



**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

<b>Title - Sujet</b> Regulatory Drydock , inspection	
<b>Solicitation No. - N° de l'invitation</b> F2599-230002/A	<b>Amendment No. - N° modif.</b> 002
<b>Client Reference No. - N° de référence du client</b> F2599-230002	<b>Date</b> 2023-04-18
<b>GETS Reference No. - N° de référence de SEAG</b> PW-\$\$MD-047-29016	
<b>File No. - N° de dossier</b> 047md.F2599-230002	<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> Eastern Daylight Saving Time EDT <b>on - le 2023-05-03</b> Heure Avancée de l'Est HAE	
<b>F.O.B. - F.A.B.</b>	
<b>Plant-Usine:</b> <input type="checkbox"/> <b>Destination:</b> <input type="checkbox"/> <b>Other-Autre:</b> <input type="checkbox"/>	
<b>Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à:</b> Slater, Hugh	<b>Buyer Id - Id de l'acheteur</b> 047md
<b>Telephone No. - N° de téléphone</b> (343) 553-9156 ( )	<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/ de l'entrepreneur (taper ou écrire en caractères d'imprimerie)</b>	
<b>Signature</b>	<b>Date</b>

N° de l'invitation - Sollicitation No.  
F2599-230002  
N° de réf. du client - Client Ref. No.  
F2599-230002

N° de la modif - Amd. No.  
002  
File No. - N° du dossier  
047md. F2599-230002

Id de l'acheteur - Buyer ID  
047md  
N° CCC / CCC No./ N° VME - FMS

---

## Modification 002 à l'appel d'offres vis a

1. Pour fournir le procès-verbal de la conférence du soumissionnaire
2. Pour remplacer l'annexe H-appendice 1
3. Pour remplacer la demande de proposition
4. Pour remplacer l'énoncé des travaux
5. Pour modifier la date de clôture des offres

---

### 1. Pour fournir le procès-verbal de la conférence du soumissionnaire

**GCC Limnos**  
**Numéro de dossier de TPSGC : F2599-230002**  
**Conférence des soumissionnaires 1**  
**12 avril 2023 à 11 h HNE**  
**En personne/en ligne**

#### Présents :

Hugh Slater – SPAC  
Robert Hellier – GCC  
Limei Li – GCC  
Kevin Krawiec – Heddle Shipyards  
Dave Williams – Heddle Shipyards  
Audrey Sherping – Groupe Océan  
Regis N'DA – Groupe Océan

#### MOT D'OUVERTURE:

Le Canada a souhaité la bienvenue à tous les soumissionnaires et les a remerciés pour leur participation au processus et a présenté les équipes de SPAC et de la GCC.

Le but de la conférence était d'examiner tous les documents publiés à ce jour concernant la prolongation de la durée de vie des navires de la GCC Limnos et de discuter de toute question contractuelle et technique s'y rapportant. Le Canada a déclaré qu'il ne lirait pas le document dans son intégralité, soulignant seulement des domaines spécifiques; il est supposé que les soumissionnaires potentiels ont lu le document et ont des questions prédéfinies ou que des clarifications sont nécessaires après la visite du site.

#### PARTIE 1 :

##### 1) Documents remis aux soumissionnaires :

Les documents ci-après ont été publiés :

- A) Dossier de demande de propositions (DP) pour la sollicitation n° F2599-230002 datée du 24 mars 2023.
- B) Modifications à l'invitation à soumissionner la modification n° 1

Il existe également des dessins, des images et des vidéos disponibles sur demande via deux liens distincts vers des sites de stockage en nuage. Il a été rappelé aux fournisseurs de demander les liens s'ils ne l'avaient pas déjà fait.

## 2) Rappels concernant le processus d'approvisionnement

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

- a. La date de clôture des soumissions est le 26 avril 2023 à 14 h, heure avancée de l'Est.
- b. Les soumissions doivent être soumises à l'Unité de réception des soumissions de SPAC par EPOSTE uniquement.
- c. Les soumissionnaires peuvent seulement demander des clarifications/modifications à l'appel d'offres à l'AC de SPAC jusqu'à 5 jours ouvrables avant la date de clôture des soumissions.
- d. Les soumissionnaires ne doivent pas ajouter de commentaires, de notes ou de conditions à l'appel d'offres. L'ajout de commentaires, de notes ou de conditions à l'appel d'offres rendra la soumission non recevable. On rappelle aux soumissionnaires de ne pas envoyer leurs soumissions directement à l'AC.

