

PURCHASE DESCRIPTION

**ITEM: SAFETY BOOT, MALE
CORRECTIONAL SERVICE Canada**

SCOPE:

This purchase description describes the **minimum requirements** for a Safety Boot for men, Correctional Service Canada. The safety boots are to have a protective composite (non-metal) box toe and a composite (non-metal) puncture resistant midsole plate. The quarters are to be unlined and un-insulated. The Safety Boot can be constructed using a Goodyear welt, vulcanized, injected or cement process. The safety boot must be electric shock resistant and slip resistant to wet and dry surfaces in accordance with CSA Standards. The safety boot must have 20 cm (8") high leather uppers, and be tan colour.

A sealed sample identified by this purchase description number will constitute the standard for any properties not identified by this purchase description.

APPLICABLE PUBLICATIONS:

The following Standards shall form part of this requirement:

CAN-CSA Z195-09: Protective Footwear
Occupational Health and Safety, A National Standard of Canada

ASTM D2240: Standard Test Method for Rubber Property – Durometer Hardness – Hardness (Shore A)

MATERIALS AND MANUFACTURE:

Contractor's Supply:

Vamp, Quarter and Outside Backstrap:
Chrome retanned, corrected or full grain cowhide or full grain buffalo hide, minimum thickness 2.0 mm.

DESCRIPTION D'ACHAT

**ARTICLE : BOTTE DE SÉCURITÉ, HOMME,
SERVICE CORRECTIONNEL CANADA**

OBJET ::

La présente description d'achat renferme les **exigences minimales** relatives aux bottes de sécurité pour hommes destinées au Service correctionnel Canada. Les bottes de sécurité doivent comporter un bout rigide composite (non métallique) et une semelle intercalaire composite (non métallique) résistant aux perforations. Les quartiers ne doivent pas être doublés ni isolés. Ils peuvent être confectionnés à l'aide du procédé Goodyear ou de techniques de vulcanisation, d'injection ou de collage. Les bottes doivent résister aux chocs électriques conformément aux normes CSA, être antidérapantes sur surfaces mouillées et sèches et avoir une tige en cuir de 20 cm (8 po), de couleur ocre.

Un échantillon réglementaire portant le numéro de cette description d'achat doit constituer la norme pour toute propriété non précisée dans la présente description d'achat.

PUBLICATIONS APPLICABLES :

Les normes suivantes s'appliquent à la présente description d'achat :

CAN/CSA-Z195-09 : Chaussure de protection
Santé et sécurité au travail, Norme nationale du Canada

ASTM D2240 : Standard Test Method for Rubber Property – Durometer Hardness – Hardness (Shore A)

MATÉRIAUX ET CONFECTION :

Matériaux fournis par l'entrepreneur :

Claque, quartiers et baguette :
Peau de vache pleine fleur ou à fleur corrigée ou peau de bison pleine fleur, retannée au chrome, épaisseur minimale 2,0 mm.

Eyelet Facing:

Chrome retanned, corrected or full grain cowhide, or full grain buffalo hide, thickness 1.0 mm - 1.5 mm.

Tongue:

Split cowhide, thickness 0.8 mm - 1.0 mm.

Inside Heel Counter Pocket:

To minimize heel slip, a suede heel counter pocket must be glued and then stitched into the inside heel area of the safety boot. The counter pocket must be stitched with two rows of stitching 2mm apart and 1 mm from the edge of the counter pocket.
Suede thickness 1.0 mm – 1.20 mm.

Vamp Lining:

White Cambrelle or equivalent substitute.

Protective Box Toe:

The composite (Non-Metal) Box Toe, must meet **Grade 1** requirements for toe protection in all sizes in accordance with **CAN/CSA Z195-09**.

Puncture Resistant Midsole Plate :

The composite (non-metal) puncture resistant midsole plate must meet requirements for puncture protection in accordance with **CAN/CSA-Z195-09**.

***Green Triangle** indicates sole puncture protection with a Grade 1 protective toe to withstand impacts less than or equal to 125 Joules.

Permanent Insole:

Texon or Bontex, anti-fungal insole, 6 iron.

Heel Counter:

Boots may have an outside or inside heel counter.

Sous-œillet :

Peau de vache pleine fleur ou à fleur corrigée, ou peau de bison pleine fleur, retannée au chrome, épaisseur entre 1,0 et 1,5 mm.

