. Ceci inclut, mais n'est pas limité à:
 - a) Étagère montée sur la lisse;
 - b) Armoire à outils sous le lisse;
 - c) Acier perforé et isolant au-dessus de la lisse intercostale et sur le plafond entre les membrures 40 et 43.
 - d) L'acier perforé et l'isolant se trouvent à 6 po sous la lisse intercostale entre les membrures 41,5 et 42,3.
- 10.1.C.2.2 L'entrepreneur doit donner un préavis de 48 heures à l'IA avant de commencer les travaux dans la salle des transformateurs.

- 10.1.C.2.3 L'entrepreneur doit protéger les transformateurs dans la zone de travail contre l'exposition à la poussière et à la fumée ou aux dommages causés par les travaux dans la salle des transformateurs. L'entrepreneur doit diriger une ventilation forcée d'une source sans fumée / poussière vers la proximité des transformateurs pour les protéger de la surchauffe.

10.1.C.3 Détails de réparation du membrure et du support en acier

- 10.1.C.3.1 L'entrepreneur doit fournir les services d'un technicien certifié en CND pour inspecter les soudures existantes entre les renforts latéraux verticaux et l'enveloppe de la coque aux membrures 40.5 et 41.5 à l'aide d'un essai non destructif par particules magnétiques. L'AI doit avoir la possibilité d'assister aux END et l'entrepreneur doit immédiatement informer l'AT de toute lacune décelée à la suite des END, et lui fournir les résultats dans les 24 heures. Toute anomalie décelée à la suite de la vérification des essais non destructifs est considérée comme un travail supplémentaire et doit être négociée avec le AT par le biais du formulaire 1379 de TPSGC avant le début des réparations.
- 10.1.C.3.2 Au niveau de la membrure 42 à bâbord; L'entrepreneur doit libérer toutes les soudures qui fixent le gousset de 3/8 " à la membrure et à la poutre du pont supérieur. Voir 664-120-4 Framing Plan BKT détail 7. L'entrepreneur doit enlever et éliminer le gousset endommagé.
- 10.1.C.3.3 Au niveau de la membrure 42 du côté bâbord; l'entrepreneur doit libérer toutes les soudures qui la membrure à la coque à partir de la lisse intercostale 17'9 "ABL (au-dessus de la ligne de base) en continuant jusqu'au bordé de pont supérieur. Voir 664-120-4 Plan de charpente - détail 11. L'entrepreneur doit enlever et éliminer le gousset endommagé.
- 10.1.C.3.4 Aux membrures 40.5, 41.5 et 42.5 du côté bâbord; l'entrepreneur doit libérer toutes les soudures qui fixent les goussets de 5/16 po des membrures au pont supérieur et à la poutre de pont. Voir 664-120-4 Framing Plan BKT détail 10. L'entrepreneur doit enlever et éliminer les 3 goussets endommagés. L'entrepreneur doit prendre des mesures pour contrôler la chaleur lors du retrait de la plaque sur les soudures du pont car le revêtement du pont n'est pas enlevé. La température de surface de la plaque de pont ne doit en aucun temps dépasser 100 ° C à moins de 1 pouce de la soudure. L'entrepreneur doit avoir du matériel en main pour refroidir la plaque de pont. L'entrepreneur doit avoir une méthode pour surveiller avec précision la température de l'acier de la plaque de pont pendant ce processus.
- 10.1.C.3.5 L'entrepreneur doit rectifier toutes les soudures libérées et préparer la surface pour de nouvelles soudures.
- 10.1.C.3.6 L'entrepreneur doit fabriquer une nouvelle membrure à partir d'une cornière en acier de 7 po x 4 po x 7/16 po à installer à la membrure 42. La membrure doit s'étendre de la lisse intercostale au bord supérieur du pont. La déformation de la coque ne sera pas corrigée pour le moment. L'entrepreneur doit adapter la membrure à la courbure de la coque. L'entrepreneur doit préparer le bord de la membrure pour le soudage à pénétration

complète des deux côtés et aux deux extrémités. Les tolérances ajustées doivent se situer dans les limites des normes spécifiées dans cette section.