## 3) Examen de l'appel d'offres (AO)

- a. Parties 1 à 7 Instructions et procédures (TPSGC)

Partie 1 – Informations générales sur le projet :

Effectuer l'amarrage, l'inspection, la réparation, l'entretien et les modifications du navire de recherche et de relevé Limnos de la Garde côtière canadienne conformément à l'annexe A - Énoncé des travaux et à toute information technique connexe. Un seul contrat sera émis

La période des travaux est la suivante : 10 juin 2023-20 juillet 2023

Partie 2 – Instructions à l'intention des soumissionnaires :

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.

Partie 3 – Instructions pour la préparation des soumissions :

Seul le service e-poste sera accepté

Les prix ne peuvent figurer que dans la soumission financière.

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

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.

Partie 5 – Attestations :

Le norme

Pas de questions

Partie 6 – Exigences financières et autres exigences:

Partie 7 – Clauses du contrat subséquent

Examen des annexes

- b. Annexes B a K (SPAC)

Annexe B Base de paiement :

Annexe C de la partie 5 de la demande de soumissions - attestation requise avec votre soumission

Annexe D Exigences en matière d'assurance

Annexe E Garantie

Annexe F Procédure pour les travaux imprévus

Annexe G concerne le contrôle de la qualité et l'inspection

Annexe H - Présentation de la soumission financière - qui comprenait une feuille de calcul Excel Annexe H - Appendice 1

Annexe J – Livrables et listes de contrôle

Annexe K est des modèles

## **Partie 2:**

Examen de la spécification technique par la GCC.

### **Questions posées par les soumissionnaires lors de la conférence et en ligne**

**Question du soumissionnaire:** Pouvons-nous recevoir les résultats de l'enquête NETE sur l'état de l'acier en 2022?

**Réponse de la GCC:** Oui. Les résultats de l'enquête sont inclus dans l'amendement.

---

**Question du soumissionnaire:** en ce qui concerne les points 11.4.3.3.8 et 11.4.3.4.16, quel test l'entrepreneur doit-il effectuer? Un test de pression hydrostatique ou un test de pression pneumatique?

**Réponse de la GCC:** La GCC autorisera les essais de pression pneumatique comme alternative. Voir ci-dessous.

#### **Supprimer la clause 11.4.3.3.8**

L'entrepreneur doit retirer les bouchons de vidange des deux (2) dérives et effectuer un test de pression hydrostatique des dérives avec une pression de 0,1 bar (1,5 lb) pendant une heure. L'AT doit avoir la possibilité d'assister à cet essai. Toute fuite doit être incluse dans la majoration du plan d'expansion de la coque pour réparation.

#### **Remplacer par la clause 11.4.3.3.8**

L'entrepreneur doit retirer les bouchons de vidange des deux (2) dérives et effectuer un test de pression hydrostatique ou pneumatique. L'AT et l'OR doivent avoir la possibilité d'assister à cet essai. Toute fuite doit être incluse dans la majoration du plan d'expansion de la coque pour réparation:

L'entrepreneur doit retirer les bouchons de vidange des deux (2) dérives et effectuer un test de pression hydrostatique ou pneumatique. L'AT et l'OR doivent avoir la possibilité d'assister à cet essai. Toute fuite doit être incluse dans la majoration du plan d'expansion de la coque pour réparation:

- a) En cas de test hydrostatique, la pression d'essai doit être au minimum de 2,4 mètres de colonne d'eau (3,4 PSI) pendant une heure.
- b) En cas test de pneumatique, la pression d'essai doit être comprise entre 1,5 et 2,0 PSI pendant une heure. L'entrepreneur doit utiliser un tube en U flexible et transparent, un manomètre à eau ouverte et identifier les fuites à l'aide d'un mélange d'eau et de savon.
- c) En cas de test pneumatique, le manomètre doit être réglé de manière à déborder lorsque la pression dépasse 2,0 PSI, ce qui permet d'évacuer la pression du réservoir. À cette fin, le diamètre intérieur du tube doit être égal à deux fois le diamètre du tuyau d'arrivée d'air. L'entrepreneur doit également installer un manomètre étalonné (plage de 0-10 PSI ou moins) après le régulateur d'entrée d'air de l'alimentation en air.

#### **Supprimer la clause 11.4.3.4.16**

L'Entrepreneur doit tester pneumatiquement les dérives en utilisant de l'air à une pression de 0,15 bar (2,2 PSI ) pendant une heure. L'entrepreneur doit faire en sorte que l'OR et l'AT assistent à ces tests. Tous les travaux supplémentaires résultant de l'échec des tests de pression, y compris le coût des réinspections, sont à la charge de l'entrepreneur.

