

**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 0A1 / Noyau 0A1  
Gatineau, Québec K1A 0S5  
Bid Fax: (819) 997-9776

**REQUEST FOR PROPOSAL**  
**DEMANDE DE PROPOSITION**

**Proposal To: Public Works and Government  
Services Canada**

We hereby offer to sell to Her Majesty the Queen in right of Canada, in accordance with the terms and conditions set out herein, referred to herein or attached hereto, the goods, services, and construction listed herein and on any attached sheets at the price(s) set out therefor.

**Proposition aux: Travaux Publics et Services  
Gouvernementaux Canada**

Nous offrons par la présente de vendre à Sa Majesté la Reine du chef du Canada, aux conditions énoncées ou incluses par référence dans la présente et aux annexes ci-jointes, les biens, services et construction énumérés ici sur toute feuille ci-annexée, au(x) prix indiqué(s).

**Comments - Commentaires**

<b>Title - Sujet</b> BOTTE DE SECURITE TEMPS CHAUD	
<b>Solicitation No. - N° de l'invitation</b> W8476-123712/A	<b>Date</b> 2012-11-20
<b>Client Reference No. - N° de référence du client</b> W8476-123712	
<b>GETS Reference No. - N° de référence de SEAG</b> PW-\$\$PR-707-61565	
<b>File No. - N° de dossier</b> pr707.W8476-123712	<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 2013-02-20</b>	
<b>Time Zone</b> Fuseau horaire Eastern Daylight Saving Time EDT	
<b>F.O.B. - F.A.B.</b> Specified Herein - Précisé dans les présentes	
<b>Plant-Usine:</b> <input type="checkbox"/> <b>Destination:</b> <input type="checkbox"/> <b>Other-Autre:</b> <input checked="" type="checkbox"/>	
<b>Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à:</b> Elder, Sylvie	<b>Buyer Id - Id de l'acheteur</b> pr707
<b>Telephone No. - N° de téléphone</b> (819) 956-3830 ( )	<b>FAX No. - N° de FAX</b> (819) 956-5454
<b>Destination - of Goods, Services, and Construction:</b> <b>Destination - des biens, services et construction:</b>  Specified Herein Précisé dans les présentes	

**Instructions: See Herein**

**Instructions: Voir aux présentes**

**Vendor/Firm Name and Address**  
**Raison sociale et adresse du  
fournisseur/de l'entrepreneur**

**Issuing Office - Bureau de distribution**

Clothing and Textiles Division / Division des vêtements et  
des textiles  
11 Laurier St./ 11, rue Laurier  
6B1, Place du Portage  
Gatineau, Québec K1A 0S5

<b>Delivery Required - Livraison exigée</b> See Herein	<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>

**PARTIE 1 - RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX**

1. EXIGENCES RELATIVES À LA SÉCURITÉ
2. BESOIN
3. COMPTE RENDU

**PARTIE 2 - INSTRUCTIONS À L'INTENTION DES SOUMISSIONNAIRES**

1. INSTRUCTIONS, CLAUSES ET CONDITIONS UNIFORMISÉES
2. PRÉSENTATION DES SOUMISSIONS
3. DEMANDES DE RENSEIGNEMENTS - EN PÉRIODE DE SOUMISSION
4. LOIS APPLICABLES
5. DONNÉES TECHNIQUES ET ÉCHANTILLONS
6. SPÉCIFICATIONS ET NORMES
7. INFORMATION SUR LES FRAIS DE TRANSPORT (CONTRAT PRINCIPAL)

**PARTIE 3 - INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS**

1. INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS

**PARTIE 4 - PROCÉDURES D'ÉVALUATION ET MÉTHODE DE SÉLECTION**

1. PROCÉDURE D'ÉVALUATION
2. MÉTHODE DE SÉLECTION

**PARTIE 5 - ATTESTATIONS**

1. ATTESTATIONS PRÉALABLES À L'ATTRIBUTION DU CONTRAT

**PARTIE 6 - CLAUSES DU CONTRAT SUBSÉQUENT****A. CONTRAT D'ESSAI**

1. EXIGENCES RELATIVES À LA SÉCURITÉ
2. BESOIN
3. CLAUSES ET CONDITIONS UNIFORMISÉES
4. DURÉE DU CONTRAT
5. RESPONSABLES
6. PAIEMENT
7. INSTRUCTIONS POUR LA FACTURATION
8. ATTESTATIONS
9. LOIS APPLICABLES
10. ORDRE DE PRIORITÉ DES DOCUMENTS
11. CONTRAT DE DÉFENSE
12. FOURNITURE DE TOUS LES MATÉRIAUX PAR L'ENTREPRENEUR
13. FERMETURE DE L'USINE
14. EMPLACEMENT DE L'USINE
15. SOUS-TRAITANT(S)
16. LIVRAISON EXCÉDENTAIRE
17. SPÉCIFICATIONS ET NORMES

**B. CONTRAT PRINCIPAL**

1. EXIGENCES RELATIVES À LA SÉCURITÉ
2. BESOIN
3. CLAUSES ET CONDITIONS UNIFORMISÉES
4. DURÉE DU CONTRAT

5. RESPONSABLES
6. PAIEMENT
7. INSTRUCTIONS POUR LA FACTURATION
8. ATTESTATIONS
9. LOIS APPLICABLES
10. ORDRE DE PRIORITÉ DES DOCUMENTS
11. CONTRAT DE DÉFENSE
12. CLAUSES DU GUIDE DES CUA
13. FOURNITURE DE TOUS LES MATÉRIAUX PAR L'ENTREPRENEUR
14. PROCÉDURES POUR MODIFICATION/ALTÉRATION DE CONCEPTION
15. FERMETURE DE L'USINE
16. EMPLACEMENT DE L'USINE
17. SOUS-TRAITANT(S)
18. LIVRAISON EXCÉDENTAIRE
19. PLAN QUALITÉ
20. RÉUNION APRÈS L'ADJUDICATION DU CONTRAT
21. RAPPORTS PÉRIODIQUES
22. ÉCHANTILLONS DE PRODUCTION
23. SPÉCIFICATIONS ET NORMES

ANNEXE A - BESOIN (CONTRAT PRINCIPAL)

1. EXIGENCE TECHNIQUE
2. ADRESSES
3. BIENS LIVRABLES

ANNEXE B - SPÉCIFICATION DE RENDEMENT VISANT LES BOTTES DE SÉCURITÉ POUR TEMPS CHAUD (BSTC)

ANNEXE C - ÉVALUATION DE PRODUCTION DES BOTTES DE SÉCURITÉ POUR LE TEMPS CHAUD (BSTC)

ANNEXE D - EXIGENCES COTÉES POUR L'ÉVALUATION DES SOUMISSIONS POUR BOTTES DE SÉCURITÉ POUR TEMPS CHAUD (BSTC)

ANNEXE E - ESSAI D'ÉVALUATION PAR LES UTILISATEURS DES BOTTES DE SÉCURITÉ POUR LE TEMPS CHAUD (BSTC)

ANNEXE F - ÉCHELLE DE POINTURES (CONTRAT D'ESSAI)

ANNEXE G - ÉCHELLE DE POINTURES (CONTRAT PRINCIPAL)

ANNEXE H - ÉVALUATION DE PRÉ-ADJUDICATION DES BOTTES DE SÉCURITÉ POUR TEMPS CHAUD (BSTC)

ANNEXE I - COMMANDE D'EMBALLAGE POUR LE TRANSPORT-FORCES CANADIENNES (CETFC)

ANNEXE J - EXIGENCES RELATIVES A L'ÉVALUATION TECHNIQUE PRÉALABLE AUX ESSAIS DES BOTTES DE SÉCURITÉ POUR TEMPS CHAUD (BSTC)

APPENDICE 1 DE L'ANNEXE B - RÉFÉRENCES, MODÈLES RÉGLEMENTAIRES ET TERMINOLOGIE POUR LA SPÉCIFICATION DE RENDEMENT VISANT LES BOTTES DE SÉCURITÉ POUR TEMPS CHAUD (BSTC)

---

## **PARTIE 1 - RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX**

### **1. EXIGENCES RELATIVES À LA SÉCURITÉ**

Ce besoin ne comporte aucune exigence relative à la sécurité.

### **2. BESOIN**

Cette demande de proposition est pour la provision de 60 000 paires de bottes de sécurité pour temps chaud (BSTC), 10,000 de lacets de rechange et 10 000 paires de semelles pour le Ministère de la Défense nationale (MDN), tel que spécifié à l'annexe B- Spécification de rendement et pour trois (3) options, pour l'achat de bottes additionnelles tel que spécifié à la Partie 6B - Contrat principal.

Un contrat pour 60 paires de BSTC pour un essai par les utilisateurs (Partie 6-A, Contrat d'essai) sera donné avant l'attribution du contrat principal.

### **3. COMPTE RENDU**

Après l'attribution du contrat, les soumissionnaires peuvent demander un compte rendu des résultats du processus de demande de soumissions. Les soumissionnaires devraient en faire la demande à l'autorité contractante dans les 15 jours ouvrables, suivant la réception des résultats du processus de demande de soumissions. Le compte rendu peut être fourni par écrit, par téléphone ou en personne.

## **PARTIE 2 - INSTRUCTIONS À L'INTENTION DES SOUMISSIONNAIRES**

### **1. INSTRUCTIONS, CLAUSES ET CONDITIONS UNIFORMISÉES**

Toutes les instructions, clauses et conditions identifiées dans la demande de soumissions par un numéro, une date et un titre sont reproduites dans le guide des Clauses et conditions uniformisées d'achat (<https://achatsetventes.gc.ca/politiques-et-lignes-directrices/guide-des-clauses-et-conditions-uniformisees-d-achat>) publié par Travaux publics et Services gouvernementaux Canada.

Les soumissionnaires qui présentent une soumission s'engagent à respecter les instructions, les clauses et les conditions de la demande de soumissions, et acceptent les clauses et les conditions du contrat subséquent.

Le document 2003 (2012-11-19) Instructions uniformisées - biens ou services - besoins concurrentiels, est incorporé par renvoi dans la demande de soumissions et en fait partie intégrante.

Le paragraphe 5.4 du document 2003, Instructions uniformisées - biens ou services - besoins concurrentiels, est modifié comme suit:

Supprimer: soixante (60) jours

Insérer: cent quatre-vingt (180) jours civils

### **2. PRÉSENTATION DES SOUMISSIONS**

Les soumissions doivent être présentées uniquement au Module de réception des soumissions de Travaux publics et Services gouvernementaux Canada (TPSGC) au plus tard à la date, à l'heure et à l'endroit indiqués à la page 1 de la demande de soumissions.

### **3. DEMANDES DE RENSEIGNEMENTS - EN PÉRIODE DE SOUMISSION**

Toutes les demandes de renseignements doivent être présentées par écrit à l'autorité contractante au moins sept (7) jours civils avant la date de clôture des soumissions. Pour ce qui est des demandes de renseignements reçues après ce délai, il est possible qu'on ne puisse pas y répondre.

Les soumissionnaires devraient citer le plus fidèlement possible le numéro de l'article de la demande de soumissions auquel se rapporte la question et prendre soin d'énoncer chaque question de manière suffisamment détaillée pour que

le Canada puisse y répondre avec exactitude. Les demandes de renseignements techniques qui ont un caractère exclusif doivent porter clairement la mention « exclusif » vis-à-vis de chaque article pertinent. Les éléments portant la mention « exclusif » feront l'objet d'une discrétion absolue, sauf dans les cas où le Canada considère que la demande de renseignements n'a pas un caractère exclusif. Dans ce cas, le Canada peut réviser les questions ou peut demander au soumissionnaire de le faire, afin d'en éliminer le caractère exclusif, et permettre la transmission des réponses à tous les soumissionnaires. Le Canada peut ne pas répondre aux demandes de renseignements dont la formulation ne permettrait pas de les diffuser à tous les soumissionnaires.

#### **4. LOIS APPLICABLES**

Tout contrat subséquent sera interprété et régi selon les lois en vigueur en Ontario, et les relations entre les parties seront déterminées par ces lois.

À leur discrétion, les soumissionnaires peuvent indiquer les lois applicables d'une province ou d'un territoire canadien de son choix, sans que la validité de leur soumission ne soit mise en question, en supprimant le nom de la province ou du territoire canadien précisé et en insérant le nom de la province ou le territoire canadien de leur choix. Si aucun changement n'est indiqué, cela signifie que les soumissionnaires acceptent les lois applicables indiquées.

#### **5. DONNÉES TECHNIQUES ET MODÈLE SCÉLÉ**

Les données techniques et le modèle scellé (le cas échéant) peuvent être examinés (sur rendez-vous seulement) aux bureaux suivants:

Travaux publics et Services gouvernementaux Canada  
Direction des approvisionnements  
6e étage  
1550 ave D'Estimauville  
Québec, Qc G1J 0C7  
TÉL.: 418-649-2840 ou 418-649-2872  
TÉLÉC.: 418-648-2209

Travaux publics et Services gouvernementaux Canada  
Place Bonaventure, portail Sud-Est  
800, rue de La Gauchetière Ouest, 7<sup>e</sup> étage  
Montréal, Québec H5A 1L6  
TÉL.: 514-496-3404  
TÉLÉC.: 514-496-3822

Travaux publics et Services gouvernementaux Canada  
33, pr. City Centre, bureau 480  
Mississauga, Ont. L5B 2N5  
TÉL. : 905-615-2070  
TÉLÉC. : 905-615-2060

Travaux publics et Services gouvernementaux Canada  
167, av. Lombard , bureau 100  
B.P. 1408  
Winnipeg, Manitoba R3C 2Z1  
TÉL. : 204-983-3774  
TÉLÉC.: 204-983-7796

Travaux publics et Services gouvernementaux Canada  
Région du Pacifique, DGSA, Produits industriels et commerciaux

800, rue Burrard, 12<sup>ème</sup> étage,

Vancouver, C.-B. V6Z 2V8

TÉL. : 604-775-7630

TÉLÉC. : 604-775-7526

## 6. SPÉCIFICATIONS ET NORMES

### 6.1 Spécifications et normes militaires des États-Unis

Le soumissionnaire a la responsabilité de se procurer des exemplaires de toutes les spécifications et normes militaires des États-Unis qui peuvent s'appliquer au besoin. On peut obtenir ces documents commercialement, ou en visitant le site Web du département de la Défense des États-Unis, à l'adresse suivante : <http://dodssp.daps.dla.mil/> .

## 7. INFORMATION SUR LES FRAIS DE TRANSPORT (CONTRAT PRINCIPAL)

Le soumissionnaire doit fournir l'information suivante sur les frais de transport pour la livraison des unités à destination:

- (a) poids d'expédition par unité; \_\_\_\_\_
- (b) nombre d'articles par unité; \_\_\_\_\_
- (c) cubage par unité; \_\_\_\_\_
- (d) nombre d'unités par envoi; \_\_\_\_\_
- (e) désignation du point d'expédition; \_\_\_\_\_
- (f) mode d'expédition et transporteur recommandés; \_\_\_\_\_
- (g) coût unitaire par destination WB941: \_\_\_\_\_ \$ W248A: \_\_\_\_\_ \$
- (h) coût total: \_\_\_\_\_ \$

## PARTIE 3 - INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS

### 1. INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS

Le Canada demande que les soumissionnaires fournissent leur soumission en sections distinctes, comme suit :

Section I : Soumission technique (2 copies papier)

Section II : Soumission financière (1 copie papier)

Section III : Attestations (1 copie papier)

Les prix doivent figurer dans la soumission financière seulement. Aucun prix ne doit être indiqué dans une autre section de la soumission.

Le Canada demande que les soumissionnaires suivent les instructions de présentation décrites ci-après pour préparer leur soumission.

- a) utiliser du papier de 8,5 po x 11 po (216 mm x 279 mm);
- b) utiliser un système de numérotation correspondant à celui de la demande de soumissions.

En avril 2006, le Canada a approuvé une politique exigeant que les agences et ministères fédéraux prennent les mesures nécessaires pour incorporer les facteurs environnementaux dans le processus d'approvisionnement Politique d'achats écologiques

<http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ecologisation-greening/achats-procurement/politique-policy-fra.html> . Pour aider le Canada à atteindre ses objectifs, on encourage les soumissionnaires à:

- 1) utiliser du papier de 8,5 po x 11 po (216 mm x 279 mm) contenant des fibres certifiées provenant d'un aménagement forestier durable et/ou contenant au moins 30 % de matières recyclées; et

2) utiliser un format qui respecte l'environnement : impression noir et blanc, recto-verso/à double face, broché ou agrafé, sans reliure Cerlox, reliure à attaches ni reliure à anneaux.

### **Section I : Soumission technique**

Dans leur soumission technique, les soumissionnaires devraient démontrer comment ils entendent répondre aux exigences et comment ils réaliseront les travaux (Référence à l'échantillon préalable à l'adjudication, Partie 4, Procédures d'évaluation, 1.1.1 Critères techniques obligatoires).

### **Section II : Soumission financière**

Les soumissionnaires doivent présenter leur soumission financière en conformité avec la base de paiement à la partie 6, Clauses du contrat subséquent, section B - Contrat Principal, paragraphe 6- Paiement. Le montant total de la taxe sur les produits et les services (TPS), s'il y a lieu, doit être indiqué séparément.

#### **1.1 Fluctuation du taux de change**

C3011T 2010/01/11 Fluctuation du taux de change

### **Section III: Attestations**

Les soumissionnaires doivent présenter les attestations exigées à la Partie 5.

## **PARTIE 4 - PROCÉDURES D'ÉVALUATION ET MÉTHODE DE SÉLECTION**

### **1. PROCÉDURES D'ÉVALUATION**

(a) Les soumissions reçues seront évaluées par rapport à l'ensemble des exigences de la demande de soumissions, incluant les critères d'évaluation techniques et financiers.

(b) Une équipe d'évaluation composée de représentants du Canada évaluera les soumissions.

(c) Au moment de l'évaluation, si les évaluateurs trouvent de l'information technique manquante pour faire l'évaluation, l'Autorité Contractante demandera l'information qui devra être soumise par fax ou courriel dans les deux (2) jours ouvrables suivant la demande. Le fait de ne pas soumettre les réponses dans le délai demandé rendra la soumission non recevable.

#### **1.1 ÉVALUATION TECHNIQUE (CONTRATS D'ESSAI)**

##### **1.1.1 CRITÈRES TECHNIQUES OBLIGATOIRES PHASE I VÉRIFICATION TECHNIQUE**

#### **ÉCHANTILLONS PRÉALABLES À L'ADJUDICATION ET DOCUMENTS À L'APPUI**

Aux fins de l'évaluation technique, le soumissionnaire doit démontrer sa capacité à respecter les exigences techniques en fournissant avec la soumission (a) des échantillons préalables à l'adjudication consistant en une (1) paire de botte de sécurité pour temps chaud (BSTC) grandeur 265/104 selon le système mondopoint avec une paire supplémentaire de lacets, semelles amovibles, instructions de soin et étiquettes d'identification et une (1) paire de bottes de grandeur 265/104 coupée en deux dans le sens de la longueur, de l'orteil au talon, (b) les résultats d'essai et (c) les certificats de conformité (énumérés à l'Annexe H).

En plus des échantillons physiques (précisés au Tableau I de l'Annexe H), des résultats des essais (énumérés au Tableau III de l'Annexe H) et des Certificats de Conformité à fournir à l'étape de pré-adjudication, les entrepreneurs doivent présenter une description écrite des composants généraux, de la conception et des caractéristiques liées au processus de fabrication. Toute innovation doit être décrite de façon générale.

---

Le soumissionnaire doit livrer les échantillons préalables à l'adjudication, les résultats d'essai, les certificats de conformité et la description écrite exigés et sans frais pour le Canada et doit veiller à ce qu'ils soient reçus avec la soumission à la date et au lieu de clôture des soumissions. Le fait de ne pas présenter les échantillons préalables à l'adjudication, les résultats d'essai et les certificats de conformité dans le délai prescrit rendra la soumission irrecevable.

L'exigence des échantillons préalables à l'adjudication, des résultats d'essai et des certificats de conformité ne libérera pas le soumissionnaire retenu de l'obligation de présenter les échantillons, les résultats d'essai et les certificats de conformité exigés aux termes du contrat ou de se conformer rigoureusement aux exigences techniques de la présente demande de propositions et de tout contrat subséquent.

Les soumissionnaires peuvent soumettre plus d'un style de bottes.

(a) Échantillons préalables à l'adjudication

Les échantillons seront évalués en fonction de leur qualité de fabrication et de leur conformité aux dimensions et aux matériaux conformément à l'Annexe H- Évaluation de pré-adjudication des bottes de sécurité (BSTC).

Les bottes et l'emballage ne doivent pas avoir un marquage identifiable, incluant des étampes, des étiquettes, du marquage à l'intérieur ou à l'extérieur des bottes. La non-conformité résultera au rejet des échantillons préalables à l'adjudication.

Le soumissionnaire doit veiller à ce que les échantillons préalables à l'adjudication soient fabriqués conformément aux exigences techniques et soient pleinement représentatifs de la soumission. Le rejet de tout échantillon préalable à l'adjudication rendra la soumission non recevable.

Les échantillons fournis par le soumissionnaire demeurent la propriété du Canada.

(b) Analyse en laboratoire

Le soumissionnaire doit fournir avec les échantillons préalables à l'adjudication une analyse en laboratoire du produit offert comportant les résultats d'essais énumérés à l'Annexe H. Les essais doivent être réalisés par un laboratoire indépendant accrédité, et doivent être conformes aux méthodes d'essai décrites dans le besoin. Les résultats produits par des laboratoires universitaires effectuant des essais textiles seront aussi acceptables. Si un laboratoire non accrédité menait certains essais, il faudrait obtenir au préalable l'autorisation écrite de l'autorité contractante. L'autorisation est à la seule discrétion de la Couronne et sera basée sur une évaluation de la capacité du laboratoire. Les rapports de l'analyse de laboratoire doivent être datées d'au plus six mois avant la date de publication de la demande de proposition.

(c) Certificats de conformité

Les certificats de conformité énumérés à l'Annexe H sont exigés.

Un certificat de conformité est un énoncé écrit envoyé par le soumissionnaire qui atteste la conformité du produit auquel il se réfère, en totalité ou en partie. Ce document doit porter le sceau officiel de l'entreprise, être à jour (daté d'au plus six mois avant la date de publication de la demande de proposition), faire référence aux spécifications applicables et comporter la signature du représentant désigné de l'entreprise. Le Canada se réserve le droit de vérifier les déclarations formulées dans le certificat de conformité. Des résultats d'essais complets démontrant la conformité du produit seront acceptés en remplacement du certificat de conformité.

## **1.1.2 CRITÈRES TECHNIQUES COTÉS PHASE II - ÉVALUATION DES CRITÈRES COTÉS DE LA SOUMISSION**

Phase II (exigences cotées pour l'évaluation des soumissions) permettra d'évaluer, conformément à l'annexe D - Exigences cotées pour l'évaluation des soumissions de la Botte de sécurité par temps chaud (BSTC), le taux de transmission de la vapeur (TTVE), poids moyen et l'aspect général des échantillons.

Seules les 5 premières bottes conforme et classée selon les scores combinés de la TTVE et le poids moyen, seront qualifiées pour l'apparence générale.

Seules les 3 premières bottes conforme et classée selon les scores combinés de la TTVE, poids moyen et apparence générale seront soumis au calcul du plus bas coût par point comme indiqué au paragraphe 1.3.1 Évaluation financière.

S'il y a égalité de points, le bris d'égalité sera fait en choisissant d'abord le meilleur le taux de transmission de la vapeur (TTVE). Si l'égalité persiste, le poids moyen sera utilisé. Le bris d'égalité final sera le prix unitaire des bottes pour la quantité ferme à Montréal.

## **1.2 ÉVALUATION TECHNIQUE (CONTRAT PRINCIPAL)**

### **1.2.1 LIVRAISON DES BOTTES D'ESSAI**

Dans un délai de 60 jours civils suivant l'octroi du contrat d'essai, l'entrepreneur doit fournir 60 paires de bottes, qui seront évaluées par un essai pour l'acceptation de l'utilisateur. Le fait de ne pas présenter les 60 paires de bottes dans le délai prescrit rendra la soumission pour le contrat principal irrecevable.

### **1.2.2 ÉVALUATION TECHNIQUE AVANT L'ESSAI**

Une évaluation technique, composée de deux (2) stages sera complétée conformément à l'annexe J- Exigences relatives à l'évaluation technique préalable aux essais des bottes de sécurité pour temps chaud (BSTC). Le stage I (vérification technique des exigences cotées pour l'évaluation des soumissions) et le stage II (évaluation de la confection et de la qualité d'exécution) seront complétées, sur toutes les bottes choisies pour l'essai par les utilisateurs. Un échec à l'évaluation préliminaire technique rendra la soumission pour le contrat principal irrecevable.

### **1.2.3 ESSAI POUR L'ACCEPTATION PAR LES UTILISATEURS**

Un essai pour l'acceptation par les utilisateurs sera menée conformément à l'annexe E - Essai d'évaluation par les utilisateurs. L'incapacité d'atteindre un minimum de 60% d'acceptation des utilisateurs (moyenne des résultats) se traduira par la soumission pour le contrat principal étant déclarée non recevable.

