

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 DE SECURITE POUR TEMPS CHAUD		
Solicitation No. - N° de l'invitation W8476-123712/A		Amendment No. - N° modif. 008
Client Reference No. - N° de référence du client W8476-123712		Date 2013-02-22
GETS Reference No. - N° de référence de SEAG PW-\$\$PR-707-61565		
File No. - N° de dossier pr707.W8476-123712	CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME	
Solicitation Closes - L'invitation prend fin at - à 02:00 PM on - le 2013-04-02		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: Elder, Sylvie		Buyer Id - Id de l'acheteur pr707
Telephone No. - N° de téléphone (819) 956-3830 ()		FAX No. - N° de FAX (819) 956-3830
Destination - of Goods, Services, and Construction: Destination - des biens, services et construction: See Request for Proposal Voir Demande de Proposition		

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

Cette modification précise le test pour le taux de séchage indiqué à l'annexe B, paragraphe 2.9 et le tableau 1.

TAUX DE SÉCHAGE

L'annexe B, tableau 1 indique actuellement que l'intérieur des BSTC doit être mouillé avec 20g d'eau distillé pulvérisée. Les résultats des essais doivent démontrer que la botte est sèche a au moins 95% après une période de 18 heures.

Le MDN révisé les exigences minimales de performance et les résultats du test devront maintenant démontrer que le taux moyen de séchage de la botte est d'un minimum de 70% dans un délai de 18 heures.

Les exigences d'essai et la fréquence des tests restent comme ils sont indiqués à l'annexe H (Pré-adjudication) et à l'annexe C (Production).

Comme des résultats des tests ou d'un certificat de conformité indiquant la vitesse de séchage n'est pas une exigence préalable aux essais, l'annexe J (préalable aux essais) n'est pas affectée. Comme il n'existe pas de cotation par points pour la vitesse de séchage, annexe D (évaluation des soumissions Exigences cotées) n'est pas affectée.

Pour tous les tests à effectuer, le MDN suggère fortement qu'une copie des paramètres de test soit transmis avec les spécimens comme il peut y avoir plus de détails décrivant les écarts par rapport aux paramètres de test standard inclus dans le texte que les laboratoires d'essais devraient être au courant.

Les détails des modifications apportées à l'annexe B, annexe C, et à l'annexe H sont les suivants:

Annexe B, paragraphe 2.9 (Taux Séchage) sera supprimé dans sa totalité et le paragraphe suivant sera substitué:

2.9 Taux Séchage: Les matériaux et la configuration de la BSTC doivent permettre au marin de sécher l'ensemble complet de la botte lorsqu'elle n'est pas portée. Comme membres de la Marine seront émis deux (2) paires de bottes, le taux moyen de séchage pour la BSTC doit être au minimum de 70% dans dix-huit (18) heures. Lors d'un essai conformément à la méthode d'essai applicable, la botte doit répondre aux exigences de vitesse de séchage décrites dans le tableau 1.

Q 21. Éclaircissements supplémentaires pour la question 16 (changements dans l'apparence résultant de l'exposition à des produits chimiques)

Des résultats d'essais démontrent que le cuir et cordura absorbent certaines substances chimiques qui font partie de celles qui doivent être testés. L'exposition à des produits chimiques est telle un problème pour la majorité? Une révision des exigences est nécessaire pour permettre aux fabricants de présenter une soumission valide.

R 21. Le MDN a révisé les définitions de "changements dans l'apparence" après que les matériaux de la tige ont été exposés à des produits chimiques comme indiqué à l'annexe B, paragraphe 2.12 et au paragraphe 11.1.2.1 pour souligner l'atteinte à l'intégrité structurale des matériaux utilisés dans les

tiges. MDN considère cette décision comme un compromis afin de prioriser la respirabilité des matériaux de la tige.

De plus, le MDN a changé les produits chimiques définis comme «exposition quotidienne» et «exposition limitée» tel que défini à l'annexe B, paragraphe 2.12, le paragraphe 11.1.2.3 et du paragraphe 11.1.2.4. En conséquence, l'antigel et les produits de nettoyage d'armes (les dégraissants et les agents de nettoyage) deviendront des produits chimiques considérés comme «exposition limitée».

