

**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

Title - Sujet BOTTES D'OPÉRATIONS TERRESTRES	
Solicitation No. - N° de l'invitation W8476-113039/C	Date 2013-04-10
Client Reference No. - N° de référence du client W8476-113039	
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 2013-05-23	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: 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

Delivery Required - Livraison exigée See Herein	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	

Ce document annule et remplace la demande de propositions W8476-113039/A, en date du 11 août 2011 qui devaient être envoyée à 2:00 heures le 13 septembre 2013.

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 ÉCHANTILLON
6. DONNÉES TECHNIQUES
7. MODÈLE SCELLÉ - À RETOURNER À L'ENVOYEUR
8. SPÉCIFICATIONS ET NORMES
9. INFORMATION SUR LES FRAIS DE TRANSPORT

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
3. GARANTIE FINANCIÈRE CONTRACTUELLE
4. DÉFINITION DE DÉPÔT DE GARANTIE

PARTIE 5 - ATTESTATIONS

1. ATTESTATIONS OBLIGATOIRES PRÉALABLES À L'ATTRIBUTION DU CONTRAT
2. ATTESTATIONS ADDITIONNELLES 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 CCUA
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 PRÉ-PRODUCTION
23. SPÉCIFICATIONS ET NORMES
24. GARANTIE FINANCIÈRE

LISTE DES ANNEXES

ANNEXE A - BESOIN

1. EXIGENCE TECHNIQUE
2. ADRESSES
3. BIENS LIVRABLES

ANNEXE B - SPÉCIFICATION POUR DES BOTTES D'OPÉRATIONS TERRESTRES POUR CLIMAT TEMPÉRÉ

ANNEXE C - PLAN D'ÉVALUATION TECHNIQUE DE PRÉPRODUCTION ET DE PRODUCTION

ANNEXE D - EXIGENCES COTÉES RELATIVES À L'ÉVALUATION DES SOUMISSIONS

ANNEXE E - DISTRIBUTION DE TAILLE

ANNEXE F - ESSAI D'ÉVALUATION PAR LES UTILISATEURS

ANNEXE G - PLAN D'ÉVALUATION TECHNIQUE PRÉALABLE À L'ADJUDICATION DU CONTRAT

ANNEXE H - EXIGENCES RELATIVES À L'ÉVALUATION TECHNIQUE PRÉALABLE AUX ESSAIS

ANNEXE I - CETFC-LOTB

ANNEXE J - BOTCT - QUESTIONNAIRE SUR LES ESSAIS

ANNEXE K - ARMÉE CANADIENNE - UNITÉ DES FORCES EN CAMPAGNE - CYCLE DE FORMATION TYPE

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 bottes d'opérations terrestres pour climat tempéré (BOTCT), de lacets et de semelles de rechange pour le Ministère de la Défense nationale (MDN). Ce besoin est divisé en deux phases.

Phase 1 (Contrats d'essai): Un maximum de trois contrats sera octroyé pour la provision de 200 paires de bottes pour chaque contrat. Ces bottes seront utilisées pour un essai pour l'acceptation de l'utilisateur.

Phase 2 (Contrat principal): Suite à l'essai pour l'acceptation de l'utilisateur, un ou deux contrats (tel que décrit à la partie 4, 2.0 Méthode de sélection) seront octroyés pour la provision de 80 000 paires de bottes, 40 000 paires de lacets de rechange et 40 000 paires de semelles de rechange. Le contrat principal inclut aussi une option pour acheter une quantité additionnelle totale de 70 000 paires de bottes et une option d'acheter des quantités additionnelles de 40 000 paires de lacets de rechange et 40 000 paires de semelles de rechange.

Notez qu'un maximum de quatre (4) échantillons préalable à l'adjudication par soumissionnaire sera évalué.

Le besoin pour les contrats d'essai est décrit en détail sous l'article 2, Besoin, des clauses du contrat d'essai éventuel (Partie 6-A. Contrat d'essai).

Le besoin pour le contrat principal est décrit en détail sous l'annexe A des clauses du contrat principal éventuel.

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 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* (<http://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 ÉCHANTILLON

Les données techniques et l'échantillon (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^e 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

Telus Plaza North

10025, av. Jasper, 5^e étage

Edmonton, Alb. T5J 1S6

TÉL. : 780-497-3564

TÉLÉC. : 780-497-3510

Travaux publics et Services gouvernementaux Canada

Région du Pacifique, DGSA, Produits industriels et commerciaux

800, rue Burrard, 12^e étage,

Vancouver, C.-B. V6Z 2V8

TÉL. : 604-775-7630

TÉLÉC. : 604-775-7526

6. DONNÉES TECHNIQUES

Les soumissionnaires qui commandent le document de soumission de MERX recevront automatiquement les données techniques du Ministère de la Défense nationale. Si les soumissionnaires ne reçoivent pas les données techniques, ils doivent communiquer avec l'Autorité contractante.

7. MODÈLE SCELLÉ - À RETOURNER À L'ENVOYEUR

Si un modèle scellé vous a été envoyé, vous devez le retourner à l'envoyeur immédiatement si votre soumission n'a pas été retenue. Le modèle scellé ne doit pas être altéré ou coupé et doit être retourné dans l'état où il a été confié au soumissionnaire.

