

PURCHASE DESCRIPTION

ITEM: SHOES, COURT, LOW-CUT, INMATE
CORRECTIONAL SERVICE CANADA

SCOPE:

This purchase description describes the requirements for Correctional Service Canada, Athletic shoes, Low-Cut, Inmate. The shoes have combination of the following materials for upper, overlay trims and other pieces. Rubber outsole with moulded EVA (Ethyl Vinyl Acetate) midsole. Padded collar; full-length insole with full length covered cushion and arch support sock liner. (see Appendix "A" for diagram of item).

GENERAL REQUIREMENTS:

The shoes shall be free from imperfections and blemishes that may affect their appearance or serviceability. The base colour of the shoes shall be black.

APPLICABLE PUBLICATIONS:

The following publications are applicable to this purchase description:

ASTM:D-412/D-624/D-792/D-1630/D-2210/
D-2240/D-3574/D-3575

Above Test Methods for testing materials, upper, outsole and midsole can be ordered by contacting:

American Society Testing and Materials
1916 Race Street
Philadelphia, PA
19103

MATERIALS AND MANUFACTURE:

Contractor's Supply:

Outsole/ Midsole

Full length (including arch support) wedge or low heel non-marking rubber outsole with moulded EVA (Ethyl Vinyl Acetate) midsole with arch support cemented together and attached to the upper using a

DESCRIPTION D'ACHAT

ARTICLE : CHAUSSURES BASSES DE TYPE BASKET POUR
PRISONNIERS, SERVICE CORRECTIONNEL DU CANADA

OBJET :

La présente description d'achat renferme les exigences relatives à des chaussures basses de type basket pour prisonniers établies par le Service correctionnel du Canada. Les tiges, les garnitures superposées et autres éléments des chaussures sont constitués des matières suivantes : semelle d'usure en caoutchouc et semelle intercalaire en AV/E (acétate de vinyle-éthylène) moulée, bracelet rembourré, semelle pleine longueur entièrement coussinée, doublure de propreté et support plantaire. (voir le diagramme à l'annexe « A »).

EXIGENCES GÉNÉRALES:

Les chaussures doivent être exemptes d'imperfections et de défauts pouvant nuire à leur aspect ou à leur tenue en service. Le noir doit être la couleur de base des chaussures.

PUBLICATIONS APPLICABLES:

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

ASTM : D-412/D-624/D-792/D-1630/D-2210/
D-2240/D-3574/D-3575

Les documents ci-dessus décrivant les méthodes d'essai des matières, des tiges, des semelles d'usure et des semelles intercalaires peuvent être commandés auprès de :

L'American Society Testing and Materials
1916 Race Street
Philadelphia, PA
19103

MATIÈRES ET CONFECTION

Matériel fourni par l'entrepreneur :

Semelle d'usure / Semelle intercalaire

Semelle d'usure en caoutchouc non marquant pleine longueur (y compris un support plantaire) à talon compensé ou à talon plat avec semelle intercalaire en AV/E moulée avec support plantaire collées ensemble et fixées à la

direct stuck cement construction method. The materials of midsole and outsole shall comply with Table 1.

Insole:

Or innersole of the shoe is next to the foot (under the sock liner) to which the upper and the midsole/outsole are attached. The insole shall be either cellulose board or synthetic random fibre needled 2mm fabric with a thermoplastic resin-bonding agent full-length insole for support and wear. The insole must be durable; flexible; absorb moisture; uniform in substance; lightweight and have the ability to accept adhesives.