Il n'est pas l'intention du MDN de forcer les fournisseurs à dépenser de l'argent pour de nouveaux rapports d'essais. Le MDN a donc décidé que :

A. Si les soumissionnaires ont testé leurs bottes résistant aux produits chimiques avant cette décision de révision du MDN, le rapport d'analyse dans la section Besoin peut indiquer quelque chose comme «annexe B, paragraphe 2.12.2: Les matériaux ne doivent pas se dissoudre, désintégrer, absorber ou causer des dommages surface après une exposition / exposition limitée aux produits chimiques énumérés au paragraphe 2.12. Dans la section «Résultats», ils peuvent affirmer que le matériau, après l'exposition, avait absorbé la substance chimique.

Si les soumissionnaires présentent un rapport d'analyse / rapport de test pour "changements dans l'apparence - Exposition à des produits chimiques (exposition quotidienne ou exposition limitée)" dans leur soumission qui indique simplement que les matériaux absorbent les produits chimiques en question, le MDN ne jugera pas la soumission non-conforme.

Cependant, s'il y a d'autres résultats pour l'exposition aux substances chimiques (par exemple, après une exposition à des produits pétroliers, les résultats sont Absorbe et décomposition), ce résultat sera considéré comme non conforme.

B. Comme les dégraissants et les agents de nettoyage et antigel ont été déplacés de produit chimique pour «exposition quotidienne» chimique à "produit chimique d'exposition limitée», si les fabricants ont des matériaux testés avec ces produits chimiques pour «l'exposition quotidienne» et ont des résultats positifs, il n'est pas nécessaire de tester à nouveau car l'essai était plus sévère (exposition à plus de la substance chimique) que nécessaire.

Ces changements entraînent les modifications suivantes à l'ensemble des données techniques:

· Annexe B, paragraphe 2.12 (exposition aux produits chimiques) sera **supprimé** dans son intégralité ».

Les paragraphes suivants seront **remplacés**:

2.12 exposition aux produits chimiques. L'essai d'exposition aux produits chimiques doit être effectuée sur tous les matériaux utilisés dans la confection de la botte. Ces matériaux comprennent, mais sans toutefois s'y limiter, les matériaux de la tige comme la claue, le quartier de dessus et le quartier inférieur, les garants, la baguette, et le bracelet.

2.12.1 Exposition quotidienne: Les matériaux ne doivent pas se dissoudre, se désagréger, ni avoir des dommages de surface après exposition à tous les types de produits pétrolier (POL) commerciaux standards et utilisés en service, y compris au carburéacteur, aux liquides hydrauliques, aux huiles pour moteur et pour turbine, à un écran solaire qui protégé contre un large spectre de rayons. Une définition

plus précise de ces liquides est donnée au paragraphe 11.1.1. Lors d'un essai conformément aux méthodes d'essai applicables, la botte doit répondre aux exigences après l'exposition aux produits chimiques figurant au tableau 1.

2.12.2 Exposition limitée: Les matériaux ne doivent pas se dissoudre, se désagréger, ou entraîner des dommages à la surface après une exposition limitée (c.-à-éclaboussures) a des dégraissants et des agents de nettoyage, acide de batterie, antigel, eau salée et DEET (liquide et crème). Une définition plus précise de ces liquides est donnée au paragraphe 11.1.1. Lors d'un essai conformément aux méthodes d'essai applicables, la chaussure doit répondre aux exigences du tableau 1.

Annexe B, tableau 1 (Exigence de performance - Botte entière): **Supprimer** les deux lignes dans leur intégralité et **remplacer** par les deux lignes suivantes:

Exigence de performance	Méthode d'essai	Exigence		Minimum	Maximum
		Essentiel	souhaitable		
L'exposition à des produits chimiques (paragraphe 2.12): exposition aux produits pétrolier, huile de graissage, eau salée et écran solaire qui protège contre un large spectre de rayons.	Changement impliquant la dégradation: pour la méthode d'essai de la tige, voir le paragraphe 11.1.3.2 (exposition quotidienne)	X		Changement impliquant la dégradation: Lors de l'essai fait conformément à la méthode d'essai décrite au paragraphe 11.1, tous les échantillons doivent être examinés visuellement pour des changements impliquant la dégradation (comme indiqué au paragraphe 11.1.2.1) et passer.	
L'exposition à des produits chimiques (paragraphe 2.12): exposition aux dégraissants et agent de nettoyage, anti-gel, acide de la batterie et liquide ou creme du DEET	Changement impliquant la dégradation: pour la méthode d'essai de la tige, voir le paragraphe 11.1.3.2 (exposition limitée)		X	Changement impliquant la dégradation: Lors de l'essai fait conformément à la méthode d'essai décrite au paragraphe 11.1, tous les échantillons doivent être examinés visuellement pour des changements impliquant la dégradation (comme indiqué au paragraphe 11.1.2.1) et passer.	

