



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

Electrical & Electronics Products Division
L'Esplanade Laurier
East Tower, 4th floor,
Ottawa
Ontario
K1A 0S5

Title - Sujet GENERATOR SYSTEMS - R&O	
Solicitation No. - N° de l'invitation W8486-196044/A	Amendment No. - N° modif. 003
Client Reference No. - N° de référence du client W8486-196044	Date 2020-03-03
GETS Reference No. - N° de référence de SEAG PW-\$\$HN-475-78428	
File No. - N° de dossier hn475.W8486-196044	CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME
Solicitation Closes - L'invitation prend fin at - à 02:00 PM on - le 2020-03-24	
Time Zone Fuseau horaire Eastern Daylight Saving Time EDT	
F.O.B. - F.A.B. Plant-Usine: <input checked="" type="checkbox"/> Destination: <input type="checkbox"/> Other-Autre: <input type="checkbox"/>	
Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à: Figueredo, Laila	Buyer Id - Id de l'acheteur hn475
Telephone No. - N° de téléphone (613) 298-4794 ()	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

Solicitation No. - N° de l'invitation
W8486-196044/A
Client Ref. No. - N° de réf. du client
W8486-196044

Amd. No. - N° de la modif.
003
File No. - N° du dossier
hn475.W8486-196044

Buyer ID - Id de l'acheteur
hn475
CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

La modification 003 vise à prolonger la date de clôture des soumissions, répondre aux questions des soumissionnaires et modifier la demande de soumissions, comme suit :

Sur la page couverture, prolonger la date de clôture de la demande de soumissions :

SUPPRIMER en totalité.

REEMPLACER par 14 h HAE, le 24 mars 2020

Q6

Pourriez-vous fournir ce qui suit en format Excel - Annexe H, Proposition financière - page 49, Méthode de sélection - page 15?

R6

L'annexe H, Proposition financière n'est pas disponible en format MS Excel. Le soumissionnaire peut transférer les données de l'annexe H pour les formater dans un tableur; cependant, le soumissionnaire sera responsable de toute erreur/omission qui pourrait survenir dans le transfert des données de la demande de soumissions vers un format tableur.

Q7

Nous ne trouvons pas, dans la demande de propositions (DP), les valeurs estimatives des contrats de réparation. Sont-elles indiquées dans la DP? Si ce n'est pas le cas, quelle est la valeur totale potentielle du contrat les deux premières années?

R7

Veuillez vous reporter aux réparations prévues les deux premières années qui sont fournies à l'Annexe A - Énoncé des travaux, 3.6 Nombre minimal et maximal d'unités réparées, pour déterminer la valeur estimative du contrat de réparation.

Q8

Le MDN pourrait-il fournir les définitions de technicien subalterne et de technicien principal relativement à toutes les catégories de travail pour que nous comprenions bien ce dont le MDN a besoin?

R8

Technicien subalterne : un technicien ou un ingénieur qualifié, ayant moins de deux ans d'expérience.
Technicien principal : un technicien ou un ingénieur qualifié, ayant plus de deux ans d'expérience.

Q9

Lorsque des tâches sont demandées (avec l'énoncé des travaux applicable), le MDN demande un devis et, en fonction des besoins, l'entrepreneur choisit la catégorie de main-d'œuvre jugée nécessaire pour la tâche demandée. Par conséquent, les questions suivantes sont posées - Pourquoi les catégories ESET/ETEI n'auraient-elles pas un « taux mixte » comme les R et R effectuées à l'installation - Une ligne avec un prix unique? Pourquoi y a-t-il autant de catégories de main-d'œuvre pour les ESET/ETEI?

R9

Les demandes de tâches peuvent nécessiter une variété de services de main-d'œuvre particuliers déterminés dans l'énoncé des travaux. Les différentes catégories de main-d'œuvre permettent à l'entrepreneur de faire une estimation des coûts liés aux postes requis pour mener à bien les tâches et les produits livrables.

Q10

Référence Annexe B - Énoncé des travaux de logistique - Il semble que les versions de l'énoncé des travaux de logistique basés sur les appels d'offres antérieurs de services de R et R ne soient pas les plus récentes. On demande au MDN de confirmer qu'il s'agit des dernières versions ou de modifier l'énoncé des travaux afin qu'il corresponde à la dernière version.

R10

Confirmé, c'est la dernière en date et celle que nous utilisons.

Q11

Référence Appendice 1 de l'Annexe A - Énoncé des travaux visant l'application d'un système de revêtement résistant aux agents chimiques (RRAC) - Les références figurant dans l'énoncé des travaux remontent à septembre 2003, ce qui indique qu'il y a peut-être une version plus récente. Cette version de l'énoncé des travaux relatifs au RRAC est-elle la dernière ou la plus récente?

R11

Oui, il existe une version à jour. Veuillez consulter la modification ci-dessous pour mettre à jour l'Appendice 1 de l'Annexe A - Énoncé des travaux visant l'application d'un système de revêtement résistant aux agents chimiques (RRAC).

Q12

Référence Grille de notation - paragraphe 4 - Installations, Grille de notation, article 2 - Capacité d'entreposage des chaufferettes entrantes et sortantes (minimum 15 unités) et des pièces de rechange. La formulation n'est pas conforme aux exigences relatives aux R et R. Veuillez modifier afin d'inclure l'information exacte.

R12

C'est une erreur, il devrait s'agir de « un espace pour entreposer des génératrices entrantes et sortantes montées sur patins et sur remorque (minimum 15 unités) et des pièces de rechange » et « un espace pour entreposer des génératrices entrantes et sortantes montées sur patins et sur remorque (minimum 25 unités) et des pièces de rechange ». Voir ci-dessous, l'annexe G corrigée : Annexe G, 2.4 - Installations, Grille de notation, article 4, encadré 2 et 3.

Q13

Nous avons demandé le jeu de documents techniques le 4 février, mais nous l'avons reçu seulement aujourd'hui (deux semaines après la demande). Par conséquent, il faudra un certain temps pour examiner tous les documents afin de préparer correctement notre proposition. Nous demandons une prolongation d'au moins deux semaines de la date de soumission de la demande de proposition.

R13

Le Canada accordera une prolongation d'une semaine. Veuillez consulter la nouvelle date de clôture de la demande de soumissions indiquée sur la page couverture de la présente modification.