#### **Remplacer par la clause 11.4.3.3.16**

Si des réparations sont effectuées sur les dérives, l'entrepreneur doit soumettre les dérives réparées à un test de pression hydrostatique ou pneumatique d'une durée d'une heure. L'AT et l'OR doivent avoir la possibilité d'assister à cet essai:

- d) En cas de test hydrostatique, la pression d'essai doit être au minimum de 2,4 mètres de colonne d'eau (3,4 PSI) pendant une heure.
- e) En cas test de pneumatique, la pression d'essai doit être comprise entre 1,5 et 2,0 PSI pendant une heure. L'entrepreneur doit utiliser un tube en U flexible et transparent, un manomètre à eau ouverte et identifier les fuites à l'aide d'un mélange d'eau et de savon.
- f) En cas de test pneumatique, le manomètre doit être réglé de manière à déborder lorsque la pression dépasse 2,0 PSI, ce qui permet d'évacuer la pression du réservoir. À cette fin, le diamètre intérieur du tube doit être égal à deux fois le diamètre du tuyau d'arrivée d'air. L'entrepreneur doit également installer un manomètre étalonné (plage de 0-10 PSI ou moins) après le régulateur d'entrée d'air de l'alimentation en air.

---

**Question des soumissionnaires:** La GCC pourrait-elle fournir des détails sur le nettoyage chimique requis pour les refroidisseurs de quille?

**Réponse du GCC:** Oui. Voir ci-dessous

#### **Supprimer la clause 11.7.9.2**

L'entrepreneur doit procéder à un nettoyage chimique des surfaces intérieures des refroidisseurs de quille, suivi d'un test de pression à 0,1 bar (1,5 lb) pendant une heure.

#### **Remplacer par**

#### **11.7.8.7 (notez le changement de numéro de clause causé par les changements de numérotation dans cette section)**

L'entrepreneur doit procéder à un nettoyage chimique les surfaces intérieures des refroidisseurs de quille comme suit;

- a) Effectuer pour chaque refroidisseur de quille un premier rinçage à l'eau claire avec les drains ouverts pour éliminer les débris. Fermer les drains;
- b) Chaque refroidisseur de quille doit être relié à un système de rinçage comprenant une boucle de circulation reproduisant la circulation en service;
- c) Lorsqu'il est équipé du système de rinçage, le refroidisseur de quille doit être rempli d'un mélange d'eau propre et de Caterpillar Fast Acting Cooling System Cleaner dans un ratio de 15:1 et circuler pendant au moins 30 minutes à une température comprise entre 82°C et 95°C;
- d) Effectuer un nettoyage après rinçage de chaque refroidisseur de quille avec de l'eau propre jusqu'à ce que l'eau soit claire ;
- e) Effectuer un essai de pression de chaque refroidisseur de quille à 0,1 bar (1,5 lb) pendant une heure.

---

**Question du soumissionnaire:** En ce qui concerne le point 12.2.3.15.1, laquelle de ces deux options de revêtement du carter inférieur du moteur hors-bord (section A ou section B) devrions-nous prendre en considération dans le cadre de notre appel d'offres?

**Réponse de la GCC:** L'un ou l'autre des systèmes de revêtement est acceptable pour la GCC. Il n'est pas nécessaire de modifier le cahier des charges pour répondre à cette question.

---

**Question du soumissionnaire:** En ce qui concerne le point 12.3.3.1, quelle est l'adresse de livraison de Rexroth pour le retrait de l'ancien UPH tribord?

**Réponse de la GCC:** L'adresse d'expédition est indiquée au point 12.3.1.2.1, mais elle est précisée dans les révisions de clauses ci-dessous:

#### **Supprimer la clause 12.3.3.1**

L'entrepreneur, sous la supervision du RSF Rexroth, doit retirer le UPH tribord et l'expédier à Rexroth en utilisant la méthode d'expédition, l'emballage, le conteneur et l'étiquetage approuvés par l'OEN.

#### **Remplacer par la clause 12.3.3.1**

L'entrepreneur, sous la supervision du RSF Rexroth, doit retirer le UPH tribord et l'expédier à Rexroth à l'adresse indiquée au 12.3.1.2.1 en utilisant la méthode d'expédition, l'emballage, le conteneur et l'étiquetage approuvés par le FEO. Les frais d'expédition doivent être couverts par le l'entrepreneur.

### **Supprimer la clause 12.3.3.2**

L'entrepreneur doit expédier le UPH retiré avant la fin du contrat. Les frais d'expédition doivent être couverts par l'entrepreneur.

### **Remplacer par la clause 12.3.3.2**

L'entrepreneur doit fournir le numéro de suivi de l'expédition à l'AT et à Rexroth Canada, à l'attention de Brad Dick, chef du groupe de service.

---

**Question du soumissionnaire:** en ce qui concerne la section 12, la GCC pourrait-elle fournir une indemnité de déplacement et d'hébergement pour le Thrustmaster RSF?