· Annexe B, paragraphe 11.1.2 (Test de changements dans l'apparence): **Supprimer** dans sa totalité et **remplacer** par le paragraphe suivant:

11.1.2 Test des changements résultant de la dégradation des matériaux.

11.1.2.1 Définitions des changements résultant de la dégradation. Exemples de changements dans la dégradation serait piqûres, décomposition, fendillement, fissuration, délaminage du matériau (défini comme la séparation, bulles, fissures ou trous entre les couches de matériau), la dissolution de la matière (s) et désintégration de la matière (s) ..

· Annexe B, paragraphe 11.1.3 (Méthode d'essai - pour les matériaux de la tige seulement): **Supprimer** dans sa totalité et **remplacer** par les paragraphes suivants:

11.1.3 Méthode d'essai - pour les matériaux de la tige seulement: Les matériaux qui sont exposés à l'extérieur de la botte et qui touchent à la peau doivent être testés.

11.1.3.1 Deux (2) échantillons de chaque matériau doivent être testé séparément pour chaque produit chimique. La taille des échantillons sera de 4 pouces (10,2 cm) carrés. Les produits chimiques doivent être placés sur le côté du matériau qui est destiné à être le côté de la face extérieure.

11.1.3.2 **Exposition quotidienne:** Chaque produit chimique mentionné au paragraphe 2.12.1 (produits pétrolier (POL) commerciaux, huiles pour moteur et pour turbine, eau salé et écran solaire qui protège contre un large spectre de rayons) doit être placé par dessus le spécimen et étendu le plus possible sur la surface entière. Le plus possible du spécimen doit être couvert avec le produit chimique mais aucun produit chimique applique ne doit coule après que le poids est applique.

11.1.3.3 Exposition limitée: Pour chaque produit chimique mentionné au paragraphe 2.12.2 (dégraissants et agents de nettoyage, acide de batterie, antigel, et DEET (liquide et crème)), deux (2) gouttes (1/20 mL (50 L de chaque produit chimique doivent être placées par dessus le spécimen de test.

11.1.3.4 Pour les deux niveaux d'exposition, la zone d'essai entière doit ensuite être recouverte d'une plaque de verre et pondérés pour une pression totale de 6,895 kPa (1 psi). Cette couverture doit être laissée en place pendant une (1) heure.

11.1.3.5 Résultats. L'échantillon de matériau doit ensuite être examinés visuellement pour des changements dans la dégradation conformément au paragraphe 11.1.2.1. Les produits chimiques énumérés au paragraphe 11.1.3.2 doivent passer (obligatoire), tandis que les produits chimiques énumérés au paragraphe 11.1.3.3 peuvent passer (souhaitable).

Notez qu'aucune modification n'a été apportée quant à l'exigence et la fréquence des résultats d'essais ou certificats de conformité à chaque étape (pré-adjudication, préalable aux essais, production) .Les annexes C , H, et J restent tel quel.

Q22. Nous aimerions obtenir des précisions sur la longueur appropriée des lacets, qui fait partie des infractions graves pouvant entraîner le rejet d'un échantillon préalable à l'adjudication du contrat.

R22. Le MDN a décidé de modifier l'exigence relative à la longueur des lacets et d'établir une longueur minimale en fonction des bottes de pointure Mondopoint 265/104.

La modification touche ce qui suit :

- Annexe B, article 5.4.1 (Système de fermeture principal – Lacets) : **Supprimer** l'article en entier et le **remplacer** par ce qui suit :

5.4.1 Système de fermeture principal – Lacets : Sur des bottes de pointure Mondopoint 265/104, les lacets doivent mesurer au moins 72 po (182,8 cm) de longueur (tolérance de + 2,0 po [5,0 cm]). La longueur des lacets peut varier de façon proportionnelle à la pointure ou demeurer la même pour toutes les pointures. La résistance à la rupture des lacets doit être d'au moins 220 livres lors d'un essai effectué conformément à la norme ASTM D5034. Les bottes doivent être fournies avec deux paires de lacets, une paire placée à l'intérieur des bottes et une paire supplémentaire.

