



RETURN BIDS TO:

RETOURNER LES SOUMISSIONS À:

Réception des soumissions - TPSGC / Bid Receiving -
PWGSC

Voir dans le document/

See herein

NA

Québec

NA

**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

TPSGC/PWGSC
601-1550, Avenue d'Estimauville
Québec
Québec
G1J 0C7

Title - Sujet Presse-plieuse CNC	
Solicitation No. - N° de l'invitation W0138-20C016/A	Amendment No. - N° modif. 003
Client Reference No. - N° de référence du client W0138-20C016	Date 2020-10-27
GETS Reference No. - N° de référence de SEAG PW-\$QCN-041-17999	
File No. - N° de dossier QCN-0-43049 (037)	CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME
Solicitation Closes - L'invitation prend fin at - à 02:00 PM on - le 2020-11-03	Time Zone Fuseau horaire Heure Normale du l'Est HNE
F.O.B. - F.A.B. Plant-Usine: <input type="checkbox"/> Destination: <input checked="" type="checkbox"/> Other-Autre: <input type="checkbox"/>	
Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à: Roy, Alain	Buyer Id - Id de l'acheteur qcn037
Telephone No. - N° de téléphone (418) 906-8611 ()	FAX No. - N° de FAX (418) 648-2209
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

**Presse-plieuse CNC
Bagotville, Québec**

Modification 003

Inclus dans la présente modification :

- 1. Report de la date de fermeture**
- 2. Questions et réponses 33 à 36**

1. REPORT DE LA DATE DE FERMETURE

La date de fermeture est reportée au 3 novembre 2020, 14H00 HNE.

2. QUESTIONS ET RÉPONSES

Question 33 :

Pourriez-vous nous mentionner les raisons qui vous motivent à ne pas accepter les systèmes de bombage hydraulique?

Réponse :

Nous faisons l'achat de cette presse plieuse pour utilisation sur un très grand nombre d'années, à notre connaissance de l'hydraulique et opérant un garage d'équipement lourd, les systèmes hydrauliques sont sujets à plus de maintenance (Changement de joint d'étanchéité, ajout d'huile, séchage des boyaux et la pompe qui peut briser). Un système mécanique requiert seulement un graissage périodique.

Nous avons un roulement qui est hors du commun avec l'utilisation de notre machinerie, dans l'industrie ce type de presse-plieuse servent sur une base régulière alors que dans notre cas nous pouvons être plusieurs mois sans utilisé la machinerie.

Lorsque nous avons besoin d'utiliser notre outillage, nous ne pouvons pas nous permettre des délais de maintenance, nous devons réagir rapidement pour répondre aux opérations du NORAD.

Question 34 :

Concernant la section 3.1, article 5, course de coulisseau minimum de 16" et ouverture sans outil minimum de 20". Chez la majorité des fabricants de presse-plieuse, l'écart entre l'ouverture et la course est de l'ordre de 300mm (tenant compte de la hauteur moyenne des éléments suivants : base matrice + brides de serrage + matrice standard + poinçon standard)

En demandant une course (C) de 16" (400mm) avec une ouverture (E) de 20" (500mm) (E), vous vous retrouvez avec un écart de 100mm au lieu de 300mm. Ce qui revient à condamner 200mm à la fin de la course puisqu'une fois base/brides/outils installés, vous ne pourrez pas utiliser ce 200mm de fin de course.

Vous mentionnez dans votre addenda recherché de la flexibilité. Sachant que les plieuses standard de ce format ont des courses (C) de l'ordre de 200 à 250mm et des ouvertures (E) de l'ordre de 500 à 550mm, nous vous recommandons d'augmenter l'ouverture maximale sans outils en proportion de l'augmentation de course désirée. Et si vous me permettez, avec 16" de course (C) sur une presse plieuse de 250 tonnes, vous aurez fort probablement la presse plieuse de ce format avec la plus grande course en province, si ce n'est dans l'est du Canada. Si vous n'avez pas de pièces requérant une telle course, puis-je suggérer d'opter pour une course (C) de 12" avec une ouverture (E) sans les outils / inter / base) de l'ordre de 24" ? Vous serez déjà de cette façon au sommet de toutes les plieuses dans la province, à moins d'avoir des pièces « très » volumineuses et plutôt complexes à plier.