8. SPÉCIFICATIONS ET NORMES

8.1 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/>.

9. INFORMATION SUR LES FRAIS DE TRANSPORT

On demande au soumissionnaire de 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, les soumissionnaires devraient :

- 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 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.
- 3) Initiatives vertes (pour l'information de TPSGC seulement)
 Les soumissionnaires sont demandés de soumettre les détails de leurs politiques et de leurs pratiques concernant les sujets suivants:

- fabrication plus respectueuse de l'environnement;
- traitement des déchets plus respectueux de l'environnement;
- réduction des déchets industriels;
- emballage;
- stratégies de réutilisation;
- recyclage.

Section I : Soumission technique

Dans leur soumission technique, les soumissionnaires devraient expliquer et démontrer comment ils entendent répondre aux exigences et comment ils réaliseront les travaux.

Section II : Soumission financière

Les soumissionnaires doivent présenter leur soumission financière en conformité avec la base de paiement-prix unitaires fermes à la Partie 6., B. Contrat principal, paragraphe 6. Le montant total de toutes les taxes applicables, 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, Amtek Engineering and Proxamis évaluera les soumissions.

(c) Si des informations/documentations techniques sont manquantes, pas incluse avec la soumission, l'autorité contractante informera le soumissionnaire par écrit et donnera au soumissionnaire deux (2) jours ouvrables de la demande pour soumettre les informations/documentations manquantes. Défaut de se conformer à la demande de l'autorité contractante et de satisfaire à l'exigence pendant cette période rendra la soumission irrecevable.

1.1 ÉVALUATION TECHNIQUE (CONTRATS D'ESSAI)**1.1.1 ÉTAPE I - CRITÈRES TECHNIQUES OBLIGATOIRES****ÉCHANTILLONS PRÉALABLES À L'ADJUDICATION ET DOCUMENTS À L'APPUI**

Aux fins de l'évaluation technique, pour déterminer la capacité du soumissionnaire à respecter les exigences techniques, des échantillons préalables à l'adjudication consistant en une (1) paires de bottes de pointure Mondopoint 265/104 avec une paire de lacets et de semelles de rechange et l'étiquette d'entretien appropriée, une (1) botte de pointure Mondopoint 265/104 coupée en deux dans le sens de la longueur, de l'orteil au talon, les résultats d'essai et les certificats de conformité (énumérés à l'annexe G) doivent être inclus avec la soumission.

Un maximum de quatre (4) échantillons préalables à l'adjudication par soumissionnaire sera évalué.

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 préalables à l'adjudication seront évalués en fonction de leur qualité de fabrication et de leur conformité aux dimensions et aux matériaux prescrits selon l'annexe G.

Le soumissionnaire doit livrer les échantillons préalables à l'adjudication, les résultats d'essai et les certificats de conformité 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. Les échantillons fournis par le soumissionnaire demeurent la propriété du Canada.

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.

En plus des échantillons physiques et des résultats d'essais à fournir, les soumissions doivent inclure une description écrite de l'ensemble des composants, de la conception et du procédé de fabrication.

PLAN QUALITÉ - DEMANDE

Le soumissionnaire doit fournir un plan qualité avec la soumission. Le plan qualité doit être dans le même format que celui qui sera utilisé après l'attribution du contrat.

Le plan qualité peut faire référence à d'autres documents. Lorsque les documents auxquels il fait renvoi n'existent pas déjà, mais sont exigés par le plan, ce dernier doit les identifier ainsi que : quand, comment et par qui ils seront développés et approuvés. Les documents mis en référence au plan qualité doivent être disponibles à la demande de Travaux publics et Services gouvernementaux Canada ou du ministère de la Défense nationale.

1.1.2 ÉTAPE II - ASPECT

L'étape II sera réalisée uniquement sur les soumissions jugées conformes à l'étape I. Les détails à propos de l'évaluation de l'aspect sont inclus à l'annexe D et G.

1.1.3 ÉTAPE III - CRITÈRES TECHNIQUES COTÉS PAR POINT

Une évaluation cotée par point sera complétée pour les cinq (5) meilleures soumissions recevables de l'étape II pour les caractéristiques du poids moyen, à la résistance au glissement et à la rapidité de séchage. Les détails des critères cotés par point sont inclus à l'annexe D et G.

1.2 ÉVALUATION TECHNIQUE (CONTRAT PRINCIPAL)

1.2.1 ÉSSAI POUR L'ACCEPTATION DE L'UTILISATEUR

Suivant l'octroi des contrats d'essai, l'entrepreneur doit fournir 200 paires de bottes conformes dans un délai de 60 jours civils de la date d'entrée en vigueur du Contrat. Une évaluation technique sera complétée selon l'Annexe H sur toute la quantité pour l'essai. Le fait de ne pas présenter les 60 paires de bottes conformes dans le délai prescrit rendra la soumission pour le contrat principal irrecevable.

Les détails de l'essai pour l'acceptation de l'utilisateur est inclus à l'annexe F, H et J.