**Réponse du GCC:** Oui. Voir ci-dessous

### **Supprimer la clause 12.2.3.1**

L'entrepreneur doit effectuer l'entretien/la visite de huit ans conformément aux recommandations du fabricant du propulseur azimuthal tribord sous la supervision du Thrustmaster RSF.

### **Remplacer par**

L'entrepreneur doit effectuer l'entretien/enquête de huit ans conformément aux recommandations du fabricant du propulseur azimuthal tribord sous la supervision du Thrustmaster RSF. L'entrepreneur doit prévoir une indemnité de 10 000 dollars pour couvrir le coût des services fournis par Thrustmaster. Les frais raisonnables de déplacement et de subsistance doivent être facturés au prix coûtant, sans majoration des frais généraux ou des bénéfiques. L'indemnité doit faire partie de la soumission globale et doit être ajustée à la hausse ou à la baisse au moyen du processus TPSGC 1379 sur réception de la facture finale de la RSF appuyée par des copies de tous les documents et factures connexes pour vérifier les dépenses réelles.

---

**Question du soumissionnaire:** En ce qui concerne la section 12.3, la GCC pourrait-elle fournir une indemnité de déplacement et d'hébergement pour la RSF de Techsol?

**Réponse du GCC:** Oui. Voir ci-dessous.

### **Supprimer 12.3.3.8**

L'entrepreneur doit prévoir que le RSF de Techsol sera présent lors des essais en mer pour ajuster et confirmer les paramètres d'entrée des UPH tribord et bâbord.

### **Remplacer par 12.3.3.8**

L'entrepreneur doit prévoir que le RSF de Techsol sera présent lors des essais en mer pour ajuster et confirmer les paramètres d'entrée des UPH tribord et bâbord. L'entrepreneur doit prévoir une indemnité de 10 000 dollars pour couvrir le coût des services fournis par Techsol. Les frais raisonnables de déplacement et de subsistance doivent être facturés au prix coûtant, sans majoration des frais généraux ou des bénéfiques. L'indemnité doit faire partie de l'offre globale et doit être ajustée à la hausse ou à la baisse au moyen du processus TPSGC 1379 à la réception de la facture finale de la RSF, accompagnée de copies de tous les documents et factures connexes pour vérifier les dépenses réelles.

---

**Question du soumissionnaire:** En ce qui concerne les articles 12 et 15, qui exigent des tests hydrostatiques pour les réparations de la coque, la GCC envisagera-t-elle d'effectuer des tests pneumatiques à la place?

**Réponse du GCC:** Oui. Voir ci-dessous.

### **Supprimer la clause 15.2.4.10**

L'entrepreneur doit effectuer un test de pression hydrostatique sur chaque réservoir avec une pression de 0,1 bar (1,5 lb) pendant une période d'une heure. Tout travail supplémentaire requis en raison d'un échec de l'essai de pression hydrostatique, y compris les coûts d'un nouvel essai, doit être à la charge de l'entrepreneur.

### **Remplacer par la clause 15.2.4.10**

L'entrepreneur doit effectuer un test de pression pneumatique ou hydrostatique sur chaque réservoir. Tous les travaux supplémentaires requis en cas d'échec de l'essai de pression, y compris les coûts d'un nouvel essai, sont à la charge de l'entrepreneur.

- a) En cas de test hydrostatique, la pression d'essai doit être au minimum de 2,4 mètres de colonne d'eau (3,4 PSI) pendant une heure.
- b) En cas test de pneumatique, la pression d'essai doit être comprise entre 1,5 et 2,0 PSI pendant une heure. L'entrepreneur doit utiliser un tube en U flexible et transparent, un manomètre à eau ouverte et identifier les fuites à l'aide d'un mélange d'eau et de savon.
- c) En cas de test pneumatique, le manomètre doit être réglé de manière à déborder lorsque la pression dépasse 2,0 PSI, ce qui permet d'évacuer la pression du réservoir. À cette fin, le diamètre intérieur du tube doit être égal à deux fois le diamètre du tuyau d'arrivée d'air. L'entrepreneur doit également installer un manomètre étalonné (plage de 0-10 PSI ou moins) après le régulateur d'entrée d'air de l'alimentation en air.

---

**Question du soumissionnaire:** En ce qui concerne le point 15.5.4.3, la description du travail fait référence à l'annexe B mais ne montre pas le nouveau collecteur PW. Pouvez-vous clarifier ce point?

**Réponse de la GCC:** La référence à l'annexe B est une erreur. Les images sont présentées dans la section des spécifications.

**Supprimer la clause 15.5.4.3.1**

L'entrepreneur doit remplacer la partie supérieure fournir du collecteur EP par un nouveau collecteur. Voir les photos à l'annexe B.

**Remplacer par la clause 15.5.4.3.1**

L'entrepreneur doit remplacer la partie supérieure fournir du collecteur EP par un nouveau collecteur. Voir figure 15.5.A.