Langnette :

Cuir de vache fendu, épaisseur de 0,8 à 1,0 mm.

Sous-contrefort (intérieur de la tige) :

Pour réduire au minimum le glissement du talon, un sous-contrefort en suède doit être collé et cousu à l'intérieur de la tige, à l'arrière du talon de la botte de sécurité. Le sous-contrefort doit être cousu avec deux rangées de points à 2 mm l'une de l'autre et à 1 mm du bord.
Épaisseur du suède : entre 1,0 et 1,20 mm.

Doublure de la claque :

Cambrelle, blanc ou produit de remplacement d'équivalent.

Bout dur de protection :

Le bout dur composite (non métallique) doit être conforme aux exigences de la norme **CAN/CSA-Z195-09, classe 1**, visant la protection des orteils dans toutes les pointures.

Semelle intercalaire résistant aux perforations :

La semelle intercalaire composite (non métallique) doit être conforme aux exigences de la norme **CAN/CSA-Z195-09**, visant la résistance aux perforations.

***Le triangle vert** indique une semelle de protection contre les perforations avec un bout dur de classe 1. Le bout dur doit résister aux chocs jusqu'à 125 J.

Semelle intérieure permanente :

Fongicide, Texon ou Bontex, 6 irons.

Contrefort :

Les bottes doivent comporter soit un contrefort extérieur ou intérieur au talon.

Heel Pads:

In addition to the permanent insole, the boot must have some padding through the heel such as:

Option I:

Heel Pads made of Split cowhide or Pigsplit. Thickness 1.0 mm - 1.5 mm

Option II:

Removable Insole, 5 iron, Texel, anti-fungal, covered with Duotex #S605 (100% polyester), colour Tan.

Option III:

Cambrelle – or equivalent substitute - lined with 10mm ($\frac{3}{8}$ ") foam.

Stuck-on Insole Rib: (if Goodyear welt construction)

Coated cotton fabric, "Prime Rib" process from Bennett.

Welting: (if Goodyear Welt construction)

Plastic, Flat or Nitrile, Flat.

Midsole:

Thickness 4 iron minimum. Lightweight polyurethane foam, reconstituted leather or rubber is acceptable.

Outsole:

Outsoles must meet requirements for Electric Shock Resistance in accordance with **CAN/CSA-Z195-09**

***White rectangle with orange Greek letter "omega"** indicates that soles provide resistance to electric shock.

Matelassage du talon :

En plus de la semelle intérieure permanente, la botte doit avoir un matelassage au talon, soit :

Option I :

Le matelassage doit être en peau de vache ou de porc fendue et avoir une épaisseur entre 1,0 et 1,5 mm.

Option II :

Semelle intérieure amovible, 5 irons, Texel, fongicide, revêtue de Duotex n° S605 (100 % polyester), havane.

Option III :

Cambrelle - ou produit de remplacement d'équivalent - doublée de mousse de 10 mm ($\frac{3}{8}$ po).

Mur de gravure thermocollé : (pour le procédé Goodyear)

Tissu de coton enduit, procédé « Prime Rib » de Bennett.

Trépointe : (pour le procédé Goodyear)

Plastique, plat, ou nitrile, plat.

Semelle intercalaire :

Épaisseur minimale de 4 irons. La mousse de polyuréthane légère, le cuir ou le caoutchouc reconstitués sont acceptables.

Semelle d'usure :

La semelle d'usure doit satisfaire aux exigences de la norme **CAN/CSA-Z195-09** visant la résistance aux chocs électriques.

***Un rectangle blanc avec le caractère grec « omega » orange** indique que la semelle résiste aux chocs électriques.

Outsoles must be slip resistant to dry and wet and shall be tested in accordance with **CAN/CSA-Z195-09 for 'Slip-resisting footwear' (Clauses 5.8, 6.9 & 7.8)**. The test results for the coefficient of friction (CoF) must be in accordance with the chart below.

La semelle d'usure doit être antidérapante sur des surfaces sèches et mouillées et doit être mise à l'essai conformément à la méthode d'essai de la norme **CAN/CSA-Z195-09 visant les chaussures antidérapantes (articles 5.8, 6.9 et 7.8)**.

Les résultats d'essai pour le coefficient de frottement (CF) doivent être conformes aux valeurs présentées au tableau ci-dessous.

