



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 presentation
d'une soumission

NA

Manitoba

**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/Réception des soumissions Travaux publics et
Services gouvernementaux Canada
Government of Canada Building
101 - 22nd Street East
Suite 110
Saskatoon
Saskatche
S7K 0E1

Title - Sujet Tour CNC (numérique par ordinateur)	
Solicitation No. - N° de l'invitation W0134-21R012/B	Amendment No. - N° modif. 002
Client Reference No. - N° de référence du client W0134-21R012	Date 2021-05-27
GETS Reference No. - N° de référence de SEAG PW-\$STN-207-5460	
File No. - N° de dossier STN-0-43119 (207)	CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME
Solicitation Closes - L'invitation prend fin at - à 02:00 PM Central Daylight Saving Time CDT on - le 2021-06-08 Heure Avancée du Centre HAC	
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: Perrin, Melanie	Buyer Id - Id de l'acheteur stn207
Telephone No. - N° de téléphone (306) 491-5871 ()	FAX No. - N° de FAX (418) 566-6167
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

La présente modification est pour l'invitation W0134-21R012/B Tour CNC:

Question 1 :

En référence à l'article no 4 - Diamètre d'alésage de broche d'au moins 1,5 po, **nez de broche 5C**

Veuillez confirmer qu'il s'agit d'une broche A2-5 ou A2-6. La spécification 5C ne s'applique pas au nez de broche.

Réponse 1 :

La capacité dont nous avons besoin est de pouvoir, à l'aide d'une barre de traction, insérer des pinces de serrage 5C dans le nez de la broche. Une modification a été apportée à la liste des spécifications. (No 4)

Question 2 :

En référence à l'annexe A, 4. Exigences obligatoires

Article no 13 : Doit être entièrement fermé avec un système d'échappement vers l'échappement du bâtiment

Notre machine est entièrement fermée et dispose d'ouvertures permettant de raccorder un tuyau d'échappement au système d'échappement du bâtiment... Le raccordement de la machine au système d'échappement du bâtiment n'entre pas dans champ de compétence et relève plutôt de l'industrie du chauffage, de la ventilation et de la climatisation.

Réponse 2 :

Nous comprenons parfaitement qu'un entrepreneur ne peut pas être responsable du raccordement au système d'un bâtiment. Notre condition est que leur système possède une capacité suffisante pour être connecté au système d'échappement du bâtiment. Une modification a été apportée à la liste des spécifications. (No 13)

Question 3 :

En référence à l'annexe A, 4. Exigences obligatoires

Article no 32 Au moins 5 Go de mémoire

Notre mémoire de 2 Mo est une grosse mémoire pour les machines CNC de tournage et peut stocker plus de 1000 programmes enregistrables. Si plus de mémoire est nécessaire, la machine a une capacité USB. Pouvez-vous nous dire si l'utilisateur final l'acceptera?

Réponse 3 :

2 Mo est acceptable. Une modification a été apportée à la liste des spécifications. (No 32)

Question 4 :

Les spécifications de performance de la machine n'indiquent pas une capacité pour outil mobile. **Pouvez-vous confirmer si cette capacité est requise ou non?** Si ce n'est pas le cas, pouvons-nous omettre la fonction d'outil mobile dans les exigences de capacité de programmation?

Réponse 4 :

Nous voulons que les outils de la tourelle puissent fonctionner indépendamment de l'orientation de la pièce dans le mandrin. L'article no 35 stipule que les porte-outils mobiles sont nécessaires, ce qui signifie que la fonction d'outils mobiles est également requise dans la programmation. (No 35)

Question 5 :

Cette machine nécessite-t-elle une contrepointe à centre mobile?

- Dans l'affirmative, l'exigence est-elle pour un positionnement manuel ou programmable?

Réponse 5 :

Oui, nous aurons besoin d'une contrepointe à centre mobile dont la position est programmable. Une modification a été apportée à la liste des spécifications. (No 38)

Cet amendement est pour refléter un changement comme suit:

Supprimer : annexe A – Besoin dans son intégralité; et

Insérer : annexe A – Besoin, modification 1

Supprimer : annexe C –TABLEAU DE CONFORMITÉ – SPÉCIFICATIONS DE RENDEMENT OBLIGATOIRES MINIMALES dans son intégralité; et

Insérer : annexe C – TABLEAU DE CONFORMITÉ – SPÉCIFICATIONS DE RENDEMENT OBLIGATOIRES MINIMALES, modification 1

Les changements à la liste des spécifications sont surlignés à l'annexe A – Besoin, modification 1 et dans l'annexe C – TABLEAU DE CONFORMITÉ – SPÉCIFICATIONS DE RENDEMENT OBLIGATOIRES MINIMALES, modification 1

Toutes les autres modalités demeurent les mêmes.