Q14

Le MDN a généralement comme politique d'autoriser seulement les contrats conformes au montant le plus bas sur la base de l'évaluation et des questions posées ci-dessus. Le MDN peut-il fournir la documentation dans laquelle il est indiqué que cette politique a changé et que l'attribution des contrats tient compte désormais du « meilleur rapport qualité-prix »?

R14

Services publics et Approvisionnement Canada (SPAC), et non le MDN, est l'entité responsable des achats. SPAC, en collaboration avec le MDN, a déterminé la méthode de sélection la plus appropriée, laquelle tient compte du meilleur rapport qualité-prix pour le Canada, tout en répondant aux exigences. En outre, le MDN n'a pas de politique semblable, qui limiterait la méthode de sélection à un seul type de méthode de sélection.

Q15

Pouvez-vous m'envoyer les emplacements des installations où seront fournis ces services? Cela permettrait de déterminer le coût de chaque génératrice.

R15

Non, toutes les génératrices sont expédiées et retournées aux frais du Canada vers et depuis le lieu où l'entrepreneur effectue la réparation (c.-à-d. les travaux de la catégorie 1), comme indiqué dans la demande de propositions à la partie 7, 7.19 Instructions d'expédition (ministère de la Défense nationale) - Entrepreneur établi au Canada et 7.20 Instructions d'expédition (ministère de la Défense nationale) : entrepreneur établi à l'étranger.

Q16

Devons-nous faire un devis pour toutes les régions du pays, toutes les installations du MDN concernées, ou pouvons-nous faire un devis par province (Saskatchewan, Manitoba et Alberta)?

R16

Non, nous ne pouvons pas fournir de liste de toutes les installations ou unités du MDN, et de leur emplacement. Les soumissionnaires doivent remplir les sections pertinentes à l'annexe « H » comme indiqué au point 3.1.1 de la demande de soumissions. La proposition financière n'est pas basée sur une évaluation des coûts par province.

Q17

Si nous pouvons faire un devis par province, comment devons-nous préciser les régions que nous aimerions voir prises en considération?

R17

Veuillez vous reporter à la R16.

Q18

Comme nous ne connaissons pas nécessairement toutes les régions où le MDN a des emplacements qui nécessitent des génératrices, comment ferons-nous pour déterminer les frais de déplacement, etc.? Peut-on simplement indiquer que l'estimation des coûts dépend du coût final, et qu'elle figurera comme un poste supplémentaire à chaque emplacement, une fois que nous serons en mesure de déterminer les frais de déplacement réels, etc.?

R18

Lorsqu'une demande de tâche relative à une tâche figurant à la catégorie 2 est envoyée à l'entrepreneur, celle-ci indique l'emplacement des travaux. L'entrepreneur fournira alors une proposition de tâche, qui inclura, dans le coût, les frais de déplacement vers le lieu de travail précisé dans cette tâche particulière conformément à la partie 7, 7.7.1.3 Frais de déplacement et de subsistance - Directive sur les voyages du Conseil national mixte de la demande de soumissions.

1. Conformément à la réponse 11, la demande de soumissions est modifiée comme suit :

À l'Annexe A, Énoncé des travaux :

SUPPRIMER dans son intégralité : Appendice 1 de l'Annexe A - Énoncé des travaux visant l'application d'un système de revêtement résistant aux agents chimiques (RRAC)

REEMPLACER par : Appendice 1 de l'Annexe A - Énoncé des travaux visant l'application d'un système de revêtement résistant aux agents chimiques (RRAC) (ci-après)

2. Conformément à la réponse 12, la demande de soumissions est modifiée comme suit :

À l'Annexe G, 2.4 - Installations, Grille de notation, article 4, encadré 2 :

SUPPRIMER - un espace pour entreposer les chaufferettes entrantes et sortantes (minimum de 15 unités) et les pièces de rechange;

REEMPLACER par : - un espace pour entreposer des génératrices entrantes et sortantes montées sur patins et sur remorque (minimum 15 unités) et des pièces de rechange

À l'Annexe G, 2.4 - Installations, Grille de notation, article 4, encadré 2 :

SUPPRIMER - un espace pour entreposer les chaufferettes entrantes et sortantes (minimum de 25 unités) et les pièces de rechange;

REEMPLACER par : - un espace pour entreposer des génératrices entrantes et sortantes montées sur patins et sur remorque (minimum 25 unités) et des pièces de rechange

(Voir l'annexe G révisée ci-dessous).

TOUTES LES AUTRES MODALITÉS DEMEURENT INCHANGÉES.

ÉNONCÉ DE TRAVAIL POUR
SYSTÈME DE REVÊTEMENT RÉSISTANT
AUX AGENTS CHIMIQUES
(Édition du 15 Mai 2019)



NOTICE

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

AVIS

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

BPR

Mary Gabriel, CETQ 3-2

Scientifique en chef pour revêtements protecteurs

Centre d'essai technique de la qualité

Quartier général de la Défense nationale

Gouvernement du Canada

Ottawa ON Canada K1A 0K2

Tel: 819-939-9611

Fax: (819) 997-4096

Courriel: mary.gabriel@forces.gc.ca

ÉNONCÉ DE TRAVAIL POUR SYSTÈME DE RRAC

1. But

1.1 Le présent document identifie les procédures à suivre et les produits qui doivent être utilisés pour peindre de couleur distinctive verte (AMS-STD-595 #34094) permanente les surfaces extérieures et de couleur blanche (AMS-STD-595 #17925) permanente les surfaces intérieures des équipements opérationnels de l'Armée Canadienne pour les protéger contre la corrosion, contre la détection infra-rouge, pour camouflage et pour rencontrer les exigences RRAC afin de protéger les véhicules/équipements et afin de protéger les soldats.