Réponse :

Nous sommes prêt à apporter de la flexibilité à la course du coulisseau à 14 pouces pour accommodé plus de fournisseurs, notre besoin de 16 pouces est justifiable pour la fabrication de gratte et d'accessoire pour l'équipement lourd d'entretien des pistes d'avion servant aux opérations NORAD.

Question 35 :

Concernant la section 3.1, article 8, Contrôleur CNC.

Pourriez-vous nous mentionner les raisons qui vous motivent à ne pas accepter de contrôleurs qui sont géré par une base Windows?

La plupart des grandes marques de contrôleur de presse-plieuse sont basé sur le système d'exploitation Windows.

Réponse :

Nous apportons une modification à la section 3.1 article 8 :

Nous acceptons les systèmes Windows embarqués en temps réel seulement si nous avons accès à une fermeture instantané et à un environnement multitâches.

Question 36 :

Pour plier de l'acier 44W 1/2" x 8' de long, il faut au minimum une presse de 260T métrique. Ceci étant dit, une presse de 260T ne respecte pas les requis dimensionnels demandés dans l'appel d'offre pour la plupart des modèles.

Réponse :

Selon les chartes de pliage tel que ci-dessous (page suivante). Il suffit de 24.6 Ton standard par pieds donc avec un minimum de jeu il ne suffirait que d'une presse plieuse de 200 tons pour plier une plaque d'acier de 8 pieds sur un rayon de 5 pouces. Ceci dit une presse de 240 tons est suffisante pour l'utilisation que nous voulons en faire.

N° de l'invitation - Solicitation No.
W0138-20C016/A
N° de réf. du client - Client Ref. No.
W0138-20C016

N° de la modif - Amd. No.
003
File No. - N° du dossier
QCN-0-43049

Id de l'acheteur - Buyer ID
qcn041
N° CCC / CCC No. / N° VME - FMS

Thickness of Metal		Width of Female Die Opening																					
		Approximate pressure in tons per linear foot required to make a 90-degree air bend in mild steel (50,000 PSI tensile)																					
Gauge	Dec.	1/8"	3/16"	1/4"	5/16"	3/8"	7/16"	1/2"	9/16"	5/8"	11/16"	3/4"	7/8"	1 1/8"	1 1/4"	1 3/8"	1 1/2"	1 5/8"	1 3/4"	1 7/8"	2"	2 1/8"	2 1/4"
20	0.036	2.6	2.2	1.6	1.2	1.0																	
18	0.048		3.5	2.8	2.1	1.7	1.3																
16	0.060			5.3	3.7	2.8	2.2	1.7															
14	0.075				5.5	4.6	3.5	3.0	2.5	2.1													
13	0.090					6.4	5.5	4.3	3.6	3.2	2.8												
12	0.105					9.2	6.9	6.2	5.0	4.3	3.9	3.1											
11	0.120					10.1	8.0	7.0	6.1	5.3	4.3	2.9											
10	0.135						10.3	8.7	7.8	6.9	5.7	3.9											
9	0.150							11.9	9.8	8.8	7.0	5.0	3.7										
7	0.188								16.9	13.9	11.2	8.3	6.7	4.9									
3/4"	0.250									27.5	22.1	15.0	11.6	9.6	7.9	6.2							
5/8"	0.312										39.2	26.5	19.3	15	12.5	10.4	7.7						
1/2"	0.375											42.7	31.2	23.8	19.5	16.3	12.4	9.6					
3/4"	0.437													45.5	35.2	28.5	24.4	17.4	15.0	11.5			
5/8"	0.500														48.5	39.5	33.2	24.6	19.5	16.1	13.4		
3/4"	0.625															65.5	57.9	42.8	33.1	27.3	23.3	17.0	
1/2"	0.750																92.3	68.1	53.0	36.2	36.2	26.9	21.0
3/4"	0.875																	101.1	79.9	52.3	52.3	39.2	31.2
1	1.00																		112.1	90.4	75.5	55.7	43.7

TOUTES LES AUTRES MODALITÉS DEMEURENT INCHANGÉES.