Upper:

The upper consists of the following materials:

1. PVC, solid, black, is treated for cement construction and to withstand cold cracking to minus -10°C.

Material:	<u>Blk PVC</u>
Thickness (M/M)	1.2
Tensile Strg. (KG/CM ²)	20
Elongation(%)	<40
Tear Strg. (KG/CM ²)	2.5
Adhesive Strg. (KG/CM)	0.8
Bursting Strg. (KG/CM ²)	16
Test Method --	ASTM D-2210

2. Split leather with a polyurethane coating.

Material:	<u>Black Action Leather</u>
Thickness (M/M)	1.4
Tensile Strg. (KG/CM ²)	3
Elongation (%)	42
Tear Strg. (KG/CM ²)	8.3
Adhesive Strg. (KG/CM)	3.7
Bursting Strg. (KG/CM ²)	35

tige suivant une méthode de confection par soudage direct.

Les matières composant la semelle intercalaire et la semelle d'usure doivent être conformes au tableau 1.

Première :

Première de la chaussure contre le pied (sous la doublure de propreté) à laquelle la tige et les semelles intercalaire et d'usure sont fixées. La première doit être constituée d'un panneau de cellulose ou d'un tissu de 2 mm pleine longueur aiguilleté aléatoirement de fibres synthétiques comprenant un agent thermoplastique de liaison à la résine pour assurer support et résistance à l'usure. La première doit être durable, souple, légère et de substance uniforme. Elle doit aussi permettre l'absorption de l'humidité et pouvoir accepter des adhésifs.

Tige :

La tige est composée des matières suivantes :

1. PVC rigide, noir, traité pour la confection par soudage et pour résister au fendillement par refroidissement à -10 °C.

Matière :	<u>PVC noir</u>
Épaisseur (mm)	1,2
Rés. tract. (kg/cm ²)	20
Allongement(%)	<40
Rés. déch. (kg/cm ²)	2,5
Propriétés adhés. (kg/cm)	0.8
Rés. à l'éclat. (kg/cm ²)	16
Méthode d'essai --	ASTM D-2210

2. Cuir refendu avec revêtement de polyuréthane

Matière :	<u>cuir noir Action</u>
Épaisseur (mm)	1,4
Rés. tract. (kg/cm ²)	3
Allongement (%)	42
Rés. déch. (kg/cm ²)	8,3
Propriétés adhés. (kg/cm)	3,7
Rés. à l'éclat. (kg/cm ²)	35

3. Black Mesh Nylon

Material: Black Mesh Nylon
Thickness (M/M) 0.77 mm
Tensile Strng. (KG/CM) Warp:50
Weft:52.1
Elongation (%) Warp: 78.1
Weft: 82
Tear Strng. (KG/CM²) Warp: 14.0
Weft: 13.0
Mullen Burst (KG/CM²) 35
Abrasion 1P 329

3. Nylon maille noir

Matière : nylon maille noir
Épaisseur (mm) 0,77
Rés. tract. (kg/cm) Chaîne : 50
Trame : 52,1
Allongement (%) Chaîne : 78,1
Trame : 82
Rés. déch. (kg/cm²) Chaîne : 14.0
Trame : 13.0
Rés. écl. au Mullen (kg/cm²) 35
Usure 1P 329

Heel Collar:

Shall be padded with, and measure after finished, 20 mm urethane foam and covered on the inside with a nylon material of black colour laminated to foam (nylon material with a foam backer).

Haut de tige:

Doit être rembourré de mousse d'uréthane mesurant 20 mm à l'état fini et être recouvert, du côté intérieur, de nylon de couleur noire collé à la mousse (matière de nylon comportant une sous-couche de mousse).

Counter:

Firm support sheet with a cotton canvas cover, 2.0 mm thick.

Contrefort :

Feuille de support solide recouverte d'une toile de coton de 2,0 mm d'épaisseur.

Tongue:

Black mesh nylon, padded with, and measure after finished, 20 mm urethane foam, with a lining of nylon and bound at edges with stitching.

Langnette :

Nylon maille noir, rembourrée de mousse d'uréthane de 20 mm à l'état fini, doublée de nylon et assujettie aux extrémités par piquage.

Lacing System:

Black PVC folded edge as tunnel loop for lace to go through and only top one lacing hole shall be punched on each collar side.