2. Acronymes

AT	Autorité Technique
CBRN	Chimique, Biologique, Radiologique et Nucléaire
DBRT	Directeur - Besoins en ressources terrestres
DGGPET	Directeur Général - Gestion du programme d'équipement terrestre
EDT	Énoncé de Travail
NNO	Numéro de Nomenclature de l'OTAN
MDN	Ministère de la Défense Nationale
OAC	Ordre de l'Armée Canadienne
RP	Revêtements Protecteurs (Organiques et Inorganiques Connexes)
RRAC	Revêtement Résistant aux Agents Chimiques
SAFC	Système d'approvisionnement des Forces Armées Canadiennes
SSPC	Steel Structure Painting Council
VCEMD	Vice-chef d'état-major de la Défense

3. Documents Connexes

3.1 Les spécifications et standards suivants font part du présent énoncé de travail dans la mesure identifié. Des copies de ces documents sont disponibles en ligne sur le site du Department of Defense des É.U. @ <http://quicksearch.dla.mil/> ou à l'adresse suivante: Standardization Document Order Desk, 700 Robbins Avenue, Building 4D, Philadelphia, PA 19111-5094.

Spécification	NNO	Description
MIL-DTL-53072	N/A	Chemical Agent Resistant Coating (CARC) Application Procedures and Quality Control Inspection
DOD-P-15328	8030-00-281-2726	Primer (Wash), Pre-treatment (Formula 117 For Metals) (Metric) (NNO pour trousse de 1 Gal US)
TT-C-490 Type III	8030-00-281-2726	Chemical Conversion Coatings and Pretreatments for Ferrous Surfaces (Base for Organic Coatings) (NNO pour trousse de 1 Gal US)
AMS-STD-595	N/A	Colors Used in Government Procurement
MIL-DTL-53022 Type IV	8010-01-589-7077	Primer, Epoxy Coating, (Enhanced) Corrosion Inhibiting, Lead and Chromate Free (NNO pour trousse de 1.25 Gal US)

ÉNONCÉ DE TRAVAIL POUR SYSTÈME DE RRAC

MIL-DTL-53022 Type V	8010-01-610-7329	Primer, Epoxy Coating, (Enhanced) Corrosion Inhibiting, Lead and Chromate Free (<i>NSN pour 6 contenants aérosol de 250 ml</i>)
MIL-PRF-32348 Type I Classe I avec une brillance max de 45 GU à 60°	8010-01-592-0167 8010-01-620-2690	Primer, Powder Coating, Corrosion Inhibiting (<i>NNO pour sac de 50 livres, couleur #26622 ou #27875 ayant un niveau de brillance de 45 Gloss Units maximum tel que déterminé par la méthode ASTM D 523 à une géométrie de 60°</i>)
ASTM D 523	N/A	Standard Test Method for Specular Gloss
MIL-PRF-24667 Type I, II ou IV, Composition G	8010-01 A Déterminer 8010-01-397-3806	Coating System, Non-Skid, for Roll, Spray or Self-Adhering Application (<i>NNO pour trousse de 5 Gal US</i>)
MIL-DTL-64159 Type II	8010-01-493-3169 8010-01-493-3170 8010-01-493-3177 8010-01-493-3179	Coating, Water Dispersible Aliphatic Polyurethane, Chemical Agent Resistant (<i>NNOs pour les trousse de 0.75 et 3 Gal US couleurs verte #34094 et beige #33446</i>)
MIL-DTL-64159 Type III	8010-01-596-7862 8010-01-596-7859 8010-01-644-2659 8010-01-596-7855	Coating, Water Dispersible Aliphatic Polyurethane, Chemical Agent Resistant (<i>NNOs pour la trousse de 30 mL couleur verte #34094, pour la trousse de 30 mL couleur beige #33446 et pour la trousse de 30 mL couleur noire #37030 respectivement</i>)
MIL-PRF-22750 Ty II Class H Gr B	8010-01-419-1164	Performance Specification, Coating, Epoxy, High Solids (<i>NNO pour 1 Gal US couleur blanche #17925</i>)
MIL-PRF-32348 Type II Classe I	8010-01-605-5413	Primer, Powder Coating (<u>sans couche de finition pour usage intérieur seulement, inhibiteur de corrosion</u>), Chemical Agent Resistant (<i>NNO pour sac de 50 livres, couleur #17925</i>)
MIL-PRF-32348 Type III Class I	A Déterminer	Powder Coating Camouflage Chemical Agent Resistant Finish (<i>50 pound bag, colour green #34094</i>)
MIL-PRF-32348 Type III Class I	A Déterminer	Powder Coating Camouflage Chemical Agent Resistant Finish (<i>50 pound bag, colour tan #33446</i>)
MIL-PRF-32348 Type IV Classe I	8010-01-610-2410	Powder Topcoat, Ammunition Container, Chemical Agent Resistant Coating (<i>NNO pour sac de 50 livres, couleur #34079</i>)
MIL-PRF-32348 Type VI Classe I	8010-01-610-2413	Powder Topcoat, Ammunition Container, Chemical Agent Resistant Coating (<i>NNO pour sac de 50 livres, couleur #33446</i>)
TSP	7930-20-A0H-0013	Phosphate Tri-Sodique (<i>contenant de 1 livre</i>)
Acetone	6810-21-878-4860	Acétone (grade technique) (<i>contenant de 1 Litre</i>)

4. Exigences

4.1 Un système RRAC sera appliqué sur les surfaces intérieures et extérieures des véhicules et équipements opérationnels de l'Armée Canadienne en conformité avec les directives suivantes.

4.1.1 Nettoyage

4.1.1.1 Le nettoyage sera fait immédiatement avant la préparation de surface. Les surfaces seront débarrassées de toutes souillures, huiles grasses, résidus de soudure, scorie, corrosion, adhésifs et autres matières qui peuvent interférer dans la préparation de

ÉNONCÉ DE TRAVAIL POUR SYSTÈME DE RRAC

surface, le pré-traitement de la surface ou l'application de revêtements. A cette fin utiliser un processus d'immersion, d'atomisation ou de vapeur d'une solution alcaline chaude ou/et l'utilisation de solvant(s) organiques appropriés tel que décrit dans la spécification MIL-DTL-53072 (dernière édition).

4.1.1.2 Des précautions seront prises pour assurer que les surfaces demeurent propres et sèches jusqu'à ce qu'elles soient pré-traitées et peintes.

4.1.2 Préparation de surface

4.1.2.1 Pour les pièces de métaux solides utiliser un processus abrasif "grit blast" qui résultera en un fini "white metal SSPC-SP-5" ayant un profil de 38 à 50 microns (1.5 à 2 mils). Pour les pièces délicates en métal qui ne peuvent pas soutenir une abrasion agressive sans être déformées utiliser le procédé décrit dans le paragraphe 4.1.2.2. Pour la préparation de la surface des pièces non-métalliques sabler la surface avec un médium de 180 "grit". Dépoussiérer les surfaces.

