



**RETURN BIDS TO:**

**RETOURNER LES SOUMISSIONS À:**

Bid Receiving Public Works and Government  
Services Canada/Réception des soumissions/Travaux  
publics et Services gouvernementaux Canada  
See herein for bid submission  
instructions/

Voir la présente pour les  
instructions sur la présentation  
d'une soumission

NA  
Ontario

**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**  
Public Works and Government Services Canada  
Ontario Region  
10th Floor, 4900 Yonge Street  
Toronto  
Ontario  
M2N 6A6

<b>Title - Sujet</b> CNC Electric Press Brakes	
<b>Solicitation No. - N° de l'invitation</b> W3474-211541/A	<b>Amendment No. - N° modif.</b> 002
<b>Client Reference No. - N° de référence du client</b> A12F-0155RP01	<b>Date</b> 2020-10-22
<b>GETS Reference No. - N° de référence de SEAG</b> PW-\$TOR-015-7978	
<b>File No. - N° de dossier</b> TOR-0-43048 (015)	<b>CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME</b>
<b>Solicitation Closes - L'invitation prend fin</b> <b>at - à 02:00 PM</b> <b>on - le 2020-11-09</b>	
<b>Time Zone</b> Fuseau horaire Eastern Daylight Saving Time EDT	
<b>F.O.B. - F.A.B.</b>	
<b>Plant-Usine:</b> <input type="checkbox"/> <b>Destination:</b> <input checked="" type="checkbox"/> <b>Other-Autre:</b> <input type="checkbox"/>	
<b>Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à:</b> Abela, Aaron	<b>Buyer Id - Id de l'acheteur</b> tor015
<b>Telephone No. - N° de téléphone</b> (416) 262-6212 ( )	<b>FAX No. - N° de FAX</b> ( ) -
<b>Destination - of Goods, Services, and Construction:</b> <b>Destination - des biens, services et construction:</b>	

**Instructions: See Herein**

**Instructions: Voir aux présentes**

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

---

**La modification n° 002 vise à tenir compte de ce qui suit :**

- A) Modifier l'annexe A, Besoin, article 5 – Capacité du moteur**
- B) Modifier l'annexe A, Besoin, article 11 – Butée arrière**
- C) Modifier l'annexe E, Critères d'évaluation obligatoires, article 3 – Capacité du moteur**
- D) Modifier l'annexe E, Critères d'évaluation obligatoires, article 9 – Butée arrière**
- E) Questions et réponses**

\*\*\*\*\*

**A) À l'annexe A, Besoin, article 5 – Capacité du moteur**

Supprimer : Capacité du moteur : au moins 20 HP

Insérer : Capacité du moteur : au moins 10 HP, avec au moins 5 HP par servomoteur

\*\*\*\*\*

**B) À l'annexe A, Besoin, article 11 – Butée arrière**

Supprimer : Butée arrière : butée arrière à doigts à au moins 5 axes indépendants

Plage de positionnement de l'avant vers l'arrière (axe X) de 0 po minimum à 48 po maximum

Précision de positionnement : +/- 0,0002 po maximum

Répétabilité du positionnement : +/- 0,002 po max.

Insérer : Butée arrière :

Une (1) unité de butée arrière solide avant/arrière – axe X – au moins 11 po

Une (1) butée arrière haut/bas – R1/R2 – de 0 po du dessus du banc à au moins 10 po

Deux (2) doigts de butée arrière – gauche/droit – Z1/Z2 – au moins 28 po entre les doigts

Un (1) doigt de butée arrière – au moins 2 po avant/arrière – Delta X

OU

Deux (2) unités de butées arrière distinctes – avant/arrière

Chaque unité se déplace de haut en bas et de gauche à droite et les doigts de l'avant vers l'arrière

La capacité de cette configuration doit être équivalente à celle de la butée arrière solide

\*\*\*\*\*

**C) À l'annexe E, Critères d'évaluation obligatoires, article 3 – Capacité du moteur**

Supprimer : Capacité du moteur : au moins 20 HP

Insérer : Capacité du moteur : au moins 10 HP, avec au moins 5 HP par servomoteur

\*\*\*\*\*

## D) À l'annexe E, Critères d'évaluation obligatoires, article 9 – Butée arrière

Supprimer : Butée arrière : butée arrière à doigts à au moins 5 axes indépendants  
Plage de positionnement de l'avant vers l'arrière (axe X) de 0 po minimum à 48 po maximum  
Précision de positionnement : +/- 0,0002 po maximum  
Répétabilité du positionnement : +/- 0,002 po max.

Insérer : Butée arrière :

Une (1) unité de butée arrière solide avant/arrière – axe X – au moins 11 po  
Une (1) butée arrière haut/bas – R1/R2 – de 0 po du dessus du banc à au moins 10 po  
Deux (2) doigts de butée arrière – gauche/droit – Z1/Z2 – au moins 28 po entre les doigts  
Un (1) doigt de butée arrière – au moins 2 po avant/arrière – Delta X

OU

Deux (2) unités de butées arrière distinctes – avant/arrière  
Chaque unité se déplace de haut en bas et de gauche à droite et les doigts de l'avant vers l'arrière  
La capacité de cette configuration doit être équivalente à celle de la butée arrière solide

\*\*\*\*\*

## C) Questions et réponses

### **Q1 : Page 14 – 4.5 – Capacité du moteur : au moins 20 HP?**

Aucune presse plieuse de 40 tonnes mécanique, hydraulique ou électrique, ne possède autant de puissance. Une presse électrique utilisera peut-être 5 HP pour chacun des deux servomoteurs = 10 HP.

R1 : Se référer aux sections précédentes.

### **Q2 : Page 15 – 4.11 – Butée arrière : butée arrière à doigts à au moins 5 axes indépendants?**

Il existe deux différents types de butées arrière offertes :

1. Une (1) unité de butée arrière solide avant/arrière – axe X  
Une (1) butée arrière haut/bas – axe R  
Deux (2) doigts de butée arrière – gauche/droit – Z1, Z2  
Un (1) doigt de butée arrière – au moins 2 po avant/arrière – Delta X  
OU
2. Deux (2) unités de butée arrière distinctes – avant/arrière  
Chaque unité se déplace de haut en bas et de gauche à droite et les doigts de l'avant vers l'arrière

On considère que les deux sont à 5 axes, mais la deuxième est dite indépendante.  
Unités de butée arrière – chaque unité – 5 axes.

Laquelle demandez-vous?

R2 : Se référer aux sections précédentes.

**Q3 : Page 15 – 4.2.6 – Serrage rapide hydraulique, électrique ou manuel des outils**

Nous offrons un serrage rapide manuel ou hydraulique. Veuillez indiquer celui dont vous avez besoin.

Sur une presse plieuse électrique de 4 à 5 pi, nous recommandons d'utiliser un dispositif de serrage manuel et non hydraulique – à moins que l'opérateur ne change constamment d'outils au cours de la journée. Pourquoi avoir un dispositif hydraulique sur une presse plieuse électrique?

**R3** : Puisque nous sommes un atelier de prototypes/petites séries de production, nous préférons un serrage hydraulique ou électrique.

**Q4 : Page 16 – 4.3.21 – Inclinaison du coulisseau**

Les presses plieuses électriques ne permettent pas l'inclinaison du coulisseau; les presses hydrauliques oui?

**R4** : Un entraînement à commande indépendante (Y1 et Y2) qui corrige la déviation de l'angle de pli sur la longueur du pli est acceptable.

\*\*\*\*\*

**TOUTES LES AUTRES MODALITÉS DEMEURENT INCHANGÉES.**