1.3 ÉVALUATION FINANCIÈRE (CONTRAT PRINCIPAL)

1.3.1 CRITÈRES FINANCIERS OBLIGATOIRES

- a. Le soumissionnaire doit proposer des prix unitaires fermes en dollars canadiens, toutes les taxes applicables 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'option. On demande au soumissionnaire de proposer des prix unitaires fermes à un maximum de deux points décimaux.

1.2.2 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

Les soumissions recevables avec le coût par point le plus faible seront recommandées pour l'attribution d'un contrat d'essai (jusqu'à un maximum de trois contrats).

Le coût sera déterminé en utilisant la moyenne arithmétique de la somme des prix unitaires fermes pour les articles 1 à 6 de l'annexe A (30 prix unitaires) qui sera ensuite divisée par les points obtenus dans les critères techniques cotés par point pour les contrats d'essai.

En cas d'égalité, le meilleur résultat pour le poids permettrait, dans un premier temps, de déterminer un gagnant. Si l'égalité persiste, le meilleur résultat pour la rapidité de séchage sera ensuite utilisé. Si l'égalité persiste encore, le prix unitaire des bottes pour la quantité ferme qui doit être livrée au Dépôt Montréal (25CFSD) sera le dernier élément déterminant.

Suivant le premier essai, si toutes les soumissions sont jugées non-recevables, les soumissions recevables suivantes avec le coût par point le plus faible seront recommandées pour l'attribution d'un contrat d'essai (jusqu'à un maximum de deux contrats).

2.2 CONTRAT PRINCIPAL

Pour être déclarée recevable, une soumission doit obtenir un minimum de 60% dans l'essai pour l'acceptation de l'utilisateur.

Si plus d'une soumission recevable obtient 70% ou plus dans l'essai pour l'acceptation de l'utilisateur et que la différence du pourcentage des deux soumissions recevables les plus élevés est 10% ou moins l'un de l'autre, deux (2) Contrats principaux seront recommandés pour l'attribution. La quantité sera distribuée tel que décrit ci-dessous pour les quantités fermes et optionnelles:

- 50% à chaque soumissionnaire, si la différence de pourcentage est 0%;
- 55% au soumissionnaire avec le pourcentage le plus élevé et la balance au soumissionnaire avec le deuxième pourcentage le plus élevé, si la différence de pourcentage est plus grande que 0% et jusqu'à 3%;
- 65% au soumissionnaire avec le pourcentage le plus élevé et la balance au soumissionnaire avec le deuxième pourcentage le plus élevé, si la différence de pourcentage est plus grande que 3% mais moins de 8%;
- 75% au soumissionnaire avec le pourcentage le plus élevé et la balance au soumissionnaire avec le deuxième pourcentage le plus élevé, si la différence de pourcentage est de 8% à 10%.

Dans tous les autres cas, un (1) Contrat principal sera attribué. La soumission recevable avec le pourcentage d'acceptation de l'utilisateur le plus élevé sera recommandé pour l'attribution du Contrat principal pour 100% des quantités.

En cas d'égalité, le prix unitaire le plus bas des bottes pour la quantité ferme qui doit être livrée au Dépôt Montréal (25CFSD) sera l'élément déterminant.

3. GARANTIE FINANCIÈRE CONTRACTUELLE

1. Si la présente soumission est acceptée, le soumissionnaire pourrait être tenu de fournir, après la date de clôture de la soumission et dans les 10 jours civils suivant une demande écrite de l'autorité contractante:

a) un dépôt de garantie tel qu'il est défini à la clause "Définition de dépôt de garantie" représentant jusqu'à 10 p. 100 du prix contractuel.

2. Les dépôts de garantie sous forme d'obligations garanties par le gouvernement qui comprennent des coupons seront acceptés seulement si tous les coupons non échus, lorsque le dépôt est fourni, sont attachés aux obligations. L'entrepreneur doit fournir des instructions écrites concernant le traitement des coupons qui viendront à échéance pendant que les obligations sont retenues à titre de garantie, lorsque ces coupons excèdent les exigences du dépôt de sécurité.
3. Si le Canada ne reçoit pas la garantie financière exigée dans le délai prescrit, le Canada pourra, à sa discrétion, accepter une autre offre, émettre une nouvelle demande de soumissions, attribuer un contrat ou rejeter toutes les offres.