## **1.3 ÉVALUATION FINANCIÈRE**

### **1.3.1 CRITÈRES FINANCIERS OBLIGATOIRES**

- a. Le soumissionnaire doit proposer des prix unitaires fermes en dollars canadiens, TPS en sus, DDP (Montréal, Québec et Edmonton, Alberta) Incoterms 2000, frais de transport inclus, droits de douane et taxes d'accise compris.
- b. Le soumissionnaire doit proposer des prix unitaires fermes pour tous les articles et toutes les destinations, y compris les articles faisant l'objet d'options.
- c. Le plus bas coût par point pour les trois (3) bottes ayant le plus haut score technique sera déterminé en divisant le prix par les points obtenus d'après l'Annexe D:

i. Le prix sera déterminé en prenant la moyenne de la somme des prix unitaires pour les 12 articles décrits à l'Annexe A.

ii Le total des points est le pointage obtenu pour le taux de transmission de la vapeur (TTVE), poids moyen et l'aspect général des échantillons.

### **1.3.2 CLAUSES DU GUIDE DES CCUA**

A9033T 2012/07/16 Capacité financière

## **2. MÉTHODE DE SÉLECTION**

Une soumission doit respecter toutes les exigences de la demande de propositions et satisfaire à tous les critères d'évaluation techniques et financiers obligatoires pour être déclarée recevable.

### **2.1 CONTRATS D'ESSAI**

La soumission recevable avec le résultat pour le coût par point le plus bas tel qu'évalué au paragraphe 1.3.1 (c) sera recommandée pour l'attribution d'un contrat d'essai.

Si la soumission avec le coût par point le plus bas est déclarée non recevable, la soumission recevable suivante avec le coût par point le plus bas, tel qu'évalué au paragraphe 1.3.1 (c) sera recommandée pour l'attribution d'un contrat d'essai. Si la deuxième soumission n'est pas valide, le processus sera répété une dernière fois avec la troisième soumission.

### **2.2 CONTRAT PRINCIPAL**

Le soumissionnaire qui se voit attribuer un contrat d'essai et maintient une soumission recevable à la suite de l'Annexe E- Essai d'évaluation par les utilisateurs et l'Annexe J- Exigences relatives à l'évaluation technique préalable aux essais sera recommandé pour l'attribution du contrat principal. Pour être déclarée recevable, une soumission doit être trouvée techniquement conforme et obtenir une note moyenne d'au moins 60% durant le processus d'acceptation par l'utilisateur.

## **PARTIE 5 - ATTESTATIONS**

Pour qu'un contrat leur soit attribué, les soumissionnaires doivent fournir les attestations exigées. Le Canada déclarera une soumission non recevable si les attestations exigées ne sont pas remplies et fournies tel que demandé.

Le Canada pourra vérifier l'authenticité des attestations fournies par les soumissionnaires durant la période d'évaluation des soumissions (avant l'attribution d'un contrat) et après l'attribution du contrat. L'autorité contractante aura le droit de demander des renseignements supplémentaires pour s'assurer que les soumissionnaires respectent les attestations avant l'attribution d'un contrat. La soumission sera déclarée non recevable si on constate que le soumissionnaire a fait de fausses déclarations, sciemment ou non. Le défaut de respecter les attestations ou de donner suite à la demande de renseignements supplémentaires de l'autorité contractante aura pour conséquence que la soumission sera déclarée non recevable.

## **1. ATTESTATIONS PRÉALABLES À L'ATTRIBUTION DU CONTRAT**

Les attestations énumérées ci-dessous devraient être remplies et fournies avec la soumission mais elles peuvent être fournies plus tard. Si l'une de ces attestations n'est pas remplie et fournie tel que demandé, l'autorité contractante en informera le soumissionnaire et lui donnera un délai afin de se conformer aux exigences. Le défaut de répondre à la demande de l'autorité contractante et de se conformer aux exigences dans les délais prévus aura pour conséquence que la soumission sera déclarée non recevable.

### **1.1 ATTESTATIONS RELATIVES AU CODE DE CONDUITE**

### 1.1.1 Code de conduite et attestations - documentation connexe

En présentant une soumission, le soumissionnaire atteste, en son nom et en celui de ses affiliés, qu'il respecte la clause concernant le Code de conduite et attestations, des instructions uniformisées. La documentation connexe mentionnée ci-après aidera le Canada à confirmer que les attestations sont véridiques. En présentant une soumission, le soumissionnaire atteste être informé, et que ses affiliés sont informés, du fait que le Canada pourra demander d'autres informations, attestations, formulaires de consentement et éléments prouvant son identité ou son éligibilité. Le Canada pourra aussi vérifier tous les renseignements fournis par le soumissionnaire, incluant les renseignements relatifs aux actions ou condamnations précisées aux présentes en faisant des recherches indépendantes, en utilisant des ressources du gouvernement ou en communiquant avec des tiers. Le Canada déclarera une soumission non recevable s'il constate que les renseignements demandés sont manquants ou inexacts, ou que les renseignements contenus dans les attestations précisées aux présentes s'avèrent être faux, à quelque égard que ce soit, après vérification par le Canada. Le soumissionnaire et ses affiliés devront également demeurer libres et quittes des actions ou condamnations précisées aux présentes pendant la période de tout contrat découlant de cette demande de soumissions.

Les soumissionnaires qui sont incorporés, incluant ceux soumissionnant à titre d'entreprise en coparticipation, doivent fournir avec leur soumission ou le plus tôt possible après le dépôt de celle-ci la liste complète des noms de tous les individus qui sont actuellement administrateurs du soumissionnaire. Les soumissionnaires soumissionnant à titre d'entreprise à propriétaire unique, incluant ceux soumissionnant dans le cadre d'entreprise en coparticipation, doivent fournir le nom du propriétaire avec leur soumission ou le plus tôt possible après le dépôt de celle-ci. Les soumissionnaires soumissionnant à titre de sociétés, sociétés de personnes, entreprises ou associations de personnes n'ont pas à fournir de liste de noms. Si les noms requis n'ont pas été fournis par le temps où l'évaluation des soumissions est complétée, le Canada informera le soumissionnaire du délai à l'intérieur duquel l'information doit être fournie. À défaut de fournir ces noms dans le délai prévu, la soumission sera déclarée non recevable. Fournir les noms requis est une exigence obligatoire pour l'attribution d'un contrat.

Le Canada peut, à tout moment, demander à un soumissionnaire de fournir des formulaires de consentement dûment remplis et signés (Consentement à la vérification de l'existence d'un casier judiciaire - PWGSC-TPSGC 229) (<http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/app-acq/forms/formulaires-forms-fra.html>) toute personne susmentionnée, et ce dans un délai précis. À défaut de fournir les formulaires de consentement dans le délai prévu, la soumission sera déclarée non recevable.

## 1.2 PROGRAMME DE CONTRATS FÉDÉRAUX - ATTESTATION

### 1.2.1 PROGRAMME DE CONTRATS FÉDÉRAUX - 200 000 \$ OU PLUS

1. En vertu du Programme de contrats fédéraux pour l'équité en matière d'emploi (PCF), certains fournisseurs, y compris un fournisseur qui est membre d'une coentreprise, soumissionnant pour des contrats du gouvernement fédéral d'une valeur de 200 000 \$ ou plus (incluant toutes les taxes applicables) doivent s'engager officiellement à mettre en oeuvre un programme d'équité en matière d'emploi. Il s'agit d'une condition préalable à l'attribution du contrat. Si le soumissionnaire, ou, si le soumissionnaire est une coentreprise et qu'un membre de la coentreprise, est assujéti au PCF, la preuve de son engagement doit être fournie avant l'attribution du contrat.

Les fournisseurs qui ont été déclarés entrepreneurs non admissibles par Ressources humaines et Développement des compétences Canada (RHDCC) n'ont plus le droit d'obtenir des contrats du gouvernement au-delà du seuil prévu par le *Règlement sur les marchés de l'État* pour les demandes de soumissions. Les fournisseurs peuvent être déclarés entrepreneurs non admissibles soit parce que RHDCC a constaté leur non-conformité ou ils se sont retirés volontairement du PCF pour une raison autre que la réduction de leur effectif à moins de 100 employés. Toute soumission présentée par un entrepreneur non admissible, y compris une soumission présentée par une coentreprise dont un membre est un entrepreneur non admissible, sera déclarée non recevable.

2. Si le soumissionnaire n'est pas visé par les exceptions énumérées aux paragraphes 3.a) ou b) ci-dessous, ou qu'il n'a pas de numéro d'attestation valide confirmant son adhésion au PCF, il doit télécopier (819-953-8768) un exemplaire signé du formulaire LAB 1168, Attestation d'engagement pour la mise en oeuvre de l'équité en matière d'emploi.

<http://www.servicecanada.gc.ca/cgi-bin/search/eforms/index.cgi?app=profile&form=lab1168&dept=sc&ln=fra>  
à la Direction générale du travail de RHDCC.

3. Le soumissionnaire, ou, si le soumissionnaire est une coentreprise le membre de la coentreprise, atteste comme suit sa situation relativement au PCF :

Le soumissionnaire ou le membre de la coentreprise :

- a)  n'est pas assujéti au PCF, puisqu'il compte un effectif de moins de 100 employés à temps plein ou à temps partiel permanents, et/ou temporaires ayant travaillé 12 semaines ou plus au Canada;
- b)  n'est pas assujéti au PCF, puisqu'il est un employeur réglementé en vertu de la *Loi sur l'équité en matière d'emploi*, L.C. 1995, ch.44;
- c)  est assujéti aux exigences du PCF, puisqu'il compte un effectif de 100 employés ou plus à temps plein ou à temps partiel permanents, et/ou temporaires ayant travaillé 12 semaines ou plus au Canada, mais n'a pas obtenu de numéro d'attestation de RHDCC (puisque'il n'a jamais soumissionné pour des contrats de 200 000 \$ ou plus). Dans ce cas, une attestation d'engagement dûment signée est jointe;
- d)  est assujéti au PCF et possède un numéro d'attestation valide, à savoir le numéro : \_\_\_\_\_  
(c.-à-d. qu'il n'a pas été déclaré entrepreneur non admissible par RHDCC).

Des renseignements supplémentaires sur le PCF sont offerts sur le site Web de RHDCC, à l'adresse suivante :  
<http://www.rhdcc.gc.ca/fr/travail/egalite/pcf/index.shtml>

### 1.3 ATTESTATION DU CONTENU CANADIEN

#### CLAUSES DU GUIDE DES CUA

A3050T            2010/01/11            Définition du contenu canadien

#### ATTESTATION DU CONTENU CANADIEN

Cet achat est limité aux produits canadiens.

Le soumissionnaire atteste que :

- les produits offerts sont des produits canadiens tel qu'il est défini au paragraphe 1 de la clause A3050T.

#### EMPLACEMENT DE L'USINE

Les articles seront fabriqués à : \_\_\_\_\_

### 1.4 ATTESTATION DES ÉCHANTILLONS ET DE LA PRODUCTION

Le Soumissionnaire atteste que:

Solicitation No. - N° de l'invitation

W8476-123712/A

Amd. No. - N° de la modif.

File No. - N° du dossier

pr707W8476-123712

Buyer ID - Id de l'acheteur

pr707

CCC No./N° CCC - FMS No/ N° VME

W8476-123712

---

( ) le manufacturier qui a fabriqué les échantillons préalables à l'adjudication demeura inchangé pour les échantillons de pré-production et pour la pleine production de la quantité totale du contrat sans la permission écrite du Canada.

---

## **PARTIE 6 - CLAUSES DU CONTRAT SUBSÉQUENT**

### **A. CONTRAT D'ESSAI**

#### **1. EXIGENCES RELATIVES À LA SÉCURITÉ**

Ce besoin ne comporte aucune exigence relative à la sécurité.

#### **2. BESOIN**

L'entrepreneur doit fournir 60 paires de bottes proposées dans sa soumission en date du \_\_\_\_\_ fabriquées selon la spécification à l'Annexe B et dans les pointures énumérées dans l'échelle des pointures à l'Annexe F (Quantité pour l'essai) et les envoyer à l'adresse suivante:

Louis St-Laurent Building  
555 Boulevard des Carrières  
Gatineau, Québec  
J8Y 6V7

Attn: (à être communiqué au moment de l'attribution du contrat)

Les bottes et l'emballage ne doivent pas avoir un marquage identifiable, incluant des étampes, des étiquettes ou du marquage à l'intérieur ou à l'extérieur des bottes. La non-conformité résultera au rejet des biens.

#### **3. CLAUSES ET CONDITIONS UNIFORMISÉES**

Toutes les clauses et conditions identifiées dans le contrat par un numéro, une date et un titre, sont reproduites dans le guide des *Clauses et conditions uniformisées d'achat* (<http://ccua-sacc.tpsgc-pwgsc.gc.ca/pub/acho-fra.jsp>) publié par Travaux publics et Services gouvernementaux Canada.

##### **3.1 Conditions générales**

2010A (2012-11-19), Conditions générales - biens (complexité moyenne) s'appliquent au contrat et en font partie intégrante.

#### **4. DURÉE DU CONTRAT**

##### **4.1 Date de livraison**

###### **Livraison obligatoire**

La livraison de la quantité d'essai doit être complétée dans un délai de 60 jours civils de la date d'entrée en vigueur du contrat.

Si l'entrepreneur ne présente pas la quantité d'essai dans le délai prescrit, le contrat sera résilié pour manquement.

##### **4.1.1 Instruction d'expédition - livraison à destination**

1. Les biens doivent être expédiés au point de destination précisé dans le contrat et livrés :

a) rendu droits acquittés (DDP) Gatineau, Québec) selon les Incoterms 2000 pour les expéditions en provenance d'un entrepreneur commercial.

#### **4.1.2 Emballage - commercial**

L'entrepreneur doit préparer les articles pour la livraison selon la Commande d'emballage pour le transport-Forces canadiennes, tel que décrit à l'Annexe I.

#### **4.2 Clauses du guide des CCUA**

D5545C 2010/08/16 ISO 9001:2008 - Systèmes de management de la qualité - Exigences (CAQ C)

### **5. RESPONSABLES**

#### **5.1 Autorité contractante**

L'autorité contractante pour le contrat est:

Sylvie Elder

Travaux publics et Services gouvernementaux Canada

Direction générale des approvisionnements

Direction des produits commerciaux et de consommation (DPCC)

Division des vêtements et textiles

6A2, Place du Portage, Phase III,

11, rue Laurier

Gatineau (Québec) K1A 0S5

Téléphone : 819-956-3830

Télécopieur : 819-956-5454

Courriel : sylvie.elder@tpsgc-pwgsc.gc.ca

L'autorité contractante est responsable de la gestion du contrat, et toute modification doit être autorisée, par écrit par l'autorité contractante. L'entrepreneur ne doit pas effectuer de travaux dépassant la portée du contrat ou des travaux qui n'y sont pas prévus suite à des demandes ou des instructions verbales ou écrites de toute personne autre que l'autorité contractante.

#### **5.2 Chargé de projet**

Le chargé de projet pour ce contrat est:

Ministère de la Défense nationale

101, promenade Colonel By

Ottawa (Ontario)

K1A 0K2

À l'attention de : DAPES \_\_ (à être communiqué au moment de l'attribution du contrat)\_\_\_

Le chargé de projet représente le ministère ou l'organisme pour lequel les travaux sont exécutés en vertu du contrat. Il est responsable de toutes les questions liées au contenu technique des travaux prévus dans le contrat. On peut discuter des questions techniques avec le chargé de projet; cependant, celui-ci ne peut pas autoriser les changements à apporter à l'énoncé des travaux. De tels changements peuvent être effectués uniquement au moyen d'une modification au contrat émise par l'autorité contractante.

### 5.3 Responsable technique

Le responsable technique pour le présent contrat est :

#### Adresse postale/d'expédition :

Ministère de la Défense nationale

101, promenade Colonel By

Ottawa (Ontario)

K1A 0K2

À l'attention de : DAPES \_\_ (à être communiqué au moment de l'attribution du contrat) \_\_

Le responsable technique représente le ministère ou organisme pour lequel les travaux sont exécutés dans le cadre du contrat. Il est responsable de toutes les questions liées au contenu technique des travaux prévus dans le contrat. On peut discuter des questions techniques avec le responsable technique; cependant, celui-ci ne peut pas autoriser les changements à apporter à l'énoncé des travaux. Ces changements peuvent être effectués uniquement au moyen d'une modification au contrat émise par l'autorité contractante.

### 5.4 Responsable des achats

Le responsable des achats pour le contrat est :

Ministère de la Défense nationale

101, promenade Colonel By

Ottawa (Ontario)

K1A 0K2

À l'attention de : DLP \_\_ (à être communiqué au moment de l'attribution du contrat) \_\_

Le responsable des achats représente le ministère ou organisme pour lequel les travaux sont exécutés en vertu du contrat. Il est responsable de la mise en oeuvre d'outils et de procédures exigés pour l'administration du contrat. L'entrepreneur peut discuter de questions administratives identifiées dans le contrat avec le responsable des achats; cependant, celui-ci ne peut pas autoriser de changements à l'énoncé des travaux. Des changements à l'énoncé des travaux peuvent être effectués uniquement au moyen d'une modification au contrat émise par l'autorité contractante.

### 5.5 Représentants de l'entrepreneur

Personne avec qui communiquer :

#### Renseignements généraux

Nom : \_\_\_\_\_

N° de téléphone : \_\_\_\_\_

N° de télécopieur : \_\_\_\_\_

Courriel : \_\_\_\_\_

#### Suivi de la livraison

Nom : \_\_\_\_\_

N° de téléphone : \_\_\_\_\_

N° de télécopieur : \_\_\_\_\_

Courriel : \_\_\_\_\_

## 6. PAIEMENT

### 6.1 **Base de paiement - prix unitaires fermes**

À condition de remplir de façon satisfaisante toutes ses obligations en vertu du contrat, l'entrepreneur sera payé un prix ferme de 23 809,52\$. Les droits de douane sont inclus et la taxe sur les produits et services ou la taxe de vente harmonisée est en sus, s'il y a lieu.

Le Canada ne paiera pas l'entrepreneur pour tout changement à la conception, toute modification ou interprétation des travaux, à moins que ces changements à la conception, ces modifications ou ces interprétations n'aient été approuvés par écrit par l'autorité contractante avant d'être intégrés aux travaux.

### 6.2 **Clauses du guide des CCUA**

H1000C 2008/05/12 Paiement unique

## 7. INSTRUCTIONS POUR LA FACTURATION

1. L'entrepreneur doit soumettre ses factures conformément à l'article intitulé "Présentation des factures" des conditions générales. Les factures ne doivent pas être soumises avant que tous les travaux identifiés sur la facture soient complétés.

2. Les demandes doivent être distribuées comme suit:

a) L'original et un (1) exemplaire doivent être envoyés à l'adresse suivante pour attestation et paiement:

Quartier général de la Défense nationale

Édifice Mgén George R. Pearkes

101, promenade Colonel By

Ottawa (Ontario) K1A 0K2

À l'attention de : DAAT 5-3-3

Note: La facture originale (format PDF) peut être envoyée par courriel à \_\_\_ (à être communiqué au moment de l'attribution du contrat)\_\_\_ et doit être étampée du mot "ORIGINAL" et les autres exemplaires doivent être étampées des mots "COPIE-NE PAS PAYER".

b) Un (1) exemplaire doit être envoyé à l'autorité contractante identifiée sous l'article intitulé "Responsables" du contrat.

c) Un (1) exemplaire doit être envoyé au consignataire.

### 7.1 **Documents de sortie - distribution**

1. L'entrepreneur doit remplir les documents de sortie dans un format électronique en vigueur et les distribuer comme suit :

a) **exemplaire 1 :** envoyé par la poste au destinataire avec la mention : « À l'attention de l'agent de réception »;

b) **exemplaires 2 et 3 :** avec l'envoi, au destinataire, dans une enveloppe imperméable à l'eau;

c) **exemplaire 4 :** à l'autorité contractante;

d) **exemplaire 5 :** Quartier général de la Défense nationale  
Édifice Mgén George R. Pearkes  
101, promenade Colonel By  
Ottawa (Ontario) K1A OK2  
À l'attention de : DLP 5-3-3

Le document d'inspection CF 1280 original (format PDF) peut aussi être envoyé par courriel à \_\_\_\_\_ (à être communiqué au moment de l'attribution du contrat)\_\_\_\_\_.

e) **exemplaire 6 :** au représentant de l'assurance de la qualité;

f) **exemplaire 7 :** à l'entrepreneur;

g) **exemplaire 8 :** pour les entrepreneurs non-canadiens :

DAQ/Administration des contrats  
Quartier général de la Défense nationale  
Édifice Mgén George R. Pearkes  
101, promenade Colonel By  
Ottawa (Ontario) K1A OK2  
Courriel : ContractAdmin.DQA@forces.gc.ca

## 8. ATTESTATIONS

Le respect des attestations fournies par l'entrepreneur avec sa soumission est une condition du contrat et pourra faire l'objet d'une vérification par le Canada pendant toute la durée du contrat. En cas de manquement à toute déclaration de la part de l'entrepreneur ou si on constate que les attestations qu'il a fournies avec sa soumission comprennent de fausses déclarations, faites sciemment ou non, le Canada aura le droit de résilier le contrat pour manquement conformément aux dispositions du contrat en la matière.

### 8.1 Clauses du guide des CCUA

A3060C                      2008/05/12                      Attestation du contenu canadien

## 9. LOIS APPLICABLES

Le contrat doit être interprété et régi selon les lois en vigueur en Ontario, et les relations entre les parties seront déterminées par ces lois.

## 10. ORDRE DE PRIORITÉ DES DOCUMENTS

En cas d'incompatibilité entre les textes énumérés dans la liste, c'est le libellé du document qui apparaît en premier sur la liste qui l'emporte sur celui de tout autre document qui figure plus bas sur ladite liste.

- a. les articles de la convention;
- b. les conditions générales 2010A (2012/07/16), Conditions générales - biens (complexité moyenne);

Solicitation No. - N° de l'invitation

W8476-123712/A

Amd. No. - N° de la modif.

Buyer ID - Id de l'acheteur

pr707

Client Ref. No. - N° de réf. du client

W8476-123712

File No. - N° du dossier

pr707W8476-123712

CCC No./N° CCC - FMS No/ N° VME

- c. Annexe B, Spécification de rendement visant les bottes de sécurité pour temps chaud (BSTC);
- d. Annexe F, Roulement de grandeur pour l'essai;
- e. Annexe I, CETFC-BSTC;
- f. La soumission de l'entrepreneur en date du \_\_\_\_\_.

#### **11. CONTRAT DE DÉFENSE**

Clause du guide des CCUA A9006C (2012/07/16), Contrat de défense

#### **12. FOURNITURE DE TOUS LES MATÉRIAUX PAR L'ENTREPRENEUR**

Il incombera à l'entrepreneur de se procurer tous les matériaux nécessaires à la fabrication des articles spécifiés dans les présentes. Les délais de livraison des articles en question prévoient le temps nécessaire à l'acquisition de ces matériaux.

#### **13. FERMETURE DE L'USINE**

L'usine de l'entrepreneur sera fermée pour les vacances de Noël, comme il est précisé ci-dessous. Aucune expédition ne sera faite pendant ces périodes.

Vacances de Noël DU \_\_\_\_\_ AU \_\_\_\_\_

Si la date de livraison est comprise dans la période de fermeture d'usine, l'entrepreneur peut retarder la livraison de la quantité pour essai par le nombre de jours correspondant au nombre de jours fermés pour les vacances. Pour plus de clarté, cette article 13 ne s'applique pas la livraison du contrat autres que celles expressément autorisées dans cet article

#### **14. EMPLACEMENT DE L'USINE**

Les articles seront fabriqués à : \_\_\_\_\_

#### **15. SOUS-TRAITANT(S)**

Les services du (des) sous-traitant(s) ci-après seront utilisés dans le cadre de l'exécution du contrat.

Nom de l'entreprise: \_\_\_\_\_

Emplacement: \_\_\_\_\_

Valeur du marché de sous-traitance: \_\_\_\_\_ \$

Nature des travaux de sous-traitance: \_\_\_\_\_

L'entrepreneur ne pourra avoir recours aux services que des sous-traitants dont le nom figure ci-dessus, à moins d'avoir obtenu la permission écrite du Canada.

#### **16. LIVRAISON EXCÉDENTAIRE**

Une approbation préalable doit être obtenue de l'autorité contractante pour la livraison de toute quantité excédentaire par rapport à la quantité indiquée au contrat.

## 17. **SPÉCIFICATIONS ET NORMES**

### 17.1 **Spécifications et normes militaires des États-Unis**

L'entrepreneur a la responsabilité de se procurer des exemplaires de toutes les spécifications et normes militaires des États-Unis qui peuvent s'appliquer au besoin. On peut obtenir ces documents commercialement, ou en visitant le site Web du département de la Défense des États-Unis, à l'adresse suivante : <http://dodssp.daps.dla.mil/> .

## **B. CONTRAT PRINCIPAL**

### 1. **EXIGENCES RELATIVES À LA SÉCURITÉ**

Ce besoin ne comporte aucune exigence relative à la sécurité.