- Annexe H, Tableau II (Évaluation de la qualité d'exécution du travail et de la confection) : **Supprimer** la rangée décrivant les lacets en entier :

Référence à l'annexe B	Critères	Classement de l'infraction* (voir la remarque)		
		Infraction grave	Infraction	Observation
Article 5.4.1 (Lacets)	Les lacets doivent être suffisamment longs pour rester en place dans les œillets supérieurs du système de fermeture lorsqu'on enfle les bottes.		X	

- Annexe J, Tableau III (Évaluation de la qualité d'exécution du travail et de la confection) : **Supprimer** la rangée décrivant les lacets en entier :

Référence à l'annexe B	Critères	Classement de l'infraction* (voir la remarque)		
		Infraction grave	Infraction	Observation
Article 5.4.1 (Lacets)	Les lacets doivent être suffisamment longs pour rester en place dans les œillets supérieurs du système de fermeture lorsqu'on enfle les bottes.		X	

Q23. Infractions graves et écarts

Annexe H, article 1.3.2.2, page 4/9 :

Annexe H, tableau II, pages 4/9 à 7/9 :

Les infractions énumérées continuent d'inclure des éléments mineurs, comme des étiquettes manquantes ou des lacets de mauvaise longueur, ainsi que d'autres points dont l'évaluation peut être subjective et qui peuvent entraîner le rejet d'une soumission. Il arrive souvent qu'un échantillon préalable à l'adjudication du contrat ne respecte pas certains points en raison de la non-disponibilité des matières brutes appropriées ou parce que l'équipement ou les ouvriers ne sont pas entièrement prêts pour la confection d'un nouveau produit, mais toutes ces lacunes peuvent être corrigées à l'étape des essais et à l'étape de production et elles ne devraient pas nuire à l'évaluation de l'échantillon préalable à l'adjudication du contrat.

R23. Le MDN a décidé de modifier l'article 1.3.2.2 et le tableau II de l'annexe H (Évaluation préalable à l'adjudication du contrat). Les modifications touchent ce qui suit :

- Annexe H, article 1.3.2.2 (Évaluation préalable à l'adjudication du contrat – Évaluation de la qualité d'exécution du travail et de la confection – Définitions – Infractions maximales) : **Supprimer** le paragraphe en entier et le **remplacer** par ce qui suit :

1.3.2.2 Infractions maximales. Aucune infraction grave liée à la qualité d'exécution du travail et à la confection ne sera acceptée pour les échantillons préalables à l'adjudication du contrat. Au plus trois (3) infractions liées à la qualité d'exécution du travail et à la confection seront acceptées pour les échantillons préalables à l'adjudication du contrat. Les infractions liées à la qualité d'exécution du travail et à la confection seront consignées pour ensuite être corrigées pour les quantités d'essai et à l'étape de production. Les observations seront consignées et reportées dans l'évaluation préalable à l'adjudication du contrat pour ensuite être corrigées pour les quantités d'essai et à l'étape de production. Les problèmes liés à la qualité d'exécution du travail et à la confection décelés dans la soumission et qui ne figurent pas dans le tableau II seront consignés, mais ne seront pas considérés comme des infractions graves ou des infractions.

- Annexe H, Tableau II (Évaluation préalable à l'adjudication du contrat – Tableau II – Évaluation de la qualité d'exécution du travail et de la confection) : **Supprimer** le tableau en entier et le **remplacer** par ce qui suit :

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

Référence à l'annexe B	Critères	Classement de l'infraction* (voir la remarque)		
		Infraction grave	infraction	observation
Article 2.1 (Méthode de fixation de la semelle)	La semelle doit être fixée selon un procédé de fabrication à trépointe cousue (Goodyear) ou par 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 des bottes de	X		