Laçage :

Bord plié de PVC noir servant de passants tunnels pour les lacets; seuls les trous de laçage du haut doivent être poinçonnés de chaque côté du bracelet.

Overlay Trims and Flashes:

Solid PVC material in black and/or royal blue colours.

Éléments superposés et garnitures :

Matière en PVC solide de couleur noir et(ou) bleu royal.

Sock Liner:

A combination of materials as described below, shaped to cover the whole insole. The sockliner shall be full length consisting of polyester knit fabric cover, laminated to EVA memory foam with latex sponge rubber moulded heel cushion and arch support.

COVER: 100% polyester knit, 2 mm, 180 denier (200 d'tx) laminated to 5 mm EVA 6 lb. Shoe memory foam.

BASE: 5mm EVA 6 lb. Shoe memory foam, finished forepart 6 mm-7 mm thickness.
Density: 4 lb. Per cubic foot
Tensile strength: 586 KPa
Compression Set: 17% (ASTM D-3575)

CUSHION PADS: 6mm at heel to 4mm at arch to beveled front edge latex sponge rubber moulded heel cushion and arch support.
Density: 17 lb. per cubic foot
Tensile strength: 862 KPa
Compression Set: 20% (ASTM D-3575)
Finished forefoot thickness: 6 mm - 7 mm

Laces:

Nylon, black, diameter 4.5 mm, average length 112 cm, plastic tip length 2 cm.

Construction:

Shall be completely cement lasted. Cement (adhesive) is applied to the lasting edge. of the upper and the insole before lasting.

The upper is attached to the insole and the midsole/outsole with cement and pressure. See appendix B.

SIZING:

Canadian Commercial sizes 5-13, full and half sizes, EE and 4E width.

Doublure de propreté:

Combinaison de matières, comme décrites ci-dessous, formées pour couvrir complètement la première. La doublure de propreté doit être de pleine longueur et être constituée d'un revêtement de tricot en polyester, être collée à une mousse à mémoire de forme AV/E avec support plantaire et coussin de talon moulé de caoutchouc mousse.

ENVELOPPE : Tricot 100 % polyester, 2 mm, 180 deniers (200 DTX), collé à une mousse à mémoire de forme de chaussure 6 lb, AV/E 5 mm.

BASE : Mousse à mémoire de forme de chaussure 6 lb, AV/E 5 mm, avant-pied fini 6 mm-7 mm d'épaisseur.
Masse volumique : 4 lb par pied cube
Résistance à la traction : 586 kPa
Compression rémanente : 17 % (ASTM D-3575)

MATELASSAGE : De 6 mm au talon à 4 mm à la cambrure du pied, biseautage du coussin de talon moulé de caoutchouc mousse du bord avant et support plantaire.
Masse volumique : 17 lb. par pied cube
Résistance à la traction : 862 kPa
Compression rémanente : 20 % (ASTM D-3575)
Épaisseur de l'avant-pied fini : 6 mm-7 mm

Lacets :

En nylon, noirs, diamètre de 4,5 mm, longueur moyenne de 112 cm, embout de plastique de 2 cm.

Confection :

Montage entièrement à la colle. La colle (adhésif) est appliquée sur le bord de montage de la tige et de la première avant le montage.

La tige est fixée à la première et aux semelles intercalaire/d'usure avec de la colle par pression. Voir l'annexe B.

POINTURES :

Pointures commerciales canadiennes 5-13, y compris les demi-pointures, largeurs EE et 4E.

IDENTIFICATION MARKINGS:

Each shoe shall be permanently identified with a bilingual label indicating:

1. Size/width identification.
2. Manufacturer's name or CA number.
3. Country of manufacture.

PACKAGING:

Each pair of shoes shall be individually boxed. Each box shall show size, stock number (as stated in procurement document) and contract serial number. There shall be 12 boxes packed to a case (or bidder can submit alternate quantities for approval). Each case shall be marked with contract serial number, quantity and sizes contained and stock number.