ANNEXE A – BESOIN, modification 1**1. Objectif**

L'atelier d'usinage du 1er Escadron de maintenance (Air) (1 EMA) de la 4e Escadre Cold Lake du ministère de la Défense nationale (MDN) a besoin de se procurer un (1) tour CNC (commande numérique par ordinateur) pour matières dangereuses. L'acquisition de cette machine essentielle sur le plan opérationnel améliorera considérablement la capacité de l'atelier d'usinage du 1 EMA à produire des pièces en cuprobéryllium (CuBe) dans un environnement contrôlé et sûr.

2. Contexte

Les tours à moteur conventionnels actuels ne sont pas conçus pour contenir les particules de CuBe en suspension dans l'air. Par conséquent, le CuBe se répand dans tout l'atelier et peut également présenter un risque de contamination en dehors de l'atelier et à la maison. Actuellement, tout le lubrifiant du tour doit être vidangé et le tour doit être nettoyé chaque fois que nous usinons du CuBe. Cela produit beaucoup de déchets dangereux et nécessite un nombre excessif d'heures de travail et de ressources.

Les tours CNC permettent la fabrication précise de pièces métalliques. Une fois programmée, la machine produira automatiquement une pièce grâce à une rotation à grande vitesse et au fraisage du métal. Ces machines permettent d'entrer des dessins ainsi que de permettre au programmeur de concevoir manuellement la pièce directement sur l'écran d'interface du tour CNC.

3. Terminologie

CuBe – Le cuprobéryllium est un composé toxique qui, lorsqu'il est sous forme de fines particules, peut causer des réactions respiratoires indésirables chez les personnes sensibles.

Tour CNC – Les tours à commande numérique par ordinateur sont des machines qui permettent l'usinage précis de composants métalliques grâce à des entrées logicielles (dessin assisté par ordinateur, entrées manuelles, etc.).

4. Exigences obligatoires

Suite à l'installation de la machine dans l'établissement du client, l'entrepreneur aura 4 semaines pour offrir une formation sur place pour la machine et son dispositif de commande ou pour convenir d'un délai avec l'autorité technique.

L'installation, la mise à niveau et la mise en service de la machine sont obligatoire et doivent être effectuées par personnel formé et certifié en usine.

L'entrepreneur doit répondre aux appels de service dans les 48 heures ou dans un délai convenu d'un commun accord entre l'entrepreneur et l'autorité technique.

No de l'article	Spécification de performance
	CAPACITÉS
1	Répétabilité (X/Z) ± 0,00020 po ou mieux
2	Tourelle d'outils automatiques d'au moins 8 postes
3	Taraudage rigide
4	Diamètre d'alésage de broche d'au moins 1,5 po, le nez de broche doit pouvoir accueillir des pinces de serrage 5C
5	Mandin à 3 mâchoires d'au moins 4 po
6	Lampe de travail intégrée
6	Convoyeur à copeaux avec décharge latérale
7	Récupérateur de pièces automatique
8	Doit comprendre le porte-pince 5C et un jeu de pinces 3/32 po – 1 po avec barre de traction
9	MOTEUR
10	La machine ne doit fonctionner que sur une alimentation interne triphasée de 208/240 V et 60 Hz

	(les transformateurs externes ne sont PAS acceptés).
11	Moteur d'au moins 8 HP pour la broche principale
12	Vitesse de broche pouvant aller au moins jusqu'à 4000 tr/min
	CARACTÉRISTIQUES
13	Doit être entièrement fermé et doit posséder la capacité de se connecter au système d'échappement du bâtiment
14	Base en fonte
15	Au moins 2 axes (X,Z)
16	Banc incliné monobloc
17	Pompe à liquide de refroidissement d'au moins 1 HP et réservoir pour liquide de refroidissement d'au moins 35 gallons.
18	Système de filtration du liquide de refroidissement (la séparation magnétique n'est PAS acceptée)
19	Banc d'au moins 16 po avec course d'outils d'au moins 8 po sur les deux axes X-Z
	PROGICIEL (y compris LOGICIEL)
20	Contrôleur de style FANUC ou FAGOR
21	Vitesse de surface constance
22	Compatible avec code G
23	Décalage pour multiple outils
24	Compensation du rayon de la pointe de l'outil
25	Correction de l'usure de l'outil
26	Fonction d'usinage en direct
27	Affichage des alarmes
28	Affichage des écrans d'aide de l'appareil – Autodiagnostic
29	Port USB pour le transfert de dossiers
30	Stockage de programme embarqué
31	Commutation du système impérial au système métrique
32	Au moins 2 Mo de mémoire
33	Doit avoir un multiprocesseur de 32 bits ou plus à flot continu
34	Système de pré réglage de l'outil
	AUTRES EXIGENCES
35	Porte-outils minimaux compris dans le prix d'achat : - Manchons de barre d'alésage – x1 ensemble - Porte-outils mobiles à axe X – x1