**Supprimer la clause 15.5.4.3.2**

L'entrepreneur doit remplacer toute la conduite de remplissage/alimentation entre le collecteur EP et le réservoir EP n° 1, y compris la portion de conduite à l'intérieur du réservoir et trois (3) bobines soudées traversant des cloisons étanches. Voir les photos à l'annexe B.

**Remplacer par la clause 15.5.4.3.2**

L'entrepreneur doit remplacer toute la conduite de remplissage/alimentation entre le collecteur EP et le réservoir EP n° 1, y compris la portion de conduite à l'intérieur du réservoir et trois (3) bobines soudées traversant des cloisons étanches. Voir les figures 15.5.B à 15.5.H.

---

**Question du soumissionnaire:** En ce qui concerne la section 15.9, l'entrepreneur peut-il obtenir l'autorisation spécifique de percer des trous dans la partie immergée de la coque?

**Réponse du GCC:** Oui. Voir ci-dessous.

**Ajouter la clause 15.9.4.1.7**

L'entrepreneur doit déterminer et obtenir l'approbation de l'AT pour les découpes nécessaires à effectuer sur le bordé de la coque pour permettre l'entrée et la sortie de l'équipement, le drainage et la ventilation au cours des travaux relevant de la présente spécification. Dans la mesure du possible, l'entrepreneur doit utiliser les découpes requises pour les réparations de la coque et n'effectuer des découpes supplémentaires que lorsque les découpes de réparation sont jugées insuffisantes.

---

**Question du soumissionnaire:** En ce qui concerne le point 16.1.1.2, le représentant du service technique (RST) de Belzona sera engagé par la GCC?

**Réponse de la GCC:** Non. Le soumissionnaire doit passer un contrat pour la RST de Belzona.

**Supprimer la clause 16.1.1.2**

Un inspecteur NACE de niveau 2, sous contrat avec la GCC, supervisera la préparation du substrat, les réparations à l'époxy, ainsi que la préparation et l'application des revêtements. Un représentant du service technique (RST) de Belzona aidera à l'application de ses revêtements de réparation époxy.

**Remplacer par la clause 16.1.1.2**

Un inspecteur NACE de niveau 2, sous contrat avec la GCC, supervisera la préparation du substrat, les réparations à l'époxy, ainsi que la préparation et l'application des revêtements. Un représentant du service technique (RST) de Belzona, recruté par L'entrepreneur, aidera à l'application de ses revêtements de réparation époxy.

---

**Question du soumissionnaire:** En ce qui concerne le point 16.1.3.1.3, l'inspecteur en soudage tiers certifié CWB W 178.2 niveau 2 ou 3 est-il à la charge de la GCC ou de l'entrepreneur?

**Réponse de la GCC:** Tous les inspecteurs en soudage pour l'ensemble de la spécification des travaux en cale sèche doivent être retenus et programmés par L'entrepreneur.

#### **Supprimer la clause 16.1.3.1.3**

L'entrepreneur doit faire en sorte que toutes les soudures terminées soient examinées par des inspecteurs en soudage tiers qui sont certifiés par le Bureau canadien de soudage (BCS) en vertu de la norme CSA W178.2, niveau 2 ou 3, et qui ont des endossements de code pour les normes CSA W47.1:19 et W59. Des copies à jour de la certification doivent être fournies à l'AT avant d'effectuer les inspections et les rapports d'inspection officiels doivent être fournis à l'AT sur demande.

#### **Remplacer par la clause 16.1.3.1.3**

L'entrepreneur doit faire en sorte que toutes les soudures terminées soient examinées par des inspecteurs en soudage tiers qui sont certifiés par le Bureau canadien de soudage (BCS) en vertu de la norme CSA W178.2, niveau 2 ou 3, et qui ont des endossements de code pour les normes CSA W47.1:19 et W59. Des copies à jour de la certification doivent être fournies à l'AT avant d'effectuer les inspections et les rapports d'inspection officiels doivent être fournis à l'AT sur demande. L'entrepreneur doit inclure le coût des inspecteurs en soudage dans son offre. L'entrepreneur doit retenir les services du ou des inspecteurs en soudage et programmer leurs inspections.

---

**Question des soumissionnaires:** Pouvons-nous bénéficier d'une prolongation de 3 semaines pour la soumission de notre proposition? Par conséquent, la soumission est reportée au 17 mai 2023?

**Réponse de la GCC:** Une prolongation de trois semaines est considérée comme compromettant le début prévu de la période de travail en cale sèche. La GCC autorisera une prolongation d'une semaine, soit le 3 mai 2023.