- 10.1.C.3.7 L'entrepreneur doit souder la nouvelle membrure à l'emplacement de la membrure 42. Les tiges de soudage utilisées pour souder les membrures à la coque doivent être du type à faible teneur en hydrogène, convenant aux tôles d'acier de la classe «E» de Lloyd's. Le bordé de coque doit être préchauffé avant le soudage.
- 10.1.C.3.8 L'entrepreneur doit fabriquer un nouveau gousset en acier de 3/8 po à installer à la membrure 42. L'entrepreneur doit préparer les bords et installer le support en utilisant une soudure à pénétration totale des deux côtés, conformément au dessin 644-120-4 (détail) 7.
- 10.1.C.3.9 L'entrepreneur doit fabriquer 3 nouveaux goussets en acier de 5/16 po à installer aux membrures 40,5, 41,5 et 42,5. L'entrepreneur doit préparer les bords et installer les supports à l'aide de soudures à pénétration totale des deux côtés, conformément au dessin 644-120-4 bkt détail 10. L'entrepreneur doit limiter chaque soudure entre le support et la plaque de pont à un maximum de 2 po à la fois. permettre à la chaleur de se dissiper . L'entrepreneur doit prendre des mesures pour contrôler la chaleur lors de l'installation de la plaque sur le pont, car le revêtement du pont n'est pas enlevé. La température de surface de la plaque de pont ne doit en aucun temps dépasser 100 ° C à moins de 1 pouce de la soudure. L'entrepreneur doit avoir du matériel en main pour refroidir la zone autour des soudures. L'entrepreneur doit avoir une méthode pour surveiller avec précision la température de l'acier de la plaque de pont pendant ce processus.
- 10.1.C.3.10 Tout acier renouvelé doit être fourni par l'entrepreneur. Il doit être laminé à chaud A36, accompagné des certificats d'essai en usine.
- 10.1.C.3.11 L'entrepreneur doit fournir les services d'un technicien certifié en END pour inspecter toutes les soudures de réparation à l'aide du test de particules magnétiques. L' AI et l'inspecteur de la SMTC doivent avoir la possibilité d'assister aux essais des essais non destructifs et l'entrepreneur doit immédiatement informer l'Autorité Technique de toute lacune constatée à la suite des tests, et fournir les résultats des essais non destructifs au responsable technique dans les 24 heures suivant les tests. Tout défaut constaté sur les nouvelles soudures doit être réparé aux frais de l'entrepreneur.
- 10.1.C.3.12 Une fois les réparations acceptées par l'inspecteur de la SMTC, l'entrepreneur doit nettoyer toutes les surfaces et appliquer deux (2) couches de GSM Interprime 198 sur la zone des réparations.
- 10.1.C.3.13 L'entrepreneur doit réinstaller et sécuriser tous les éléments d'interférence dans la salle des transformateurs.

10.1.D Preuve de performance

10.1.D.1 Points d'inspection

- 10.1.D.1.1 L'entrepreneur doit donner à l'AI et à l'inspecteur de la SMTC la possibilité d'assister aux essais de END sur les soudures existantes.
- 10.1.D.1.2 L'entrepreneur doit donner à l'AI et à l'inspecteur de la SMTC la possibilité d'assister aux essais de END sur les soudures en acier renouvelées.