4.1.2.2 Pour les pièces métalliques délicates utiliser un processus abrasif "grit blast" qui résultera en un fini "white metal SSPC-SP-5" ayant un profil de 13 microns. Dépoussiérer les surfaces.

4.1.3 Pré-traitement de la surface

4.1.3.1 Les pièces métalliques et les pièces non-métalliques préparées selon le paragraphe 4.1.2.1 ci-haut ne requièrent aucun pré-traitement.

4.1.3.2 Les pièces métalliques délicates préparées selon le paragraphe 4.1.2.2 recevront un prétraitement organique qui rencontre les exigences de la spécification TT-C-490 Type III (DOD-P-15328) (dernière édition).

4.1.4 Apprêt

4.1.4.1 Un apprêt liquide répondant aux exigences de la spécification MIL-DTL-53022 (dernière édition) Type IV, "Epoxy Coating", ayant une protection supérieure à la corrosion ou un apprêt en poudre répondant aux exigences de la spécification MIL-PRF-32348 Type I Classe I (dernière édition) ayant une brillance maximum de 45 GU à 60° tel que déterminé par la méthode ASTM D 523 sera appliqué à toutes les surfaces/pièces du véhicule qui doivent être peintes. L'épaisseur du feuillet durci tel que recommandé dans la fiche technique du fabricant et mesuré à partir des plus hauts pics du profil sera respecté sauf dans le cas de l'apprêt MIL-DTL-53022 (dernière édition) Type IV lorsque appliqué directement sur le métal (i.e. sans pré-traitement) l'épaisseur du feuillet durci sera de 50 à 63 microns. Pour les surfaces intérieures voir aussi le paragraphe 4.1.6.2.ii.

AVERTISSEMENT: Un apprêt en poudre nécessitant une température de réaction supérieure à 180°C **ne doit pas** être utilisé sur des matériaux

ÉNONCÉ DE TRAVAIL POUR SYSTÈME DE RRAC

composites ni sur les pièces avec pré-traitement au TT-C-490 Type III.

4.1.5 Surfaces Antidérapantes

4.1.5.1 Appliquer selon les instructions du fabricant un revêtement anti-dérapant répondant aux exigences de la spécification MIL-PRF-24667 (dernière édition) Type I, II ou IV, Composition G de couleur #36076 (gris foncé) selon le AMS-STD-595 (dernière édition) pour rendre les surfaces de marche anti-dérapant.

AVERTISSEMENT: Les produits qui rencontrent les exigences de la spécification MIL-PRF-24667 Type I, II ou IV, Composition G sont appliqués en une couche relativement épaisse et ils contiennent des solvants qui affecteront négativement l'adhésion des apprêts MIL-DTL-53022 Type IV s'ils sont appliqués trop tôt, c'est-à-dire avant que l'apprêt n'ait atteint la condition "Dry Hard". Pour cette raison le revêtement anti-dérapant sera appliqué alors que la condition "Dry Hard" de l'apprêt soit atteinte et l'atteinte de sa condition "Dry Hard" devra être telle qu'elle permettra l'application des revêtements de finition à l'intérieur de 24 heures de l'application de l'apprêt.

4.1.6 Revêtements de Finition

4.1.6.1 Surfaces extérieures

Un revêtement de finition à base de polyuréthane répondant aux exigences de la spécification MIL-DTL-64159 Type II (dernière édition) ou MIL-PRF-32348 Type III Classe I (dernière édition), couleur #34094 (vert mât) selon le standard AMS-STD-595 (dernière édition) sera appliqué aux surfaces extérieures incluant les surfaces extérieures recouvertes de revêtement anti-dérapant.

AVERTISSEMENT: Un revêtement en poudre ayant une température de réaction supérieure à 180°C ne doit pas être utilisé sur un produit de spécification MIL-PRF-24667 Type I, II, or IV, Composition G ou MIL-DTL-53022 Type IV ou des matériaux composites.

4.1.6.2 Surfaces intérieures

i. Un revêtement de finition à base d'époxyde répondant aux exigences de la spécification MIL-PRF-22750 Type II, Classe H, Grade B (dernière édition), couleur #17925 (blanc lustré) selon le standard AMS-STD-595 (dernière édition) sera appliqué aux surfaces intérieures incluant les surfaces intérieures recouvertes de revêtement anti-dérapant.

ÉNONCÉ DE TRAVAIL POUR SYSTÈME DE RRAC

ii. Un revêtement de l'apprêt MIL-PRF-32348 Type II, Classe I, (dernière édition), couleur #17925 (blanc lustré) selon le standard AMS-STD-595 (dernière édition) qui ne nécessite pas de revêtements de finition et confère des propriétés RRAC peut aussi être appliqué directement sur le métal en une seule couche pour les surfaces intérieures.

AVERTISSEMENT: Un apprêt en poudre nécessitant une température de réaction supérieure à 180°C **ne doit pas** être utilisé sur un produit de spécification MIL-PRF-24667 Type I, II ou IV, Composition G à base d'époxy ou sur des matériaux composites.

4.1.6.3 Le revêtement de finition tel que décrit au paragraphe 4.1.6.1 ci-haut sera aussi appliqué aux surfaces intérieures de pièces qui pourraient être directement exposées aux agents chimiques tel que les écrouilles, les rampes et les portes.

AVERTISSEMENT: Les revêtements de finition seront appliqués alors que la condition "Dry Hard" de l'anti-dérapant est atteinte mais ils devront être appliqués à l'intérieur de 24 heures de l'application de l'apprêt. Ne pas marcher sur les surfaces avec anti-dérapant pour une période de 7 jours afin de permettre le durcissement intégral du système RRAC.

4.1.7 Marques et retouches

4.1.7.1 Marques

4.1.7.1.1 Les marques pour le drapeau, pour identifier les numérotations et lettrages seront faites avec une trousse de retouche répondant à la spécification MIL-DTL-64159 (dernière édition) Type III, couleur #37030 (noir mât) selon le standard AMS-STD-595 (dernière édition).