Testing in accordance with ISO 13287 – (Personal protective equipment - Footwear –Test method for slip resistance)	Requirement – Coefficient of Friction (COF)
Dry Quarry Tile	
Heel part	Minimum 0.50
Fore part	Minimum 0.50
Wet Quarry Tile	
Heel part	Minimum 0.50
Fore part	Minimum 0.50

ISO 13287 – (Équipement de protection individuelle -- Chaussures -- Méthode d'essai pour la résistance au glissement)	Exigence – coefficient de frottement (CF)
Carreaux de carrière secs	
Talon	Minimum 0,50
Avant-pied	Minimum 0,50
Carreaux de carrière mouillés	
Talon	Minimum 0,50
Avant-pied	Minimum 0,50

The outsoles must be tested for hardness in accordance with:

ASTM D2240: Standard Test Method for Rubber Property – Durometer Hardness – Hardness (Shore A)

The test result must be from **65 to 80 Shore A**.

This performance requirement may be verified through testing to destruction at an independent lab.

The outsole should utilize the same materials used for puncture proof soles, but **must have a wooden or molded plastic shank insert**.

Heel:

Boots must have a heel, a wedge outsole is not acceptable. Heel height to be as per **CAN/CSA-Z195-09**.

Eyelets:

Metal "AA" Brass, round or hexagonal, corrosion resistant.

Laces:

150 mm (60") long. Taslan round, colour to be in the Tan colour range.

Construction:

All quarter and vamp leather must be cut from leather that is free from open scratches and other grain damage. No open scratches, hard, bony or flaky leather can be used in other parts of the boot where serviceability or appearance is affected.

See Appendix "A" for classification of Leather Defects.

All upper stitching must be lock-stitched.

Laces, one for each boot must be threaded

Un essai de dureté conforme à la norme **ASTM D2240, Standard Test Method for Rubber Property – Durometer Hardness – Hardness (Shore A)** doit être mené sur la semelle.

Le résultat d'essai doit être **de 65 à 80 shore A**.

L'exigence de rendement peut être vérifiée par un essai destructif mené par un laboratoire indépendant.

La semelle d'usure doit être confectionnée avec les mêmes matériaux que les semelles antiperforation, mais **doit comporter une plaque de renfort en bois ou en plastique moulé**.

Talon :

Les bottes doivent comporter un talon; la semelle compensée n'étant pas acceptable. La hauteur du talon doit être conforme à la norme **CAN/CSA-Z195-09**

Œillets :

Laiton « AA », ronds ou hexagonaux, résistant à la corrosion.

Lacets :

150 mm (60 po) de longueur. Taslan, ronds, couleur havane.

Confection :

Les quartiers et les claques en cuir doivent être taillés dans un cuir exempt d'égratignures et d'autres imperfections de la fleur. Il ne faut pas non plus utiliser de cuir égratigné, induré, osseux ni squameux dans d'autres parties de la botte, ce qui pourrait nuire à sa tenue en service ou à son aspect.

Voir la classification des défauts du cuir à l'annexe « A ».

Les coutures de la tige doivent être faites au point noué.

Les lacets, un pour chaque botte, doivent être

through the two bottom eyelets of each boot and then loosely tied together.

enfilés dans les deux oeillets du bas de chaque botte et lâchement attachés.

Ease of Entry:

The tongue portion of the boot must be designed in such a way that the foot can easily slide in or out when the boot is unlaced to the ankle.

Utilisation :

La languette de la botte doit être conçue de façon que l'utilisateur puisse facilement entrer et sortir le pied lorsque la botte est délacée jusqu'à la cheville.

SIZING :

Standard Canadian sizes 5 - 13, wide width EEE, as specified in the procurement document.

POINTURE :

Pointures canadiennes standard de 5 à 13, largeur maximale EEE, conformément au document d'approvisionnement.

IDENTIFICATION MARKINGS:

CAN/CSA-Z195-09 Labeling:

1. Green Triangle indicates sole puncture protection with a Grade 1 protective toe to withstand impacts less than or equal to 125 Joules.
2. White rectangle with orange Greek letter "omega" indicates that soles provide resistance to electric shock.

***Labeling shall be on the outside of at least one boot.**

Size, width, and Contract Serial Number shall be permanently marked on the inside quarter near the top.