10.1.D.2 Essais / Essais - Non utilisé

10.1.D.3 Certification - Non utilisé

10.1.D.4 Documentation

- 10.1.D.4.1 Tous les documents doivent être soumis dans le format décrit à la section G 1.5.
- 10.1.D.4.2 L'entrepreneur doit fournir à l'AT une copie des certificats de qualification des soudeurs avant d'exécuter les travaux.
- 10.1.D.4.3 L'entrepreneur doit fournir au AT une copie du certificat de qualification d'inspecteur END avant le test END.
- 10.1.D.4.4 L'entrepreneur doit fournir à l'autorité technique une copie du certificat de qualification du technicien en incendie maritime.
- 10.1.D.4.5 L'entrepreneur doit fournir à l'AT des copies de toutes les fiches techniques et fiches de données de sécurité pour tous les matériaux fournis par l'entrepreneur.
- 10.1.D.4.6 L'entrepreneur doit fournir à l'AT les résultats des essais non destructifs, les réparations initiales et ultérieures, dans les 24 heures suivant la tenue des essais non destructifs.
- 10.1.D.4.7 L'entrepreneur doit fournir à l'AT et à la SMTC des copies des spécifications de la procédure de soudage et des fiches de données de la procédure de soudage, estampées et approuvées par un ingénieur en soudage certifié par le CCB avant le début des travaux.
- 10.1.D.4.8 L'entrepreneur doit soumettre un rapport final à l'inspecteur de la SMTC, y compris les spécifications de la procédure de soudage estampées et approuvées , les nouveaux certificats d'essais des aciéries et tous les résultats des essais non destructifs, les réparations initiales et ultérieures, pour approbation.
- 10.1.D.4.9 L'entrepreneur doit fournir à l'AT une copie du rapport soumis à la SMTC, y compris une lettre de l'inspecteur de la SMTC indiquant que les travaux de réparation ont été acceptés comme satisfaisants par la SMTC.
- 10.1.D.4.10 L'entrepreneur doit fournir une preuve de certification par un technicien certifié d'une entreprise certifiée d'inspection en incendie maritime que toutes les mesures de protection et de détection d'incendie ont été remises en état de fonctionner.

10.1.D.5 Formation - non utilisée

À l'item 17.2.C.1.7

Enlever:

L'entrepreneur est responsable du retrait, de l'élimination et du renouvellement de tout le ruban adhésif Petro Tape sur les raccords de tuyaux et les raccords hydrauliques afin d'y avoir accès pour l'inspection et les essais requis par le RD de Palfinger. Le ruban adhésif Petro Tape doit être renouvelé après que toutes les inspections et tous les essais ont été effectués à la satisfaction de l'inspecteur de l'AI et de la SMTC.

Insérer:

L'entrepreneur est responsable de l'enlèvement, de la mise au rebut et du renouvellement de tout ruban Petro ou équivalent approuvé sur les raccords flexible et les raccords hydrauliques afin de permettre un accès aux fins d'inspection et de test, comme l'exige le représentant détaché de Palfinger. Le renouvellement du ruban Petro Tape ou de l'équivalent approuvé doit être conforme aux recommandations du fabricant concernant la préparation et l'application de la surface. Le ruban Petro Tape doit être installée une fois que toutes les inspections et tous les tests ont été effectués à la satisfaction de l'AI et de l'inspecteur de la SMTC.

5. Tableau de révision: Livrables après l'attribution du contrat

Effacer:

Article	Description	Références	Échéance
1	Exigences en matière d'assurance, conformément à l'annexe D	Article 7.12 et annexe D	Dix (10) jours ouvrables
2	Calendrier révisé des travaux	Article 7.17	Cinq (5) jours civils après l'attribution du
3	Plan de contrôle de la qualité de l'entrepreneur	Article 7.22	Cinq (5) jours civils après l'attribution du
4	Liste de l'équipement spécialisé prêté par le gouvernement que l'entrepreneur prévoit demander	Article 7.29	Trois (3) jours civils après l'attribution du contrat

Insérer:

Article	Description	Références	Échéance
1	Exigences en matière d'assurance, conformément à l'annexe D	Article 7.11 et annexe D	Dix (10) jours ouvrables
2	Calendrier révisé des travaux	Article 7.16	Cinq (5) jours civils après l'attribution du
3	Services de gestion de projet	Article 7.20	Cinq (5) jours civils après l'attribution du
4	Plan de contrôle de la qualité de l'entrepreneur	Article 7.21	Cinq (5) jours civils après l'attribution du contrat
5	Liste de l'équipement spécialisé prêté par le gouvernement que l'entrepreneur prévoit demander	Article 7.27	Trois (3) jours civils après l'attribution du contrat

5. Fournir les procès-verbaux de la conférence des soumissionnaires

Radoub CCGS Griffon 2019
Nº de dossier de TPSGC : F2599-185010/A
Conférence des soumissionnaires
Mercredi 29 mai 2019
Base de la Garde côtière canadienne, Prescott, Ontario