4.1.7.2 Retouches

4.1.7.2.1 Pour les défauts ou dommages au système RRAC qui exposent le substrat, il est requis de nettoyer la région affectée; à cet effet laver avec une solution de 2% en poids de TSP dans de l'eau potable puis rincer à l'eau potable et essuyer avec de l'acétone. Pour des composants métalliques l'on doit enlever la rouille ou métal corrodé par sablage à la main avec un papier sablé de 80 grit ou par une brosse d'acier mécanique (si une brosse d'acier mécanique est utilisée il sera nécessaire de nettoyer de nouveau tel que décrit ci-haut). Pour des matériaux composites sabler à la main avec un papier sablé de 180 grit. Enlever la poussière avec un pinceau sec et propre et appliquer une couche d'apprêt rencontrant les exigences de la spécification MIL-DTL-53022 Type IV (dernière édition); appliquer progressivement l'apprêt. L'application de la retouche de finition se fera lorsque l'apprêt aura atteint la condition dry-to-touch en utilisant une trousse conforme à la spécification MIL-DTL-64159 Type III (dernière édition) et à la couleur #34094 du standard AMS-STD-595 (dernière

ÉNONCÉ DE TRAVAIL POUR SYSTÈME DE RRAC

édition); appliquer progressivement la couche de finition pour la confondre avec la couche de finition originale.

4.1.7.2.2 Pour les défauts ou dommages au système RRAC qui exposent l'apprêt, il est requis de nettoyer la région affectée; à cet effet laver avec une solution de 2% en poids de TSP dans de l'eau potable puis rincer à l'eau potable et essuyer avec de l'acétone. Sabler à la main la couche d'apprêt avec un papier sablé de 180 grit, enlever la poussière avec un pinceau sec et propre et appliquer une couche de finition en utilisant une trousse de retouche conforme à la spécification MIL-DTL-64159 Type III (dernière édition) et à la couleur #34094 du standard AMS-STD-595 (dernière édition); appliquer progressivement la couche de finition pour la confondre avec la couche de finition originale.

4.2 Sélection des Matériaux, Mélange et Application

4.2.1 Les matériaux utilisés seront sélectionnés des listes de produits qualifiés (QPL/QPD) relative aux spécifications mentionnées dans cet EDT, ils seront mélangés et appliqués selon les instructions décrites dans la fiche technique du fabricant (sauf dans le cas de l'apprêt MIL-DTL-53022 (dernière édition) Type IV lorsque appliqué directement sur le métal (voir paragraphe 4.1.4.1)). Après l'acceptation du rapport de tests du premier article, le nom de commerce et le numéro QPL/QPD des matériaux utilisés seront rapportés à l'Autorité technique/Gestionnaire de la configuration du projet pour fins de configuration et de protection de la santé et sécurité industrielle des membres des FAC et employés du MDN.

4.3 Mesures Spéciales

4.3.1 Dans l'éventualité que le système RRAC spécifié dans le présent document interfère avec le concept de composants spécifiques qui sont essentielles à l'opération de l'équipement, il est de la responsabilité du fabricant d'identifier et de proposer un système de revêtement alternatif ayant une résistance élevée aux agents chimiques et à la corrosion. Si le système alternatif de revêtement identifié est endossé par l'AT des RRAC de l'Armée Canadienne sous le DGGPET, il ne pourra être utilisé que suite à l'approbation du VCEMD pour déroger à la politique sur la protection CBRN. Le nom de commerce des matériaux du système alternatif approuvé seront rapportés à l'Autorité technique/Gestionnaire de la configuration du projet pour fins de configuration et protection de la santé et sécurité industrielle des membres des FAC et employés du MDN.

4.3.2 Toute déviation des produits et procédés d'application du système RRAC identifié dans le présent document et dans les fiches techniques des produits manufacturés sera transmise à l'AT pour les RP de l'Armée Canadienne pour son évaluation et approbation.

5. Responsabilité de l'autorité de projet du MDN

5.1 Le message CANARMYGEN 005-15 01 01 291300Z APR 15 PP UUU diffusé sous l'autorité du VCEMD établit les politiques de revêtements des équipements de l'Armée Canadienne selon l'OAC 21-04 (DBRT/DGGPET) daté de Jun 2014. Cet ordre indique que les équipements et véhicules opérationnels de l'Armée Canadienne seront peints avec une

ÉNONCÉ DE TRAVAIL POUR SYSTÈME DE RRAC

finition RRAC vert mât à l'extérieur et blanc lustré à l'intérieur excepté en ce qui concerne les pièces intérieures qui pourraient être exposées aux conditions extérieures tel que les écoutilles, les rampes et les portes qui devront être peintes de couleur vert mât à l'intérieur. Les marques seront peintes en noir mat.

5.2 Toute demande de dérogation à l'OAC 21-04 doit être autorisée par le Commandant de l'Armée Canadienne (par l'entremise du DBRT). L'identification des revêtements de finition RRAC extérieur de couleur #33446 (beige mât) et #34079 (vert mat) dans cet EDT diverge de la couleur standard #34094 (vert mat) adopté pour les véhicules et équipements de l'Armée Canadienne et sont fournies à titre d'information.

ANNEXE G

CRITÈRES D'ÉVALUATION TECHNIQUE

1. EXIGENCES OBLIGATOIRES

Instructions à l'intention des soumissionnaires :

L'évaluation des critères techniques obligatoires est rigoureuse. Le soumissionnaire doit traiter chacun des critères techniques obligatoires précisés. Les soumissions doivent satisfaire à toutes les exigences obligatoires. À défaut de satisfaire à tous les critères obligatoires, la soumission sera jugée irrecevable et rejetée d'emblée.

Le soumissionnaire doit identifier le renvoi des pages et des paragraphes dans leur soumission, ce qui démontre qu'ils répondent à chacun des critères techniques obligatoires, dans la colonne fournis dans le tableau 1 ci-dessous.