---

**Question du soumissionnaire:** En ce qui concerne le point 10.1.3.6.1, l'entrepreneur pourrait-il envisager de monter l'unité électronique de contrôle et d'affichage à l'intérieur de l'armoire, plutôt que sur la porte de l'armoire?

**Réponse de la GCC:** Oui. Voir ci-dessous.

#### **Supprimer 10.1.3.6.1**

L'entrepreneur doit installer l'unité électronique sous la console de la timonerie, fixée à la porte illustrée à la figure 18.1.F. L'entrepreneur doit prévoir un câblage supplémentaire de sorte que, lorsque la porte est ouverte et fermée à plusieurs reprises, il n'y ait pas de tension de câble ou de tension supplémentaire.

#### **Remplacer par 18.1.3.6.1 (noter la correction de numérotation de 10 à 18 pour l'ensemble de cette section)**

L'entrepreneur doit installer l'unité électronique sous la console de la passerelle, à un endroit permettant un accès raisonnable pour l'entretien et approuvé par l'AT ou son représentant. Les options de montage peuvent comprendre le montage sur une porte, comme le montre la figure 18.1.F. L'entrepreneur doit prévoir un câblage supplémentaire de sorte que, lorsque la porte est ouverte et fermée à plusieurs reprises, il n'y ait pas de tension de câble ou de tension supplémentaire.

---

**Question du soumissionnaire:** En ce qui concerne le point 10.1.3.8.7, la GCC peut-elle indiquer combien de presse-étoupes étanches seront nécessaires pour faire passer les câbles d'enregistrement de la vitesse?

**Réponse de la GCC:** La GCC peut fournir une estimation. Voir les amendements ci-dessous

#### **Supprimer la clause 10.1.3.8.7**

Lorsqu'un câble est retiré par l'entrepreneur, ce dernier doit fournir et installer un nouveau module Roxtec dans tous les cas où le câble passait par un passage de câble Roxtec.

#### **Remplacer par 18.1.3.8.7**

Lorsqu'un câble est retiré par l'entrepreneur, ce dernier doit fournir et installer un nouveau module Roxtec dans tous les cas où le câble passait par un passage de câble Roxtec. L'Entrepreneur doit soumissionner pour le remplacement de sept (7) modules Roxtec. Le nombre réel de modules Roxtec remplacés sera ajusté à la hausse ou à la baisse au moyen du formulaire 1379 de TPSGC.

---



## **Changements du SOW de la GCC mentionnés lors de la conférence**

### **11.6.1.1**

#### **Retirer**

La GCC exige que toutes les vannes d'aspiration, de décharge à la mer et de tempête sur la coque du Limnos soient ouvertes, démontées, nettoyées, inspectées, réassemblées et testées sous pression. L'étanchéité de toutes les installations de vannes du navire devra être confirmée après l'immersion.

#### **Remplacer par**

La GCC exige que toutes les vannes d'aspiration, de décharge à la mer et de tempête sur la coque du Limnos soient retirées, ouvertes, démontées, nettoyées, inspectées, réassemblées et testées sous pression. L'étanchéité de toutes les installations de vannes du navire devra être confirmée après l'immersion.

---

### **11.6.4.4**

#### **Retirer**

L'entrepreneur doit démonter et nettoyer toutes les vannes et composants de vannes référencés.

#### **Remplacer par**

L'entrepreneur doit retirer, démonter et nettoyer toutes les vannes et tous les composants de vannes référencés.

---

### **11.6.4.15**

#### **Retirer**

Il se peut que la vanne n° 20 « Vanne d'aspiration » doive être remplacée par une vanne plus grande pour répondre à une demande plus élevée d'eau de refroidissement dans le cadre du remplacement prévu des systèmes CVC et de réfrigération du navire. Une étude technique distincte déterminera si ce remplacement est nécessaire. Les résultats de cette étude seront connus à la fin du mois de mars 2023 et seront communiqués à l'entrepreneur à ce moment-là. Le coût de la fourniture d'une nouvelle vanne, des travaux d'installation, de l'enlèvement de la tuyauterie d'eau de refroidissement du système CVC existante et de l'installation, de l'essai de pression et de l'inspection de la nouvelle tuyauterie d'eau de refroidissement du système CVC, sera géré par le processus TPSGC 1379. Si une nouvelle vanne est installée, l'entrepreneur doit démonter et nettoyer la vanne no 20 existante, qui restera la propriété de la GCC.

---

### **11.7.2.1.1**

#### **Retirer**

Les données suivantes sur l'équipement sont fournies à titre indicatif.