INTRODUCTIONS:

Participants:

Jessica Blackburn	Public Services and Procurement Canada (PSPC) (Contracting Authority - CA)
Marjolaine Grenier	Garde Cotiere Canada – Autorite Technique
Shawn Cook	Garde Cotiere Canada
John Cole	Garde Cotiere Canada
Ben Cooper	Garde Cotiere Canada
Mark Hall	Canadian Maritime Engineering Ltd
Andrew Wilson	Canadian Maritime Engineering Ltd
Grigor Grigorov	Navamar

MOT D'OUVERTURE:

Le Canada souhaite la bienvenue à tous les soumissionnaires et se réjouit de leur participation au processus.

L'objet de la conférence est d'examiner tous les documents publiés à ce jour concernant le radoub du *NGCC Griffon* et de discuter des enjeux contractuels et techniques connexes. Le Canada précise qu'il ne lira pas le document au complet, mais uniquement des sections en particulier, car il s'attend à ce que les

soumissionnaires éventuels aient déjà lu le document et préparé des questions ou demandent des précisions par suite à la visite des lieux.

PARTIE 1 :

1) Documents remis aux soumissionnaires :

Les documents ci-après ont été publiés :

A) Appel d'offres (AO) n° F2599-185010/A daté du 22 Mai, 2019.

B) Modification n° 001 de la demande de soumission, datée du 29 mai, 2019.

2) Rappels concernant le processus d'approvisionnement

L'autorité contractante (AC) de TPSGC fait les commentaires suivants :

- a. Rappel de la date de clôture des soumissions – 18 juin, 2019 at 14 :00h, heure avancée de l'Est.
- b. Les soumissions doivent être envoyées au Module de réception des soumissions de TPSGC situé à Gatineau, Québec, dont l'adresse figure sur la page couverture du document de l'appel d'offres. C'est le seul bureau qui accepte les soumissions dans le cadre de cet appel d'offres.
- c. On a rappelé aux soumissionnaires de ne pas se présenter à un bureau de la GCC ou à un autre bureau régional de TPSGC autre que l'adresse indiquée sur la page de couverture. Les soumissions présentées à ces bureaux ne seraient pas redirigées vers l'unité de réception des soumissions de TPSGC à Gatineau (Québec).
- d. Il a été rappelé aux soumissionnaires de ne pas envoyer leurs offres directement à l'autorité contractante ou au responsable technique.
- e. Cela est une remise en état habitée
- f. Un seul contrat sera émis.
- g. Le soumissionnaire retenu doit être en mesure de commencer les travaux le 3 juillet 2019 et de le terminer avant le 2 août 2019.
- h. Comme il est indiqué dans l'AO, les soumissionnaires peuvent demander à l'AC de TPSGC des précisions et/ou des changements à l'appel d'offres au plus tard cinq (5) jours ouvrables avant la date de clôture des soumissions.
- i. Dans leur soumission technique, il ne suffit pas d'indiquer que le soumissionnaire peut effectuer les travaux. Les soumissionnaires doivent démontrer leur compréhension des exigences contenues dans la demande de soumissions et expliquer comment ils répondront à ces exigences. .

Questions:

Q. La soumission par fax est-elle acceptable?

R. Oui, nous accepterons les offres envoyées par fax.

3) Examen de l'appel d'offres (ITT)

Partie 1 à 6 Instructions et procédures (TPSGC)

Partie 1 - Informations générales:

L'exigence est un radoub a flot pour la réparation, l'entretien et les modifications du Griffon de la GCC afin de corriger les problèmes esthétiques et structurels.

Ceci est une remise en état habité.

Les travaux doivent être effectués à la base de la Garde côtière à Prescott.

Période des travaux: du 3 juillet au 2 août

****Pas de questions****

Partie 2 – Instructions à l'intention des soumissionnaires :

AG a réitéré que les soumissions doivent être présentées uniquement au Module de réception des soumissions de SPAC au plus tard à la date, à l'heure et à l'endroit indiqués à la page couverture de l'appel d'offres de la demande de soumissions.