TABLE 1

Article	Critères Techniques Obligatoires	Paragraphe de renvoi / Numéro de page # dans la soumission du soumissionnaire
O1	<p>Expérience de l'entrepreneur</p> <p>Le soumissionnaire doit fournir un texte narratif qui démontre clairement de l'entreprise et les installations où les travaux seront exécutés a un minimum de deux (2) ans au cours des cinq (5) dernières années d'expérience continue y compris les contrats en tant que fournisseur de services de réparation et de révision (R et R) pour des génératrices de 2,0 à 60 kW, des systèmes de distribution électrique, des boîtes de distribution et des bancs d'essai dans le cadre de projets militaires.</p> <p>Le soumissionnaire doit fournir le numéro de contrat, le titre, une brève description de travail et la valeur monétaire de l'expérience passée citée.</p>	
O2	<p>Assurance de la qualité (AQ)</p> <p>Le soumissionnaire doit fournir l'un ou l'autre des documents suivants :</p> <p>a) Une copie du régime d'AQ, qui comporte des renvois aux procédures d'AQ et qui indique la façon dont on vérifie que le travail, y compris celui des sous-traitants, respecte les exigences de l'AQ du contrat précisées dans la norme</p>	

	ISO 9001/2015; ou b) Une copie de la certification ISO 9001/2015.	
O3	Matières dangereuses Le soumissionnaire doit certifier qu'il manipulera, transportera et disposera de tous les résidus et les déchets dangereux découlant de ce contrat conformément aux dispositions législatives fédérales et provinciales actuelles relatives à l'environnement. Le soumissionnaire doit fournir une copie du certificat pour l'élimination des matières dangereuses, de la certification du SIMDUT et de la norme ISO 9001/2015 ou l'équivalent.	
O4	Gestion des configurations Le soumissionnaire doit présenter un plan de gestion de la configuration (GC) qui démontre de quelle façon il compte gérer la configuration des génératrices de 2,0 à 60 kW, des systèmes de distribution électrique, des boîtes de distribution, des bancs d'essai et de l'équipement connexe. Le soumissionnaire dispose d'un plan de gestion de la configuration qui traite des quatre volets fondamentaux de la gestion de la configuration et de la façon dont ceux-ci seront traités dans le cadre de ce contrat de R et R, y compris l'organisation, les responsabilités, les rapports et le contrôle.	
O5	Gestion des données techniques Le soumissionnaire doit démontrer sa capacité de gérer et de mettre à jour les données techniques du contrat. Le soumissionnaire doit disposer d'une capacité interne liée aux données techniques et d'un système de conception assistée par ordinateur soit à l'interne, soit par l'intermédiaire d'un sous-traitant identifié. Le soumissionnaire dispose d'une capacité interne de gestion des données techniques et d'un système de CAO, et il a au moins deux (2) années d'expérience acquise au cours des cinq (5) dernières années dans la production de données techniques pour divers contrats (à l'interne ou en sous-traitance). Le soumissionnaire doit identifier les contrats spécifiques (c.-à-d. le numéro du contrat, le titre, une courte description de travail et la valeur en dollars) et détailler les travaux de données techniques exécutés dans le cadre de ces contrats spécifiques.	

O6	Plan de gestion du risque Le soumissionnaire doit fournir un plan de gestion des risques qui traite des risques propres au programme et qui comprend une évaluation, une priorisation et une stratégie d'atténuation des risques. Il doit y indiquer les méthodes qu'il entend employer pour gérer les risques dans le cadre du contrat et la fréquence de mise à jour du plan. De plus, le soumissionnaire fournit un exemple de plan d'atténuation des risques présentement en œuvre dans le cadre d'un autre projet de R et R.	
O7	Procédures de logistique Le soumissionnaire doit fournir des preuves écrites que son entreprise est en mesure de respecter, ou encore exécute, ou a exécuté toutes les procédures pertinentes au contrat, conformément au document A-LM-184-001/SJ-001. Le soumissionnaire doit préciser le numéro du contrat, le titre, donner une courte description de travail et la valeur en dollars pour l'expérience passée et l'expérience présente.	

2. CRITÈRES COTÉS

Instructions à l'intention des soumissionnaires :

Le soumissionnaire sera évaluée et notée conformément aux critères techniques cotés suivants. Il est suggéré que les soumissionnaires abordent ces critères de manière suffisamment détaillée dans leurs offres. De plus, les soumissionnaires doivent fournir un « renvoi » Index qui précise les paragraphes et les numéros de page associés à chaque critère.

Méthode de notation pour les critères cotés

(Total des critères techniques cotés par points = 100 POINTS MAXIMUM)

La proposition technique du soumissionnaire doit :

- 1) Obtenir une note minimale de 70 % de l'ensemble des points (c.-à-d. 70 min de 100 points); et
- 2) De respecter le nombre minimum de points requis pour chaque critère coté

Les soumissions qui n'obtiennent pas moins de 70 % de l'ensemble des points et / ou n'obtiennent pas le nombre minimum de points de chacun des critères cotés sera jugée non conforme.

2.1 Article 1 : Exigences en matière de compétences de l'entrepreneur (max 25 points / min 10 points)

Le soumissionnaire doit fournir une liste de tous les membres du personnel ayant des qualifications et de l'expérience particulière qui exécuteront des travaux en vertu du contrat; un curriculum vitae (CV) doit être inclus comme justification pour chaque personne nommée à l'interne ou en sous-traitance. Si le soumissionnaire engage des sous-traitants, ceux-ci doivent avoir travaillé pour le soumissionnaire pendant au moins un (1) an au cours des cinq (5) dernières années. Ci-dessous, le nombre d'années d'expérience minimale par occupation :

2.1.1 Technicien :

- a) Un curriculum vitae faisant état d'un poste à l'interne avec un minimum de trois (3) ans d'expérience cumulée au cours des cinq (5) dernières années d'expérience, formation pertinente et expertise en réparation et révision de génératrices de 2,0 à 60 kW, de boîtes de distribution, de bancs d'essai et de l'équipement connexe.
- b) le soumissionnaire doit fournir le numéro de permis ou une copie du certificat du ou des techniciens qualifiés par le Conseil canadien des techniciens et des technologues (CCTT) ou par un organisme provincial équivalent.

2.1.2 Ingénieur :

- a) Par ingénieur, on entend un ingénieur inscrit auprès de l'organisme de réglementation et de certification des ingénieurs d'une province du Canada, titulaire d'un permis d'exercer l'ingénierie dans la province en question, et en règle auprès de l'organisme. Le soumissionnaire doit fournir le numéro de permis ou une copie du certificat de l'ingénieur (en interne ou en sous-traitance).
- b) Un CV attestant un minimum de deux (2) ans d'expérience au cours des cinq (5) dernières années à titre d'ingénieur dans le cadre de contrats de R et R.