### 2. **BESOIN**

L'entrepreneur doit fournir les articles décrits au besoin à l'Annexe A.

### 3. **CLAUSES ET CONDITIONS UNIFORMISÉES**

Toutes les clauses et conditions identifiées dans le contrat par un numéro, une date et un titre, sont reproduites dans le guide des *Clauses et conditions uniformisées d'achat* (<http://ccua-sacc.tpsgc-pwgsc.gc.ca/pub/achofra.jsp>) publié par Travaux publics et Services gouvernementaux Canada.

#### 3.1 **Conditions générales**

2010A (2012-11-19), Conditions générales - biens (complexité moyenne) s'appliquent au contrat et en font partie intégrante.

#### 3.2 **Période de garantie**

La sous-section 9 de 2010A, conditions générales, est modifié comme suit:

Supprimer: douze (12) mois

Insérer: vingt-quatre (24) mois

## 4. **DURÉE DU CONTRAT**

### 4.1 **Date de livraison**

#### **Livraison - Quantité ferme**

La première livraison doit être faite dans un délai de 90 jours civils à partir de la date de l'avis d'approbation des échantillons de production et doit être complétée dans un délai de 24 mois de l'avis d'approbation des échantillons de production au rythme de 1000 paires par semaine.

Le Canada se réserve le droit de modifier l'échelle des peintures sans frais pour le Canada. L'entrepreneur doit aviser l'autorité contractante avant que la quantité de production atteigne le seuil de 70% (42 000 paires). Au besoin, l'Autorité Contractante modifiera le contrat afin de réviser l'échelle des peintures pour les derniers 30% de la quantité de production.

**Livraison - Quantité optionnelle**

La première livraison doit être faite dans un délai de 90 jours civils à partir de la date de réception de la modification au contrat au rythme de 1000 paires par semaine.

Une liste de grandeurs sera fournie si l'option est exercée.

**4.1.1 Livraison - Rendez-vous**

L'entrepreneur devra livrer les biens aux dépôts d'approvisionnement des Forces canadiennes (FC) sur rendez-vous seulement. L'entrepreneur ou son transporteur devra prendre rendez-vous en communiquant avec la section du mouvement du dépôt destinataire (voir la liste ci-après). Le destinataire peut refuser des livraisons faites sans rendez-vous préalable.

- a) 7 Dépôt d'approvisionnement des FC, Parc Lancaster  
Edmonton (Alberta)  
780- 973-4011, poste 4524
- b) 25 Dépôt d'approvisionnement des FC, Montréal  
Montréal (Québec)  
514-252-2777, poste 2363

**4.1.2 Préparation de la livraison**

L'entrepreneur doit préparer les articles pour la livraison selon la Commande d'emballage pour le transport-Forces canadiennes, CETFC, tel que décrit à l'Annexe I.

**4.1.3 Instruction d'expédition - livraison à destination**

1. Les biens doivent être expédiés au point de destination précisé dans le contrat et livrés :

- a) rendu droits acquittés (DDP) (Montréal, Québec et Edmonton, Alberta) selon les Incoterms 2000 pour les expéditions en provenance d'un entrepreneur commercial.

**4.2 Biens optionnels**

L'entrepreneur accorde au Canada l'option irrévocable d'acquérir les biens, qui sont décrits à l'Annexe B du contrat, selon les mêmes modalités et conditions et aux prix établis dans le contrat. Cette option ne pourra être exercée que par l'autorité contractante et sera confirmée, par une modification au contrat. A la discrétion du Canada, les options suivantes si exercées, pourront l'être dans n'importe quel ordre.

- L'Autorité Contractante peut exercer l'option 1 dans les 24 mois de la date d'attribution du contrat .
- L'Autorité Contractante peut exercer l'option 2 dans les 36 mois de la date d'attribution du contrat .
- L'Autorité Contractante peut exercer l'option 3 dans les 48 mois de la date d'attribution du contrat .

Chaque option pourra être exercée une fois seulement et donne le droit au Canada à :

- (a) Une commande pour un minimum de 10 000 paires jusqu'à un maximum de 20 000 paires de bottes.
- (b) De choisir la distribution des grandeurs et endroit de livraison tel qu'indiqué au contrat.
- (c) De changer la couleur des bottes sans coût additionnel.

**4.3 Clauses du guide des CCUA**

D5510C 2012/07/16 Autorité de l'assurance de la qualité (MDN) - entrepreneur établi au Canada

D5540C 2010/08/16 ISO 9001:2008 - Systèmes de management de la qualité - Exigences (CAQ Q)

D5606C 2012/07/16 Documents de sortie (Ministère de la Défense nationale) - entrepreneur établi au Canada

**5. RESPONSABLES****5.1 Autorité contractante**

L'autorité contractante pour le contrat est:

Sylvie Elder

Travaux publics et Services gouvernementaux Canada

Direction générale des approvisionnements

Direction des produits commerciaux et de consommation (DPCC)

Division des vêtements et textiles

6A2, Place du Portage, Phase III,

11, rue Laurier

Gatineau (Québec) K1A 0S5

Téléphone : 819-956-3830

Télécopieur : 819-956-5454

Courriel : sylvie.elder@tpsgc-pwgsc.gc.ca

L'autorité contractante est responsable de la gestion du contrat, et toute modification doit être autorisée, par écrit par l'autorité contractante. L'entrepreneur ne doit pas effectuer de travaux dépassant la portée du contrat ou des travaux qui n'y sont pas prévus suite à des demandes ou des instructions verbales ou écrites de toute personne autre que l'autorité contractante.

**5.2 Chargé de projet**

Le chargé de projet pour ce contrat est:

Ministère de la Défense nationale

101, promenade Colonel By

Ottawa (Ontario)

K1A 0K2

À l'attention de : DAPES \_\_\_(à être communiqué au moment de l'attribution du contrat)\_\_\_

Le chargé de projet représente le ministère ou l'organisme pour lequel les travaux sont exécutés en vertu du contrat. Il est responsable de toutes les questions liées au contenu global des travaux prévus dans le contrat. On peut discuter des questions de contenu global avec le chargé de projet; cependant, celui-ci ne peut pas autoriser les changements à apporter à l'énoncé des travaux. De tels changements peuvent être effectués uniquement au moyen d'une modification au contrat émise par l'autorité contractante.

**5.3 Responsable technique**

Le responsable technique pour le présent contrat est :

**Adresse postale/d'expédition :**

Ministère de la Défense nationale

101, promenade Colonel By

Ottawa (Ontario)

K1A 0K2

À l'attention de : DAPES \_\_ (à être communiqué au moment de l'attribution du contrat) \_\_

Le responsable technique représente le ministère ou organisme pour lequel les travaux sont exécutés dans le cadre du contrat. Il est responsable de toutes les questions liées au contenu technique des travaux prévus dans le contrat. On peut discuter des questions techniques avec le responsable technique; cependant, celui-ci ne peut pas autoriser les changements à apporter à l'énoncé des travaux. Ces changements peuvent être effectués uniquement au moyen d'une modification au contrat émise par l'autorité contractante.

**5.4 Responsable des achats**

Le responsable des achats pour le contrat est :

Ministère de la Défense nationale

101, promenade Colonel By

Ottawa (Ontario)

K1A 0K2

À l'attention de : DAAT \_\_ (à être communiqué au moment de l'attribution du contrat) \_\_

Le responsable des achats représente le ministère ou organisme pour lequel les travaux sont exécutés en vertu du contrat. Il est responsable de la mise en oeuvre d'outils et de procédures exigés pour l'administration du contrat. L'entrepreneur peut discuter de questions administratives identifiées dans le contrat avec le responsable des achats; cependant, celui-ci ne peut pas autoriser de changements à l'énoncé des travaux. Des changements à l'énoncé des travaux peuvent être effectués uniquement au moyen d'une modification au contrat émise par l'autorité contractante.

**5.5 Responsable de l'assurance de la qualité**

Le responsable de l'assurance de la qualité pour le contrat est:

Ministère de la Défense nationale

101, promenade Colonel By

Ottawa (Ontario)

K1A 0K2

À l'attention de : DQA \_\_ (à être communiqué au moment de l'attribution du contrat) \_\_

Le responsable de l'assurance de la qualité représente le ministère ou organisme pour lequel les travaux sont exécutés dans le cadre du contrat et il est responsable de toutes les questions liées à l'assurance de la qualité prévus dans le contrat. On peut discuter des questions d'assurance de qualité avec le responsable de l'assurance de la qualité; cependant, celui-ci ne peut pas autoriser les changements à apporter à l'énoncé des travaux. Ces changements peuvent être effectués uniquement au moyen d'une modification au contrat émise par l'autorité contractante.

**5.6 Représentants de l'entrepreneur**

Personne avec qui communiquer :

**Renseignements généraux**

Nom : \_\_\_\_\_

N° de téléphone : \_\_\_\_\_

N° de télécopieur : \_\_\_\_\_

Courriel : \_\_\_\_\_

**Suivi de la livraison**

Nom : \_\_\_\_\_

N° de téléphone : \_\_\_\_\_

N° de télécopieur : \_\_\_\_\_

Courriel : \_\_\_\_\_

**6. PAIEMENT****6.1 Base de paiement - prix unitaires fermes**

À condition de remplir de façon satisfaisante toutes ses obligations en vertu du contrat, l'entrepreneur sera payé des prix unitaires fermes précisés dans l'Annexe A, selon un montant total de \_\_\_\_\_\$ (le montant à être insérer au moment de l'attribution du contrat). Les droits de douane sont inclus et la taxe sur les produits et services ou la taxe de vente harmonisée est en sus, s'il y a lieu.

Le Canada ne paiera pas l'entrepreneur pour tout changement à la conception, toute modification ou interprétation des travaux, à moins que ces changements à la conception, ces modifications ou ces interprétations n'aient été approuvés par écrit par l'autorité contractante avant d'être intégrés aux travaux.

À condition de remplir de façon satisfaisante toutes ses obligations en vertu du contrat, l'entrepreneur sera payé des prix unitaires fermes pour les options si elles sont exercées, DDP, frais de transport inclus, TPS extra tel que précisés dans l'Annexe A.

**6.2 Clauses du guide des CCUA**

H1001C 2008/05/12 Paiements multiples

**7. INSTRUCTIONS POUR LA FACTURATION**

1. L'entrepreneur doit soumettre ses factures conformément à l'article intitulé "Présentation des factures" des conditions générales. Les factures ne doivent pas être soumises avant que tous les travaux identifiés sur la facture soient complétés.

2. Les demandes doivent être distribuées comme suit:

a) L'original et un (1) exemplaire doivent être envoyés à l'adresse suivante pour attestation et paiement:

Quartier général de la Défense nationale

Édifce Mgén George R. Pearkes

101, promenade Colonel By

Ottawa (Ontario) K1A 0K2

À l'attention de : DAAT 5-3-3

Note: La facture originale (format PDF) peut être envoyée par courriel à \_\_\_\_ (à être communiqué au moment de l'attribution du contrat) \_\_\_\_ et doit être étampée du mot "ORIGINAL" et les autres exemplaires doivent être étampés des mots "COPIEE-NE PAS PAYER".

b) Un (1) exemplaire doit être envoyé à l'autorité contractante identifiée sous l'article intitulé "Responsables" du contrat.

c) Un (1) exemplaire doit être envoyé au consignataire.

### 7.1 Documents de sortie - distribution

1. L'entrepreneur doit remplir les documents de sortie dans un format électronique en vigueur et les distribuer comme suit :

- a) **exemplaire 1 :** envoyé par la poste au destinataire avec la mention : « À l'attention de l'agent de réception »;
- b) **exemplaires 2 et 3 :** avec l'envoi, au destinataire, dans une enveloppe imperméable à l'eau;
- c) **exemplaire 4 :** à l'autorité contractante;
- d) **exemplaire 5 :** Quartier général de la Défense nationale  
Édifice Mgén George R. Pearkes  
101, promenade Colonel By  
Ottawa (Ontario) K1A OK2  
À l'attention de : DLP 8-3-6

Le document d'inspection CF 1280 original (format PDF) peut aussi être envoyé par courriel à \_\_\_\_ (à être communiqué au moment de l'attribution du contrat) \_\_\_\_.

- e) **exemplaire 6 :** au représentant de l'assurance de la qualité;
- f) **exemplaire 7 :** à l'entrepreneur;
- g) **exemplaire 8 :** pour les entrepreneurs non-canadiens :

DAQ/Administration des contrats  
Quartier général de la Défense nationale  
Édifice Mgén George R. Pearkes  
101, promenade Colonel By  
Ottawa (Ontario) K1A OK2  
Courriel : ContractAdmin.DQA@forces.gc.ca

## 8. ATTESTATIONS

Le respect des attestations fournies par l'entrepreneur avec sa soumission est une condition du contrat et pourra faire l'objet d'une vérification par le Canada pendant toute la durée du contrat. En cas de manquement à toute déclaration de la part de l'entrepreneur ou si on constate que les attestations qu'il a fournies avec sa soumission comprennent de

fausses déclarations, faites sciemment ou non, le Canada aura le droit de résilier le contrat pour manquement conformément aux dispositions du contrat en la matière.

### **8.1 Clauses du guide des CCUA**

A3060C 2008/05/12 Attestation du contenu canadien

### **9. LOIS APPLICABLES**

Le contrat doit être interprété et régi selon les lois en vigueur en Ontario, et les relations entre les parties seront déterminées par ces lois.

### **10. ORDRE DE PRIORITÉ DES DOCUMENTS**

En cas d'incompatibilité entre les textes énumérés dans la liste, c'est le libellé du document qui apparaît en premier sur la liste qui l'emporte sur celui de tout autre document qui figure plus bas sur ladite liste.

- a. les articles de la convention;
- b. les conditions générales 2010A (2012/07/16), Conditions générales - biens (complexité moyenne);
- c. Annexe A, Besoin;
- d. Annexe B, Spécification de rendement visant les bottes de sécurité pour temps chaud (BSTC);
- e. Annexe G, Roulement de grandeur (Contrat principal);
- f. Annexe C, Évaluation de production des bottes de sécurité pour temps chaud (BSTC);
- g. Annexe I, CETFC-BSTC;
- h. Modèle réglementaire;
- i. La soumission de l'entrepreneur en date du \_\_\_\_\_.

### **11. CONTRAT DE DÉFENSE**

Clause du guide des CCUA A9006C (2012/07/16), Contrat de défense

### **12. CLAUSES DU GUIDE DES CCUA**

C2801C 2011/05/16 Cote de priorité - entrepreneurs établis au Canada

### **13. FOURNITURE DE TOUS LES MATÉRIAUX PAR L'ENTREPRENEUR**

Il incombera à l'entrepreneur de se procurer tous les matériaux nécessaires à la fabrication des articles spécifiés dans les présentes. Les délais de livraison des articles en question prévoient le temps nécessaire à l'acquisition de ces matériaux.

### **14. PROCÉDURES POUR MODIFICATION/ALTÉRATION DE CONCEPTION**

L'entrepreneur doit suivre les procédures suivantes pour toute modification/altération de conception proposé aux spécifications du contrat.

L'entrepreneur doit remplir la partie 1 du formulaire MDN 672, Modification au modèle/écart, et en envoyer (1) copie au responsable technique et une (1) copie à l'autorité contractante.

L'entrepreneur sera autorisé à procéder sur réception du formulaire signé par l'autorité contractante. Une modification au contrat sera émise afin d'incorporer la modification/altération de conception dans le contrat.

**15. FERMETURE DE L'USINE**

L'usine de l'entrepreneur sera fermée pour le congé de Noël et les vacances estivales, comme il est précisé ci-dessous.

2012-2013

Vacances de Noël DU \_\_\_\_\_ AU \_\_\_\_\_

2013-2014

Vacances estivales DU \_\_\_\_\_ AU \_\_\_\_\_

Vacances de Noël DU \_\_\_\_\_ AU \_\_\_\_\_

2014-2015

Vacances estivales DU \_\_\_\_\_ AU \_\_\_\_\_

Vacances de Noël DU \_\_\_\_\_ AU \_\_\_\_\_

2015-2016

Vacances estivales DU \_\_\_\_\_ AU \_\_\_\_\_

Vacances de Noël DU \_\_\_\_\_ AU \_\_\_\_\_

Si la date de livraison est comprise dans la période de fermeture d'usine, l'entrepreneur peut retarder la livraison par le nombre de jours correspondant au nombre de jours fermés pour les vacances. Pour plus de clarté, cette article 13 ne s'applique pas la livraison du contrat autres que celles expressément autorisées dans cet article

**16. EMPLACEMENT DE L'USINE**

Les articles seront fabriqués à : \_\_\_\_\_

**17. SOUS-TRAITANT(S)**

Les services du (des) sous-traitant(s) ci-après seront utilisés dans le cadre de l'exécution du contrat.

Nom de l'entreprise: \_\_\_\_\_

Emplacement: \_\_\_\_\_

Valeur du marché de sous-traitance: \_\_\_\_\_ \$

Nature des travaux de sous-traitance: \_\_\_\_\_

L'entrepreneur ne pourra avoir recours aux services que des sous-traitants dont le nom figure ci-dessus, à moins d'avoir obtenu la permission écrite du Canada.

**18. LIVRAISON EXCÉDENTAIRE**

Une approbation préalable doit être obtenue de l'autorité contractante pour la livraison de toute quantité excédentaire par rapport à la quantité indiquée au contrat.

**19. PLAN QUALITÉ**

Au plus tard 30 jours après la date d'entrée en vigueur du contrat, l'entrepreneur doit soumettre pour acceptation par le ministère de la Défense nationale (MDN) un plan qualité préparé selon la dernière édition (à la date du contrat) de ISO 10005:2005 "Systèmes de management de la qualité - Lignes directrices pour les plans qualité". Le plan qualité devra décrire comment l'entrepreneur entend se conformer aux exigences de qualité spécifiées dans le contrat et

spécifier comment les activités reliées à la qualité se dérouleront incluant l'assurance de la qualité des sous-traitants. L'entrepreneur doit inclure une matrice qui permet de retracer les éléments des exigences de la qualité spécifiées aux paragraphes du plan qualité où l'élément a été traité.

Les documents mis en référence au plan qualité doivent être disponibles à la demande de Travaux publics et Services gouvernementaux Canada ou du MDN.

Si le plan qualité a été soumis lors du processus de soumission, l'entrepreneur doit réviser et, au besoin, modifier le plan soumis de façon à tenir compte des changements dans les exigences ou dans la planification qui auraient pu survenir lors des négociations menant au contrat.

Après l'acceptation du plan qualité par le MDN, l'entrepreneur doit mettre en oeuvre le plan qualité. L'entrepreneur doit effectuer les modifications appropriées au plan durant le contrat de façon à refléter les activités de qualité en cours ou planifiées. Le MDN doit être en accord avec les modifications apportées au plan qualité.

## **20. RÉUNION APRÈS L'ADJUDICATION DU CONTRAT**

Le chargé de projet ou ses représentants délégués au Quartier général de la Défense nationale et le responsable de l'assurance de la qualité auront accès à l'usine de l'entrepreneur et à tous ses autres locaux, au moment de l'exécution des procédés pertinents, pour les mêmes motifs que cet accès est accordé au représentant du Quartier général de la Défense nationale, DGAQ.

Une réunion peut être convoquée après l'adjudication du contrat à une date choisie le MDN. Les participants à cette réunion peuvent comprendre des représentants de l'entrepreneur, le responsable technique, le responsable de l'assurance de la qualité, le chargé de projet, l'autorité contractante et le responsable des achats du MDN. D'autres réunions pourront être convoquées au besoin.

Il incombera à l'entrepreneur de rédiger et de distribuer les procès-verbaux de toutes les réunions tenues aux termes du contrat. Les procès-verbaux devront être envoyés à l'autorité contractante pour acceptation avant distribution à tous les participants, ou selon les dispositions prévues au contrat, dans les dix (10) jours civils suivant la réunion. Les procès-verbaux n'auront pour objet que de documenter les délibérations.

## **21. RAPPORTS PÉRIODIQUES**

Le dernier jour ouvrable de chaque mois, l'entrepreneur présentera un rapport périodique sur toutes les étapes du travail. Une copie doit être envoyée au responsable de l'assurance de la qualité, au responsable des achats et à l'autorité contractante.

L'entrepreneur doit présenter un rapport d'avancement trimestriel couvrant toutes les étapes du travail. Une copie doit être envoyée au responsable de l'assurance de la qualité, au responsable technique et à l'autorité contractante.

À tout le moins, le rapport doit comprendre les renseignements suivants:

- un sommaire du travail accompli durant la période de rapport, les achats des composantes et matériaux et les étapes de production;
- un sommaire du travail planifié pour la période;
- un compte rendu montrant que le travail se poursuit selon les plans; explications complètes des écarts par rapport au plan de travail;
- identification de domaines problématiques actuels et possibles qui pourraient affecter l'avancement des travaux et les solutions proposées à ces problèmes;

- l'état de livraison des bottes, selon la taille et la destination.

Les rapport périodiques peuvent être envoyés par le courrier, par télécopieur ou par courriel.

## **22. ÉCHANTILLONS DE PRODUCTION**

1. L'entrepreneur doit fournir trois (3) échantillons de production de peintures 240/94, 265/104 et 290/114 produit d'après l'Annexe B, au responsable technique avec le modèle scellé s'il y a lieu, en vue de l'acceptation dans les 60 jours civils suivant la date d'attribution du contrat.

2. L'entrepreneur doit effectuer toutes les inspections et tous les essais requis afin de vérifier si les exigences techniques indiquées dans le contrat sont respectées.

3. L'entrepreneur doit fournir les échantillons requis ainsi qu'une copie des rapports d'inspection et d'essai et les certificats de conformité tel que décrit au Tableau III de l'Annexe C au responsable technique, frais de transport payés d'avance et sans frais pour le Canada. Les échantillons soumis par l'entrepreneur demeureront la propriété du Canada.

L'entrepreneur doit fournir avec les échantillons de production une analyse en laboratoire du produit offert comportant les résultats d'essais énumérés à l'Annexe C, attestant des propriétés matérielles énoncées dans les exigences techniques. Les essais doivent être réalisés par un laboratoire indépendant accrédité, et doivent être conformes aux méthodes d'essai décrites dans les exigences techniques. Les résultats produits par des laboratoires universitaires effectuant des essais textiles seront aussi acceptables. Si un laboratoire non accrédité menait certains essais, il faudrait obtenir au préalable l'autorisation écrite du responsable technique. La date de l'analyse de laboratoire doit être daté d'au plus six mois avant la date de publication de la demande de proposition.

4. Le responsable technique devra aviser l'entrepreneur par écrit, de l'acceptation conditionnelle, de l'acceptation ou du rejet des échantillons. Le responsable technique devra fournir une copie de cet avis à l'autorité contractante. L'avis d'acceptation conditionnelle ou d'acceptation ne dégage pas l'entrepreneur de sa responsabilité de respecter toutes les exigences des spécifications et toutes les autres conditions du contrat.

5. L'entrepreneur ne doit pas entreprendre ou continuer la production des articles et ne doit pas faire de livraison avant d'avoir reçu du responsable technique un avis indiquant que les échantillons sont acceptables. Toute fabrication d'articles avant l'acceptation des échantillons se fera au risque de l'entrepreneur.

6. Les résultats des essais tels que spécifiés au tableau III, doivent être soumis avant que le matériel ne soit mis en production lorsqu'il y a un changement de la source d'approvisionnement pour le matériel ou les matériaux ou un changement de couleur(s). Une approbation écrite du MDN et requise avant d'utiliser tout matériel provenant d'une nouvelle source d'approvisionnement.

## **CERTIFICAT DE CONFORMITÉ**

Un certificat de conformité est un énoncé écrit envoyé par le fournisseur qui atteste la conformité du produit auquel il se réfère, en totalité ou en partie. Ce document doit porter le sceau officiel de l'entreprise, être à jour (daté d'au plus six mois avant la date de publication de la demande de proposition), faire référence aux spécifications applicables et comporter la signature du représentant désigné de l'entreprise. Le Canada se réserve le droit de vérifier les déclarations formulées dans le certificat de conformité. Des résultats d'essais complets démontrant la conformité du produit seront acceptés en remplacement du certificat de conformité.

**22.1 Modèle scellé - à retourner à l'envoyeur**

Si un modèle scellé a été envoyé à l'entrepreneur, l'entrepreneur doit le retourner à l'envoyeur immédiatement à la fin du contrat.

Le modèle scellé ne doit pas être altéré ou coupé et doit être retourné dans l'état où il a été confié à l'entrepreneur.

**23. SPÉCIFICATIONS ET NORMES****23.1 Spécifications et normes militaires des États-Unis**

L'entrepreneur a la responsabilité de se procurer des exemplaires de toutes les spécifications et normes militaires des États-Unis qui peuvent s'appliquer au besoin. On peut obtenir ces documents commercialement, ou en visitant le site Web du département de la Défense des États-Unis, à l'adresse suivante : <http://dodssp.daps.dla.mil/> .