Les offres transmises par fac-similé seront acceptées.

Toutes les demandes de renseignements doivent être soumises par écrit à l'Autorité des marchés (AC) au plus tard cinq (5) jours ouvrables avant la date de clôture de l'offre. Les demandes reçues après cette période ne peuvent pas être répondues.

Les lois applicables sont actuellement la province de l'Ontario. On a rappelé aux soumissionnaires qu'ils peuvent être modifiés, à leur choix, à la province où ils se trouvent.

Partie 3 - Instructions de préparation des soumissions :

CA a réitéré que les soumissions doivent être de 2 copies papier de l'offre technique, 1 copie papier de l'offre financière, 1 copie papier des certifications.

Les prix ne doivent apparaître que dans l'offre financière.

Partie 4 – Procédures d'évaluation et méthode de sélection :

CA a précisé que pour la base de sélection, l'offre la moins réactive/conforme sera recommandée pour l'attribution du contrat.

Les offres seront évaluées conformément à l'ensemble des besoins.

Le Canada se réserve le droit de demander des informations pour soutenir toute exigence de candidature.

Méthode de sélection - la soumission recevable / conforme la prix plus basse sera recommandée pour l'attribution du contrat.

Pas de questions

Partie 5 – Attestations :

CA a fait remarquer que les certifications standard pour l'intégrité et l'équité en matière d'emploi sont les seules à être mentionnées pour cette sollicitation.

Pas de questions

Partie 6 – Exigences financières et autres exigences:

Exigences financières standard. Preuve de sécurité financière non demandée pour cette sollicitation.

Pas de questions

Partie 7 – Clauses du contrat subséquent

TPSGC a mentionné que toutes les clauses sont standard, aucun changement

Question : L'assurance responsabilité civile pour déficience environnementale (clause 7.13) est-elle nécessaire?

Réponse: Oui

c. Annexes B à H (TPSGC)

Annexe "B" Base de paiement

Aucune question

Annexe "C" Programme de contrats fédéraux pour l'équité en matière d'emploi - Attestation de soumission

Aucune question

Annexe "D" Exigences relatives aux assurances

Aucune question

Annexe "E" Garantie

Aucune question

Annexe "F" Procédure de traitement des travaux imprévus

Aucune question

Annexe "G" Contrôle de qualité /Inspection

Aucune question

Annexe "H" Feuille de présentation de la soumission financière

Aucune question

Annexe "H" Appendice 1 - Feuille de données de prix

Question : Si les frais de déplacement et de subsistance sont inclus dans l'offre?

Réponse : Les frais de déplacement et de subsistance doivent être inclus dans le prix d'offre.

4) Examen des produits livrables à la date de clôture des soumissions, ANNEXE I (TPSGC)

Question : Clarification concernant l'article 7.20 de l'inv, les documents de gestion de projet demandés 5 jours après l'attribution du contrat diffèrent des livrables de l'annexe I après l'attribution du contrat.

Réponse : Voir Amd 002 Revision to Deliverables after Contract Award chart.

Revision des spécifications par la GCC :

Section G.1.3.1.A Note de la GCC: Supprimer l'ANNEXE G et remplacer par l'ANNEXE F

Article 10:

Question: Y a-t-il de l'eau de ville disponible sur le site pour le lavage des réservoirs de cale et de gicleurs et pour le remplissage du réservoir de gicleurs?

Réponse: Une prise d'eau municipale est située à moins de 30 pieds du lieu d'accostage du navire. La bouche d'incendie est équipée d'un compteur et d'une vanne 2 "NPT pour le raccordement. Cette prise d'eau sert de principale source d'eau potable pour le navire. Lorsque l'entrepreneur choisit d'utiliser la bouche d'incendie pour les travaux décrits dans les présentes spécifications, il doit se connecter à la vanne de 2 "à l'aide d'un raccord propre adapté à l'eau potable et d'un dispositif anti-retour. L'entrepreneur est responsable de fournir tout l'équipement en aval de la vanne de 2 "située en aval du compteur sur la bouche d'incendie.