2.1.3 Contremaître d'atelier :

- a) Un CV attestant un minimum de deux (2) ans d'expérience au cours des cinq (5) dernières années à titre de contremaître d'atelier dans le cadre de contrats de R et R.

2.1.4 Dessinateur :

- a) Un CV attestant un minimum de deux (2) ans d'expérience au cours des cinq (5) dernières années à titre de dessinateur dans le cadre de contrats de R et R.

2.1.5 Rédacteur technique :

- a) Un CV attestant un minimum de deux (2) ans d'expérience au cours des cinq (5) dernières années à titre de rédacteur technique dans le cadre de contrats de R et R.

2.1.6 Représentant de l'assurance de la qualité :

- a) Un CV démontrant un minimum de deux (2) ans d'expérience à l'interne au cours des cinq (5) dernières années à titre de représentant de l'assurance de la qualité dans le cadre de contrats de R et R.

La grille de notation pour l'article 1

1.	<ul style="list-style-type: none">- Le personnel technique comprend au moins un (1) technicien agréé dans le domaine mécanique, inscrit auprès du CCTT ou d'un organisme provincial équivalent;- Au moins un (1) poste d'assurance de la qualité à la maison.- L'accès à au moins un (1) ingénieur professionnel au besoin.	10
2.	<ul style="list-style-type: none">- Le personnel technique comprend au moins un (1) technicien agréé dans le domaine mécanique, inscrit auprès du CCTT ou d'un organisme équivalent;- Le personnel technique comprend au moins un (1) technicien agréé dans le domaine électrique, inscrit auprès du CCTT ou d'un organisme équivalent;- au moins un (1) poste de représentant de l'assurance qualité à l'interne.- L'accès à au moins un (1) ingénieur professionnel au besoin.	15
3.	<ul style="list-style-type: none">- Le personnel technique comprend au moins un (1) technicien dans le domaine mécanique, inscrit auprès du CCTT.- Le personnel technique comprend au moins un (1) technicien agréé dans le domaine électrique, inscrit auprès du CCTT.- Le personnel est aussi composé d'un (1) chef d'atelier qui possède au moins cinq (5) ans d'expérience et au moins une (1) année à titre de superviseur dans le domaine de R et R.- au moins un (1) poste de représentant de l'assurance qualité à l'interne.- L'accès à au moins un (1) ingénieur professionnel au besoin.	20
4.	<ul style="list-style-type: none">- Le personnel technique comprend au moins un (1) technicien dans le domaine mécanique, inscrit auprès du CCTT.- Le personnel technique comprend au moins un (1) technicien agréé dans le domaine électrique, inscrit auprès du CCTT.- Le personnel comprend également un chef d'atelier qui possède au moins un cinq (5) ans d'expérience et au moins une (1) année en matière de supervision de R et R- au moins un (1) poste de représentant de l'assurance qualité à l'interne.- Le personnel comprend également un rédacteur technique capable de produire des manuels électroniques, des dessins techniques et d'autres documents d'ingénierie.- Le personnel technique comprend au moins un (1) ingénieur.	25

2.2 Article 2 : Responsabilités organisationnelles (max 10 points / min 4 points)

Le soumissionnaire doit présenter la liste des rôles et des responsabilités au sein de l'organisation et désigner un gestionnaire de projet qui sera l'unique point de contact associé au contrat. Le soumissionnaire doit fournir le CV du gestionnaire de projet.

La grille de notation pour l'article 2

1.	Le soumissionnaire fournit l'organigramme de l'entreprise et nomme un gestionnaire de projet qui possède au moins deux (2) ans d'expérience cumulative au cours des cinq (5) dernières années dans l'exécution de contrats de R et R.	4
2.	Le soumissionnaire fournit l'organigramme de l'entreprise et nomme un gestionnaire de projet qui possède au moins trois (3) ans d'expérience cumulative au cours des cinq (5) dernières années dans l'exécution de contrats de R et R.	7
3.	Le soumissionnaire fournit l'organigramme de l'entreprise et nomme un gestionnaire de projet qui possède au moins quatre (4) ans d'expérience cumulative au cours des cinq (5) dernières années dans l'exécution de contrats de R et R, dont deux (2) ans dans l'exécution de projets de R et R militaires.	10

2.3 Article 3 : Coûts et contrôle (max 15 points / min 3 points)

Le soumissionnaire doit décrire la façon dont il compte contrôler les coûts et les calendriers de R et R et comment les modifications et les tâches/travaux supplémentaires s'inscriront dans le GCVI et seront validés par l'AT, conformément à l'annexe B – Énoncé des travaux logistiques.

La grille de notation pour l'article 3

1.	Le soumissionnaire donne des détails : - sur le lien qui existe entre le système de comptabilité analytique de l'entreprise et le système de contrôle des coûts.	3
2.	Le soumissionnaire donne des détails : - sur le lien qui existe entre le système de comptabilité analytique de l'entreprise et le système de contrôle des coûts; - sur la façon dont les coûts et le calendrier d'exécution des travaux impartis seront respectés et gérés	7
3.	Le soumissionnaire donne des détails : - sur le lien qui existe entre le système de comptabilité analytique de l'entreprise et le processus de contrôle des coûts; - sur la façon dont les coûts et le calendrier d'exécution des travaux impartis seront respectés et gérés; - sur le lien qui existe entre les travaux et les différents rôles des employés qui prendront part au processus du contrôle des coûts.	11
4.	Le soumissionnaire donne des détails : - sur le lien qui existe entre le système de comptabilité analytique de l'entreprise et le processus de contrôle des coûts; - sur la façon dont les coûts et le calendrier d'exécution des travaux impartis seront respectés et gérés; - sur le lien qui existe entre les tâches et les différents rôles des employés qui prendront part au processus du contrôle des coûts; - sur leur capacité à recouvrir et à déclarer les coûts réels en temps réel.	15

2.4 Article 4 : Installations (max 25 points / min 10 points)

Le soumissionnaire doit indiquer dans quelles installations (lui appartenant ou louées) les travaux seront exécutés et leur emplacement. Il doit fournir une description des zones de travail et des installations d'entreposage, y compris leurs dimensions et leur configuration, ainsi qu'une liste de la machinerie, de l'outillage et du matériel d'essai dont il disposera pour l'exécution des travaux. Une (1) unité de capacité d'entreposage sera définie comme étant 60 pieds carrés de surface de plancher d'une capacité de charge de trois (3) tonnes métriques.