4. DÉFINITION DE DÉPÔT DE GARANTIE

1. «dépôt de garantie» désigne
- a) une lettre de change payable à l'ordre du Receveur général du Canada et certifiée par une institution financière agréée ou tirée par une telle institution sur elle-même; ou
 - b) une obligation garantie par le gouvernement; ou
 - c) une lettre de crédit de soutien irrévocable, ou
 - d) toute autre garantie jugée acceptable par l'autorité contractante et approuvée par le Conseil du Trésor;
2. «institution financière agréée» désigne
- a) toute société ou institution qui est membre de l'Association canadienne des paiements;
 - b) une société qui accepte des dépôts qui sont garantis par la Société d'assurance-dépôts du Canada ou la Régie de l'assurance-dépôts du Québec jusqu'au maximum permis par la loi;
 - c) une caisse de crédit au sens du paragraphe 137(6) de la *Loi de l'impôt sur le revenu*;
 - d) une société qui accepte du public des dépôts dont le remboursement est garanti par une province canadienne ou territoire; ou
 - e) la Société canadienne des postes.
3. «obligation garantie par le gouvernement» désigne une obligation du gouvernement du Canada ou une obligation dont le principal et l'intérêt sont garantis inconditionnellement par le gouvernement du Canada et qui est
- a) payable au porteur;
 - b) accompagnée d'un acte de transfert au Receveur général du Canada, dûment signée et établi en conformité avec le Règlement sur les obligations intérieures du Canada;
 - c) enregistrée au nom du Receveur général du Canada.
4. «lettre de crédit de soutien irrévocable»
- a) désigne tout accord quel qu'en soit le nom ou la description, en fonction duquel une institution financière («l'émetteur») agissant conformément aux instructions ou aux demandes d'un client (le «demandeur»), ou en son nom,
 - i) versera un paiement au Canada, en tant que bénéficiaire;
 - ii) acceptera et paiera les lettres de change émises par le Canada;
 - iii) autorise une autre institution financière à effectuer un tel paiement ou à accepter et à payer de telles lettres de change; ou
 - iv) autorise une autre institution financière à négocier, à la suite d'une demande écrite de paiement, à condition que les modalités de la lettre de crédit soient respectées.
 - b) doit préciser la somme nominale qui peut être retirée;
 - c) doit préciser sa date d'expiration;

- d) doit prévoir le paiement à vue au Receveur général du Canada à partir de la lettre de change de l'institution financière sur présentation d'une demande écrite de paiement signée par le représentant ministériel autorisé identifié dans la lettre de crédit par son titre;
- e) doit prévoir que plus d'une demande écrite de paiement puisse être présentée à condition que la somme de ces demandes ne dépasse par la valeur nominale de la lettre de crédit;
- f) doit prévoir son assujettissement aux Règles et usances uniformes relatives aux crédits documentaires de la Chambre de commerce internationale (CCI), révision de 2007, publication de la CCI no. 600. En vertu des Règles et usances uniformes relatives aux crédits documentaires de la CCI, un crédit est irrévocable même s'il n'y a pas d'indication à cet effet; et
- g) doit être émise (émetteur) ou confirmée (confirmateur), dans l'une ou l'autre des langues officielles, par une institution financière qui est membre de l'Association canadienne des paiements et qui est sur le papier en-tête de l'émetteur ou du confirmateur. La mise en page est laissée à la discrétion de l'émetteur ou du confirmateur.

PARTIE 5 - ATTESTATIONS

Pour qu'un contrat leur soit attribué, les soumissionnaires doivent fournir les attestations exigées et la documentation connexe. Le Canada déclarera une soumission non recevable si les attestations exigées et la documentation connexe 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, de fournir la documentation connexe 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 OBLIGATOIRES PRÉALABLES À L'ATTRIBUTION DU CONTRAT

1.1 Code de conduite et attestations - documentation connexe

En présentant une soumission, le soumissionnaire atteste en vertu de l'article 01 des Instructions uniformisées 2003, 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 requise à cet égard, aidera le Canada à confirmer que les attestations sont véridiques.

2. ATTESTATIONS ADDITIONNELLES 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.

2.1 PROGRAMME DE CONTRATS FÉDÉRAUX - ATTESTATION

2.1.1 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>

2.2 ATTESTATION DU CONTENU CANADIEN

CLAUSES DU GUIDE DES CCUA

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 : _____

2.3 ATTESTATION DES ÉCHANTILLONS ET DE LA PRODUCTION

Le Soumissionnaire atteste que:

- () 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.

PARTIE 6 - CLAUSES DU CONTRAT SUBSÉQUENT

A. CONTRATS D'ESSAI

1. EXIGENCES RELATIVES À LA SÉCURITÉ

Ce besoin ne comporte aucune exigence relative à la sécurité.

2. BESOIN

L'entrepreneur doit fournir 200 paires de bottes proposées dans sa soumission en date du _____ fabriquées selon la spécification à l'Annexe B et l'annexe H (Exigences relatives à l'évaluation technique préalable aux essais), dans les pointures énumérées dans l'échelle des pointures à l'annexe E (Quantité 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.

L'entrepreneur doit fournir un formulaire CF 1280 avec toutes les livraisons.

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://achatsetventes.gc.ca/politiques-et-lignes-directrices/guide-des-clauses-et-conditions-uniformisees-d-achat>) publié par Travaux publics et Services gouvernementaux Canada.

3.1 Conditions générales

2010A (2013-03-21), Conditions générales - biens (complexité moyenne) s'appliquent au contrat et en font partie intégrante.

4. DURÉE DU CONTRAT

4.1 Date de 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 Préparation pour la livraison

L'entrepreneur doit préparer les articles pour la livraison selon la Commande d'emballage pour le transport-Forces canadiennes, CETFC-LOTB, 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:

Catherine Doré
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 : 819-956-1247 Télécopieur : 819-956-5454
Courriel : catherine.dore@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 d'essai, l'entrepreneur sera payé un prix ferme de 34 790,17\$. Les droits de douane sont inclus et toutes les taxes applicables sont 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 : DLP 5-3-3 (DSSPM)

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 estampée du mot "ORIGINAL" et les autres exemplaires doivent être estampés des mots "EXEMPLAIRE-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.