Article 11:

11.1 Remarque de la GCC: Beclawat a informé la Garde côtière qu'elle n'avait pas été en mesure de fournir les services de représentant détaché demandés.

Voir les modifications apportées aux éléments de spécification dans l'amendement 002.

11.1.C.3.1 Remarque de la GCC: L'entrepreneur doit noter qu'une partie de la mélamine a été retirée des fenêtres environnantes. Ces sections de contreplaqué peint doivent être recouvertes de mélamine au moment de la réinstallation. Cela a été pris en compte dans l'estimation du remplacement des boiseries et de la mélamine fournie à la section 11.1.C.3.5.

11.2 Remarque de la GCC: L'entrepreneur doit prendre note que le conduit adjacent à la traversée à remplacer est un conduit d'évacuation d'huile usée. La Garde côtière remplira le tuyau avec de l'eau pendant toute la durée des travaux afin de déplacer les vapeurs inflammables, mais il incombe à l'entrepreneur de s'assurer que la chaleur n'est pas transférée à ce tuyau pendant le soudage de la traversée sur le pont.

11.3.A.3 Voir la révision du numéro de spécification à l'amendement 002

11.4 Nouveaux travaux : Réparation de membrure de coque dans la salle des transformateurs, voir l'addition aux spécifications dans l'amendement 002.

Article 12:

12.1 Question: Les moteurs électriques des pompes principales de l'appareil à gouverner seront-ils ajoutés à ce contrat?

Réponse: non

Article 17

17.1.C.5.4 Note de la GCC: Arva a notifié à la Garde côtière qu'elle estime qu'il faudrait environ 10 jours pour refermer hermétiquement les pistons hydrauliques principaux à compter de leur livraison à Arva. L'entrepreneur doit planifier en conséquence.

17.2.C.1.7 Question: La Garde côtière acceptera-t-elle le ruban Denso Densyl?

Voir les modifications apportées aux éléments de spécification dans amendement 002.

PARTIE 3:

a. Conférence de conclusion des soumissionnaires

Le TA et l'AC ont remercié tous les participants pour leur intérêt.

Réunion levée à 16h10

6. Réviser l'ANNEXE H - Appendice 1 - Fiche de données des prix - pour apporter des modifications aux travaux existants et inclure des travaux supplémentaires.

Ci-joint comme document séparé.

TOUS LES AUTRES TERMES ET CONDITIONS RESTENT INCHANGÉS

ANNEXE H – Appendice 1 - Fiches de renseignements concernant l'établissement cumulatif des prix F2599-195010

Pour remplir la Fiches de renseignements concernant l'établissement cumulatif des prix, le soumissionnaire doit attribuer un prix à toutes les lignes, comme indiqué ci-dessous. La ligne