**ANNEXE A**  
**BESOIN (CONTRAT PRINCIPAL)**

**1. EXIGENCE TECHNIQUE**

L'entrepreneur sera exigé de fournir au Ministère de la Défense nationale (MDN) des bottes de sécurité pour temps chaud (BSTC) de couleur noir, des lacets de rechange et des semelles de rechange selon la spécification pour les bottes de sécurité pour temps chaud en date du 15 juin 2012 à l'Annexe B et le modèle scellé.

**2. ADRESSES**

<b>Adresse des destinations</b>	<b>Adresses de facturation</b>
<b>WB941</b> Ministère de la Défense nationale 25 CFSD Montréal 6363, rue Notre-Dame Est Montréal (Québec) H1N 1V9	<b>W8476</b> Ministère de la Défense nationale 101, promenade Colonel By Ottawa (Ontario) K1A 0K2 À l'attention de : DAAT 5-3-3
<b>W248A</b> Ministère de la Défense nationale 7, Dépôt d'approvisionnement des FC, 195 Ave & 82ième rue, Édifice 236 Edmonton (Alberta) T5J 4J5	<b>W8476</b> Ministère de la Défense nationale 101, promenade Colonel By Ottawa (Ontario) K1A 0K2 À l'attention de : DAAT 5-3-3

**3. BIENS LIVRABLES****QUANTITÉ DU CONTRAT PRINCIPAL**

<b>Article</b>	<b>Description</b>	<b>Unité de distribution</b>	<b>Destination</b>	<b>Quantité ferme</b>	<b>Prix unitaire ferme, DDP, frais de transport inclus, TPS en sus</b>
1	Bottes	Paire	Edmonton	24 000	\$ _____
			Montréal	36 000	\$ _____
2	Lacets de rechange	Paire	Edmonton	4 000	\$ _____
			Montréal	6 000	\$ _____
3	Semelles de rechange	Paire	Edmonton	4 000	\$ _____
			Montréal	6 000	\$ _____

Voir l'échelle des peintures des bottes à l'Annexe G.

L'échelle des pointures pour les semelles de rechange est à déterminer et les quantités pour chaque destination peuvent changer pour les semelles et lacets de rechange après l'attribution du contrat.

Si exercée les prix pour l'option 1 seront valide pour 24 mois de la date d'attribution du contrat, les prix pour l'option 2 seront valide 36 mois de la date d'attribution du contrat, les prix pour l'option 3 seront valide 48 mois de la date d'attribution du contrat.

**OPTION 1**

Article	Description	Quantité estimée	Unité de distribution	Destination	Prix unitaire ferme, DDP, frais de transport inclus, TPS en sus
4	Bottes	20 000	Paire	Edmonton	\$ _____
				Montréal	\$ _____

**OPTION 2**

Article	Description	Quantité ferme	Unité de distribution	Destination	Prix unitaire ferme, DDP, frais de transport inclus, TPS en sus
5	Bottes	20 000	Paire	Edmonton	\$ _____
				Montréal	\$ _____

**OPTION 3**

Article	Description	Quantité ferme	Unité de distribution	Destination	Prix unitaire ferme, DDP, frais de transport inclus, TPS en sus
6	Bottes	20 000	Paire	Edmonton	\$ _____
				Montréal	\$ _____

L'échelle des pointures sera fournie si une option est exercée.



La présente documentation a été examinée par le responsable technique et ne contient aucune disposition visant des marchandises contrôlées.

**SPÉCIFICATION DE RENDEMENT**  
**VISANT LES**  
**BOTTES DE SÉCURITÉ POUR TEMPS CHAUD (BSTC)**  
**NNO 8430-20-006-6689 A/A**

---

OPI/BPR : DSSPM 2-3/DAPES 2-3

**Canada**

Tous droits réservés ©2012 Ministère de la Défense nationale du Canada

**SPÉCIFICATION DE RENDEMENT**  
**VISANT LES**  
**BOTTES DE SÉCURITÉ POUR TEMPS CHAUD (BSTC)**  
**NNO 8430-20-006-6689 A/A**

**1.0 PORTÉE**

1.1 **Portée** : La présente spécification définit les exigences en matière de rendement pour la fabrication et l'achat de bottes de sécurité pour temps chaud portées par le personnel de la Marine royale canadienne.

1.1.1 Les critères de rendement dans le présent document sont présentés de la façon suivante :

- Exigences en matière de rendement – botte entière;
- Exigences en matière de rendement – composants de la tige;
- Exigences en matière de rendement – composants du fonçage;
- Exigences en matière de rendement – composants obligatoires/éléments de conception ; et
- Exigences en matière de rendement - compatibilité avec les chaussettes.

**1.1.2 Exigences en matière de rendement**

1.1.2.1 Les deux niveaux de mesure utilisés pour définir les différentes exigences applicables en matière de rendement sont les suivants :

- **Essentiel** : Une exigence essentielle est un critère qui doit être respecté si une BSTC est considérée pour la sélection. Le verbe « doit » est considéré un synonyme d'« essentiel ».
- **Souhaitable** : Un critère souhaitable décrit une exigence liée au rendement selon laquelle on considère qu'un rendement plus élevé que le niveau essentiel stipulé revêt une valeur opérationnelle importante. Le verbe « devrait » est considéré un synonyme de « souhaitable ».

1.1.3 **Innovation** : Des innovations peuvent contribuer à trouver des solutions satisfaisantes aux exigences contradictoires en matière de rendement décelées dans le présent document. Toute forme d'innovation liée à la conception, aux matériaux ou aux processus de fabrication soumis dans le cadre du processus d'approvisionnement concurrentiel doit être reproductible dans le cadre d'une production de masse.

1.1.4 **Déviations aux normes relatives à la confection de chaussures** : Les exigences de rendement décrites dans le présent document doivent être interprétées par le personnel et les entreprises ayant une connaissance de base des bonnes pratiques commerciales de fabrication et une expérience en design, matériels et procédés utilisés pour la fabrication de chaussures militaires ou de chaussures d'extérieur. Les déviations aux normes relatives à la confection de chaussures doivent être justifiées de façon détaillée.

## 1.2 Utilisation prévue

1.2.1 Les bottes de sécurité pour temps chaud (BSTC) destinées au personnel de la Marine royale **doivent** répondre aux besoins des hommes et femmes du personnel, y compris du personnel de la Force régulière et la Force de réserve, afin d'offrir une protection des pieds améliorée pendant les opérations par temps chaud avec des températures ambiantes variant de +25 °C à +45 °C, une humidité relative de 20 % à 100 % et des niveaux élevés de rayonnement solaire direct.

1.2.2 Pendant les opérations menées par temps chaud, les BSTC seront portées quotidiennement avec les chaussettes pour temps chaud.

## 2.0 EXIGENCES EN MATIÈRE DE RENDEMENT – BOTTE ENTIÈRE

2.1 **Méthode de fixation de la semelle.** La construction du semelage doit être à trépointe cousue Goodyear ou à injection directe. Le lien obtenu entre la tige de la botte et les composants du fonçage doit résister en permanence à tout décollement, et ce, pendant toute la durée de vie utile de la botte. Voir l'article 11.2 pour des renseignements supplémentaires sur les essais d'adhérence.

## 2.2 Couleur :

2.2.1 **Les composants de la tige:** La couleur de référence des BSTC doivent être noirs selon FED-STD-595C, noir 37038. La botte peut contenir des teintes de noir (gris foncé, fusain, etc).

2.2.1.1 La teinte de couleurs doit être approuvée par le bureau de la Marine. MDN se réserve le droit, avant l'approbation de la production, d'exiger que ces matériaux doivent être converties en noir conformément avec le Noir 37038 de FED-STD-595C, sans aucune augmentation de prix.

2.2.2 **Les composants du fonçage** : Les composants du fonçage des BSTC doivent être noirs selon FED-STD-595C, noir 37038.

2.2.3 **Les garnitures et les composants intérieurs** : Les garnitures (lacets, œillets, système de laçage rapide, etc.) et tous les composants intérieurs (comme les doublures, les semelles de rechange cousinées, etc.) des BSTC doivent être noirs ou gris.

2.3 **Poids.** Le poids de la botte finie sera un facteur important dans le rendement des BSTC. Par conséquent, le poids total des BSTC entières, y compris toutes les pièces amovibles,

**doit** être réduit au minimum. Lorsqu'elles sont pesées conformément à la méthode indiquée, les bottes doivent satisfaire aux exigences de poids énoncées au tableau 1.

- 2.4 **Hauteur.** La hauteur maximale des BSTC ne doit pas causer d'inconfort ni entraver les mouvements comme marcher, s'agenouiller ou s'accroupir. Cette hauteur doit être ajustée de façon proportionnelle à la pointure. Lorsqu'elle est mesurée conformément à la méthode indiquée, la botte doit satisfaire aux exigences de hauteur énoncées au tableau 1.
- 2.5 **Pointures.** Les pointures et l'étiquetage des BSTC doivent être conformes au système de pointures Mondopoint basé sur la forme 601ST du MDN qui est la norme pour les pointures et l'ajustement. Voir l'article 7.0 pour plus de renseignements.
- 2.6 **Compatibilité.**
- 2.6.1 **Les chaussettes :** Les BSTC doivent pouvoir être portées avec les chaussettes pour temps chaud (conformes au modèle DSSPM 396-12). Pour plus d'information sur les fils utilisés, se référer au paragraphe 6.0.
- 2.6.2 Les BSTC **doivent** pouvoir être portées avec les vêtements ici :
- Pantalons, Combat Naval;
  - Combinaison, Équipe d'Arraisonnement Naval;
  - Pantalons, pour temps chaud ou pluvieux; et
  - Combinaison, l'ensemble protection CBRN.
- 2.7 **Caractéristiques de sécurité prescrites par l'Association canadienne de normalisation (CSA).** Les BSTC doivent satisfaire aux exigences de protection de la norme CSA Z195, catégorie 1 en ce qui concerne l'embout protecteur. Les BSTC doivent satisfaire aux exigences de la norme CSA Z195 relatives aux semelles résistant aux perforations et à la résistance aux chocs électriques. Les BSTC doivent porter les marques appropriées pour les chaussures de protection conformément aux exigences de la norme CSA Z195. Voir l'article 7.2 pour des renseignements supplémentaires concernant la pose des étiquettes.
- 2.8 **Imbibition par capillarité.** Les matériaux utilisés pour la confection des BSTC doivent permettre d'évacuer l'humidité à l'extérieur grâce à la capillarité du matériau. Cette exigence de rendement sera testée conformément à l'essai d'imbibition par capillarité à la verticale présenté à l'article 10.4. Trois (3) échantillons doivent être mis à l'essai. Les résultats des essais doivent être soumis pour les matériaux des composants qui touchent directement au pied et ceux de l'assise plantaire. Les résultats des essais doivent être présentés à des fins d'information puisqu'ils n'ont aucun poids en termes de conformité technique.
- 2.9 **Taux de séchage.** Les matériaux et la configuration des BSTC doivent permettre le séchage complet de la botte entière lorsque le marin ne la porte pas. Puisque chaque membre du personnel de la Marine royale recevra deux (2) paires de bottes, les BSTC doivent être sèches à au moins 95 % en dix-huit (18) heures. Lors d'essais réalisés conformément à la méthode d'essai applicable, la botte doit satisfaire aux exigences relatives au taux de séchage énoncées au tableau 1.

- 2.10 **Résistance à la flamme.** Les BSTC seront portées en mer; par conséquent, elles doivent protéger l'utilisateur lorsque celui-ci est exposé aux flammes pendant une courte période de temps (4 s à 2 cal/cm<sup>2</sup>). Lors d'essais réalisés conformément à la méthode d'essai applicable, la botte doit satisfaire aux exigences relatives à la résistance aux flammes énoncées au tableau 1. Voir l'article 5.4 pour des renseignements supplémentaires concernant le système de fermeture.
- 2.11 **Résistance aux microbes.** Les matériaux utilisés pour les composants de la tige et l'assise plantaire (fausse semelle intérieure cousinée et première de montage) doivent avoir des propriétés antimicrobiennes et antifongiques actives pendant toute la durée de vie de la botte. L'Agence de réglementation de la lutte antiparasitaire de Santé Canada doit avoir délivré un numéro d'enregistrement de produit antiparasitaire pour l'enduit utilisé pour le traitement antimicrobien. Ce numéro doit être fourni au MDN aux étapes de pré-adjudication, au besoin.
- 2.12 **Exposition à des produits chimiques.** L'essai d'exposition aux produits chimiques doit être effectué sur tous les matériaux utilisés dans la confection de la botte. Ces matériaux comprennent, sans toutefois s'y limiter, les matériaux de la tige comme la claque, le quartier de dessus et le quartier inférieur, les garants, la baguette, et le bracelet ainsi.
- 2.12.1 **Exposition quotidienne :** Les matériaux ne doivent pas se dissoudre, se désintégrer ni absorber tous les types de produits pétroliers (POL) commerciaux standards et utilisés en service, y compris au carburéacteur, aux liquides hydrauliques, aux huiles pour moteur et pour turbine, à l'antigel et aux produits de nettoyage disponibles pour armes, ce qui pourrait endommager la surface de la botte. Voir l'article 11.1.1 pour d'autres définitions de ces liquides. Lors d'essais réalisés conformément aux méthodes d'essai applicables, la botte doit satisfaire aux exigences relatives à l'exposition à des produits chimiques énoncées au tableau 1.
- 2.12.2 **Exposition limitée :** Les matériaux ne devraient pas se dissoudre, se désintégrer, ni absorber l'eau salée, l'acide d'un accumulateur et des insectifuges (DEET) sous forme d'éclaboussures, ce qui pourrait endommager la surface de la botte. Voir l'article 11.1.1 pour d'autres définitions de ces liquides. Lors d'essais réalisés conformément aux méthodes d'essai applicables, la botte devrait satisfaire aux exigences énoncées au tableau 1.
- 2.12.3 **Contamination par des produits pétroliers (POL) :** Si les matériaux sont contaminés par des produits pétroliers, le simple fait de laver la botte doit permettre d'enlever une quantité suffisante de ces produits de manière que les résidus ne constituent pas un risque de combustion.
- 2.13 **Taux de transmission de la vapeur d'eau (TTVE) de la botte entière :** Lors d'essais réalisés conformément aux méthodes d'essai applicables, la botte entière doit satisfaire aux exigences relatives au taux de transmission de la vapeur d'eau énoncées dans le tableau 1.

**TABLEAU 1 – EXIGENCES EN MATIÈRE DE RENDEMENT – BOTTE ENTIÈRE**

Exigences en matière de rendement	Méthode d'essai	Exigence		Minimum	Maximum
		Essentielle	Souhaitable		
<b>Méthode de fixation de la semelle</b> (article 2.1)	Visuel	X		Procédé de trépointe cousue (Goodyear) <u>ou</u> à injection directe	
<b>Couleur</b> (article 2.2)	FED-STD-595: Noir 37038	X		<p>La couleur de référence des BSTC doivent être noirs selon FED-STD-595C, noir 37038. La botte peut contenir des teintes de noir ( gris foncé, fusain, etc).</p> <p>Les composants du fonçage des BSTC doivent être noirs selon FED-STD-595C, noir 37038.</p> <p>Les garnitures (lacets, œillets, système de laçage rapide, etc.) et tous les composants intérieurs (comme les doublures, les semelles de rechange cousinées, etc.) des BSTC doivent être noirs ou gris.</p>	
<b>Poids moyen maximal par botte</b> (article 2.3) : La pesée sera faite sur la botte complete en pointure Mondopoint 265/104, incluant tous les composants (fausse amovible, lacets etc...)	<p>La pesée <b>doit</b> être faite sur une balance calibrée.</p> <p>L'échantillon <b>doit</b> être pré-conditionné à 20° Celsius (+/-2° C) avec 65% (+/-2%) d'humidité relative pendant un minimum de 24 heures.</p>	X		<p>Les bottes gauche et droite de trois paires doivent être pesées et le poids moyen établi.</p> <p>Le poids moyen maximal doit être de 750 g par botte.</p> <p>La tolérance pour le poids de chacune des bottes est de <math>\pm 10</math> g par botte.</p>	
<b>Hauteur</b> (article 2.4)	Mesurer la hauteur d'une paire de bottes de pointure Mondopoint 265/104 à partir de l'extérieur de la botte (sur une surface plane), du bas du talon au dessus du bracelet.	X		<p>8 pouces (20.3 cm)</p> <p>Tolérance: plus ou moins 1/2-pouce (12.7 mm)</p>	
<b>Pointures</b> (article 2.5)	Pointures Mondopoint	X		Les BSTC <b>doivent</b> être fabriquées sur des formes identiques à la forme MDN 601ST, qui constitue la norme pour les pointures et l'ajustement.	
<b>Compatibilité</b> (articles 2.6 et 6.0)	DSSPM 396-12	X		Les BSTC doivent pouvoir être portées avec les chaussettes pour temps chaud.	
<b>Caractéristiques de sécurité</b> (article 2.7) :	CSA Z195	X		Embout protecteur : catégorie 1 conformément à la	

Exigences en matière de rendement	Méthode d'essai	Exigence		Minimum	Maximum
		Essentielle	Souhaitable		
Embout protecteur Semelle résistant aux perforations Résistance aux chocs électriques				norme CSA-Z195. Semelle résistant aux perforations et résistance aux chocs électriques : conformément à la norme CSA-Z195	
<b>Taux d'imbibition par capillarité</b> (article 2.8)	Taux d'imbibition par capillarité à la verticale, article 11.4	X		Les résultats des essais doivent être présentés à des fins d'information – ils n'ont aucun poids en termes de conformité technique.	
<b>Taux de séchage</b> (article 2.9)  * La source d'approvisionnement pour l'essai relatif au taux de séchage est le Groupe CTT (3000, rue Boullé, St-Hyacinthe (Québec) Tél. : 1-877-288-8378).	Essai relatif au taux de séchage par CTT*  Pré-conditionnement de l'échantillon à 21 °C (+/- 2°C) avec une humidité relative de 65 %. (+/- 2%)  Conditions d'essai en chambre climatique : 21 °C (+/- 2°C) et une humidité relative de 55 %.(+/- 2%)	X		Mouiller l'intérieur des BSTC avec 20 g d'eau distillée pulvérisée. Les résultats des essais doivent démontrer que la botte est sèche à au moins 95 % après une période de 18 h.	
<b>Résistance à la flamme</b> (article 2.10) - Botte entière et lacets	ASTM F1930  Un vidéo et un rapport écrit <b>doivent</b> être soumis pour démontrer que cette exigence de rendement est respectée au moment de la soumission.	X		Botte entière : Exposition à une flamme pendant 4 s et reste intacte  La botte entière et les systèmes de fermeture doivent être faits de matériaux auto extinguisibles, qui s'éteignent seuls après une exposition de 4 s à une flamme et demeurer fonctionnels.  Fonctionnel = toujours utilisable pour s'éloigner du danger.	
<b>Résistance aux microbes</b> (article 2.11)		X		L'Agence de réglementation de la lutte antiparasitaire de Santé Canada doit avoir délivré un numéro d'enregistrement de produit antiparasitaire pour l'enduit utilisé pour le traitement antimicrobien.	
<b>Exposition à des produits chimiques</b> (article 2.12)	<b>Changement d'aspect</b> : voir l'article 11.1.3.2 (exposition quotidienne)	X		<b>Changement d'aspect</b> : Lors d'essais réalisés conformément à la méthode	

Exigences en matière de rendement	Méthode d'essai	Exigence		Minimum	Maximum
		Essentielle	Souhaitable		
Exposition à du carburéacteur; à de l'huile de graissage; à un dégraisseur et un agent de nettoyage; à de l'antigel; à un écran solaire qui protège contre un large spectre de rayons.	pour la méthode d'essai des matériaux de la tige.			d'essai énoncée à l'article 11.1, tous les échantillons doivent être examinés visuellement pour repérer tout changement d'aspect et pour être acceptés.	
<b>Exposition à des produits chimiques</b> (article 2.12)  Exposition à de l'eau salée; à l'acide d'un accumulateur; et à du DEET, en liquide ou en crème.	<b>Changement d'aspect :</b> voir l'article 11.1.3.3 (exposition limitée) pour la méthode d'essai des matériaux de la tige.		X	<b>Changement d'aspect :</b> Lors d'essais réalisés conformément à la méthode d'essai énoncée à l'article 11.1, tous les échantillons doivent être examinés visuellement pour repérer tout changement d'aspect et pour être acceptés.	
<b>Taux de transmission de la vapeur d'eau (TTVE) de la botte entière</b>	Annexe B, Paragraphe 11.3	X		au moins 6 g/h	

### 3.0 EXIGENCES EN MATIÈRE DE RENDEMENT – COMPOSANTS DE LA TIGE

**3.1 Généralités :** Les matériaux utilisés dans la confection de la tige doivent être suffisamment rigides pour assurer un bon maintien de la tige. Le fini doit être facile d'entretien pour l'utilisateur; un chiffon ou une brosse et de l'eau doivent suffire. Les matériaux et la conception de la tige doivent empêcher la pénétration de matières étrangères pouvant blesser le pied de l'utilisateur par perforation ou exposition à cette matière.

### 4.0 EXIGENCES EN MATIÈRE DE RENDEMENT – COMPOSANTS DU FONÇAGE

**4.1.1 Généralités – Composants du fonçage :** Les matériaux et la conception des composants du fonçage doivent offrir un confort adéquat et support pour réduire la fatigue du personnel en position debout sur la surface chaude du pont pendant de longues périodes et monter / descendre les échelles des navires.

**4.1.1.1 Semelle d'usure.** La semelle d'usure doit être faite de composés et être dotée d'une sculpture qui assure la traction et la stabilité de l'utilisateur sur toutes les surfaces dans la plage de températures de 25 à 45 °C. Puisque les rayons solaires auront comme effet direct d'élever la température sur la surface du pont du navire, la semelle d'usure ne doit ni fondre ni se dégrader sous l'effet de températures oscillant entre 45 °C et 55 °C. La sculpture doit être conçue pour faciliter la montée ou la descente des surfaces en pente abruptes et dans des états variés, accroître à la fois la traction et le contrôle du freinage sur des surfaces métalliques extrêmement détrempeées, ne pas favoriser l'accumulation de boue et d'eau et permettre

l'expulsion de petits objets (pierres, clous, vis, etc.) pendant le mouvement de marche.

**4.1.1.2 Semelles de rechange.** Les semelles moulées amovibles doivent avoir une excellente rémanence à la compression obtenue avec une talonnette ou un autre dispositif équivalent. Chaque paire doit être respirante et lavable et doit sécher rapidement. De plus, elle doit avoir été traitée avec des produits antifongiques ou antibactériens durables qui réduisent les odeurs sans risque pour les utilisateurs. Les semelles doivent être moulées de façon permanente et formées de manière à épouser la forme du pied au niveau du talon tout en supportant la voûte plantaire. Deux paires de semelles moulées amovibles doivent être fournies avec chaque paire de bottes; une paire à l'intérieur de la botte et l'autre paire à part.

**4.1.1.2.1** Noter que l'insert amovible utilisé dans les autres chaussures en service varie en épaisseur de l'avant (à 4.0 mm d'épaisseur) à la derrière (à 6,0 mm d'épaisseur). L'épaisseur de l'insert utilisé dans le BSTC doit être appropriée assurer le niveau de performance requis et est à la discrétion des fabricants.

**4.1.2 Rendement – semelle d'usure et semelle intercalaire.** Les échantillons d'essai (conformément aux procédures énoncées dans la norme ASTM D3183) doivent être soumis à l'essai, s'il y a lieu. Voir le tableau 3 pour d'autres exigences en matière de rendement pour les matériaux utilisés dans la confection de la semelle d'usure et de la semelle intercalaire (s'il y a lieu).