	<ul style="list-style-type: none">- Porte-outils mobiles à axe Z – x1- Porte-outils à dia. ext. d'au moins ¾ po – x3 articles minimum- Porte-outils/porte-barre d'alésage à dia. int. d'au moins 1-1/4 po – x3 articles minimum - La programmation pour la fonction d'outils mobiles est requise.
36	Manuel de l'utilisateur et manuel de maintenance – les copies papier ou électroniques sont acceptables
37	Garantie d'au moins 5 ans sur les pièces et la main-d'œuvre
38	Une contrepointe à centre mobile dont la position est programmable est requise.

5. Entretien et pièces de rechange

Le fournisseur doit fournir la main-d'œuvre et les pièces de rechanges dans les 10 jours ouvrables suivant la notification de tout défaut.

6. Adresse de livraison

Ministère de la Défense nationale, 4e Escadre Cold Lake
Cold Lake AB T9M 2C6

*Se référer à la matrice de conformité pour la liste complète des spécifications et des instructions de performance devant être satisfaites afin qu'une offre soit jugée recevable.

Annexe C - TABLEAU DE CONFORMITÉ – SPÉCIFICATIONS DE RENDEMENT OBLIGATOIRES MINIMALES, modification 1

Instructions aux soumissionnaires

1. Une liste complète des critères d'évaluation obligatoires est présentée ci-dessous dans le Tableau de conformité.
2. Les soumissions qui ne respectent pas tous les critères d'évaluation obligatoires seront déclarées irrecevables.
3. Les soumissionnaires doivent démontrer leur compréhension des exigences contenues dans la demande de soumissions et expliquer comment ils répondront à chacun des critères d'évaluation obligatoires. Les soumissionnaires doivent démontrer leur capacité de façon complète, concise et claire.
4. La soumission technique doit traiter clairement et de manière suffisamment approfondie des points faisant l'objet des critères d'évaluation en fonction desquels la soumission sera évaluée. Les soumissionnaires qui se contentent de répéter l'énoncé formulé dans la demande de soumissions ou de déclarer qu'ils sont conformes sans fournir de renseignements justificatifs verront leur soumission rejetée.
5. Les renseignements justificatifs peuvent comprendre, entre autres, des fiches de spécifications, des brochures techniques, des photographies ou des illustrations. Si un document technique justificatif n'est pas disponible, le soumissionnaire doit rédiger un texte narratif expliquant en quoi sa soumission satisfait aux exigences techniques. Tous les renseignements justificatifs doivent accompagner la soumission à la date de clôture de la demande de soumissions. Il appartient aux soumissionnaires de s'assurer que les documents techniques à l'appui soumis fournissent des détails qui démontrent que les produits proposés satisfont aux exigences relatives aux critères d'évaluation.
6. Si les documents techniques à l'appui mentionnés ci-dessus n'ont pas été fournis à la clôture des soumissions, l'autorité contractante avisera le soumissionnaire qu'il doit fournir des documents à l'appui dans les deux (2) jours ouvrables qui suivent l'avis. S'il ne donne pas suite à la demande de l'autorité contractante dans le délai imparti, sa soumission sera déclarée non recevable et éliminée d'emblée.
7. Afin de faciliter l'évaluation de la soumission, le Canada demande aux soumissionnaires d'aborder et de présenter les sujets en suivant l'ordre des critères d'évaluation et d'inclure une grille dans leur proposition, qui renfermera l'information qui démontre comment le soumissionnaire répond à chacun des critères d'évaluation. Pour éviter les recoupements, les soumissionnaires peuvent également faire référence à différentes sections de leur soumission en indiquant le numéro du paragraphe et de la page où le sujet visé est déjà traité.
8. Les soumissionnaires doivent fournir à l'autorité contractante, par écrit, leurs questions relatives aux spécifications de rendement avant la clôture de la demande de soumissions, comme il est décrit dans la demande de propositions (DP).