8. **ATTESTATIONS**

8.1 **Conformité**

Le respect des attestations et documentation connexe fournies par l'entrepreneur avec sa soumission est une condition du contrat et pourra faire l'objet d'une vérification par le Canada pendant la durée du contrat. En cas de manquement à toute déclaration de la part de l'entrepreneur, à fournir la documentation connexe ou encore 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.

8.2 **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 (2013-03-21), Conditions générales - biens (complexité moyenne);
- c. Annexe B, Spécification;
- d. Annexe E, Échelle des pointures pour l'essai;
- e. Annexe I, CETFC;
- f. Annexe H, Exigences relatives à l'évaluation technique préalable aux essais;
- g. La soumission de l'entrepreneur en date du _____.

11. **CONTRAT DE DÉFENSE**

Clause du guide des CUA 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 le congé de Noël et les vacances estivales, comme il est précisé ci-dessous. Aucune expédition ne sera faite pendant ces périodes.

Vacances estivales DU _____ AU _____

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://achatsetventes.gc.ca/politiques-et-lignes-directrices/guide-des-clauses-et-conditions-uniformisees-d-achat>)

publié par Travaux publics et Services gouvernementaux Canada.

3.1 **Conditions générales**

2010A (2013-03-21), 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 - Article 001 (Bottes)

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 pré-production. La quantité livrée doit être de 1500 paires. Le reste doit être livré au rythme de 1500 paires par semaine, après la première livraison jusqu'à pleine exécution du contrat.

Le Canada se réserve le droit de modifier l'échelle des pointures sans frais pour le Canada. L'entrepreneur doit aviser l'autorité contractante avant que la quantité de production atteigne le seuil de 70% de la quantité ferme (56 000 paires). Au besoin, l'autorité contractante modifiera le contrat afin de réviser l'échelle des pointures pour les derniers 30% de la quantité de production.

Livraison - Quantité ferme - Article 002 (Lacets de rechange)

La première livraison doit être faite dans un délai de _____ jours civils à partir de la date de l'avis d'approbation des échantillons de pré-production. La quantité livrée doit être de _____ paires. Le reste doit être livré au rythme de _____ paires par semaine, après la première livraison jusqu'à pleine exécution du contrat.

Livraison - Quantité ferme - Article 003 (Semelles de rechange)

La première livraison doit être faite dans un délai de _____ jours civils à partir de la date de l'avis d'approbation des échantillons de pré-production. La quantité livrée doit être de _____ paires. Le reste doit être livré au rythme de _____ paires par semaine, après la première livraison jusqu'à pleine exécution du contrat.

Livraison - Quantités optionnelles - Article 004 (Bottes)

La livraison de la quantité optionnelle débutera dans les 90 jours civils suivant la date de la modification du contrat et de la livraison finale de la quantité du contrat. La quantité livrée doit être de 1500 paires. Le reste doit être expédié au rythme de 1500 paires par semaine, après la première livraison jusqu'à pleine exécution de la quantité optionnelle.

Livraison - Quantités optionnelles - Article 005 (Lacets de rechange)

La livraison de la quantité optionnelle débutera dans les _____ jours civils suivant la date de la modification du contrat et de la livraison finale de la quantité du contrat. La quantité livrée doit être de _____ paires. Le reste doit être expédié au rythme de _____ paires par semaine, après la première livraison jusqu'à pleine exécution de la quantité optionnelle.

Livraison - Quantités optionnelles - Article 006 (Semelles de rechange)

La livraison de la quantité optionnelle débutera dans les _____ jours civils suivant la date de la modification du contrat et de la livraison finale de la quantité du contrat. La quantité livrée doit être de _____ paires. Le reste doit être expédié au rythme de _____ paires par semaine, après la première livraison jusqu'à pleine exécution de la quantité optionnelle.

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-LOTB, 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 A (articles 4 à 6) du contrat selon les mêmes conditions et aux prix établis dans le contrat. Ces options ne pourront être exercées que par l'autorité contractante et sera confirmée par une modification au contrat.

L'autorité contractante peut exercer l'option dans les 48 mois de la date d'émission du contrat en envoyant un avis écrit à l'entrepreneur.

L'option ne pourra être exercée soit pour un minimum de 10 000 paires de bottes par modification et un maximum de 70 000 paires pour toutes les modifications. Pour les lacets et semelles de rechanges, l'option ne pourra être exercée soit pour un minimum de 10 000 paires chaque par modification et un maximum de 40 000 paires chaque pour toutes les modifications. La quantité distribuée aux diverses destinations.

Plusieurs modifications peuvent être signifiées pour exercer l'option.