<b>1. Nom</b>	<b>2. Localisation</b>
3. Entrée de la haute mer	4. Côté bâbord, cadres 15-16
5. Entrée de mer basse, port	6. Côté bâbord, cadres 16-17
7. Prise d'eau de mer basse, tribord	8. Côté tribord, cadres 16-17
9. Entrée de la pompe dans la coque	10. Côté tribord, cadres 60-61 (grille mais pas de coffre)

#### **Remplacer par**

Les données suivantes sur l'équipement sont fournies à titre indicatif.

<b>11. Nom</b>	<b>12. Localisation</b>
----------------	-------------------------

13. Entrée de la haute mer	14. Côté bâbord, cadres 15-16
15. Entrée de mer basse, port	16. Côté bâbord, cadres 16-17
17. Prise d'eau de mer basse, tribord	18. Côté tribord, cadres 16-17
19. Entrée de la pompe dans la coque	20. Côté tribord, cadres 60-61 (grille mais pas de coffre)
21. Pompe submersible	22. Côté tribord, cadres 61-64 (compartiment des eaux usées)

### 11.7.3.1

#### Retirer

L'entrepreneur doit retirer les quatre (4) grilles de caissons d'eau de mer avant le nettoyage sous pression de la coque immergée.

#### Remplacer par

L'entrepreneur doit retirer les cinq (5) grilles de caissons d'eau de mer avant le nettoyage sous pression de la coque immergée.

### 12.2.3.9

#### Retirer

L'entrepreneur doit effectuer l'entretien comme suit, conformément au manuel de l'équipementier et sous la supervision du RSF:

- a) Retirez le propulseur du navire en suivant la procédure de retrait applicable du fabricant pour retirer le propulseur du navire;
- b) Révision complète de 8 ans consistant à;
  - i) Démontage complet du propulseur;
  - ii) Nettoyer et inspecter le groupe rotatif, remplacer les roulements et les joints;
  - iii) Nettoyer, inspecter et reconditionner les hélices et effectuer des contrôles non destructifs;
  - iv) Remplacez tous les roulements;
  - v) Remplacer les élastomères;
  - vi) Remplacez tous les flexibles hydrauliques internes et externes par des flexibles neufs;
  - vii) Sablez et peignez le carter inférieur de la transmission. Voir la section 12.2.3.15 « Revêtement du carter inférieur de l'entraînement », ci-dessous;
  - viii) Nettoyer et inspecter les pivots, remplacer les roulements et les joints d'étanchéité.
  - ix) Assembler le propulseur et effectuer les tests.
- c) Vidange, rinçage, renouvellement des fluides - système hydraulique UPH;
  - i) Vidangez complètement 600 litres d'huile Mobil DTE 25 du système;
  - ii) Ouvrir, nettoyer et inspecter le réservoir hydraulique tribord;
  - iii) Effectuer un rinçage hydrostatique du système conformément à la section 5 du « Thrustmaster Model TH-400N Operators Manual »; et
  - iv) Renouvelez les fluides, conformément à la section 5 du « Thrustmaster Model TH-400N Operators Manual ».

- d) Réinstaller le propulseur sur le navire, en suivant la procédure d'installation applicable du fabricant pour installer le propulseur sur le navire; et
- e) Suivre la remise en service et les essais en mer en effectuant des tests conformément aux protocoles de mise en service et d'essais en mer du port.

#### **Remplacer par**

L'entrepreneur doit effectuer l'entretien comme suit, conformément au manuel de l'équipementier et sous la supervision du RSF:

- f) Retirez le propulseur du navire en suivant la procédure de retrait applicable du fabricant pour retirer le propulseur du navire;
- g) Révision complète de 8 ans consistant à:
  - i) Démontage complet du propulseur;
  - ii) Nettoyer et inspecter le groupe rotatif, remplacer les roulements et les joints;
  - iii) Nettoyer, inspecter et reconditionner les hélices et effectuer des contrôles non destructifs;
  - iv) Remplacez tous les roulements;
  - v) Remplacer les élastomères;
  - vi) Remplacez tous les flexibles hydrauliques internes et externes par des flexibles neufs;
  - vii) Remplacer les boulons de la tige de transmission;
  - viii) Sablez et peignez le carter inférieur de la transmission. Voir la section 12.2.3.15 « Revêtement du carter inférieur de l'entraînement », ci-dessous;
  - ix) Nettoyer et inspecter les pivots, remplacer les roulements et les joints d'étanchéité;
  - x) Assembler le propulseur et effectuer les tests;
- h) Vidange, rinçage, renouvellement des fluides - système hydraulique UPH;
  - i) Vidangez complètement 600 litres d'huile Mobil DTE 25 du système;
  - ii) Ouvrir, nettoyer et inspecter le réservoir hydraulique tribord;
  - iii) Effectuer un rinçage hydrostatique du système conformément à la section 5 du « Thrustmaster Model TH-400N Operators Manual »; et
  - iv) Renouvelez les fluides, conformément à la section 5 du « Thrustmaster Model TH-400N Operators Manual ».
- i) Réinstaller le propulseur sur le navire, en suivant la procédure d'installation applicable du fabricant pour installer le propulseur sur le navire; et
- j) Suivre la remise en service et les essais en mer en effectuant des tests conformément aux protocoles de mise en service et d'essais en mer du port.