**TABLEAU 3 – EXIGENCES EN MATIÈRE DE RENDEMENT – COMPOSANTS DU FONCAGE**

Exigences en matière de rendement	Méthode d'essai	Exigence		Minimum	Maximum
		Essentielle	Souhaitable		
<b>Profondeur de la sculpture</b> (pour toutes les méthodes de confection)	ISO 20344 paragraphe 8.1.2	X		d <sub>2</sub> = 4.0 mm	
<b>Semelle d'usure non marquante</b>	SATRA TM223	X		Acceptable	
<b>Résistance au glissement de la semelle d'usure</b>	SATRA TM144 - surface en acier inoxydable mouillée (avec du glycérol).	X		Glissement vers l'avant de la botte à plat : 0,30 µ  Glissement vers l'avant sur le talon : 0,20 µ	
<b>Gonflement volumique (carburant B) de la semelle intercalaire</b>	ASTM D471	X			75 %
<b>Adhérence</b> pour les méthodes de confection à trépointe cousue Goodyear ou à injection directe	ASTM D816 et la procédure énoncée à l'article 11.2	X		Minimum : 100 lb	

## 5.0 EXIGENCES EN MATIÈRE DE RENDEMENT - COMPOSANTS OBLIGATOIRES/ÉLÉMENTS DE CONCEPTION

- 5.1 **Embout protecteur.** Il doit y avoir une transition confortable entre le bord de l'embout protecteur de la botte et le pied pour ne pas gêner l'utilisateur.
- 5.2 **Languette.** La languette doit être conçue pour demeurer plate de manière à ne pas créer de points de pression sur le dessus du pied lorsque la botte est portée.
- 5.3 **Conception de la tige.** La conception de la tige doit protéger contre les éclaboussures de liquides en cas de déversement accidentel (liste non exhaustive) d'huiles chaudes utilisées par les cuisiniers et de produits pétroliers courants. La conception doit consister en un système de laçage allant jusqu'aux orteils.
- 5.4 **Système de fermeture.** Le système de fermeture ne doit pas comprendre de crochets ni de parties en saillie qui pourraient s'accrocher à une partie du navire, à un câble ou à du gréement. La quantité totale et l'installation de ces éléments doivent être comme il est prescrit afin d'assurer la stabilité et la capacité fonctionnelle de la botte. Un système avec fermeture à glissière latéral visant à donner plus d'ampleur à la fermeture du devant est jugé acceptable comme solution. Les matériaux utilisés dans la confection du système de fermeture doivent conserver leur intégrité afin de permettre à l'utilisateur de quitter une zone dangereuse sans se préoccuper de perdre ses bottes. Lors d'essais réalisés conformément à la norme ASTM F1930, dans la botte entière, y compris les systèmes de fermeture doit soi éteindre après exposition à quatre secondes de brûler et restent fonctionnelle. Fonctionnel est défini comme la botte encore permettant à l'utilisateur à se détourner pendant une exposition à des flammes. Si exposées à cette exposition, un membre serait délivré chaussures nouvelle et la vieille botte jetés. Les systèmes de fermeture n'ont pas à être en état de fonctionnement après une exposition à des flammes. Les matériaux utilisés dans la confection du système de fermeture doivent être noirs.
- 5.4.1 **Lacets.** Les lacets doivent être suffisamment longs pour permettre à l'utilisateur d'enfiler les bottes avec les lacets toujours attachés jusqu'au haut du système de fermeture. Lors d'essais réalisés conformément à la norme ASTM D5034, la résistance à la rupture des lacets doit être d'au moins 220 lb. Deux paires de lacets doivent être fournies avec chaque botte; une paire à l'intérieur de la botte et une autre paire supplémentaire.
- 5.4.2 **Entrée latérale par fermeture à glissière :** Un système d'entrée latérale, situé sur le milieu du côté de la botte, en plus du système de fermeture principal constitue un aspect obligatoire du design. Lorsqu'utilisé chaque jour, au cours des activités normales de la Marine, les composantes du fermoir à glissière doivent demeurer intègres pour la durée de vie de la botte, sans risquer que celle-ci ne glisse hors du pied et sans que le fermoir ne perde une ou plusieurs de ses composantes (curseur, dents, arrêts etc.) Le design de l'entrée latérale doit garantir que les matériaux ne frottent pas contre les pieds du porteur et lui occasionnent de l'inconfort.
- 5.5 **Fermeture au niveau du bracelet.** Le haut de la botte doit être conçu de manière à former une barrière confortable, fiable et sûr pour empêcher la pénétration de matières étrangères comme de la boue, du sable et de l'eau salée. La mise en place d'un bracelet rembourré serait une option acceptable. Si on utilise de la mousse au niveau du bracelet,

celle-ci doit absorber une quantité minimale (s'il y a lieu) de liquides et doit sécher rapidement.

- 5.6 **Contreforts.** Les contreforts doivent correspondre à la forme et à la conception de la partie talon de la forme 601ST du MDN (formes gauche et droite), et être fournis dans un nombre suffisant de pointures et de largeurs pour couvrir la plage de pointures des bottes. Le talon de l'utilisateur doit être protégé contre le frottement. Les contreforts doivent avoir reçu un traitement fongicide qui empêche la formation de moisissures. Les adhésifs utilisés doivent rester souples.

## 6.0 EXIGENCES EN MATIERE DE RENDEMENT - COMPATIBILITÉ AVEC LES CHAUSSETTES

- 6.1 **Les Chaussettes.** Les BSTC se porteront avec les chaussettes pour temps chaud conforme aux modèles DSSPM 396-12.

- 6.1.1 **Chaussettes pour temps chaud.** Le fil utilisé pour les chaussettes pour temps chaud (conformes au modèle DSSPM 396-12) est constitué de 60 % COOLMAX®, enduit d'un apprêt antimicrobien, 20 % Dri-Release, 18 % nylon et 2 % spandex.

## 7.0 POINTURES

- 7.1 Les BSTC doivent être fabriquées sur des formes identiques à la forme 601ST du MDN, qui constitue la norme pour les pointures et l'ajustement. La forme standard 601ST du MDN est réservée à l'usage exclusif du ministère de la Défense nationale et des fabricants sous contrat avec le MDN pour la fabrication des chaussures destinées aux militaires. On peut se procurer cette forme auprès du fournisseur suivant :

JV Components Canada (une division de United Last)  
2955, rue Breault  
Mirabel (Québec) J7J 1P3

- 7.2 La plage complète des pointures et leur numéro de nomenclature OTAN (NNO) figurent au tableau 4. L'incrément des pointures est de 5.0 mm pour la longueur et de 4.0 mm pour la largeur.
- 7.3 Il incombe à l'entrepreneur de se procurer la quantité nécessaire de formes requises pour la confection des pointures exigées dans le contrat afin de satisfaire aux exigences relatives à la livraison.

## 8.0 ÉTIQUETAGE ET FINITION

- 8.1 À l'intérieur de la tige de chaque BSTC, les renseignements prescrits ci-dessous doivent figurer en anglais et en français sur une étiquette lisible et indélébile, et selon une méthode qui ne compromet pas l'intégrité de la botte, ne cause pas de décoloration ni ne gêne l'utilisateur. L'étiquette, d'environ 4.0 cm X 6.0 cm (tolérance de  $\pm 1$  cm), doit

comprendre les renseignements suivants. L'indication de la pointure doit être en caractères deux fois plus hauts que les autres caractères.

a. Nomenclature abrégée

Boots, Safety, Hot Weather, Navy /Bottes de sécurité pour temps chaud  
CSA Grade 1 Toe and Puncture Protection /  
Embout protecteur de catégorie 1 et semelle résistant aux perforations  
conformes à la norme CSA

b. Numéro de nomenclature OTAN et pointure (selon le système Mondopoint)

c. Nom, initiales ou marque de commerce reconnue de l'entrepreneur

d. Numéro de contrat, mois et année de fabrication

e. Une ligne intitulée « ID », sur laquelle l'utilisateur pourra inscrire son nom

Exemple

NSN/NNO : 8430-20-XXX-XXXX
<b>Size/Pointure 250/102</b>
Boots, Safety, Hot Weather, Navy /Bottes de sécurité pour temps chaud CSA Grade 1 Toe and Puncture Protection/ Embout protecteur de catégorie 1 et semelle résistant aux perforations conformes à la norme CSA
Nom du fabricant W1234-567890 Janvier 2012
ID : _____

**8.2 Étiquettes CSA:** Des étiquettes CSA contenant les indications appropriées doivent être apposées et bien cousues à l'intérieur de la botte, au haut de la languette, au-dessus de l'étiquette de pointure.

**8.3 Marquage de l'assise plantaire :** La pointure commerciale de la botte et celle du système Mondopoint (p. ex. 280/102) doivent être imprimées de manière indélébile ou gravée sur le dessous de l'assise plantaire. Les étiquettes imprimées cousues sont acceptables pourvu qu'elles ne créent pas de point de pression pour l'utilisateur.

**8.4 Consignes d'entretien :** L'entrepreneur doit fournir les consignes d'entretien bilingues avec chaque paire de bottes livrée. Les consignes d'entretien doivent être imprimées sur une feuille de papier de 0,223 mm (0,009 po) d'épaisseur (tolérance de  $\pm 5\%$ ) et d'environ 10,2 cm (4 po) de largeur sur 20,3 cm (8 po) de longueur. Le responsable technique du MDN doit approuver le format et le contenu des consignes d'entretien.

**8.5 Lacets et semelles de rechange.** Chaque paire de bottes doit être fournie avec deux paires de lacets. Les bottes doivent être lacées au moins à travers la partie inférieure de la fermeture avant. Les lacets des deux bottes doivent être noués ensemble lâchement. La

deuxième paire de lacets doit être mise dans le sac en plastique avec la paire de semelles de rechange et les consignes d'entretien (voir l'article 8.4).

**8.6 Logo du fabricant.** Le logo du fabricant peut être apposé sur les BSTC à la condition qu'il soit dans des couleurs sobres, d'au plus 3 cm (1 3/16 po) de hauteur, posé sur la languette et approuvé par le responsable technique du MDN. Une étiquette volante portant l'inscription « Fabriqué au Canada » peut être fixée à la botte.

## **9.0 ASSURANCE DE LA QUALITÉ ET INSPECTIONS**

9.1 Un représentant de la Direction de l'assurance de la qualité (DAQ) du MDN sera affecté au contrat des BSTC pour mener les inspections nécessaires, au besoin. Il est obligatoire que l'entrepreneur ait établi un programme acceptable d'assurance de la qualité.

9.2 **Garantie :** Il y aura une garantie de deux (2) ans sur tous les composants à compter de la date de la dernière livraison de la quantité ferme.

9.3 **Durée de vie :** Les conditions d'entreposage peuvent varier de 0 °C à +35 °C avec un taux d'humidité relative de 15 à 90 %.

- a. Le système des BSTC (botte et composants amovibles de la botte) ne nécessitera aucun entretien pour une période d'entreposage de cinq (5) ans.
- b. Les nouvelles paires de BSTC, conditionnées dans leur état initial, doivent résister à des conditions d'entreposage normales, pendant une période de deux (2) ans à partir de la date de fabrication, sans que cela nuise à leur rendement.

## **10.0 CONDITIONNEMENT**

**10.1** Les BSTC doivent être conditionnées individuellement conformément au document CFTPO-BSTC. La nomenclature abrégée sur l'étiquette des boîtes doit être comme suit :

Hot Weather Sea Boot/Bottes de sécurité pour temps chaud

10.2 À moins d'indication contraire, la préparation, le conditionnement et la livraison des BSTC doivent être conformes aux modalités du contrat.

## **11.0 RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES SUR LES ESSAIS**

**11.1 Essai de résistance aux produits chimiques.**

**11.1.1 Définitions des produits chimiques :**

- a. Carburéacteur conforme à la norme CAN/CGSB-3.22.
- b. Dégraisseurs et agents de nettoyage (méthyléthylcétone à 99,8 %).

- c. Huile de graissage, SAE 50 (grade militaire 1100, grade commercial 100) conformément à la norme SAE J1966\*6.
- d. Acide d'accumulateur (35 % d'acide sulfurique/65 % d'eau).
- e. Antigel (éthylène glycol (qualité « réactif ») 50 % en volume et eau distillée à 50 % en volume).
- f. Insectifuge liquide DEET (75 %) conformément à la norme CAN/CGSB-15.19.
- g. Insectifuge en crème DEET (32 %).
- h. Eau salée conformément à la norme CAN/CGSB-4.2, méthode 21 (article 4.5).
- i. Écran solaire qui protège contre un large spectre de rayons (FPS 15 ou plus) ayant au moins des ingrédients actifs comme l'avobenzone (3 %), l'homosalate (10 %) et le méthoxycinnamate d'octyle (7,5 %).

### 11.1.2 Essai visant à vérifier les changements d'aspect

11.1.2.1 **Définition d'un changement d'aspect.** Le changement d'aspect peut être, sans s'y limiter, la corrosion par piqûres, l'enlèvement du fini, la décomposition, le ternissement, le faïençage, le craquelage, le délaminage des matériaux (défini comme étant la séparation, le bullage, le craquelage ou la présence de trous entre les épaisseurs de matériaux) et une décoloration anormale.

11.1.3 **Méthode d'essai pour les matériaux de la tige seulement :** Tous les matériaux qui se trouvent à l'extérieur de la botte et ceux qui touchent directement à la peau doivent être soumis à un essai.

11.1.3.1 Deux (2) échantillons de chaque matériau doivent être testés séparément pour chacun des produits chimiques. Les échantillons doivent avoir 10,2 cm (4.0 po). Les produits chimiques doivent être appliqués sur la surface du matériau qui sera à l'extérieur de la botte.

11.1.3.2 **Exposition quotidienne.** Chaque produit chimique mentionné en 2.12.1 (POL, antigel et produits de nettoyage disponibles pour armes) doit être aspergé sur l'échantillon d'essai et réparti le plus également possible sur toute la surface. Dans la mesure du possible, l'échantillon d'essai devrait être aspergé d'un produit chimique sans toutefois que ce produit ne suinte hors de l'échantillon lorsqu'on appliquera une charge sur ce dernier.

11.1.3.3 **Exposition limitée :** Pour tous les produits chimiques mentionnés en 2.12.2 [acide d'accumulateur, eau salée et insectifuges (DEET)], il faut appliquer deux (2) gouttes [1/20 mL (50 µL)] du produit sur l'échantillon d'essai.

11.1.3.4 En ce qui concerne les deux niveaux d'exposition, la zone d'essai complète doit ensuite être recouverte d'une plaque de verre, puis la charge doit être appliquée à une pression totale de 6,895 kPa (1 lb/po<sup>2</sup>). Ce montage sous pression doit être laissé en place pendant une (1) heure.

11.1.3.5 **Résultats.** Le matériau doit ensuite être examiné visuellement pour noter les changements d'aspect conformément à 11.1.2.1. Ces produits chimiques énumérés au paragraphe 11.1.3.2 doivent passer (obligatoires), alors que les produits chimiques énumérés au paragraphe 11.1.3.3 doit passer (souhaitable).

## 11.2 Essai d'adhérence

11.2.1 **Essai d'adhérence.** Réaliser un essai visant à mesurer l'adhérence de la semelle entière à la tige de la botte.

**Nota :** Si les résultats des essais démontrent que les valeurs sont inférieures à ce qui était prévu en raison du décollement d'un composant, l'essai sera jugé un échec.

11.2.1.1 **Échantillon.** L'échantillon doit être une botte (de pointure 265/104) dont la semelle a vieilli pendant au moins deux jours après avoir été collée. Les deux couches de la surface soumise à l'essai doivent être séparées sur une distance d'environ 6,3 cm (2 ½ po) à partir du bout de l'échantillon.

11.2.1.2 **Appareillage.** L'essai doit être fait avec une machine motorisée portative pour l'essai d'adhérence ou un appareil d'essai de rendement équivalent. La vitesse de déplacement du dispositif de préhension motorisé doit être de 5,1 cm/min (2 po/min). La machine doit être utilisée avec un appareil qui indique la charge maximale.

11.2.1.3 **Procédure.** Les bouts séparés doivent être fixés dans les mâchoires de la machine. L'échantillon doit être placé perpendiculairement à la direction de l'application de la charge. La machine doit être mise en marche et la surface mise à l'essai doit être séparée sur une distance d'au plus 11,4 cm (4 ½ po) du bout. Dès que cette distance est atteinte, il faut lire la charge maximale qu'indique la machine et consigner l'information. L'essai doit être jugé une réussite si la charge requise est atteinte en tout temps pendant l'essai de traction.

## 11.3 Essai relatif au taux de transmission de la vapeur d'eau (TTVE) pour la botte entière

11.3.1 **Perméabilité à la transpiration.** Chacune des bottes (gauche et droite) provenant de deux paires de bottes finies doit être testée comme il est précisé à l'alinéa 10.3.2. L'une des références pour cet essai est :

Precision Testing Laboratories  
313 Hill Avenue,  
Nashville, Tennessee, ÉTATS-UNIS 37210

téléphone : 615-254-3401  
télécopieur : 615-254-3488  
courriel : vpsales@precisiontesting.com

11.3.2 **Essai relatif au taux de transmission de la vapeur d'eau (TTVE).** La différence de la concentration de la vapeur d'eau entre l'environnement intérieur et extérieur permettra de déterminer le taux de transmission de la vapeur d'eau à travers la botte.

### 11.3.2.1 Appareil de conditionnement et d'essai

- a. Le système de contrôle de l'environnement extérieur doit être en mesure de maintenir une température de 23 °C (± 1 °C) et un taux d'humidité relative de 50 % (± 2 %) pendant toute la durée de l'essai.
- b. La balance doit être en mesure de déterminer le poids des bottes remplies d'eau à une exactitude de ± 0,01 g.
- c. Le sac qui permet de retenir l'eau doit être suffisamment souple pour être inséré dans la botte et s'ajuster aux contours intérieurs. Il doit être mince de sorte que les plis qui se forment ne créent pas de poches d'air. Son TTVE doit être de beaucoup supérieur à celui des bottes à tester. En outre, le sac doit être imperméable de sorte que seulement la vapeur d'eau entre en contact avec l'intérieur de la botte et non pas l'eau.
- d. Le chauffe-eau placé à l'intérieur de la botte doit pouvoir maintenir une température de l'eau uniforme à l'intérieur de la botte, soit 35 °C (± 1 °C).
- e. Le bouchon d'étanchéité de la botte doit être étanche à l'eau et à la vapeur d'eau.

### 11.3.2.2. Procédure :

- a. Placer la botte dans un environnement d'essai.
- b. Insérer le sac (pour retenir l'eau) dans l'ouverture de la botte et le remplir d'eau à une hauteur de 12,5 cm (5 po) mesurée à partir de la semelle intérieure.
- c. Insérer le chauffe-eau et sceller l'ouverture de la botte à l'aide d'un bouchon d'étanchéité.
- d. Chauffer l'eau dans la botte à 35 °C.
- e. Peser l'échantillon de botte et l'enregistrer en tant que valeur  $W_i$ .
- f. Maintenir la température dans la botte pendant au moins six (6) heures après l'avoir pesée.
- g. Peser de nouveau l'échantillon de botte et enregistrer le poids en tant que valeur  $W_f$  et la durée de l'essai en tant que valeur  $T_d$ .
- h. Effectuer le calcul suivant pour obtenir le TTVE de la botte entière en g/h :

$$\text{TTVE} = \frac{W_i - W_f}{T_d}$$

11.3.2.3. **Résultat** : Le TTVE moyen des deux bottes, pour chacun des échantillons, sera d'au moins 6 g/h.

## 11.4 Essai d'imbibition par capillarité à la verticale

**11.4.1 Conditionnement :** Conditionner les échantillons d'essai à l'atmosphère normale pour le tissu de 65 % d'humidité relative (tolérance  $\pm 2$  %) et 20 °C ( $\pm 2$  °C) conformément aux exigences de la norme CAN/CGSB 4.2, méthode 2 (Conditionnement des textiles pour fins d'essais).

**11.4.2 Équipement.** L'équipement nécessaire pour effectuer le présent essai est le suivant :

- a) support universel avec pince;
- b) eau distillée;
- c) chronomètre pouvant calculer plusieurs temps à la fois;
- d) bécher de 250 mL.

**11.4.3 Préparation des échantillons d'essai.** Trois échantillons de 15 cm de longueur doivent être marqués d'une échelle graduée à un intervalle de 1 cm à l'aide d'un crayon-feutre pour tissus à encre soluble à l'eau si le changement de couleur est minime lorsque le spécimen s'imbibe d'eau, ou à l'aide de lignes de piqûres effectuées au moyen d'un fil de couleur contrastante si le changement de couleur est important lorsque le tissu est mouillé. Le tissu doit être mis à l'essai dans le sens de la longueur et le sens de la largeur. L'essai doit être effectué dans une chambre de conditionnement réglée à un taux d'humidité de 65 % et à une température de 21 °C.

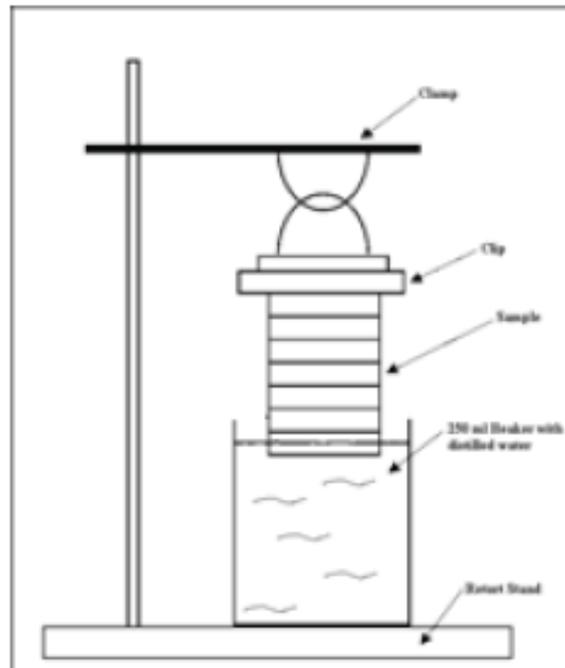
**11.4.4 Méthode.** Un échantillon d'essai doit être suspendu au-dessus d'un bain d'eau distillée à la température ambiante, conformément à la figure 1. Le chronométrage doit commencer tout de suite après que l'eau a atteint la première marque sur la bande de tissu, une fois que l'extrémité de l'échantillon est suspendue dans l'eau.

**11.4.5 Consignation des résultats.** Consigner le temps nécessaire pour que l'eau atteigne chaque intervalle à l'aide du chronomètre. Chaque essai doit durer au plus 15 min.

**11.4.6 Rapport.** Exprimer la distance parcourue par l'eau comme une fonction du temps écoulé sur le sens de la longueur et sur le sens de la largeur.

**11.4.7 Nota :** L'illustration de l'échantillon à la figure 1 n'est pas à l'échelle. L'essai est semblable à l'essai de la norme INDA WSP 10.1.

Figure 1 – Essai d’imbibition par capillarité à la verticale



**TABLEAU 4 : TABLEAU DES POINTURES POUR LES BOTTES DE SÉCURITÉ POUR TEMPS CHAUD**

NNO	NOMENCLATURE	POINTURE
8430-20-006-6689	BOTTES DE SÉCURITÉ POUR TEMPS CHAUD, EMBOUT PROTECTEUR DE CATÉGORIE 1, SEMELLES RÉSISTANT AUX PERFORATIONS ET RÉSISTANCE AUX CHOCS ÉLECTRIQUES CONFORMÉMENT À LA NORME CSA Z195, SEMELLE D'USURE À SCULPTURE, BRACELET REMBOURRÉ, FERMETURE À LACETS, COULEUR : NOIR, POINTURE : H/A	H/A
8430-20-006-6762	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	215/88
8430-(TBD)	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	215/92
8430-20-006-6690	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	220/90
8430-20-006-6691	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	225/84
8430-20-006-6692	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	225/88
8430-20-006-6693	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	225/92
8430-20-006-6694	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	225/96
8430-20-006-6695	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	230/86
8430-20-006-6696	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	230/90
8430-20-006-6697	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	230/94
8430-20-006-6698	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	230/98
8430-20-006-6699	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	235/88
8430-20-006-6700	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	235/92
8430-20-006-6701	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	235/96
8430-20-006-6702	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	235/100
8430-20-006-6703	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	240/90
8430-20-006-6704	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	240/94
8430-20-006-6705	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	240/98
8430-20-006-6706	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	240/102
8430-20-006-6707	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	245/88
8430-20-006-6708	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	245/92
8430-20-006-6709	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	245/96
8430-20-006-6710	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	245/100
8430-20-006-6711	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	245/104
8430-20-006-6712	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	250/90
8430-20-006-6713	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	250/94
8430-20-006-6714	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	250/98
8430-20-006-6715	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	250/102
8430-20-006-6716	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	250/106
8430-20-006-6717	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	255/92
8430-20-006-6718	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	255/96
8430-20-006-6719	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	255/100
8430-20-006-6720	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	255/104
8430-20-006-6721	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	255/108
8430-20-006-6722	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	260/94
8430-20-006-6723	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	260/98
8430-20-006-6724	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	260/102
8430-20-006-6725	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	260/106
8430-20-006-6726	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	260/110

<b>NNO</b>	<b>NOMENCLATURE</b>	<b>POINTURE</b>
8430-20-006-6727	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	265/96
8430-20-006-6728	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	265/100
8430-20-006-6729	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	265/104
8430-20-006-6730	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	265/108
8430-20-006-6731	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	265/112
8430-20-006-6732	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	270/98
8430-20-006-6733	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	270/102
8430-20-006-6734	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	270/106
8430-20-006-6735	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	270/110
8430-20-006-6736	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	270/114
8430-20-006-6763	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	275/100
8430-20-006-6764	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	275/104
8430-20-006-6737	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	275/108
8430-20-006-6738	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	275/112
8430-20-006-6739	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	275/116
8430-20-006-6740	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	280/102
8430-20-006-6741	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	280/106
8430-20-006-6742	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	280/110
8430-20-006-6743	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	280/114
8430-20-006-6744	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	280/118
8430-20-006-6745	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	285/104
8430-20-006-6746	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	285/108
8430-20-006-6747	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	285/112
8430-20-006-6748	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	285/116
8430-20-006-6749	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	290/106
8430-20-006-6750	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	290/110
8430-20-006-6751	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	290/114
8430-20-006-6752	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	290/118
8430-20-006-6753	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	295/108
8430-20-006-6754	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	295/112
8430-20-006-6755	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	295/116
8430-20-006-6756	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	300/110
8430-20-006-6757	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	300/114
8430-20-006-6758	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	305/116
8430-20-006-6759	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	310/122
8430-20-006-6760	BOTTES DE SÉCURITÉ, MARINE, POUR TEMPS CHAUD	Pointure particulière



La présente documentation a été examinée par le responsable technique et ne contient aucune disposition visant des marchandises contrôlées.