4.2 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 (MDN) - entrepreneur établi au Canada

5. RESPONSABLES**5.1 Autorité contractante**

L'autorité contractante pour le contrat est:

Catherine Doré

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 : 819-956-1247

Télécopieur : 819-956-5454

Courriel : catherine.dore@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 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 toutes les taxes applicables sont 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

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

Édifice Mgén George R. Pearkes

101, promenade Colonel By

Ottawa (Ontario) K1A 0K2

À l'attention de : DLP 8-3-6 (DSSPM)

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 "EXEMPLAIRE-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) Une (1) copie envoyée par la poste au destinataire avec la mention : « À l'attention de l'agent de réception »;

b) Deux (2) copies avec l'envoi au destinataire, dans une enveloppe imperméable à l'eau;

c) Une (1) copie à l'autorité contractante;

d) Une (1) copie au

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) Une (1) copie au représentant de l'assurance de la qualité;
- f) Une (1) copie à l'entrepreneur; et
- g) Pour les entrepreneurs non-canadiens, une (1) copie au

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

8.1 Conformité

Le respect des attestations et documentation connexe fournies par l'entrepreneur avec sa soumission est une condition du contrat et pourra faire l'objet d'une vérification par le Canada pendant la durée du contrat. En cas de manquement à toute déclaration de la part de l'entrepreneur, à fournir la documentation connexe ou encore 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.

8.2 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 (2013-03-21), Conditions générales - biens (complexité moyenne);
- c. Annexe A, Besoin;
- d. Annexe B, Spécification;
- e. Annexe E, Échelle des pointures (Contrat principal);
- f. Annexe C, Plan d'évaluation technique de pré-production et de production;
- g. Annexe I, CETFC;
- 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 une (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. Aucune expédition ne sera faite pendant ces périodes.

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 _____

2016-2017

Vacances estivales DU _____ AU _____

Vacances de Noël DU _____ AU _____

2017-2018

Vacances estivales DU _____ AU _____

Vacances de Noël DU _____ AU _____

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 responsable de la conception ou ses représentants délégués au Quartier général de la Défense nationale et le représentant de l'assurance de la qualité du MDN 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 dans les vingt (20) jours civils après l'adjudication du contrat. Les participants à cette réunion peuvent comprendre des représentants de l'entrepreneur, le responsable de la conception du MDN, le représentant de l'assurance de la qualité du MDN, le chef de projet du MDN, l'autorité contractante et l'autorité administrative 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 au responsable des demandes d'achat sur toutes les étapes du travail. Une copie doit être envoyée au responsable de l'assurance de la qualité, au responsable administratif 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 rapports périodiques peuvent être envoyés par le courrier, par télécopieur ou par courriel.

22. ÉCHANTILLONS DE PRÉ-PRODUCTION

1. L'entrepreneur doit fournir un (1) échantillon de pré-production des bottes de pointures 265/104 avec une paire de lacets et de semelles de rechange tel que demandé à l'annexe C au responsable des achats 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. Si le premier échantillon est rejeté, l'entrepreneur doit soumettre un deuxième échantillon dans les 20 jours civils suivant l'avis du rejet par le responsable des achats.
3. 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.
4. L'entrepreneur doit fournir l'échantillon requis ainsi qu'une copie des rapports d'inspection et d'essai tel que décrit à l'annexe C au responsable des achats, frais de transport payés d'avance et sans frais pour le Canada. L'échantillon soumis par l'entrepreneur demeure la propriété du Canada.
5. Le responsable des achats devra aviser l'entrepreneur par écrit, de l'acceptation conditionnelle, de l'acceptation ou du rejet de l'échantillon. Le responsable des achats 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.
6. 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 des achats un avis indiquant que l'échantillon est acceptable. Toute fabrication d'articles avant l'acceptation de l'échantillon se fera au risque de l'entrepreneur.
7. Lorsque le responsable des achats rejettera le deuxième échantillon soumis par l'entrepreneur parce qu'il ne répond pas aux exigences contractuelles, le contrat pourra être résilié pour manquement.
8. L'échantillon ne sera peut-être pas requis si l'entrepreneur est actuellement en production. L'entrepreneur doit soumettre par écrit au responsable des achats sa demande d'exemption de fourniture d'échantillon. La décision relative à l'exemption de fourniture d'échantillon sera à la discrétion du responsable technique et sera confirmée par une modification au contrat.

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/>.

24. GARANTIE FINANCIÈRE

1. Le Canada peut convertir le dépôt de garantie pour son usage si les circonstances lui permettent de résilier le contrat pour manquement; cette action ne constitue toutefois pas la résiliation du contrat.
2. Lorsque le Canada convertit le dépôt de garantie :
 - a) le Canada utilisera la somme pour compléter les travaux selon les conditions du contrat, dans la mesure du possible, et toute balance sera retournée à l'entrepreneur à la fin de la période de garantie; et
 - b) si le Canada conclut un contrat pour compléter les travaux, l'entrepreneur :
 - (i) sera considéré avoir irrévocablement abandonné les travaux; et
 - (ii) demeurera responsable des frais excédentaires pour l'achèvement des travaux si le montant du dépôt de garantie n'est pas suffisant à cette fin. « Frais excédentaires » désigne toute somme dépassant la partie du prix contractuel qui reste à payer en plus du montant du dépôt de garantie.
3. Si le Canada ne convertit pas le dépôt de garantie pour son usage avant la fin de la période du contrat, le Canada retournera le dépôt de garantie à l'entrepreneur dans un délai raisonnable après cette date.
4. Si le Canada convertit le dépôt de garantie pour des raisons autre que la faillite, la garantie financière doit être réétablie à la valeur du montant mentionné ci-haut pour que ce montant soit et continu d'être disponible jusqu'à la fin de la période du contrat.