Besoin :	Fabricant proposé :	Numéro du modèle offert :
Tour CNC (commande numérique par ordinateur)		

No de l'article	Spécification de performance	Statut (M) obligatoire	Spécification de performance offerte : Le soumissionnaire <u>devrait</u> indiquer comment il répond à la spécification de performance en inscrivant cette information dans cette colonne.	Renvoi de référence : Dans cette colonne, le soumissionnaire devrait faire référence aux endroits où cette spécification de performance est indiquée dans leurs documents d'appui.
	CAPACITÉS			
1	Répétabilité (X/Z) ± 0,00020 po ou mieux	M		
2	Tourelle d'outils automatiques d'au moins 8 postes	M		
3	Taraudage rigide	M		
4	Diamètre d'alésage de broche d'au moins 1,5 po, le nez de broche doit pouvoir accueillir des pinces de serrage 5C	M		
5	Mandrin à 3 mâchoires d'au moins 4 po	M		
6	Lampe de travail intégrée	M		
	Convoyeur à copeaux avec décharge latérale	M		
7	Récupérateur de pièces automatique	M		
8	Doit comprendre le porte-pince 5C et un jeu de pinces 3/32 po – 1 po avec barre de traction	M		
9	MOTEUR	M		
10	La machine ne doit fonctionner que sur une alimentation interne triphasée de 208/240 V et 60 Hz (les transformateurs externes ne sont PAS acceptés).	M		
11	Moteur d'au moins 8 HP pour la broche principale	M		
12	Vitesse de broche pouvant aller au moins jusqu'à 4000 tr/min	M		
	CARACTÉRISTIQUES	M		
13	Doit être entièrement fermé et doit posséder la capacité de se connecter au système	M		

	d'échappement du bâtiment			
14	Base en fonte	M		
15	Au moins 2 axes (X,Z)	M		
16	Banc incliné monobloc	M		
17	Pompe à liquide de refroidissement d'au moins 1 HP et réservoir pour liquide de refroidissement d'au moins 35 gallons.	M		
18	Système de filtration du liquide de refroidissement (la séparation magnétique n'est PAS acceptée)	M		
19	Banc d'au moins 16 po avec course d'outils d'au moins 8 po sur les deux axes X-Z	M		
	PROGICIEL (y compris LOGICIEL)	M		
20	Contrôleur de style FANUC ou FAGOR	M		
21	Vitesse de surface constance	M		
22	Compatible avec code G	M		
23	Décalage pour multiple outils	M		
24	Compensation du rayon de la pointe de l'outil	M		
25	Correction de l'usure de l'outil	M		
26	Fonction d'usinage en direct	M		
27	Affichage des alarmes	M		
28	Affichage des écrans d'aide de l'appareil – Autodiagnostic	M		
29	Port USB pour le transfert de dossiers	M		
30	Stockage de programme embarqué	M		
31	Commutation du système impérial au système métrique	M		
32	Au moins 2 Mo de mémoire			
33	Doit avoir un multiprocesseur de 32 bits ou plus à flot continu	M		
34	Système de préréglage de l'outil	M		
	AUTRES EXIGENCES	M		
35	Porte-outils minimaux compris dans le prix d'achat : - Manchons de barre d'alésage – x1 ensemble - Porte-outils mobiles à axe X – x1 - Porte-outils mobiles à axe Z – x1 - Porte-outils à dia. ext. d'au moins 3/4 po – x3 articles minimum - Porte-outils/porte-barre d'alésage à dia. int. d'au moins 1-1/4 po – x3 articles minimum	M		

Solicitation No. - N° de l'invitation
W0134-21R012/B
Client Ref. No. - N° de réf. du client
W0134-21R012

Amd. No. - N° de la modif.
002
File No. - N° du dossier
STN-0-43119

Buyer ID - Id de l'acheteur
STN207
CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

	La programmation pour la fonction d'outils mobiles est requise.			
36	Manuel de l'utilisateur et manuel de maintenance – les copies papier ou électroniques sont acceptables	M		
37	Garantie d'au moins 5 ans sur les pièces et la main-d'œuvre	M		
38	Une contrepointe à centre mobile dont la position est programmable est requise.	M		