Le soumissionnaire doit démontrer qu'il se conforme à la *Loi sur la santé et la sécurité environnementales en matière de ventilation, d'évacuation de l'air et de chauffage* dans son installation de R et R.

La grille de notation pour l'article 4

1.	<p>Le soumissionnaire dispose d'une installation de 800 à 999 pieds carrés, et possède au minimum une liste de la machinerie et de l'équipement permettant d'effectuer les tâches suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none">- l'usinage de précision des métaux;- le soudage en vue des travaux de réparation et de fabrication à l'aide de l'acier inoxydable, de l'aluminium et de l'acier;- le perçage de précision dans le métal;- un espace pour entreposer les génératrices entrantes et sortantes montés sur patins et sur remorque (minimum 10 unités) et les pièces de rechange;- les outils spéciaux et l'équipement d'essai nécessaires pour effectuer la procédure d'essai d'acceptation;- un système de conditionnement d'air (ventilation, évacuation et chauffage) permettant d'être conforme à la <i>Loi sur la salubrité et la sécurité de l'environnement</i>.	10
2.	<p>Le soumissionnaire dispose d'une installation de 1 000 à 4 999 pieds carrés et possède au minimum une liste de la machinerie et de l'équipement permettant d'effectuer les tâches suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none">- l'usinage de précision des métaux et le fraisage en plan;- le soudage en vue des travaux de réparation et de fabrication à l'aide de l'acier inoxydable, de l'aluminium et de l'acier;- le perçage de précision dans le métal;- un espace pour entreposer les génératrices entrantes et sortantes montés sur patins et sur remorque (minimum 15 unités) et les pièces de rechange;- le soumissionnaire doit avoir à sa disposition les outils spéciaux et l'équipement d'essai nécessaires pour effectuer la procédure d'essai d'acceptation;- un système de conditionnement d'air (ventilation, évacuation et chauffage) permettant d'être conforme à la <i>Loi sur la salubrité et la sécurité de l'environnement</i>.	15

3.	<p>Le soumissionnaire dispose d'une installation d'au moins 5 000 pieds carrés et possède au minimum la machinerie et l'équipement permettant d'effectuer les tâches suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> - l'usinage de précision des métaux, le fraisage en plan et le fraisage à commande numérique par ordinateur; - le soudage en vue des travaux de réparation et de fabrication à l'aide de l'acier inoxydable, de l'aluminium et de l'acier; - le perçage de précision dans le métal; - un espace pour entreposer les génératrices entrantes et sortantes (minimum de 25 unités) et les pièces de rechange; - les outils spéciaux et l'équipement de test nécessaires pour effectuer les procédures d'essai de réception; - un système de conditionnement d'air (ventilation, évacuation et chauffage) permettant d'être conforme à la <i>Loi sur la salubrité et la sécurité de l'environnement</i>. 	20
4.	<p>Le soumissionnaire dispose d'une installation d'au moins 5 000 pieds carrés et possède au minimum une liste de la machinerie et de l'équipement permettant d'effectuer les tâches suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> - l'usinage de précision des métaux, le fraisage en plan et le fraisage à commande numérique par ordinateur; - le soudage en vue des travaux de réparation et de fabrication à l'aide de l'acier inoxydable, de l'aluminium et de l'acier; - le perçage de précision dans le métal; - un espace pour entreposer les génératrices entrantes et sortantes (minimum de 50 unités) et les pièces de rechange; - l'équipement de test pour mettre à l'essai les moteurs diesel; - la peinture RRAC à l'interne; - les outils spéciaux et l'équipement de test nécessaires pour effectuer les procédures d'essai de réception; - un système de conditionnement d'air (ventilation, évacuation et chauffage) permettant d'être conforme à la <i>Loi sur la salubrité et la sécurité de l'environnement</i>. 	25

2.5 Article 5 : Capacité de production (max 25 points / min 9 points)

Le soumissionnaire doit fournir un plan de production consigné par écrit faisant état des processus de mise en route du projet, de production et de commande des pièces de même que des délais correspondants pour chaque tâche à compter de la date d'attribution du contrat. Le plan de production doit démontrer qu'il est en mesure de respecter le délai d'exécution normal de 60 jours civils à partir du moment où il reçoit l'équipement jusqu'à la date à laquelle l'équipement est jugé utilisable, après l'exécution réussie des procédures d'essai de réception.

Le soumissionnaire doit décrire la façon dont il compte surveiller le processus de R et R afin que le délai d'exécution soit respecté tout au long du contrat. Le plan de production devrait démontrer la façon dont chaque opération doit se dérouler (les soumissionnaires peuvent décider de joindre un organigramme à leur explication). Le soumissionnaire peut également fournir des exemples précis tirés de son expérience antérieure démontrant les procédures de

traitement des besoins urgents. Il peut s'agir de demandes de réparations prioritaires (DRP) et de surcharges de travail pendant le respect du délai d'exécution normal.

La grille de notation pour l'article 5

1.	Le soumissionnaire fournit un plan de gestion de la production et : - une explication du processus d'exécution de chacune des opérations et les responsabilités organisationnelles connexes.	9
2.	Le soumissionnaire fournit un plan de gestion de la production et : - une explication du processus d'exécution de chacune des opérations et les responsabilités organisationnelles connexes; - le plan de production expose en détail les procédures de gestion des exigences urgentes, y compris les demandes de réparations prioritaires; - le soumissionnaire donne un exemple précis tiré de son expérience passée en matière de procédures de traitement des exigences urgentes, y compris les DRP.	18
3.	Le soumissionnaire fournit un plan de gestion de la production et : - une explication du processus d'exécution de chacune des opérations et les responsabilités organisationnelles connexes; - le plan de production expose en détail les procédures de gestion des exigences urgentes, y compris les demandes de réparations prioritaires; - le plan de production expose en détail les procédures mises en place qui assurent la gestion d'une augmentation de la charge de travail tout en respectant le délai d'exécution; - le soumissionnaire fournit des exemples précis tirés de son expérience antérieure de la mise en œuvre des procédures de traitement des besoins urgents, y compris les DRP et les surcharges de travail, tout en respectant le délai d'exécution normal.	25