

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

SOLICITATION AMENDMENT MODIFICATION DE L'INVITATION

The referenced document is hereby revised; unless otherwise indicated, all other terms and conditions of the Solicitation remain the same.

Ce document est par la présente révisé; sauf indication contraire, les modalités de l'invitation demeurent les mêmes.

Comments - Commentaires

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

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

Title - Sujet BOTTES D'OPÉRATIONS TERRESTRES	
Solicitation No. - N° de l'invitation W8476-113039/C	Amendment No. - N° modif. 003
Client Reference No. - N° de référence du client W8476-113039	Date 2013-05-08
GETS Reference No. - N° de référence de SEAG PW-\$\$PR-751-62564	
File No. - N° de dossier pr751.W8476-113039	CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME
Solicitation Closes - L'invitation prend fin at - à 02:00 PM on - le 2013-06-25	
Time Zone Fuseau horaire Eastern Daylight Saving Time EDT	
F.O.B. - F.A.B. Specified Herein - Précisé dans les présentes Plant-Usine: <input type="checkbox"/> Destination: <input type="checkbox"/> Other-Autre: <input checked="" type="checkbox"/>	
Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à: Doré, Catherine	Buyer Id - Id de l'acheteur pr751
Telephone No. - N° de téléphone (819) 956-1247 ()	FAX No. - N° de FAX (819) 956-5454
Destination - of Goods, Services, and Construction: Destination - des biens, services et construction:	

Instructions: See Herein

Instructions: Voir aux présentes

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

Solicitation No. - N° de l'invitation

W8476-113039/C

Amd. No. - N° de la modif.

003

Buyer ID - Id de l'acheteur

pr751

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

W8476-113039

File No. - N° du dossier

pr751W8476-113039

CCC No./N° CCC - FMS No/ N° VME

MODIFICATION 003

Le but de cette modification est de répondre à des questions d'un fournisseur (voir ci-joint).

Toutes les autres clauses et conditions demeurent inchangées.

Question 15 : Brun commercial

Annexe B, page 5/18

3.3.3 Couleur. La couleur des BOTCT (matériaux de la tige, semelle d'usure et semelle intercalaire (le cas échéant), doublure, semelles amovibles et garnitures (système de laçage, lacets, etc.) doit être brun commercial. La nuance et le modèle sont laissés à la discrétion des soumissionnaires. Les BOTCT doivent avoir un fini mat pour éviter toute détection visuelle. Les couleurs doivent rester uniformes avant et après le processus de fabrication.

À la Journée de l'industrie qui a eu lieu le 12 décembre 2012, le « brun commercial » a été défini, pendant la période des questions, comme une couleur « tan » ou « beige » allant jusqu'au « brun foncé ». Le MDN peut-il confirmer qu'il s'agit toujours de la couleur attendue?

Réponse 15 : Oui, le MDN veut toujours un « brun commercial » allant du « tan » ou « beige » à « brun foncé ».

Question 16 : Évaluation des échantillons – poids, résistance au glissement et rapidité de séchage :

Annexe C – Exigences de préproduction (page 8/11)

Annexe H – Exigences préalables aux essais (page 4/8)

Il est demandé que les résultats des essais du poids, de la résistance au glissement et de la rapidité de séchage des bottes obtenus à l'étape de la préadjudication du contrat soient aussi « bons » ou « meilleurs » qu'à l'étape des essais ou de la préproduction.

Les bottes sont fabriquées à partir de matériaux qui présentent intrinsèquement des écarts, comme le cuir, qui est un produit « vivant » dont les caractéristiques diffèrent d'une peau à l'autre, mais également dans une même peau. De plus, l'exigence actuelle ne tient pas compte des écarts réels qui se produisent dans les laboratoires, comme l'a montré l'expérience antérieure.

Nous comprenons que les soumissionnaires doivent être en mesure de maintenir le rendement obtenu à l'étape de la préadjudication. Cependant, nous proposons que le MDN accepte une marge de tolérance plutôt que d'exiger que les résultats soient aussi bons, voire meilleurs que les précédents. En fait, si les résultats soumis à l'étape des essais préalables et à l'étape de la préproduction permettent aux soumissionnaires de conserver son classement obtenu à l'étape de la préadjudication, ils devraient être acceptés par le MDN. Nous croyons que cette façon de faire serait juste pour tous et serait plus proche de la réalité.

Réponse 16 : Le MDN a déjà tenu compte des écarts dans les essais et dans les lots de fabrication lorsqu'il a établi cette exigence.

Question 17 : Mesure de la hauteur des bottes

La demande de propositions précédente exigeait une hauteur de bottes différente de la hauteur demandée, ce qui pourrait entraîner la fourniture de bottes plus courtes. Nous voulons nous assurer que la révision effectuée aux dernières spécifications des BOTCT correspond aux attentes du MDN. Veuillez confirmer.

Réponse 17 :

À l'annexe B, annexe C-Tableau III, annexe G-Tableau III et Annexe H-Tableau III, supprimer paragraphe 3.3.2 Hauteur.

Insérer ce qui suit:

3.3.2 **Hauteur.** La hauteur d'une paire de bottes de pointure Mondopoint 265/104, mesurée sur une surface plane, sur le côté de la botte, à partir de la base de la semelle, au centre du talon, jusqu'au point le plus élevé du bracelet, doit être entre 20,0 cm (7 7/8 po) et 22,5 cm (8 7/8 po).

La hauteur doit être ajustée proportionnellement à la pointure. La figure 1 illustre les bons points de référence.