## Évaluation de production des boîtes de sécurité pour temps chaud (BSTC)

Date : 15 juin 2012

## Évaluation de production des bottes de sécurité pour temps chaud (BSTC)

### 1.0 Généralités – Évaluation de production

1.1 **Évaluation de production.** La présente annexe décrit la façon dont le ministère de la Défense nationale (MDN) effectuera l'évaluation de production des bottes de sécurité pour temps chaud (BSTC), c'est-à-dire l'évaluation d'échantillons physiques en ce qui concerne la qualité d'exécution du travail, la capacité à se conformer aux technologies requises et la conformité aux matériaux et aux mesures prescrits et indiqués à l'annexe B. Pour ce qui est de la conformité aux tissus prescrits, les résultats des essais appropriés réalisés par des laboratoires accrédités indépendants sur des échantillons reçus par l'entrepreneur ou, lorsqu'ils sont demandés, les certificats de conformité établiront la preuve de conformité.

### 1.2 Essais, méthodes d'essai et certificat de conformité

1.2.1 Sauf indication contraire, tous les essais et toutes les méthodes d'essai doivent être conformes aux exigences prescrites.

L'échantillonnage doit s'effectuer en utilisant les meilleures pratiques (par exemple, textiles provenant du même échantillon de tissu, du cuir conditionné et sélectionné aléatoirement dans chaque lot). À moins d'indication contraire, tous les essais doivent être réalisés par un laboratoire accrédité indépendant ayant une bonne expérience des essais effectués sur des polymères, des textiles, des cuirs et des chaussures. Les résultats produits par des laboratoires universitaires effectuant des essais textiles seront aussi acceptables. Si un laboratoire non accrédité doit mener certains essais, il faudra obtenir au préalable l'autorisation écrite de l'autorité contractante.

1.2.2 La fréquence des essais peut être modifiée. Elle peut être augmentée ou diminuée à la discrétion du ministère de la Défense nationale. En tout temps, le MDN peut demander d'autres essais et d'autres échantillons.

1.2.3 **Table II:** Les résultats des essais tels que spécifiés à la table II, doivent être soumis avant que le matériel ne soit mis en production **lorsqu'il y a un changement de la source d'approvisionnement pour le matériel ou les matériaux ou un changement de couleur(s)**. Une approbation écrite du MDN est requise avant d'utiliser tout matériel provenant d'une nouvelle source d'approvisionnement.

1.2.4 Un certificat de conformité est une attestation écrite du fournisseur garantissant une conformité totale du produit à la spécification, ou à une partie de celle-ci, citée en référence. Ce document doit être produit sur le papier à correspondance officielle de l'entreprise, il doit être valide, faire référence à la spécification applicable et porter la signature originale du représentant désigné de l'entreprise. Le MDN se réserve le droit de vérifier les déclarations faites sur le certificat de conformité. Les résultats des essais complets, démontrant la conformité du produit, seront acceptés au lieu du certificat de conformité.

Date : 15 juin 2012

1.2.5 L'entrepreneur doit s'assurer que les échantillons de production requis sont fabriqués conformément aux exigences techniques et les exigences de rendement citées à l'**annexe B** (Spécification de rendement visant les bottes de sécurité pour temps chaud) et qu'ils sont entièrement représentatifs de la quantité en production.

1.3 **Échantillons de production.** Dans le cadre de l'évaluation, les échantillons de production spécifiés au tableau I, Échantillons à soumettre pour approbation des exigences relatives à la production doivent être soumis et approuvés pour confirmer la capacité de l'entrepreneur à satisfaire aux exigences techniques et aux exigences de rendement :

**Tableau I – Échantillons à soumettre pour approbation des exigences relatives à la production**

Période	Exigence
Pour approbation de la production	Trois (3) paires de bottes de sécurité pour temps chaud (bottle complète) (BSTC) : une (1) paire de chaque pointure monpoint 240/94, 265/104 et 290/114.

2.0 **Échantillons de production, documents d'appui et évaluation**

2.1 **Échantillons de production.** Dans le cadre de l'évaluation, pour confirmer la capacité d'un entrepreneur à satisfaire aux exigences techniques et aux exigences de rendement, les résultats des essais ou les certificats de conformité décrits au tableau II doivent être présentés :

**Tableau II– Renseignements obligatoires pour les essais des matériaux à l'étape de production**

Matériaux	Exigence et référence	Exigences relatives aux essais et fréquence
		Production
Poids moyen (bottle complète): La pesée sera effectuée sur des bottes en pointure monpoint 265/104 incluant tous les composants (fausses semelles, lacets etc.).	Les échantillons doivent être pré-conditionnés à 20° Celsius (+/- 2°C) avec une humidité relative de 65% (+/-2%) pendant un minimum de 24 heures.  Les pieds gauche et droit d'une paire seront pesés et la moyenne sera établie.	Les résultats des tests doivent être soumis au démarrage de la production, à mi-chemin et à tout intervalle où il y a eu des changements dans l'équipement, des processus ou des composants utilisés.  Les résultats proviendront d'un laboratoire indépendant accrédité.  Le MDN se réserve le droit de faire confirmer le poids par arbitrage en faisant appel aux laboratoires indépendants du MDN. Les tolérances à l'arbitrage seront de +/- 10,0 g par botte.

Date : 15 juin 2012

Matériaux	Exigence et référence	Exigences relatives aux essais et fréquence	
		Production	
Caractéristiques de sécurité (Embout protecteur)	Embout protecteur : catégorie 1 conformément à la norme CSA-Z195	Essais réalisés par un laboratoire accrédité indépendant ou une installation accréditée gérée à l'interne. Les résultats d'essai doivent être soumis au début de l'étape de production.	
Caractéristiques de sécurité (Semelle résistant aux perforations)	Semelle résistant aux perforations : selon la norme CSA-Z195	Essais réalisés par un laboratoire accrédité indépendant ou une installation accréditée gérée à l'interne. Les résultats d'essai doivent être soumis au début de l'étape de production.	
Caractéristiques de sécurité (Résistance aux chocs électriques)	Résistance aux chocs électriques : selon la norme CSA-Z195	Essais réalisés par un laboratoire accrédité indépendant ou une installation accréditée gérée à l'interne. Les résultats d'essai doivent être soumis au début de l'étape de production.	
Adhérence – composants du semelage	ASTM D816 et la procédure énoncée à l'article 11.2 de l'annexe B	L'essai d'adhérence des composants du semelage doit être effectué au début de l'étape de production et à mi-chemin de la production ainsi qu'à une fréquence donnée lorsque des changements ont eu lieu dans l'équipement, les procédés ou les composants utilisés pour le montage de la semelle.	

2.2 Documents d'appui de la production – Changements de fournisseurs ou de couleurs. Pour confirmer la capacité d'un entrepreneur à satisfaire aux exigences de rendement et aux exigences techniques au changement de fournisseurs ou de couleurs, les résultats des essais et/ou les certificats de conformité mentionnés au tableau III doivent être soumis.

Date : 15 juin 2012

**Tableau III – Documentation obligatoire concernant les essais des matériaux à l'étape de production (changement de fournisseurs ou de couleurs)**

Matériaux	Exigence et référence	Exigences relatives aux essais et fréquence	
		Production	
Poids moyen (botte complète): La pesée sera effectuée sur des boîtes en peinture mondopoint 265/104 incluant tous les composants (fausses semelles, lacets etc.).	Les échantillons doivent être pré-conditionnés à 20° Celsius (+/- 2°C) avec une humidité relative de 65% (+/-2%) pendant un minimum de 24 heures.  Les pieds gauche et droit de trois paires seront pesés et la moyenne sera établie.	Les résultats des essais seront soumis au début de la production.  Les résultats proviendront d'un laboratoire indépendant accrédité.  Le MDN se réserve le droit de faire confirmer le poids par arbitrage en faisant appel aux laboratoires indépendants du MDN. Les tolérances à l'arbitrage seront de +/- 10,0 g par botte.	
Caractéristiques de sécurité (embout protecteur)	Embout protecteur : catégorie 1 conformément à la norme CSA-Z195	Essais réalisés par un laboratoire accrédité indépendant ou une installation accréditée interne. Les résultats d'essai doivent être soumis au début de l'étape de production.	
Caractéristiques de sécurité (Semelle résistant aux perforations)	Semelle résistant aux perforations : selon la norme CSA-Z195	Essais réalisés par un laboratoire accrédité indépendant ou une installation accréditée interne. Les résultats d'essai doivent être soumis au début de l'étape de production.	
Caractéristiques de sécurité (Résistance aux chocs électriques)	Résistance aux chocs électriques : selon la norme CSA-Z195	Essais réalisés par un laboratoire accrédité indépendant ou une installation accréditée interne. Les résultats d'essai doivent être soumis au début de l'étape de production.	
Imbibition par capillarité	Taux d'imbibition par capillarité à la verticale (article 11.4 de l'annexe B)	Les résultats d'essai doivent être soumis au début de l'étape de production.  Essais réalisés par un laboratoire accrédité indépendant ou une installation accréditée interne.	
Taux de séchage – botte entière	Essai relatif au taux de séchage par CTT	Les résultats d'essai doivent être soumis au début de l'étape de production.  Essais réalisés par un laboratoire accrédité indépendant ou une installation accréditée interne.	

Date : 15 juin 2012

Matériaux	Exigence et référence	Exigences relatives aux essais et fréquence	
		Production	
Résistance à la flamme – boîte entière	ASTM F1930	Essais effectués par un laboratoire accrédité indépendant. Un vidéo et un rapport écrit <b>doivent</b> être soumis pour démontrer que cette exigence de rendement est respectée au moment de la soumission.	
Résistance aux microbes	L'Agence de réglementation de la lutte antiparasitaire de Santé Canada <b>doit</b> avoir délivré un numéro d'enregistrement de produit antiparasitaire pour l'enduit utilisé pour le traitement antimicrobien.	Le numéro d'enregistrement de produit antiparasitaire doit être fourni.	
Exposition à des produits chimiques – changement d'aspect	Article 11.1 de l'annexe B	Les certificats de conformité peuvent être soumis au début de l'étape de la production. Ils doivent clairement démontrer que les changements d'aspect des matériaux ont été évalués pour une exposition à tous les produits chimiques mentionnés.	
Taux de transmission de la vapeur d'eau (TTVE) – boîte entière	Article 11.3 de l'annexe B	Les résultats d'essai doivent être soumis au début de l'étape de production. Essais réalisés par un laboratoire accrédité indépendant ou une installation accréditée gérée à l'interne.	
Semelle d'usure non marquante	SATRA TM223	Les résultats d'essai doivent être soumis au début de l'étape de production. Certificat de conformité peut être soumis	
Résistance au glissement - semelle d'usure	SATRA TM144 - surface en acier inoxydable mouillée (avec du glycérol)	Les résultats d'essai doivent être soumis au début de l'étape de production. Essais réalisés par un laboratoire accrédité indépendant ou une installation accréditée gérée à l'interne.	
Gonflement volumique - semelle intercalaire	ASTM D471	Les résultats d'essai doivent être soumis au début de l'étape de production. Des certificats de conformité peuvent être soumis.	

Date : 15 juin 2012

Matériaux	Exigence et référence	Exigences relatives aux essais et fréquence
Adhérence – composants du semelage	ASTM D816 et la procédure énoncée à l'article 11.2 de l'annexe B	<p style="text-align: center;"><b>Production</b></p> <p>L'essai d'adhérence des composants du semelage doit être effectué au début de l'étape de production et à mi-chemin de la production ainsi qu'à une fréquence donnée lorsque des changements ont eu lieu dans l'équipement, les procédés ou les composants utilisés pour le montage de la semelle.</p>



**AVIS**

La présente documentation a été examinée par le responsable technique et ne contient aucune disposition visant des marchandises contrôlées.

Exigences cotées pour l'évaluation des  
soumissions pour les Bottes De  
Sécurité Pour Temps Chaud (BSTC)

Étape II - Exigences cotées relatives à l'évaluation des soumissions				
Référence	Détails			
TAUX DE TRANSMISSION DE LA VAPEUR D'EAU (TTVE) conformément à l'article 2.13 de l'annexe B	Au moyen des résultats d'essai soumis, déterminer le taux de transmission de la vapeur d'eau (TTVE) moyen de deux (2) paires de bottes finies. Les bottes ayant le meilleur taux de transmission de la vapeur d'eau (TTVE) seront classées au premier rang et ainsi de suite pour les quatre autres meilleures paires. Les points seront attribués conformément au tableau.	<b>TTVE moyen - Cinq meilleures paires de bottes</b>	<b>Points</b>	<b>Poids</b>
		Premier rang	1.0	60
		Deuxième rang	0.8	
		Troisième rang	0.6	
		Quatrième rang	0.4	
		Cinquième rang	0.2	
		Autres	0.0	
POIDS MOYEN conformément à l'article 2.3 de l'annexe B	Au moyen des résultats d'essai soumis, déterminer le poids moyen. Les bottes ayant le poids moyen le plus faible seront classées au premier rang et ainsi de suite pour les quatre autres meilleures paires. Les points seront attribués conformément au tableau.	<b>Poids par botte (en grammes) - Cinq meilleures paires de bottes</b>	<b>Points</b>	<b>Poids</b>
		Premier rang	1.0	30
		Deuxième rang	0.8	
		Troisième rang	0.6	
		Quatrième rang	0.4	
		Cinquième rang	0.2	
		Autres	0.0	
ASPECT GÉNÉRAL défini selon l'esthétique, la fonctionnalité, la silhouette, la forme, le modèle et l'utilisation des matériaux (Les bottes seront mises dans une chambre et un à la fois chaque représentant classera les bottes de la plus visuellement attrayante à la moins attrayante selon ses goûts)	L'aspect sera jugé par un groupe représentatif minimum de dix utilisateurs de la Marine. Le personnel militaire sera varié, mais tous feront parti de la Marine Royale Canadienne, composée d'hommes et de femmes âgés entre 17 à 60, de tous rangs et fonctions. Les bottes seront montrées au sein du personnel militaire de la Région de la Capitale Nationale puis seront déplacées vers d'autres unités de la marine à travers le Canada.	<b>Aspect - cinq meilleures paires de bottes</b>	<b>Points</b>	<b>Poids</b>
	Les cinq bottes ayant obtenu le meilleur pointage (TTVE plus poids moyen) seront soumises à l'évaluation de leur aspect. Les notes obtenues pour l'aspect seront priorisées à l'aide d'un taux ou coefficient de corrélation. Les points seront attribués à chaque botte en fonction de son rang (déterminé par consensus).	Premier rang	1.0	10
		Deuxième rang	0.8	
		Troisième rang	0.6	
		Quatrième rang	0.4	
		Cinquième rang	0.2	
		Autres	0.0	

EXEMPLE:

Compagnie: Soumissionnaire I				
Étape	Détails		Resultat	
Étape I	Evaluation pré-adjudication techn			
Étape II	Point Rated Requirements			
	<b>Détails</b>	<b>Points</b>	<b>Poids</b>	<b>Total</b>
Troisième rang	TTVE:	0.6	60	36
Deuxième rang	Poids Moyen	0.8	30	24
Premier rang	Aspect General:	1	10	10
			<b>TOTAL/100 Points:</b>	<b>70</b>
Prix	\$100.00			
Coût-Par-Point:	<b>\$1.43</b>		<b>Plus Bas Coût-Par-Point</b>	
Étape III	Acceptation d'évaluation par les utilisateurs:			
<b>RESULTAT FINAL:</b>				



**AVIS** Le présent document a été examiné et ne contient aucune disposition visant des marchandises contrôlées.

Essai d'évaluation par les utilisateurs des  
bottes de sécurité pour temps chaud (BSTC)

Datee du 15 juin 2012

## Essai d'évaluation par les utilisateurs des bottes de sécurité pour temps chaud (BSTC)

### 1.0 Généralités

- 1.1 **Essai d'évaluation par les utilisateurs.** La présente annexe décrit la façon dont le ministère de la Défense nationale (MDN) effectuera l'essai d'évaluation par les utilisateurs des bottes de sécurité pour temps chaud (BSTC) afin de déterminer leur aptitude au service dans la Marine. L'essai d'évaluation par les utilisateurs vise à confirmer que les chaussures fournies en réponse à la spécification de rendement visant les bottes de sécurité pour temps chaud (annexe B) satisfont aux exigences en matière de rendement établies pour le personnel de la Marine.
- 1.2 Les bottes de sécurité pour temps chaud (BSTC) doivent répondre aux besoins des hommes et des femmes du personnel de la Marine, y compris du personnel de la Force régulière et la Force de réserve, afin d'offrir une protection des pieds améliorée pendant les opérations par temps chaud avec des températures ambiantes variant de +25 °C à +45 °C, une humidité relative de 20 % à 100 % et des niveaux élevés de rayonnement solaire direct.
- 1.3 L'essai d'évaluation par les utilisateurs sera mené à terre et en mer, pendant une période de 30 jours. Les BSTC seront exposées à une plus vaste gamme de conditions.
- 1.4 Les participants à l'essai porteront les bottes pendant les activités d'instruction normales, les exercices militaires, et en effectuant les tâches prescrites.
- 1.5 **Quantités pour essai.** Un total de soixante (60) bottes doivent être soumises pour l'essai d'évaluation par les utilisateurs. Les quantités et les pointures sont données à l'**annexe F** (Liste de pointures [Quantités pour essai]).
  - 1.5.1.1 Les bottes soumises aux essais, de même que leur emballage, ne doivent comporter aucune marque identifiable, y compris des timbres, des étiquettes volantes ou des marquages à l'intérieur et à l'extérieur des bottes. Si le fournisseur ne respecte pas cette exigence, les bottes seront jugées non conformes et exclues de l'essai.
- 1.6 **Activités d'essai**
  - 1.6.1 **Exercice d'ajustement.** Les officiers chargés des essais fourniront à tous les membres du personnel participant à l'essai des chaussettes pour climat chaud afin de contrôler le type de chaussettes portées tout au long de l'essai. Les officiers chargés des essais remettront aux participants portant des chaussettes pour temps chaud des bottes dont la pointure correspond à la longueur et la largeur mesurées au moyen d'un dispositif de mesure Mondopoint. Des bottes d'une pointure Mondopoint plus grande ou plus petite, en longueur, en largeur ou les deux, seront aussi disponibles. Chaque participant devra marcher sur une courte distance afin de confirmer la pointure et, le cas échéant, devra essayer d'autres pointures afin de confirmer l'ajustement. Les pointures seront notées.

Datee du 15 juin 2012

- 1.6.2 **Compatibilité.** Les officiers chargés des essais, confirmeront que le personnel portera les chaussures avec les vêtements et l'équipement appropriés, qu'il exécutera des tâches représentatives, à bord du navire et à terre, pendant la durée des essais pour en évaluer la compatibilité. Les problèmes de compatibilité seront pris en note par les officiers chargés des essais et analysés dans le rapport des essais.
- 1.6.2.1 **Compatibilité avec les vêtements et l'équipement de protection individuelle.** Les officiers chargés des essais noteront les observations des participants lorsqu'ils porteront les bottes de sécurité pour temps chaud.
- 1.6.2.2 Les participants seront encouragés à ajuster les bottes et les pièces de vêtement le mieux possible pour permettre le port des BSTC.
- 1.6.2.3 **Enfilage et retrait des bottes.** Les participants devront enfiler et retirer les bottes. Le processus devra être effectué à mains nues. Les officiers chargés des essais noteront toute difficulté éprouvée au moment d'enfiler et de retirer les bottes.
- 1.6.3 **Portabilité, confort et durabilité.** Les instructions d'entretien des bottes seront fournies aux candidats. Les données recueillies par les officiers chargés des essais sur les conditions d'essai et l'utilisation quotidienne viendront s'ajouter aux données sur l'examen des bottes (usure, déchirures, dommages).
- 1.7 **Groupe de discussion et questionnaire.** Les officiers chargés des essais animeront un groupe de discussion à la fin de la période d'essai, et les participants rempliront un questionnaire d'évaluation des bottes portant sur les points suivants : ajustement, accessibilité, compatibilité, fonctionnalité, facilité et amplitude de mouvement, confort, propriétés thermiques, gestion de l'humidité, poids, entretien par l'utilisateur et semelle et traction. A la dernière question, les participants devront préciser si les bottes de sécurité pour temps chaud conviennent à une utilisation en service. Toutes les données seront analysées et un rapport d'essai sera rédigé.
- 1.8 **Utilisation en service.** Les bottes de sécurité pour temps chaud (BSTC) doivent obtenir une cote d'au moins de 60% d'acceptation des utilisateurs pour être jugées aptes à être utilisées en service.

# QUESTIONNAIRE SUR LES BOTTES DE SÉCURITÉ POUR TEMPS CHAUD (BSTC)

## Pointure fournie

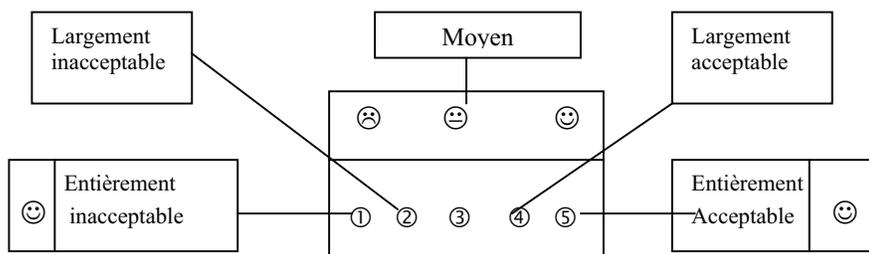
Indiquer les mesures prises sur le dispositif de mesure – exemple 275/104 : \_\_\_\_\_

Indiquer la pointure mondopoint de la botte fournie – exemple 270/102 : \_\_\_\_\_

## Ajustement

	Trop Petit	OK	Trop grand
Tour de mollet	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Tour de la cheville	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Ajustement au talon	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Tour du cou-de-pied	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Ajustement aux orteils	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

## Conformité aux spécification sur les facteurs humains ayant un effet sur le rendement



Cote : 1 = Entièrement inacceptable, 2 = Largement inacceptable, 3= Moyen, 4 = Largement acceptable, 5 = Entièrement acceptable

Ajustement	Cote
Cote pour l'ajustement global :	① ② ③ ④ ⑤
Les bottes se sont assouplies assez rapidement	① ② ③ ④ ⑤
<b>Accessibilité</b>	
Cote pour la facilité à enfiler les bottes	① ② ③ ④ ⑤

# QUESTIONNAIRE SUR LES BOTTES DE SÉCURITÉ POUR TEMPS CHAUD (BSTC)

Cote pour la facilité à retirer les bottes :	① ② ③ ④ ⑤
<b>Compatibilité</b>	
Les bottes ne nuisent pas au port des vêtements. Cote pour la compatibilité globale avec les vêtements :	① ② ③ ④ ⑤
Indiquer toute incompatibilité :	
<b>Fonctionnalité</b>	
Les matelots doivent pouvoir porter les bottes pour effectuer les activités opérationnelles habituelles dans des conditions opérationnelles normales sans que cela nuise à leur efficacité. Cote pour la fonctionnalité globale :	① ② ③ ④ ⑤
<b>Facilité et amplitude de mouvement</b>	
Le modèle de botte doit assurer un soutien suffisant au niveau de la cheville. Cote pour le soutien au niveau de la cheville :	① ② ③ ④ ⑤
Le modèle de botte doit assurer un soutien suffisant au niveau du pied. Cote pour le soutien au niveau de l'arche et du talon :	① ② ③ ④ ⑤
Cote pour la facilité de mouvement globale :	① ② ③ ④ ⑤
Cote pour l'amplitude de mouvement globale :	① ② ③ ④ ⑤
<b>Confort</b>	① ② ③ ④ ⑤
Cote pour le confort global des bottes :	① ② ③ ④ ⑤
<b>Propriétés thermiques</b>	① ② ③ ④ ⑤
Cote pour la capacité d'élimination de la sueur et la respirabilité des bottes (portées avec les chaussettes pour temps chaud) :	① ② ③ ④ ⑤
Comparativement aux bottes distribuées précédemment, ces bottes assurent une meilleure gestion de la chaleur.	Accord ou désaccord
<b>Gestion de l'humidité</b>	① ② ③ ④ ⑤
Les bottes sont conçues pour retenir le moins possible la sueur et sécher rapidement en raison de leurs propriétés d'imbibition par capillarité et de l'évaporation. Cote pour la gestion de l'humidité :	① ② ③ ④ ⑤
<b>Poids</b>	① ② ③ ④ ⑤
Cote pour le poids des bottes :	① ② ③ ④ ⑤