ANNEXE A BESOIN (CONTRAT PRINCIPAL)

1. EXIGENCE TECHNIQUE

L'entrepreneur sera exigé de fournir au Ministère de la Défense nationale (MDN) des bottes d'opérations terrestres pour climat tempéré (BOTCT), des lacets et des semelles de rechange selon la spécification pour les bottes d'opérations terrestres pour climat tempéré destinées aux Forces canadiennes en date du 21 mars 2013 à l'annexe B.

2. ADRESSES

Adresse des destinations	Adresses de facturation
WB941 Ministère de la Défense nationale 25 CFSD Montréal 6363, rue Notre-Dame Est Montréal (Québec) H1N 1V9	W1941 Ministère de la Défense nationale CFSD Montréal B..P. 4000, stn. K Montréal (Québec) H1N 3R9
W248A Ministère de la Défense nationale 7, Dépôt d'approvisionnement des FC, 195 Ave & 82ième rue, Édifice 236 Edmonton (Alberta) T5J 4J5	W2481 Ministère de la Défense nationale 7, Dépôt d'approvisionnement des FC, C.P. 10500 Edmonton (Alberta) T5J 4J5

3. BIENS LIVRABLES

QUANTITÉ DU CONTRAT PRINCIPAL

Article	Description	Unité de distribution	Destination	Quantité ferme	Prix unitaire ferme, DDP, frais de transport inclus, toutes les taxes applicables en sus
1	Bottes	Paire	Edmonton	25 330	\$ _____
			Montréal	54 670	\$ _____
2	Lacets de rechange	Paire	Edmonton	12 000	\$ _____
			Montréal	28 000	\$ _____
3	Semelles de rechange	Paire	Edmonton	12 000	\$ _____
			Montréal	28 000	\$ _____

Voir l'échelle des pointures des bottes à l'annexe E.

L'échelle des pointures pour les semelles de rechange est à déterminer.

OPTION

Article	Description	Quantité estimée	Unité de distribution	Destination	Année	Prix unitaire ferme, DDP, frais de transport inclus, toutes les taxes applicables en sus
4	Bottes	70 000	Paire	Edmonton	1	\$ _____
					2	\$ _____
					3	\$ _____
					4	\$ _____
				Montréal	1	\$ _____
					2	\$ _____
					3	\$ _____
					4	\$ _____
5	Lacets de rechange	40 000	Paire	Edmonton	1	\$ _____
					2	\$ _____
					3	\$ _____
					4	\$ _____
				Montréal	1	\$ _____
					2	\$ _____
					3	\$ _____
					4	\$ _____
6	Semelles de rechange	40 000	Paire	Edmonton	1	\$ _____
					2	\$ _____
					3	\$ _____
					4	\$ _____
				Montréal	1	\$ _____
					2	\$ _____
					3	\$ _____
					4	\$ _____

Année 1: Si exercée (commandée) dans les 12 mois suivant la date d'attribution du contrat.

Année 2: Si exercée (commandée) entre 13 et 24 mois suivant la date d'attribution du contrat.

Année 3: Si exercée (commandée) entre 25 et 36 mois suivant la date d'attribution du contrat.

Année 4: Si exercée (commandée) entre 37 et 48 mois suivant la date d'attribution du contrat.

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



AVIS

Le contenu du présent document a été examiné par l'autorité technique qui confirme n'y avoir trouvé aucune disposition visant des marchandises contrôlées.

SPÉCIFICATION

pour

DES BOTTES D'OPÉRATIONS TERRESTRES POUR CLIMAT TEMPÉRÉ (BOTCT) DESTINÉES AUX FORCES CANADIENNES NNO 8430-20-001-2410 A/A

21 mars 2013

OPI/BPR : DSSPM 11

©Her Majesty in Right of Canada as represented by the Minister of National Defence, 2013

©Sa Majesté la Reine en chef du Canada représentée par le ministre de la Défense nationale, 2013



**SPÉCIFICATION
POUR
DES BOTTES D'OPÉRATIONS TERRESTRES POUR
CLIMAT TEMPÉRÉ (BOTCT) DESTINÉES AUX FORCES CANADIENNES**

1.0 PORTÉE

1.1 **Portée** - Le présent document définit les exigences de rendement pour la fabrication et la fourniture de bottes d'opérations terrestres pour climat tempéré (BOTCT) des Forces canadiennes.

1.2 Utilisation prévue

1.2.1 Les bottes d'opérations terrestres pour climat tempéré (BOTCT) des Forces canadiennes sont destinées aux hommes et aux femmes de la Force terrestre. Elles doivent offrir une protection accrue des pieds pendant les opérations dans des conditions tempérées.

1.2.2 La plage de température ambiante à laquelle on peut s'attendre est de 0 °C à + 35 °C. La plage d'humidité ambiante que l'on peut prévoir est de 45 % à 100 %. Les bottes doivent avoir un rendement optimal pendant une exposition prolongée aux conditions susmentionnées.