---

#### **15.5.4.6.1**

##### **Retirer**

L'entrepreneur doit fabriquer le collecteur en le soudant entièrement en acier inoxydable 316, à l'aide de tuyaux et de raccords à souder 1" NPT de la série 40, à l'exception des vannes à bille en acier inoxydable 316 qui doivent être fixées à l'ensemble du collecteur soudé à l'aide de raccords filetés NPT. Tous les matériaux utilisés pour fabriquer le collecteur doivent être MFE.

##### **Remplacer par**

L'entrepreneur doit fabriquer le collecteur en le soudant entièrement en acier inoxydable 316, à l'aide de tuyaux et de raccords à souder 1-1/4" NPT de la série 40, à l'exception des vannes à bille en acier inoxydable 316 qui doivent être fixées à l'ensemble du collecteur soudé à l'aide de raccords filetés NPT. Tous les matériaux utilisés pour fabriquer le collecteur doivent être MFE.

---

#### 15.5.4.7.1

##### **Retirer**

L'entrepreneur doit fabriquer la tuyauterie de remplacement en respectant les mêmes géométries que la tuyauterie enlevée, sauf lorsque l'AT l'indique, pour des raisons de facilité d'accès à la DF, etc. La nouvelle tuyauterie doit être en acier inoxydable 316 de calibre 40 et être de construction entièrement soudée.

##### **Remplacer par**

L'entrepreneur doit fabriquer la tuyauterie de remplacement en respectant les mêmes géométries que la tuyauterie enlevée, sauf lorsque l'AT l'indique, pour des raisons de facilité d'accès à la DF, etc. La nouvelle tuyauterie doit être en acier inoxydable 316 de calibre 40 de 1-1/4" et être de construction entièrement soudée.

---

#### 15.7.4.19

##### **Retirer**

L'entrepreneur doit étiqueter, enlever, nettoyer, évaluer et reconstruire les vannes de remplissage et d'aspiration du réservoir de carburant du générateur d'urgence. Les garnitures d'étanchéité et les joints de bride doivent être MFE.

##### **Remplacer par**

L'entrepreneur doit étiqueter, retirer, nettoyer, évaluer et reconstruire la vanne d'aspiration et la vanne à fermeture automatique du réservoir de carburant du générateur d'urgence. Les garnitures d'étanchéité et les joints de bride doivent être MFE.

---

#### 15.7.4.21

##### **Retirer**

L'entrepreneur doit prouver à l'AT et à l'OR que toutes les vannes reconstruites fonctionnent correctement après leur réinstallation.

##### **Remplacer par**

L'entrepreneur doit tester la pression de toutes les vannes reconstruites et prouver à l'AT et à l'OR que toutes les vannes reconstruites fonctionnent correctement après leur réinstallation.

### **Partie 3 :**

#### **a. Varia**

#### **b. Conclusion de la conférence des soumissionnaires**

SPAC et la GCC remercient tous les participants de leur intérêt.

## **2. Pour remplacer l'annexe H-appendice 1**

Supprimer en entier : Annexe H – Appendice 1

Insérer : Annexe H – Appendice V1.1

REMARQUE : Les modifications sont dues au procès-verbal de la conférence du soumissionnaire et aux questions soulevées lors de la conférence du soumissionnaire.

### **3. Pour remplacer la demande de proposition**

Supprimer dans son intégralité : RFP V1.0 -F2599-230002 - FR

Insérer : RFP V1.1 - F2599-230002 - FR

REMARQUE : Les modifications sont dues au procès-verbal de la conférence du soumissionnaire et aux questions soulevées lors de la conférence du soumissionnaire.

### **4. Pour remplacer l'énoncé des travaux**

Supprimer dans son intégralité : FR -F2599-230002 -V1.0

Insérer : FR -F2599-230002 -V1.1

REMARQUE : Les modifications sont dues au procès-verbal de la conférence du soumissionnaire et aux questions soulevées lors de la conférence du soumissionnaire.

### **5. Pour modifier la date de clôture des offres**

Supprimer :: 26 avril 2023 à 14 h HNE

Insérer : 3 mai 2023 à 14 h HNE

REMARQUE : Les modifications sont dues au procès-verbal de la conférence du soumissionnaire et aux questions soulevées lors de la conférence du soumissionnaire.

TOUS LES AUTRES TERMES ET CONDITIONS DE MEURENT INCHANGÉS