Hot Weather Safety Boots  
Bottes de Sécurité pour temps chaud

Annex F / Annexe F  
Size Roll / Roulement de grandeur

W8476-123712  
August 6, 2012  
6 Août 2012

8430-20-006-6689	HOT WEATHER SAFETY BOOTS, GRADE 1 PROTECTIVE TOECAP, PUNCTURE RESISTANT SOLE AND ELECTRIC SHOC RESISTANCE MEETING CSA Z195STANDARDS; LUG OUTSOLE:PADDDED COLLOR, LACE CLOSURE, COLOUR: BLACK / BOTTES DE SECUTIRE POUR TEMPS CHAUD,EMBOUT PROTECTEUR DE CATEGORIE 1, SEMELLES RESISTANT AUX PERFORATIONS ET RESITANCE AUX CHOCS ELECTRIQUES CONFORMEMENT A LA NORME CSA Z195, SEMELLE D'USURE A SCULPTURE, BRACELET REMBOURRE, FERMETURE A LACETS, COULEUR: NOIRE,	NSN / NNO	DESCRIPTION/ DESCRIPTION	Size Grandeur	W8476
8430-20-006-6722	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud			260/94	4
8430-20-006-6723	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud			260/98	4
8430-20-006-6724	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud			260/102	4
8430-20-006-6727	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud			265/96	4
8430-20-006-6728	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud			265/100	4
8430-20-006-6729	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud			265/104	4
8430-20-006-6732	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud			270/98	4
8430-20-006-6733	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud			270/102	4
8430-20-006-6734	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud			270/106	4
8430-20-006-6763	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud			275/100	4
8430-20-006-6764	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud			275/104	4
8430-20-006-6737	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud			275/108	4
8430-20-006-6740	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud			280/102	4
8430-20-006-6741	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud			280/106	4
8430-20-006-6742	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud			280/110	4
					60

NSN / NNO	DESCRIPTION / DESCRIPTION	Size Grandeur	Destination		Quantity Quantité
			Montreal W1941	Edmonton W2481	
8430-20-006-6689	HOT WEATHER SAFETY BOOTS, GRADE 1 PROTECTIVE TOECAP, PUNCTURE RESISTANT SOLE AND ELECTRIC SHOC RESISTANCE MEETING CSA Z195STANDARDS; LUG OUTSOLE:PADDED COLLOR, LACE CLOSURE, COLOUR: BLACK / BOTTES DE SECURITE POUR TEMPS CHAUD,EMBOU PROTECTEUR DE CATEGORIE 1, SEMELLES RESISTANT AUX PERFORATIONS ET RESITANCE AUX CHOCS ELECTRIQUES CONFORMEMENT A LA NORME CSA Z195, SEMELLE D'USURE A SCULPTURE, BRACELET REMBOURRE, FERMETURE A LACETS, COULEUR: NOIRE,				
8430-20-006-6762	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	215/88	144	96	240
8430-20-007-0843	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	215/92	114	76	19C
8430-20-006-6690	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	220/90	162	108	270
8430-20-006-6691	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	225/84	204	136	340
8430-20-006-6692	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	225/88	210	140	350
8430-20-006-6693	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	225/92	222	148	370
8430-20-006-6694	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	225/96	150	100	250
8430-20-006-6695	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	230/86	222	148	370
8430-20-006-6696	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	230/90	162	108	270
8430-20-006-6697	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	230/94	180	120	300
8430-20-006-6698	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	230/98	189	126	315
8430-20-006-6699	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	235/88	183	122	305
8430-20-006-6700	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	235/92	213	142	35F
8430-20-006-6701	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	235/96	240	160	400
8430-20-006-6702	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	235/100	195	130	325
8430-20-006-6703	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	240/90	183	122	305
8430-20-006-6704	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	240/94	264	176	440
8430-20-006-6705	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	240/98	276	184	460
8430-20-006-6706	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	240/102	225	150	375
8430-20-006-6707	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	245/88	168	112	280
8430-20-006-6708	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	245/92	222	148	370
8430-20-006-6709	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	245/96	465	310	775

8430-20-006-6689	NSN / NNO	DESCRIPTION / DESCRIPTION	Size Grandeur	Destination	Destination	Quantity Quantité
				Montreal W1941	Edmonton W2481	
	8430-20-006-6710	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	245/100	357	238	595
	8430-20-006-6711	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	245/104	264	176	44
	8430-20-006-6712	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	250/90	171	114	285
	8430-20-006-6713	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	250/94	300	200	500
	8430-20-006-6714	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	250/98	411	274	685
	8430-20-006-6715	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	250/102	657	438	1,095
	8430-20-006-6716	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	250/106	378	252	630
	8430-20-006-6717	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	255/92	255	170	425
	8430-20-006-6718	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	255/96	462	308	770
	8430-20-006-6719	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	255/100	840	560	1,400
	8430-20-006-6720	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	255/104	825	550	1,375
	8430-20-006-6721	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	255/108	450	300	750
	8430-20-006-6722	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	260/94	360	240	600
	8430-20-006-6723	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	260/98	666	444	1,110
	8430-20-006-6724	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	260/102	1,221	814	2,035
	8430-20-006-6725	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	260/106	1,011	674	1,685
	8430-20-006-6726	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	260/110	594	396	990
	8430-20-006-6727	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	265/96	564	376	940
	8430-20-006-6728	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	265/100	789	526	1,315
	8430-20-006-6729	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	265/104	1,455	970	2,425
	8430-20-006-6730	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	265/108	1,104	736	1,840
	8430-20-006-6731	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	265/112	537	358	895

NSN / NNO	DESCRIPTION / DESCRIPTION	Size Grandeur	Destination		Quantity Quantité
			Montreal W1941	Edmonton W2481	
8430-20-006-6689	HOT WEATHER SAFETY BOOTS, GRADE 1 PROTECTIVE TOECAP, PUNCTURE RESISTANT SOLE AND ELECTRIC SHOC RESISTANCE MEETING CSA Z195STANDARDS; LUG OUTSOLE;PADDED COLLOR, LACE CLOSURE, COLOUR: BLACK / BOTTES DE SECURITE POUR TEMPS CHAUD,EMBOU PROTECTEUR DE CATEGORIE 1, SEMELLES RESISTANT AUX PERFORATIONS ET RESITANCE AUX CHOCS ELECTRIQUES CONFORMEMENT A LA NORME CSA Z195, SEMELLE D'USURE A SCULPTURE, BRACELET REMBOURRE, FERMETURE A LACETS, COULEUR: NOIRE,				
8430-20-006-6732	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	270/98	552	368	920
8430-20-006-6733	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	270/102	807	538	1,34
8430-20-006-6734	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	270/106	1,596	1,064	2,660
8430-20-006-6735	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	270/110	1,014	676	1,690
8430-20-006-6736	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	270/114	426	284	710
8430-20-006-6763	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	275/100	645	430	1,075
8430-20-006-6764	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	275/104	795	530	1,325
8430-20-006-6737	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	275/108	1,341	894	2,235
8430-20-006-6738	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	275/112	918	612	1,530
8430-20-006-6739	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	275/116	312	208	520
8430-20-006-6740	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	280/102	795	530	1,325
8430-20-006-6741	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	280/106	1,140	760	1,900
8430-20-006-6742	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	280/110	1,008	672	1,680
8430-20-006-6743	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	280/114	543	362	905
8430-20-006-6744	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	280/118	246	164	410
8430-20-006-6745	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	285/104	486	324	810
8430-20-006-6746	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	285/108	867	578	1,445
8430-20-006-6747	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	285/112	702	468	1,170
8430-20-006-6748	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	285/116	327	218	545
8430-20-006-6749	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	290/106	483	322	805
8430-20-006-6750	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	290/110	528	352	880

8430-20-006-6689	DESCRIPTION / DESCRIPTION				Quantity Quantité
NSN / NNO	DESCRIPTION / DESCRIPTION	Size Grandeur	Destination Montreal W1941	Destination Edmonton W2481	Quantity Quantité
8430-20-006-6751	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	290/114	465	310	775
8430-20-006-6752	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	290/118	201	134	332
8430-20-006-6753	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	295/108	255	170	425
8430-20-006-6754	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	295/112	330	220	550
8430-20-006-6755	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	295/116	252	168	420
8430-20-006-6756	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	300/110	204	136	340
8430-20-006-6757	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	300/114	228	152	380
8430-20-006-6758	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	305/116	138	92	230
8430-20-006-6759	Hot Weather Safety Boots / Bottes de Sécurité pour temps chaud	310/122	132	88	220
			36,000	24,000	60,000



La présente documentation a été examinée par le responsable technique et ne contient aucune disposition visant des marchandises contrôlées.

## Évaluation de pré-adjudication des bottes de sécurité pour temps chaud (BSTC)

Date : 15 juin 2012

## Évaluation de préadjudication des bottes de sécurité pour temps chaud (BSTC)

### 1.0 Généralités

1.1 **Évaluation de préadjudication.** La présente annexe décrit la façon dont le ministère de la Défense nationale (MDN) effectuera l'évaluation de préadjudication des bottes de sécurité pour temps chaud (BSTC), c'est-à-dire l'évaluation d'échantillons physiques en ce qui concerne la qualité d'exécution du travail, la capacité à se conformer aux technologies requises et la conformité aux matériaux et aux mesures prescrits et indiqués à l'annexe B. L'évaluation de préadjudication sera effectuée au moyen d'une vérification technique réalisée par une équipe d'experts en la matière du MDN. Pour ce qui est de la conformité aux tissus prescrits, les résultats des essais appropriés réalisés par des laboratoires accrédités indépendants sur des échantillons reçus par l'entrepreneur ou, lorsqu'ils sont demandés, les certificats de conformité établiront la preuve de conformité.

1.1.1 **Étapes.** L'évaluation de préadjudication se compose de deux (2) étapes :

- **l'étape I (vérification technique)** sera effectuée pour toutes les soumissions afin de déterminer la conformité aux exigences techniques en examinant les échantillons physiques, les résultats des essais obligatoires, les certificats de conformité et les renseignements de base indiqués aux articles 1.2 à 1.4. L'étape I se soldera par une réussite (conformité) ou un échec (non-conformité);
- **l'étape II (exigences cotées relatives à l'évaluation des soumissions)** sera effectuée seulement pour les soumissions jugées conformes à l'étape I. L'étape II consiste à évaluer ou à comparer chaque soumission par rapport aux autres en termes de taux de transmission de la vapeur d'eau (TTVE), de poids et de résistance au glissement (glissement vers l'avant de la botte à plat seulement).
  - Le taux de transmission de vapeur d'eau (TTVE) de deux 2 paires de bottes fini sera déterminé à partir des résultats d'essai soumis pour l'évaluation de préadjudication;
  - Le poids moyen des bottes de gauche et de droits d'une paire (y compris tous les composants tels que les semelles intérieures et lacets) sera déterminé à partir des résultats d'essai soumis pour l'évaluation de préadjudication; et
  - L'aspect sera jugé par un groupe représentatif minimum de dix utilisateurs de la Marine. Le personnel militaire sera varié, mais tous feront parti de la Marine Royale Canadienne, composée d'hommes et de femmes âgés entre 17 à 60, de tous rangs et fonctions. Les bottes seront montrées au sein du personnel militaire de la Région de la Capitale Nationale puis seront déplacées vers d'autres unités de la marine à travers le Canada. Les cinq bottes ayant obtenu le meilleur pointage (TTVE plus poids moyen) seront soumises à l'évaluation de leur aspect. Les notes obtenues pour l'aspect seront

Date : 15 juin 2012

priorisées à l'aide d'un taux ou coefficient de corrélation. Les points seront attribués à chaque botte en fonction de son rang (déterminé par consensus).

Pour de plus amples renseignements, veuillez consulter l'**annexe D** (Exigences cotées relatives à l'évaluation des soumissions). En cas d'égalité (points totaux) lors de la sélection des trois meilleures paires de bottes, le meilleur taux de transmission de la vapeur d'eau permettra de déterminer un gagnant. Par la suite, si l'égalité persiste, le poids moyen sera utilisé. Puis, si un départage est encore nécessaire, il faut utiliser le prix unitaire des bottes livrées au dépôt de Montréal (25CFSD). Pour obtenir le résultat final, le prix sera divisé par le nombre total de points de chaque soumission conforme. La soumission dont le coût est le plus bas par point sera retenue et le contrat sera attribué au soumissionnaire visé à la condition que le service offert soit jugé adéquat à la suite de l'essai d'acceptation par l'utilisateur (voir l'**annexe E**).

### 1.1.2 Essais, méthodes d'essai et certificat de conformité

#### 1.1.2.1 Sauf indication contraire, tous les essais et toutes les méthodes d'essai doivent être conformes aux exigences prescrites.

L'échantillonnage doit s'effectuer en utilisant les meilleures pratiques (par exemple, textiles provenant du même échantillon de tissu, du cuir conditionné et sélectionné aléatoirement dans chaque lot). À moins d'indication contraire, tous les essais doivent être réalisés par un laboratoire accrédité indépendamment ayant une bonne expérience des essais effectués sur des polymères, des textiles, des cuirs et des chaussures. Les résultats produits par des laboratoires universitaires effectuant des essais textiles seront aussi acceptables. Si un laboratoire non accrédité doit mener certains essais, il faudra obtenir au préalable l'autorisation écrite de l'autorité contractante.

#### 1.1.2.2 La fréquence des essais peut être modifiée. Elle peut être augmentée ou diminuée à la discrétion du ministère de la Défense nationale. En tout temps, le MDN peut demander d'autres essais et d'autres échantillons.

#### 1.1.3 Un certificat de conformité est une attestation écrite du fournisseur garantissant une conformité totale du produit à la spécification, ou à une partie de celle-ci, citée en référence. Ce document doit être produit sur le papier à correspondance officielle de l'entreprise, il doit être valide, faire référence à la spécification applicable et porter la signature originale du représentant désigné de l'entreprise. Le MDN se réserve le droit de vérifier les déclarations faites sur le certificat de conformité. Les résultats des essais complets, démontrant la conformité du produit, seront acceptés au lieu du certificat de conformité.

### 1.2 Échantillons de préadjudication. Dans le cadre de l'évaluation, pour confirmer la capacité de l'entrepreneur à satisfaire aux exigences techniques et aux exigences de rendement, les échantillons de préadjudication indiqués au tableau I doivent être soumis :

Date : 15 juin 2012

Tableau I – Échantillons physiques à soumettre à l'étape de préadjudication

Période de temps	Exigence
Étape de préadjudication (à la date de clôture de l'invitation à soumissionner)	Une boîte incluant une (1) paire de bottes de sécurité pour temps chaud (BSTC) de pointure 265/104 selon le système Mondopoint avec une paire de lacets et des semelles amovibles, et l'étiquetage des soins appropriés.
Étape de préadjudication (à la date de clôture de l'invitation à soumissionner)	Une (1) botte (de pointure 265/104) coupée en deux sur le sens de la longueur (des ortels au talon) pour démontrer la méthode de confection de la botte.

- 1.2.1 Les bottes et l'emballage ne doivent contenir aucune marque identifiable, y compris des timbres, des étiquettes volantes ou des marquages à l'intérieur et à l'extérieur des bottes. La non-conformité de cette exigence entraînera le rejet de la soumission.
- 1.2.2 L'entrepreneur doit s'assurer que les échantillons de préadjudication requis sont fabriqués conformément aux exigences techniques et aux exigences de rendement indiquées à l'**annexe B** (spécification relative au rendement des bottes de sécurité pour temps chaud) et qu'ils sont entièrement représentatifs de la soumission déposée.
- 1.2.3 **Substitution des matériaux.** À l'étape de préadjudication, aucune substitution de matériau ne sera acceptée. Tous les matériaux doivent être strictement conformes aux exigences techniques et aux exigences de rendement.
- 1.3 **Évaluation de la qualité d'exécution du travail et de la capacité à se conformer aux technologies requises**
- 1.3.1 **Évaluation de la qualité d'exécution du travail et de la confection.** Dans le cadre de l'évaluation, pour confirmer la qualité d'exécution des échantillons soumis par l'entrepreneur et la capacité de ce dernier à se conformer aux technologies requises, la qualité d'exécution et la confection seront évaluées selon les critères énoncés au tableau II.
- 1.3.2 **Définitions**
- 1.3.2.1 **Infraction critique.** On entend par infraction critique, la non-conformité à une exigence de rendement jugée essentielle et mentionnée à l'annexe B.
- 1.3.2.2 **Infraction.** On entend par infraction, un problème de qualité d'exécution du travail ou de confection jugé comme étant une non-conformité susceptible de nuire directement à la tenue en service ou à la qualité globale des bottes.
- 1.3.2.3 **Observation.** On entend par observation, un problème de qualité d'exécution du travail ou de confection jugé comme étant une non-conformité ne nuisant pas nécessairement à la tenue en service, mais ayant des incidences sur la qualité globale des bottes.

Date : 15 juin 2012

1.3.2.4 **Infractions maximales.** Aucune infraction critique ni infraction liée à la qualité d'exécution du travail ou à la confection ne sera acceptée pour les échantillons de préadjudication. Un maximum de trois (3) infractions liées à la qualité d'exécution du travail et de la confection sera acceptée pour tout échantillon de préadjudication. Les observations seront signalées et feront partie de l'évaluation de préadjudication.

**Tableau II – Évaluation de la qualité d'exécution du travail et de la confection**

Référence à l'annexe B	Critère	Classement de l'infraction* (voir note)		
		Critique	Infraction	Observation
Article 2.1 (Méthode de fixation de la semelle)	La méthode de fixation de la semelle doit être à trépointe cousue ou à injection directe.	X		
Article 2.2 (Couleur)	Aucune couleur n'est précisée pour les matériaux et les composants extérieurs et intérieurs.	X		
Article 2.4 (Hauteur)	La hauteur de la botte de pointure 265/104 est inférieure à la hauteur minimale de 7.5 pouces (19,0 cm) ou supérieure à la hauteur maximale de 8.5 pouces (21,6 cm).	X		
Article 4.1.1.2 (Semelles de recharge)	Les semelles de recharge doivent comporter une talonnette ou un autre dispositif équivalent. Les semelles <b>doivent</b> être moulées de façon permanente et formées de manière à épouser la forme du pied au niveau du talon tout en supportant la voûte plantaire.	X		
Article 5.1 (Embout protecteur)	Il <b>doit</b> y avoir une transition confortable entre le bord de l'embout protecteur de la botte et le pied pour ne pas gêner l'utilisateur.	X		
Article 5.2 (Langquette)	La langquette <b>doit</b> être conçue pour demeurer plate de manière à ne pas créer de points de pression sur le dessus du pied lorsque la botte est portée.	X		
Article 5.3 (Conception de la tige)	La conception de la tige <b>doit</b> protéger contre les éclaboussures de liquides en cas de déversement accidentel (liste non exhaustive) d'huiles chaudes utilisées par les cuisiniers et de produits pétroliers courants.	X		
Article 5.3 (Conception de la tige)	La conception <b>doit</b> être considérée comme étant un système de laçage allant jusqu'aux orteils.	X		

Date : 15 juin 2012

Référence à l'annexe B	Critère	Classement de l'infraction* (voir note)		
		Critique	Infraction	Observation
Article 5.4 (Système de fermeture)	Les éléments utilisés dans la confection du système de fermeture ne sont pas bien fixés ou ont un fini médiocre.	X		
Article 5.4 (Système de fermeture)	Les éléments utilisés dans la confection du système de fermeture ne sont pas espacés adéquatement, ce qui cause un désalignement et l'impossibilité de bien fermer la botte. La tenue en service de la botte est ainsi gravement compromise.	X		
Article 5.4.1 (Fermeture à glissière de côté)	Le système d'entrée latérale à fermeture éclair <b>doit</b> être placé au centre du côté de la botte pour accroître la capacité du système de fermeture.	X		
Article 5.4.2 (Lacets)	Les lacets <b>doivent</b> être suffisamment longs pour permettre à l'utilisateur d'enfiler les bottes avec les lacets toujours attachés jusqu'au haut du système de fermeture.	X		
Article 5.6 (Contreforts)	Afin d'éviter tout inconfort pendant le port de la botte, le bord supérieur des contreforts doit être lisse et exempt de plis. Ils doivent être moulés de manière à s'ajuster à l'arrière de la botte.	X		
Articles 8.1 et 8.2 (Étiquetage)	Étiquette omise, incorrecte, illisible ou incomplète.	X		
Article 8.3 (Marquage de l'assise plantaire)	Marquage omis, incorrect, illisible ou incomplet.	X		
Article 8.4 (Consignes d'entretien)	Consignes d'entretien omises, illisibles ou incomplètes.	X		
Article 8.5 (Lacets et semelles de rechange)	Paires de lacets supplémentaires et semelles de rechange manquantes.	X		
Article 8.6 (Logo de l'entreprise)	À l'étape de pré-adjudication, les échantillons soumis ne doivent contenir aucune marque identifiable, y compris des estampes, des étiquettes volantes ou des marquages à l'intérieur et à l'extérieur des bottes. La non-conformité à cette exigence entraînera le rejet de la soumission.	X		
Article 10.0 (Emballage)	Emballage omis, incorrect ou incomplet.	X		

Date : 15 juin 2012

Référence à l'annexe B	Critère	Classement de l'infraction* (voir note)		
		Critique	Infraction	Observation
	<b>Sauf avis contraire, les critères suivants s'appliquent à tous les composants et assemblages</b>			
Confection et assemblage - généralités	Toute opération omise ou non exécutée adéquatement, ou toute partie manquante.		X	
Confection et assemblage - généralités	Processus de fabrication incomplet.		X	
Confection et assemblage - généralités	Coupures, déchirures, trous, plis, piqûres, bosses, grumeaux, cassures, endroits moins résistants ou autres défauts nuisant gravement à la tenue en service.		X	
Confection et assemblage - généralités	Défauts du matériau, entre autres, matériaux de la tige lâches, flancheux, de qualité inférieure, moins résistants par endroits ou piqués, décolorés, etc.		X	
Confection et assemblage - généralités	Défaut de confection, entre autres, brûlures, fleurs, taches, décoloration, tissage, soufflures, incorporation de matériaux étrangers, piqûres, poches d'air, etc.		X	
Confection et assemblage - généralités	Liaison incomplète ou incorrecte des composants du semelage.		X	
Confection et assemblage - généralités	Toute marque d'aiguille susceptible de faire un trou.		X	
Confection et assemblage - généralités	Montage non résistant ou inégal susceptible de nuire à la tenue en service.		X	
Confection et assemblage - généralités	Composants manquants ou mauvaise peinture.		X	
Confection et assemblage - généralités	Décollement perceptible des parties.		X	

Date : 15 juin 2012

Référence à l'annexe B	Critère	Classement de l'infraction* (voir note)		
		Critique	Infraction	Observation
Confection et assemblage - généralités	Coutures ouvertes, rangées de points manquantes, tension inégale entre les points, nombre approprié de points par pouce pour le matériau, points lâches affaiblissant la couture, points serrés plissant le tissu ou l'assemblage, extrémités des coutures non finies, ou parties prises dans une autre couture.		X	
Confection et assemblage - généralités	Graisse, huile ou autres matières étrangères à l'extérieur ou à l'intérieur de la chaussure finie.		X	
Confection et assemblage - généralités	Paires de bottes finies où la pointure de la botte gauche est différente de celle de la botte droite.		X	
Confection et assemblage - généralités	Paires de bottes finies ayant une importante variation de tons ou de couleurs.			X

\*Note: La classification de l'infraction est pour fins d'évaluation seulement.

#### 1.4 Évaluation de la conformité aux matériaux et aux mesures prescrits et indiqués à l'annexe B.

**1.4.1 Renseignements relatifs aux essais des matériaux.** Dans le cadre de l'évaluation, pour confirmer la capacité d'un entrepreneur à satisfaire aux exigences techniques et aux exigences de rendement, les résultats des essais ou les certificats de conformité décrits au tableau III doivent être présentés :

Date : 15 juin 2012

Tableau III – Renseignements obligatoires pour les essais des matériaux à l'étape de préadjudication

Matériau	Référence à l'annexe B	Exigence et référence	Exigences relatives aux essais	
			Préadjudication	
Poids moyen (botte complète): La pesée s'effectuera sur des bottes en peinture Mondo 265/104, incluant tous les composants (fausses semelles, lacets, etc...).	Article 2.3	Les échantillons doivent être pré-conditionnés À 20° Celsius (+/-2° C) avec 65% (+/-2%) d'humidité relative pendant un minimum de 24 heures. On doit peser les pieds gauche et droit d'une paire et établir la moyenne.	Le résultat des essais doit être établi par un laboratoire accrédité indépendant, Le MDN se réserve le droit de faire arbitrer le poids par les laboratoires du MDN. La tolérance à l'arbitrage sera de +/- 10.0 grammes.	
Caractéristiques de sécurité (Embout protecteur)	Article 2.7	Embout protecteur : catégorie 1 conformément à la norme CSA-Z195	Essais réalisés par un laboratoire accrédité indépendant ou une installation gérée à l'interne.	
Caractéristiques de sécurité (Semelle résistant aux perforations)	Article 2.7	Semelle résistant aux perforations : selon la norme CSA-Z195	Essais réalisés par un laboratoire accrédité indépendant ou une installation gérée à l'interne.	
Caractéristiques de sécurité (Résistance aux chocs électriques)	Article 2.7	Résistance aux chocs électriques : selon la norme CSA-Z195	Essais réalisés par un laboratoire accrédité indépendant ou une installation gérée à l'interne.	
Imbibition par capillarité	Article 2.8	Taux d'imbibition par capillarité à la verticale (article 11.4 de l'annexe B)	Non requis à l'étape de pré-adjudication.	
Taux de séchage – botte entière	Article 2.9	Essai relatif au taux de séchage par CTT	Essais effectués par un laboratoire accrédité indépendant.	