Référence à l'annexe B	Critères	Classement de l'infraction* (voir la remarque)		
		Infraction grave	infraction	observation
Article 2.1 (Méthode de fixation de la semelle)	La semelle doit être fixée selon un procédé de fabrication à trépointe cousue (Goodyear) ou par injection directe.	X		
Article 2.2 (Couleur)	Les matériaux et les composants extérieurs et intérieurs ne sont pas de la couleur prescrite.			X
	pointure 265/104 ne respecte pas les hauteurs minimale (7,5 po [19,0 cm]) ou maximale (8,5 po [21,6 cm]) prescrites.			
Article 4.1.1.2 (Semelles amovibles)	Les semelles amovibles doivent comporter une talonnette ou l'équivalent.		X	
Article 4.1.1.2 (Semelles amovibles)	Les semelles amovibles 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.			X
Article 5.1 (Embout)	Le joint entre le bord de l'embout protecteur et le reste de la botte doit être assez lisse pour que l'utilisateur ne le sente pas.			X
Article 5.2 (Languette)	La languette doit être conçue de façon à reposer à plat et à ne pas causer de points de pression sur le dessus du pied pendant le port des bottes.			X
Article 5.3 (Conception de la tige)	La tige doit comporter un laçage jusqu'aux orteils.		X	
Article 5.4 (Système de fermeture)	Les éléments utilisés dans le système de fermeture ne sont pas bien fixés ou ont un fini de mauvaise qualité.			X
Article 5.4 (Système de fermeture)	Les éléments utilisés dans le système de fermeture ne sont pas espacés de façon appropriée et causent un mauvais alignement au point d'empêcher la fermeture adéquate et de gravement nuire à la tenue en service.			X
Article 5.4.2 (Ouverture latérale à fermeture à glissière)	Une ouverture latérale à fermeture à glissière doit être située du côté intérieur des	X		

Référence à l'annexe B	Critères	Classement de l'infraction* (voir la remarque)		
		Infraction grave	infraction	observation
Article 2.1 (Méthode de fixation de la semelle)	La semelle doit être fixée selon un procédé de fabrication à trépointe cousue (Goodyear) ou par injection directe.	X		
Article 2.2 (Couleur)	Les matériaux et les composants extérieurs et intérieurs ne sont pas de la couleur prescrite.			X
	bottes en plus du système de fermeture principal.			
Article 5.6 (Contrefort)	Afin d'éviter tout inconfort pendant le port des bottes finies, le bord supérieur du contrefort doit être lisse et exempt de plis. Le contrefort doit être bien moulé afin d'épouser l'arrière de la botte.			X
Articles 8.1 et 8.2	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 (Instructions d'entretien)	Instructions d'entretien omises, incorrectes, illisibles ou incomplètes.			X
Article 8.5 (Lacets et semelles amovibles)	Paires de lacets et de semelles amovibles supplémentaires manquantes.			X
Article 8.6 (Logo de l'entreprise)	À l'étape préalable à l'adjudication du contrat, les bottes 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 à cette exigence entraînera le rejet de la soumission.	X		
Article 10.0 (Conditionnement)	Conditionnement omis, incorrect ou incomplet.			X
Confection et assemblage – généralités	Sauf avis contraire, les critères suivants s'appliquent à tous les composants et assemblages.			
Confection et assemblage – généralités	Toute opération omise ou non exécutée adéquatement, ou toute partie manquante.	X		

Référence à l'annexe B	Critères	Classement de l'infraction* (voir la remarque)		
		Infraction grave	infraction	observation
Article 2.1 (Méthode de fixation de la semelle)	La semelle doit être fixée selon un procédé de fabrication à trépointe cousue (Goodyear) ou par injection directe.	X		
Article 2.2 (Couleur)	Les matériaux et les composants extérieurs et intérieurs ne sont pas de la couleur prescrite.			X
Confection et assemblage – généralités	Processus de fabrication incomplet.	X		
Confection et assemblage – généralités	Coupures, déchirures, trous, fentes, reprises, bosses, plis, endroits moins résistants ou autres défauts pouvant gravement nuire à la tenue en service.			X
Confection et assemblage – généralités	Défauts de matériau, entre autres, matériaux de la tige inégaux, lâches, flancheux ou de piètre qualité, points faibles ou reprises, décoloration, etc.			X
Confection et assemblage – généralités	Défauts de confection, entre autres, brûlures, fleurs, taches, décoloration, ternissage, soufflures, incorporation de matériaux étrangers, piqûres, poches d'air, etc.			X
Confection et assemblage – généralités	Collage incomplet ou incorrect des composants du semelage.			X
Confection et assemblage – généralités	Marque d'aiguille susceptible de faire un trou.			X
Confection et assemblage – généralités	Montage non résistant ou inégal pouvant nuire à la tenue en service.			X
Confection et assemblage – généralités	Composants manquants ou de la mauvaise taille.			X
Confection et assemblage – généralités	Séparation perceptible des parties.			X
Confection et	Coutures ouvertes, rangées de points manquantes, tension			X