MARQUAGE :

Chaque chaussure doit porter une étiquette permanente qui comprend les renseignements suivants inscrits en français et en anglais :

1. pointure/largeur
2. nom du fabricant ou numéro CA
3. pays de fabrication

CONDITIONNEMENT :

Chaque paire de chaussures doit être emballée dans une boîte sur laquelle sont indiqués la pointure, le numéro de lot (indiqué dans le document d'approvisionnement) et le numéro de série du contrat. Les cartons d'expédition doivent comprendre 12 boîtes individuelles (ou le soumissionnaire peut présenter une autre quantité pour approbation). Chaque carton d'expédition doit afficher le numéro de série du contrat, la quantité, les pointures comprises et le numéro de lot.

TABLE-TABLEAU 1

MATERIALS-MATIÈRES					
Property- Propriété	Test Methods Méthode d'essai ASTM	EVA Mid- sole- Semelle. interc. en AV/E	Rubber Black Outsole-Semelle d'usure en caoutchouc noire	Minimum	Maximum
		Specified Values-Valeurs précisées			
TENSILE STRENGTH-RÉS. À LA TRACTION (kg/cm ²)	D-412	Minimum 20	Minimum 90	-	-
ELONGATION- ALLONGEMENT (1%)	D-412	Minimum 250	Minimum 360	-	-
HARDNESS-DURETÉ	D-2240	Minimum 45A	Minimum 65A	-	+3A ⁰
SPECIFIC GRAVITY-MASSE VOL. (g/cm ²)	D-792	Minimum 0.2 Maximum 0.4	Minimum 1,10 Maximum 1,25	-	-
SPLIT TEAR STRENGTH-RÉS. À LA DÉCH. - FENTE (kg/cm)	D-624	-	Minimum 40 « Trouser Tear »	-	-
SPLIT TEAR STRENGTH-RÉS. À LA DÉCH. - FENTE (kg/cm)	D-3574	Minimum 2,7 Test-Essai « F »	-		
ABRASION-USURE	D-1630 NBS TESTER	-	NBS INDEX VALUE- VALEUR INDICE DU NBS Minimum 100	-	-

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

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

Clothing Advisory Consultant
Conseiller(ière) à la section consultative sur
l'habillement

Date

RECOMMENDATION APPROVED BY:
RECOMMANDATION APPROUVÉE PAR LE :

Manager, Clothing Advisory Division
Gestionnaire, Division des vêtements et des textiles

Date

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

NAME/NOM

TITLE/TITRE

Date

APPENDIX "A"
ANNEXE « A »

SHOES, COURT, LOW CUT, INMATE
CORRECTIONAL SERVICE CANADA

CHAUSSURES BASSES DE TYPE BASKET POUR PRISONNIERS
SERVICE CORRECTIONNEL DU CANADA

STYLE DIAGRAM
DIAGRAMME ILLUSTRANT LE GENRE



NOT TO SCALE/NON À L'ÉCHELLE

ANNEXE « B »
CEMENT CONSTRUCTION (WITH FULL-LENGTH INSOLE)
CONFECTION PAR COLLAGE (AVEC PREMIÈRE PLEINE LONGUEUR)

In cement construction, the insole is temporarily held to the last and the upper leather is stretched over the last and cemented to the bottom of the insole. The bottom of the upper is then roughed and cement is applied. A pre-cemented midsole (if used) and outsole can then be bonded directly onto the innersole bottom and the edges of the upper leather.

Selon la confection par collage, la première est temporairement placée sur la forme et le cuir de la tige est étiré sur cette forme et collé à la partie inférieure de la première. La partie inférieure de la tige est ensuite grattée et de la colle est appliquée. La semelle intercalaire pré-collée (le cas échéant) et la semelle d'usure peuvent alors être collées directement à la partie inférieure de la première et aux bords du cuir de la tige.

UPPER = TIGE

INSOLE = PREMIÈRE

FILLER = BOURRAGE

OUTSOLE = SEMELLE D'USURE