Date : 15 juin 2012

Matériau	Référence à l'annexe B	Exigence et référence	Exigences relatives aux essais	
			Préadjudication	
Résistance à la flamme – botte entière	Article 2.10	ASTM F1930	Essais effectués par un laboratoire accrédité indépendant. Un vidéo et un rapport écrit <b>doivent</b> être soumis pour démontrer que cette exigence de rendement est respectée au moment de la soumission.	
Résistance aux microbes	Article 2.11	L'Agence de réglementation de la lutte antiparasitaire de Santé Canada <b>doit</b> avoir délivré un numéro d'enregistrement de produit antiparasitaire pour l'enduit utilisé pour le traitement antimicrobien.	Le numéro d'enregistrement de produit antiparasitaire doit être fourni.	
Exposition à des produits chimiques – Changement d'aspect	Article 2.12	Article 11.1 de l'annexe B	Soumettre le certificat de conformité attestant que des changements de l'aspect des matériaux ont été causés par une exposition aux produits chimiques mentionnés.	
Taux de transmission de la vapeur d'eau (TTVE) – botte entière	Article 2.13	Article 11.3 de l'annexe B	Essais effectués par un laboratoire accrédité indépendant.	
Semelle d'usure non marquante	Tableau 3	SATRA TM223	Soumettre le certificat de conformité	
Résistance au glissement - semelle d'usure	Tableau 3	SATRA TM144 - surface en acier inoxydable mouillée (avec du glycérol)	Essais effectués par un laboratoire accrédité indépendant.	
Gonflement volumique - semelle intercalaire	Tableau 3	ASTM D471	Soumettre le certificat de conformité	
Adhérence – composants du semelage	Tableau 3	ASTM D816 et la procédure énoncée à l'article 11.2 de l'annexe B	Essais réalisés par un laboratoire accrédité indépendant ou une installation gérée à l'interne.	

Date : 15 juin 2012

**1.4.2 Renseignements sur les composants, la conception et le processus de fabrication.** En plus des échantillons physiques (précisés au tableau I) et des résultats des essais (précisés au tableau III) à fournir à l'étape de préadjudication, les entrepreneurs doivent présenter une description écrite des composants généraux, de la conception et des caractéristiques liées au processus de fabrication. Toute innovation doit être décrite de façon générale.

<p>1. Chaque paire de bottes (et ses accessoires) doivent être emballés dans une boîte appropriée, conformément aux bonnes pratiques commerciales (suggestion – Genre 8 (FPF) enveloppe cinq panneaux). La boîte doit être scellée à l'aide d'un ruban adhésif. Sur une extrémité de la boîte, l'information suivante (inscrite sur une étiquette) doit figurer lisiblement :</p> <p>Numéro de nomenclature OTAN (NNO) * - Selon le contrat          Nomenclature (comprenant la taille) ** - Selon le contrat          Quantité / Unité de mesure - 1 PR</p>	<p>Commande d'Emballage pour le Transport – Forces canadiennes</p> <p><b>CETFC-BSTC</b></p> <p>Date 15 Mar 2012 Feuille 1 de 1</p>
<p>2. Placer une quantité de paquets, de la même NNO, dans un conteneur en carton dur ondulé, conformément à la norme CAN/CGSB-43.22-2001 de l'Office des normes générales du Canada (ONGC). La taille du conteneur et la quantité contenue doivent demeurer la même pour la durée du contrat. Voici des suggestions :</p> <p>Aucun équipement de manutention nécessaire – Les dimensions générales intérieures (somme de la longueur, de la largeur et de la hauteur) ne doivent pas dépasser 1,5 m (59 po). Le poids maximal du conteneur, avec son contenu, ne doit pas dépasser 18 kg (40 lb).</p> <p>Équipement de manutention nécessaire – Les conteneurs doivent être compatibles aux exigences du paragraphe 7.</p> <p>3. La fermeture du conteneur en carton dur ondulé doit être conforme à la norme CAN/CGSB-43.22-2001 (appendice B) de l'ONGC.</p> <p>4. Sur une extrémité de chaque conteneur en carton dur ondulé, l'information suivante doit figurer lisiblement en caractères aussi grands que permis par l'espace disponible (inscrite à l'aide d'un pochoir ou sur une étiquette) :</p> <p>Numéro de nomenclature OTAN (NNO)* - Selon le contrat          Nomenclature (comprenant la taille) ** - Selon le contrat          Quantité (par conteneur) / Unité de mesure - ___ PR          Poids brut (arrondir au kg) - Selon le cas          Numéro de série du contrat - Selon le contrat</p>	
<p>5. Sur un côté de chaque conteneur en carton dur ondulé, l'information suivante doit figurer lisiblement en caractères aussi grands que permis par l'espace disponible (inscrite à l'aide d'un pochoir ou sur une étiquette) :</p> <p>Destinataire - Selon le contrat          Expéditeur - Nom ou marque du fournisseur          Conteneur ___ de ___ - Selon chaque cargaison</p>	<p>Destinataire <b>H. Fraser</b> Vérificatrice <b>H. Fraser</b> Ingénieur d'études <b>DOCA 5-4-3</b> Sceau d'approbation</p> 
<p>6. Le dernier conteneur d'expédition de chaque cargaison, doit porter sur le côté où l'on retrouve les instructions d'envoi (paragraphe 5), une enveloppe contenant le bordereau d'expédition, le bordereau de libération, etc. Cette enveloppe, résistante à l'eau, doit porter clairement les mots «bordereau d'expédition ci-inclus» et doit être bien fixée à la paroi extérieure du conteneur.</p> <p>7. L'entrepreneur doit fournir des palettes standard de type perdu, en bois ou en carton dur ondulé, accessibles des quatre côtés et mesurant 48 pouces sur 40 pouces. Les conteneurs doivent y être disposés uniformément (groupées par NNO) et solidement arrimées. La hauteur totale, y compris la palette, ne doit pas dépasser 47 pouces.</p> <p>* Les marques doivent être apposées au moyen de la symbologie code à barres GS1-128, avec le numéro d'identification d'application IA 7001, y compris la traduction en clair TC (conformément à la D-LM-008-002/SF-001)</p> <p>** Format bilingue – Anglais/ Français</p>	



Le présent document a été examiné par l'autorité technique et ne cite aucune marchandise contrôlée.

## Exigences relatives à l'évaluation technique préalable aux essais des boîtes de sécurité pour temps chaud (BSTC)

Date : 15 juin 2012

### Évaluation technique préalable aux essais des boîtes de sécurité pour temps chaud (BSTC)

#### 1.0 Généralités.

1.1 **Évaluation préalable aux essais.** La présente annexe décrit la façon dont le ministère de la Défense nationale (MDN) effectuera l'évaluation technique préalable aux essais des boîtes de sécurité pour temps chaud (BSTC), c'est-à-dire l'évaluation d'échantillons en ce qui concerne la qualité d'exécution, la qualité de la confection, la capacité de l'entrepreneur à se conformer aux technologies requises et la conformité aux mesures et aux matériaux prescrits à l'**annexe B**. L'évaluation technique préalable aux essais consistera en une vérification technique réalisée par une équipe d'experts en la matière du MDN. Pour ce qui est de la conformité aux matériaux prescrits, elle sera établie au moyen des résultats des essais appropriés réalisés par des laboratoires accrédités indépendants fournis par l'entrepreneur ou, lorsqu'ils sont demandés, au moyen des certificats de conformité.

#### 1.2 Soumission des échantillons à l'étape des essais.

1.2.1 **Nombre d'échantillons à soumettre aux fins d'essais.** Il faut fournir le nombre d'échantillons indiqué au tableau I.

**Tableau I – Échantillons à soumettre aux fins d'essais**

Période	Exigence
Nombre d'échantillons à soumettre aux fins d'essais	Soixante (60) paires de boîtes de sécurité pour temps chaud (BSTC) conformément à l' <b>annexe F</b>

1.2.1.1 Les boîtes et le conditionnement ne doivent présenter aucune marque identifiable, y compris des timbres, des étiquettes volantes ou des marques à l'intérieur et à l'extérieur des boîtes. Si cette exigence n'est pas respectée, les boîtes soumises aux fins d'essai seront jugées non conformes et seront exclues des essais.

1.2.2 **Renseignements techniques.** Les renseignements techniques suivants doivent accompagner les boîtes soumises aux fins d'essai :

Date : 15 juin 2012

Tableau II – Renseignements obligatoires sur les essais des matériaux à fournir à l'étape des essais

Matériau	Référence à l'annexe B	Exigence et référence	Exigences relatives aux essais	
			Étape des essais	
Poids moyen (botte entière) : La pesée s'effectuera sur des bottes en peinture Mondo 265/104, incluant tous les composants (fausses semelles, lacets, etc...).	Article 2.3	L'échantillon doit être conditionné au préalable à une température de 20 °C (± 2 °C) et à un taux d'humidité relative de 65 % (± 2 %) pendant au moins 24 h.  Il faut peser les bottes gauches et droites de trois (3) paires et indiquer les résultats.	Essais réalisés par un laboratoire accrédité indépendant.	Le MDN se réserve le droit de soumettre les valeurs pondérales à un arbitrage réalisé par des laboratoires indépendants du MDN. Pour les besoins de l'arbitrage, la marge de tolérance pour le poids sera de ± 10,0 g pour chaque botte.
Caractéristiques de sécurité (embout protecteur)	Article 2.7	Embout protecteur de catégorie 1 conforme à la norme CSA-Z195	Essais réalisés par un laboratoire accrédité indépendant ou une installation interne accréditée.	
Caractéristiques de sécurité (semelle résistant aux perforations)	Article 2.7	Semelle résistant aux perforations conforme à la norme CSA-Z195	Essais réalisés par un laboratoire accrédité indépendant ou une installation interne accréditée.	
Caractéristiques de sécurité (résistance aux chocs électriques)	Article 2.7	Résistance aux chocs électriques conformément à la norme CSA-Z195	Essais réalisés par un laboratoire accrédité indépendant ou une installation interne accréditée.	
Taux de transmission de la vapeur d'eau (TTVE) – botte entière	Article 2.13	Article 11.3 de l'annexe B	Essais réalisés par un laboratoire accrédité indépendant.	

1.3 Évaluation technique préalable aux essais. L'évaluation technique préalable aux essais se déroule en deux (2) phases.

- La phase I (Vérification technique des exigences cotées pour l'évaluation des soumissions) visera toutes les bottes soumises aux fins d'essais. Elle aura pour but de déterminer la conformité technique à l'aide des résultats d'essais obligatoires présentés au tableau II et à l'annexe D. À la fin de l'étape de préadjudication, on communiquera aux soumissionnaires fabriquant

Date : 15 juin 2012

les boîtes soumises aux fins d'essais les points qui ont été accordés à leur produit pour chaque catégorie à l'**annexe D**. À la phase I, les cotes d'évaluation seront « réussite » (conforme) ou « échec » (non conforme). Voici quelques précisions :

- Transmission de vapeur d'humidité Taux (TTVE) : Les résultats des tests seront fournis. Tolérances positives résultant en augmentation de TTVE seront autorisées. Tolérances négatives ne seront pas autorisées. Les boîtes seront considérées comme non conforme et par la suite, disqualifié pour l'essai.

Botte A	Préadjudication	l'étape des essais	Résultat
TTVE – résultats d'essais	6.2 grams/heure	6.6 grams/heure	Un écart positif entraînant - conformes
TTVE – résultats d'essais	6.2 grams/heure	6.0 grams/heure	Un écart négatif entraînant - non-conformes

- **poids** : Les résultats des tests seront fournis. Tolérances négatif résultant en diminution seront autorisées. Tolérances positif en augmentation ne seront pas autorisées. Les boîtes seront considérées comme non conforme et par la suite, disqualifié pour l'essai.

Botte A	Pré-adjudication	l'étape des essais	Résultat
Poids moyen	698.0 grams	690.0 grams	Un écart négatif entraînant une diminution - conformes
Poids moyen	698.0 grams	721.0 grams	Un écart positif entraînant une augmentation - non-conformes

- La **phase II (Évaluation de la confection et de la qualité d'exécution)** visera toutes les boîtes soumises aux fins d'essais. Elle aura pour but de confirmer la qualité d'exécution et la capacité de l'entrepreneur à se conformer aux technologies requises. À la phase II, les cotes d'évaluation seront « réussite » (conforme) ou « échec » (non conforme).

- Les définitions suivantes s'appliquent :

- **Infraction critique.** On entend par infraction critique, la non-conformité à une exigence de rendement jugée essentielle et mentionnée à l'annexe B.

Date : 15 juin 2012

- **Infraction.** On entend par infraction, un problème de qualité d'exécution ou de confection jugé comme étant une non-conformité susceptible de nuire directement à la tenue en service ou à la qualité globale des bottes.
- **Observation.** On entend par observation, un problème de qualité d'exécution ou de confection jugé comme étant une non-conformité ne nuisant pas nécessairement à la tenue en service des bottes, mais ayant une incidence sur leur qualité globale.
- **Infractions maximales.** Aucune infraction critique liée à la qualité d'exécution ni à la confection ne sera acceptée pour les échantillons d'essai. Aucune infraction liée à la qualité d'exécution ni à la confection ne sera acceptée pour les échantillons d'essai. Si l'on décèle des infractions liées à la qualité d'exécution ou à la confection, les bottes seront jugées non conformes et elles seront exclues des essais. La qualité d'exécution et la confection des bottes soumises aux fins d'essais seront évaluées selon les critères décrits au tableau III.

Tableau III – Évaluation de la qualité d'exécution et de la confection

Référence à l'annexe B	Critère	Classement de l'infraction* (voir note)		
		Critique	Infraction	Observation
Article 2.1 (méthode de fixation de la semelle)	La méthode de fixation de la semelle doit être à trépointe cousue ou à injection directe.	X		
Article 2.2 (couleur)	Les matériaux et les composants extérieurs et intérieurs ne sont pas de la couleur prescrite.	X		
Article 2.4 (hauteur)	La hauteur de la botte de pointure 265/104 est inférieure à la hauteur minimale de 19,0 cm (7,5 po) ou supérieure à la hauteur maximale de 21,6 cm (8,5 po).	X		
Article 4.1.1.2 (semelles de rechange)	Les semelles de rechange doivent comporter une talonnette ou un autre dispositif équivalent. Les semelles <b>doivent</b> être moulées de façon permanente et formées de manière à épouser la forme du pied au talon tout en supportant la voûte plantaire.	X		
Article 5.1 (embout protecteur)	Il <b>doit</b> y avoir une transition confortable entre le bord de l'embout protecteur et le reste de la botte pour ne pas gêner l'utilisateur.	X		
Article 5.2 (languettes)	La languette <b>doit</b> être conçue pour demeurer plate de manière à ne pas créer de points de pression sur le dessus du pied lorsque l'utilisateur porte la botte.	X		

Date : 15 juin 2012

Référence à l'annexe B	Critère	Classement de l'infraction* (voir note)		
		Critique	Infraction	Observation
Article 5.3 (conception de la tige)	La conception de la tige <b>doit</b> protéger contre les éclaboussures de liquides en cas de déversement accidentel, entre autres, d'huiles chaudes utilisées par les cuisiniers et de produits pétroliers courants.	X		
Article 5.3 (conception de la tige)	La botte <b>doit</b> comporter un système de laçage allant jusqu'aux orteils.	X		
Article 5.4 (système de fermeture)	Les éléments utilisés dans la fabrication du système de fermeture ne sont pas bien fixés ou présentent un fini médiocre.	X		
Article 5.4 (système de fermeture)	Les éléments utilisés dans la fabrication du système de fermeture ne sont pas espacés adéquatement, ce qui cause un désalignement et l'impossibilité de bien fermer la botte. La tenue en service de la botte est ainsi gravement compromise.	X		
Article 5.4.1 (lacets)	Les lacets <b>doivent</b> être suffisamment longs pour permettre à l'utilisateur de mettre les bottes avec les lacets toujours enfilés jusqu'au haut du système de fermeture.	X		
Article 5.4.2 (entrée latérale par fermeture à glissière)	L'entrée latérale par fermeture à glissière <b>doit</b> être située sur le côté médial des bottes pour compléter le système de fermeture principal.	X		
Article 5.6 (contreforts)	Pour éviter que l'utilisateur ressente un inconfort lorsqu'il porte la botte, le bord supérieur des contreforts <b>doit</b> être lisse et exempt de plis. Les contreforts doivent être moulés de manière à correspondre avec l'arrière de la botte.	X		
Articles 8.1 et 8.2 (étiquetage)	Étiquette omise, incorrecte, illisible ou incomplète.	X		
Article 8.3 (marquage de l'assise plantaire)	Marquage omis, incorrect, illisible ou incomplet.	X		
Article 8.4 (consignes d'entretien)	Consignes d'entretien omises, illisibles ou incomplètes.	X		
Article 8.5 (lacets et semelle de rechange)	Paires de lacets supplémentaires et semelles de rechange manquantes.	X		

Date : 15 juin 2012

Référence à l'annexe B	Critère	Classement de l'infraction* (voir note)		
		Critique	Infraction	Observation
Article 8.6 (logo de l'entreprise)	Les boîtes ne doivent présenter aucune marque identifiable, y compris des timbres, des étiquettes volantes ou des marques à l'intérieur et à l'extérieur. Le non-respect de cette exigence entraînera le rejet de la soumission.	X		
Article 10.0 (conditionnement)	Conditionnement omis, incorrect ou incomplet.	X		
<b>Confection et assemblage – généralités</b>	<b>Sauf indication contraire, les critères suivants s'appliquent à tous les composants et assemblages.</b>			
Confection et assemblage – généralités	Toute opération omise ou exécutée inadéquatement, ou toute partie manquante.		X	
Confection et assemblage – généralités	Processus de fabrication incomplet.		X	
Confection et assemblage – généralités	Coupures, déchirures, trous, reprises, bosses, plis, endroits moins résistants ou autres défauts nuisant gravement à la tenue en service.		X	
Confection et assemblage – généralités	Défauts du matériau, entre autres, matériaux de la tige minces, lâches, flancheux ou matériaux de la tige de mauvaise qualité, endroits moins résistants ou reprisés, décoloration, etc.		X	
Confection et assemblage – généralités	Défaut de confection, entre autres, brûlures, fleurs, taches, décoloration, ternissage, cloques, matériaux étrangers incrustés, creux, poches d'air, etc.		X	
Confection et assemblage – généralités	Liaison incomplète ou incorrecte des composants du semelage.		X	
Confection et assemblage – généralités	Toute marque d'aiguille susceptible de faire un trou.		X	
Confection et assemblage – généralités	Montage non résistant ou inégal nuisant à la tenue en service.		X	

Date : 15 juin 2012

Référence à l'annexe B	Critère	Classement de l'infraction* (voir note)		
		Critique	Infraction	Observation
Confection et assemblage – généralités	Composants manquants ou mauvaise peinture.		X	
Confection et assemblage – généralités	Décollement perceptible des parties.		X	
Confection et assemblage – généralités	Coutures ouvertes, rangées de points manquantes, tension inégale du fil, nombre approprié de points par pouce pour le matériau, points lâches affaiblissant la couture, points serrés faisant grigner le tissu ou l'assemblage, bouts de fil non coupés ou parties prises par inadvertance dans une autre rangée de points.		X	
Confection et assemblage – généralités	Graisse, huile ou autres matières étrangères à l'extérieur ou à l'intérieur de la chaussure finie.		X	
Confection et assemblage – généralités	Paires de bottes finies où la peinture de la botte gauche est différente de celle de la botte droite.		X	
Confection et assemblage – généralités	Paires de bottes finies dont la teinte ou la couleur diffère considérablement.			X

\*Note: La classification de l'infraction est pour fins d'évaluation seulement.

### 1.3 Essais, méthodes d'essai et certificats de conformité

1.3.1 Sauf indication contraire, tous les essais et toutes les méthodes d'essai doivent être conformes aux exigences prescrites. La sélection des spécimens d'essai par échantillonnage doit être effectuée selon les meilleures pratiques (par exemple, textiles provenant du même échantillon de tissu, cuir conditionné et sélectionné aléatoirement dans chaque lot). À moins d'indication contraire, tous les essais doivent être réalisés par un laboratoire accrédité indépendamment ayant une bonne expérience des essais effectués sur des polymères, des textiles, des cuirs et/ou des chaussures. Les essais réalisés par des laboratoires universitaires effectuant des essais textiles seront aussi acceptables. Si un laboratoire non accrédité doit mener certains essais, il faut obtenir au préalable l'autorisation écrite de l'autorité contractante.

Date : 15 juin 2012

- 1.3.2 Un certificat de conformité est une attestation écrite du fournisseur garantissant une conformité totale du produit à la spécification citée en référence ou à une partie de cette dernière. Ce document doit être produit sur le papier de correspondance officiel de l'entreprise, il doit être valide, faire référence à la spécification applicable et porter la signature originale du représentant désigné de l'entreprise. Le MDN se réserve le droit de vérifier les déclarations faites sur le certificat de conformité. Les résultats des essais complets démontrant la conformité du produit seront acceptés au lieu du certificat de conformité.



La présente documentation a été examinée par le responsable technique et ne contient aucune disposition visant des marchandises contrôlées.

**RÉFÉRENCES, MODÈLES RÉGLEMENTAIRES,  
ET TERMINOLOGIE POUR LA  
SPÉCIFICATION DE RENDEMENT  
VISANT LES  
BOTTES DE SÉCURITÉ POUR TEMPS CHAUD  
(BSTC)**

**NNO 8430-20-006-6689**

**RÉFÉRENCES, MODÈLES RÉGLEMENTAIRES,  
ET TERMINOLOGIE POUR LA  
SPÉCIFICATION DE RENDEMENT  
VISANT LES  
BOTTES DE SÉCURITÉ POUR TEMPS CHAUD  
(BSTC)**

**NNO 8430-20-006-6689**

**1.0 RÉFÉRENCES :**

Les documents suivants sont cités en référence et seront considérés comme faisant partie des exigences relatives aux bottes de sécurité pour temps chaud (BSTC). Les sources sont les suivantes :

**Ministère de la Défense nationale  
Ottawa (Ontario) K1A 0K2  
À l'attention de : DOCA 4-7-5.**

CFTPO-BSTC                      Instructions des Forces canadiennes relatives  
à l'emballage aux fins de transport

**American Society for Testing and Materials (ASTM)  
100 Barr Harbor Drive, P.O. Box C700  
West Conshohocken, Pennsylvania, 19428-2959  
ÉTATS-UNIS**

D471	Rubber Property – Effect of Liquids
D816	Test Methods For Rubber Cements
D3183	Standard Practice for Rubber—Preparation of Pieces for Test Purposes from Products
D5034	Breaking Strength and Elongation of Textile Fabrics (Grab Test)
F1930	Standard Test Method for Evaluation of Flame Resistant Clothing for Protection Against Flash Fire Simulations Using an Instrumented Manikin



**General Services Administration  
Federal Supply Service  
FSS Product Acquisition Center  
Supply Standards Division (FLAS)  
Arlington, VA  
22202 USA  
Telephone: 703-605-2567  
Website: <http://apps.fss.gsa.gov/pub/fedspecs/>  
Download Documents: <http://assist.daps.dla.mil/quicksearch/>**

FED-STD-595                      Federal Standard Colours Used in Government  
Procurement

**Groupe CTT  
3000, rue Boullé  
Saint-Hyacinthe (Québec) J2S 1H9**

**Tél. : 450-778-1870  
Numéro sans frais : 1-877-288-8378  
Télec. : 450-778-3901**

Essai d'évaluation – protection thermique pour les pieds (sec) (essai  
CTT/PTC-1)

Rapidité de séchage

**SAE International  
World Headquarters  
400 Commonwealth Drive  
Warrendale, PA 15096-0001  
ÉTATS-UNIS  
Tél. : 1-877-606-7323  
Site Web : <http://www.sae.org>**

SAE J 1966\*6                      Lubricating Oils, Aircraft Piston Engine (Non-  
Dispersant Mineral Oil)



- b. Système de pointures Mondopoint.** Les Forces canadiennes ont adopté le système Mondopoint pour normaliser les pointures des chaussures militaires. Dans le système Mondopoint, il existe une relation directe entre la grandeur du pied (avec les chaussettes appropriées) et la pointure des bottes. Les désignations Mondopoint se composent de deux ensembles de chiffres exprimés en millimètres. Le premier ensemble représente la longueur du pied et le deuxième la largeur du pied au niveau de la rotule (p. ex. 280/110).
- c. Durée de conservation.** On entend par durée de conservation la durée pendant laquelle un article peut être entreposé de façon continue, dans des conditions de température, d'humidité et de luminosité précises, et demeurer en bon état pour son utilisation prévue.
- d. Composants du semelage.** Pour la présente spécification, on entend par composants du semelage, l'ensemble des composants de la botte qui se trouvent sous le pied. Cela peut comprendre, sans toutefois s'y limiter, certains ou l'ensemble des éléments suivants : assise plantaire, semelle de montage, cambrion, semelle intercalaire, semelle de rechange coussinée et semelle d'usure. Il est entendu que certaines méthodes de montage de la semelle pourraient ne pas faire appel à tous ces composants.