The letters and numbers shall be a minimum of 6 mm (1/4") in height.

PACKAGING:

Shall be in accordance with best commercial standards unless otherwise specified in procurement document.

MARQUAGES D'IDENTIFICATION :

Étiquetage conforme à la norme **CAN/CSA-Z195-09** :

1. Le triangle vert indique une semelle de protection contre les perforations avec un bout dur de classe 1. Le bout dur doit résister aux chocs jusqu'à 125 J.
2. Un rectangle blanc avec le caractère grec « omega » orange indique que la semelle résiste aux chocs électriques.

***L'étiquette doit être posée à l'extérieur sur au moins une des bottes.**

La pointure, la largeur et le numéro de série du contrat doivent être inscrits de façon indélébile à la partie supérieure du quartier intérieur.

Les lettres et les chiffres doivent avoir une hauteur minimale de 6 mm (1/4 po).

CONDITIONNEMENT :

Sauf indication contraire dans le document d'approvisionnement, les meilleures pratiques commerciales s'appliquent.

THIS PURCHASE DESCRIPTION IS PREPARED BY THE CLOTHING ADVISORY SECTION
OF PUBLIC WORKS AND GOVERNMENT SERVICES CANADA, ON BEHALF OF
CORRECTIONAL SERVICE CANADA AND IS RECOMMENDED BY:

LA PRÉSENTE DESCRIPTION D'ACHAT A ÉTÉ PRÉPARÉE PAR LE SERVICE
CONSULTATIF SUR L'HABILLEMENT DE TRAVAUX PUBLICS ET SERVICES
GOUVERNEMENTAUX CANADA, POUR LE SERVICE CORRECTIONNEL DU CANADA ET
ELLE EST RECOMMANDÉE PAR LES PERSONNES SUIVANTES :

Clothing Advisory Consultant
Conseillère, Service consultatif
sur l'habillement

Date

APPROVED FOR CORRECTIONAL SERVICE CANADA BY:
APPROUVÉE POUR LE SERVICE CORRECTIONNEL DU CANADA PAR :

Name
Nom

Title
Titre

Date

Appendix "A"
Safety Boot
Commercial Products
Correctional Service Canada

Annexe « A »
Bottes de sécurité
Produits commerciaux
Service correctionnel Canada

CLASSIFICATION OF LEATHER DEFECTS

CLASSIFICATION DES DÉFAUTS DU CUIR

Type of Defect	Acceptable	Not Acceptable
Fibre Quality	Tight Fibre	Loose Fibre
Brands	All Brands	
Brier Scratches	Healed Scratches	Open Brier Scratches
Fat Wrinkles	Medium Wrinkles	Sever/Major Wrinkles
Tick Scars/Fly Bites	Minor Scars and Bites	Severe scars and bites
Grain Damage	Slight grain damage	Deep grain cuts Extensive grain damage
Grubs	Healed grub holes Minor open grub holes	Excessive grub holes
Appearance - salt stains - Iron Stains - Unremoved Hair - Discolouration		Stains Unremoved hair Discolouration
Slaughter Cuts	Slight slaughter cuts	Deep slaughter cuts
Fleshiness	Clear	Excessively Fleshy

Type de défaut	Acceptable	Non acceptable
Qualité des fibres	Fibre serrée	Fibre lâche
Marques	Toutes les marques	
Égratignures par ronces	Égratignures guéries	Égratignures ouvertes
Rides de gras	Rides moyennes	Rides profondes
Cicatrices de tiques/ morsures d'insectes	Cicatrices et morsures mineures	Cicatrices et morsures graves
Défauts de fleur	Défauts de fleur légers	Défauts de fleur graves Défauts de fleur étendus
Trou de varon	Trous cicatrisés Trous de varon en petite quantité	Trous de varon en très grande quantité
Aspect - Taches de sel - Tache de rouille - Poils - Décoloration		Taches Poils Décoloration
Coutelures de dépouille	Coutelures superficielles	Coutelures profondes
Chair	Peau décharnée	Peau excessivement charnue

Source:
Department of National Defense
Specification for Leather, Upper, Side, Chrome Tanned
LEATH-1-2-9A

Source:
Ministère de la Défense nationale
Spécification relative au cuir - tige, bande -
tanné au chrome
LEATH-1-2-9A