Nom de la compagnie:					Radoub à quai d'été 2019 du NGCC Griffon			
N° de réf.	N° de spéc.	Description	Heures totales	Coût total de la main-d'œuvre (\$)	Coût total des matériaux (\$)	Coût total des inspecteurs de maintenance et des sous-traitants (\$)	Prix ferme total (\$)	Coût unitaire (\$)
S1.0		Services						
	S1.1	Généralités						
	S1.8	Inspections du lieu de travail						
	S1.9	Protection contre les incendies						
		Coût total - Spec S1.0 - Services						
10		Sécurité et Sûreté						
	10.1	Nettoyage de la cale						
	10.1.C.1	Nettoyage initial de la cale						
	10.1.C.1.4	Retrait et l'élimination de déchets huileux - 20m ³						
	10.1.C.1.4	Retrait et l'élimination de déchets huileux - Coût Unitaire						\$ ____/m ³
	10.1.C.1.6	OPTION Deuxième nettoyage de la cale						
	10.1.C.2	Réservoir de boues de la soute à marchandises et puisards d'assèchement						
	10.1.C.2.1	Retrait et l'élimination déchets d'eaux huileuses - 1m ³						
	10.1.C.2.1	Retrait et élimination de déchets d'eaux huileuses - Coût Unitaire						\$ ____/m ³
	10.1.C.2.1	Retrait et élimination de d'hydrocarbures solides - 0.5m ³						
	10.1.C.2.1	Retrait et élimination de d'hydrocarbures solides - Coût Unitaire						\$ ____/m ³
	10.1.C.2.2	Retrait et élimination d'eaux huileuses - 200L						
	10.1.C.2.2	Retrait et élimination d'eaux huileuses - Coût Unitaire						\$ ____/ltre
	10.1.C.2.2	Retrait et élimination de déchets d'hydrocarbures solides - 20L						
	10.1.C.2.2	Retrait et élimination de déchets d'hydrocarbures solides - Coût Unitaire						\$ ____/ltre
	10.2	Inspection du réservoir de gicleurs						
	10.2.C.3.2	Revêtement intérieur du réservoir - 30f ²						
	10.2.C.3.2	Prix unitaire par pied carré pour le revêtement intérieur du réservoir						\$ ____/ft ²
	10.3	Inspection annuelle du système de détection d'incendie						
	10.3.C.2.6	Essais hydrostatiques des extincteurs d'incendie						
	10.3.C.3	Inspection de conformité de l'ABS						
		Coût total - Spec 10 - Sécurité et Sûreté						
11		Coque et structures connexes						
	11.1	Installation des fenêtres de la passerelle						
	11.1.C.3.5	Remplacement de bois/mélamine - 34 m2						
	11.1.C.3.5	Remplacement du bois/mélamine - Coût Unitaire						\$ ____/m ²
	11.2	Réparation de la traversée du pont supérieur						
	11.3	Remplacement des tapis de cabines						
	11.4	Réparation de membrure de coque						
		Coût total - Spec 11 - Coque et structures connexes						
12		Propulsion et Manoeuvre						
	12.1	Inspection des pompes principales de l'appareil à gouverner						
	12.1.C.2.2	Allocation du représentant détaché MMH Marine				\$ 15,000.00		
	12.2	Inspection des systèmes téléMOTEUR						
		Coût total - Spec 12 - Propulsion et Manoeuvre						
16		Systèmes intérieurs						
	16.1	Entretien de systèmes de réfrigération et de chauffage, ventilation et climatisation						
	16.2	Réparation du système de chauffage, ventilation et climatisation de la salle de commande des machines						
	16.2.C.3	Installation de traversées de cloison						
	16.2.C.4	Modifications et réparations du système						
		Coût total - Spec 16 - Systèmes intérieurs						
17		Équipement de pont ou systèmes de soutien						
	17.1	Inspection quinquennale de la grue de balisage Arva						
	17.1.C.1.2	Allocation du représentant détaché Arva				\$ 25,000.00		
	17.1.C.4.5	Inspection des soudures par END - 200ft						
	17.1.C.4.5	Inspection des soudures par END - Coût Unitaire						\$ ____/ft
	17.2	Inspection du bossoir de la barge						
	17.2.C.1.3	Allocation du représentant détaché Palfinger				\$ 25,000.00		
		Inspection des soudures par END - 50ft						
	17.2.C.3.5	Inspection des soudures par END - Coût Unitaire						\$ ____/ft
		Cout totale - Spec 17 -Équipement de pont ou systèmes de soutien						
Total								

Transfer this amount under
Annex H, Table H1.

L'amendement 003 à l'ITT est porté à :

1. Réviser l'article 12.1.C.2.1 dans la spécification;
2. Fournir un ensemble de données techniques.

1. Réviser l'élément dans la spécification.

À l'article 12.1.C.2.1:

Supprimer: Dans son intégralité

Insérer: L'entrepreneur doit fournir les services de MMH Marine Inc. pour la supervision des travaux contenus dans cette section du devis et pour la mise en service des nouvelles pompes de télémoteur installées conformément à la section 12.2 du présent document.

MMH Marine Inc.

2151, rue Margot

Oakville (Ontario)

L6H 3M5

Téléphone : 905 301-0692

Courriel: mmhmarineinc@gmail.com

Personne-ressource : Martin Higgins

2. Fournir un ensemble de données techniques :

Ci-joint comme document séparé.

TOUS LES AUTRES TERMES ET CONDITIONS RESTENT INCHANGÉS