Référence à l'annexe B	Critères	Classement de l'infraction* (voir la remarque)		
		Infraction grave	infraction	observation
Article 2.1 (Méthode de fixation de la semelle)	La semelle doit être fixée selon un procédé de fabrication à trépointe cousue (Goodyear) ou par injection directe.	X		
Article 2.2 (Couleur)	Les matériaux et les composants extérieurs et intérieurs ne sont pas de la couleur prescrite.			X
assemblage – généralités	inégale entre les points, nombre inapproprié de points par pouce pour le matériau, points lâches affaiblissant la couture, points serrés plissant le matériau ou l'assemblage, extrémités des fils non coupées ou parties prises dans une autre couture.			
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	Paire de bottes finies dans laquelle la pointure de la botte gauche est différente de celle de la botte droite.			X
Confection et assemblage – généralités	Paire de bottes finies ayant une importante variation de tons ou de couleurs.			X

***REMARQUE :** Le classement de « l'infraction » ne sert qu'à des fins d'évaluation.

Q24. Il est précisé qu'aucune infraction ne sera acceptée pour les bottes soumises aux fins d'essai. Certaines des infractions mineures du tableau III reposent sur une question de jugement et pourraient faire l'objet d'une évaluation subjective. Compte tenu des investissements importants requis pour participer à une telle DP, plutôt que de déclarer la soumission irrecevable, nous suggérons que le MDN organise une rencontre avec le soumissionnaire afin de discuter des infractions mineures décelées et que le soumissionnaire ait la chance de corriger la situation.

R24. Le MDN a décidé de modifier l'article 1.3 et le tableau III de l'annexe J (Évaluation technique préalable aux essais).

La modification proposée à l'article intitulé « Infractions maximales » qui se lisait comme suit : « Les observations seront consignées et reportées dans l'évaluation des bottes soumises aux fins d'essai pour ensuite être corrigées à l'étape de production si un contrat est attribué au soumissionnaire » n'a pas été ajoutée, car le MDN croit que les bottes conformes aux exigences soumises à l'étape d'évaluation préalable aux essais doivent être évaluées telles quelles par les utilisateurs. Il est à noter que les critères techniques classés comme observations au tableau III peuvent influencer sur l'évaluation du produit par les

participants aux essais et donner lieu à des commentaires négatifs de la part du groupe de discussion ou à une note faible sur les questionnaires d'acceptation des bottes.

Les modifications touchent ce qui suit :

- Annexe J, article 1.3 (Évaluation technique préalable aux essais – Infractions maximales) : **Supprimer** l'article en entier et le **remplacer** par ce qui suit :
 - Infractions maximales.** Aucune infraction grave liée à la qualité d'exécution du travail et à la confection ne sera acceptée pour les échantillons d'essai. Aucune infraction liée à la qualité d'exécution du travail et à la confection ne sera acceptée pour les échantillons d'essai. Si des infractions liées à la qualité d'exécution du travail et à la confection sont décelées, les bottes seront jugées non conformes et exclues des essais. Les observations seront consignées pour ensuite être corrigées à l'étape de production si un contrat est attribué. La qualité d'exécution du travail et la confection des bottes soumises aux fins d'essai seront évaluées au moyen des critères énoncés au tableau III.
- Annexe J, tableau III (Évaluation technique préalable aux essais – Tableau III – Évaluation de la qualité d'exécution du travail et de la confection) : **Supprimer** le tableau en entier et le **remplacer** par ce qui suit :

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

Référence à l'annexe B	Critères	Classement de l'infraction* (voir la remarque)		
		Infraction grave	Infraction	Observation
Article 2.1 (Méthode de fixation de la semelle)	La semelle doit être fixée selon un procédé de fabrication à trépointe cousue (Goodyear) ou par 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 des bottes de pointure 265/104 ne respecte pas les hauteurs minimale (7,5 po [19,0 cm]) ou maximale (8,5 po [21,6 cm]) prescrites.	X		
Article 4.1.1.2 (Semelles amovibles)	Les semelles amovibles doivent comporter une talonnette ou l'équivalent.		X	

Toutes les autres conditions demeurent inchangées.