1.2.3 Les membres doivent accomplir une multitude de tâches y compris, sans toutefois s'y limiter, marcher en terrain irrégulier en transportant de lourdes charges, rester immobile debout, grimper, utiliser et entretenir des véhicules et de l'équipement, utiliser des armes à feu. Pour d'autres renseignements, voir l'**annexe K** (Armée canadienne - unité des forces en campagne - cycle de formation type) qui décrit l'entraînement opérationnel, les tâches en garnison et d'autres tâches connexes.

1.2.4 **Système de chaussettes de combat (SCC).** Le système de chaussettes de combat se compose de trois chaussettes : des chaussettes doublures, des chaussettes d'épaisseur moyenne (pour climat tempéré) et des chaussettes épaisses (protection thermique). Le système de chaussettes permet à l'utilisateur de choisir le niveau de protection thermique en fonction de son rythme de travail et de son métabolisme et pour se prémunir contre les ampoules en réduisant la friction entre le pied et la botte.

1.2.4.1 Les chaussettes doublures et les chaussettes d'épaisseur moyenne sont portées avec cette botte. En plus du système de chaussettes de combat, des chaussettes pour climat chaud peuvent également être portées seules. Des exemples et des renseignements techniques sur les SCC et les chaussettes pour climat chaud sont disponibles sur demande.

1.3 **Exigences en matière de rendement.** Les deux niveaux de mesure utilisés pour définir les différentes exigences applicables en matière de rendement ou de conception sont les suivants :

- Essentiel – Une exigence essentielle est un critère qui doit être respecté. Le verbe devoir au présent (doit, doivent) est considéré comme 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 devoir au conditionnel (devrait, devraient) est considéré comme un synonyme de « souhaitable ».

2.0 DOCUMENTS APPLICABLES

2.1 Les documents suivants, en partie ou en totalité, doivent être considérés comme faisant partie des exigences relatives aux BOTCT. Les références citées dans ces documents ne sont pas applicables, à moins que la présente spécification ne le précise expressément. Sauf indication contraire, la version en vigueur à la date de la demande de propositions (DP) s'applique.

SPÉCIFICATIONS ET NORMES

Numéro de publication	Titre	Source d'approvisionnement
CFTPO-BOTCT	Instructions des Forces canadiennes relatives à l'emballage aux fins de transport	Ministère de la Défense nationale Ottawa (Ontario) K1A 0K2 À l'attention de : DOCA 4-7-5.

2.2 **Autres publications.** Les documents suivants font partie intégrante des présentes données de fabrication dans la mesure prescrite aux présentes. La version en vigueur à la date de fabrication s'applique. Les sources sont celles indiquées :

N° de publication	Titre	Source d'approvisionnement
Protocole d'évaluation visuelle 9 de l'AATCC	Visual Assessment of Color Difference of Textiles	American Association of Textile Chemists and Colorists (AATCC) C.P. 12215 Research Triangle Park, North Carolina, 27709 ÉTATS-UNIS Téléphone : 919-549-3526 Site Web : www.aatcc.org
D98	Calcium Chloride	American Society for Testing and Materials (ASTM) 100 Barr Harbor Drive C.P. C700 West Conshohocken, Pennsylvania, 19428-2959 ÉTATS-UNIS
D975	Diesel Fuel Oils	
D1052	Measurement of Cut Growth of Rubber by the Use of the Ross Flexing Machine	
D1630	Abrasion Resistance of Rubber Compounds for Soles and Heels	
D2699	Research Octane Number of Spark-Ignition Engine Fuel	
D3183	Standard Practice for Rubber—Preparation of Pieces for Test Purposes from Products	
D4966-98	Abrasion Resistance (Martindale Test Method)	

N° de publication	Titre	Source d'approvisionnement
D5034	Breaking Strength and Elongation of Textile Fabrics (Grab Test)	
E96	Water Vapour Transmission of Materials	
F1930-11	Evaluation of Flame Resistant Clothing for Protection Against Flash Fire Simulations Using an Instrumented Manikin	
CSA Z195	Chaussures de protection	Association canadienne de normalisation (CSA) 5060 Spectrum Way, Suite 100, Mississauga (Ontario) L4W 5N6
CAN/CGSB-3-22	Carburéacteur d'aviation, coupe large	Office des normes générales du Canada (ONGC) Gatineau (Québec) K1A 1G6 Téléphone : 819-956-0425 ou 1-800-665-2472 Courriel : ncr.cgsb-ongc@pwgsc.gc.ca Site Web : http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ongc-cgsb/index-fra.html
CAN/CGSB-4.2-M méthode 21	Méthodes pour épreuves textiles - Solidité de la couleur à l'eau de mer	
CAN/CGSB-4.2-M méthode 23	Méthodes pour épreuves textiles- Solidité de la couleur à la sueur	
CAN/CGSB-15.19	Insectifuge au diéthyltoluamide	
	Rapidité de séchage	Groupe CTT 3000, rue Boullé, Saint-Hyacinthe (Québec) J2S 1H9 Téléphone : 450-778-1870 Numéro sans frais : 1-877-288-8378 Télécopieur : 450-778-3901
FED-STD-601	Federal Test Method: Rubber Sampling And Testing <ul style="list-style-type: none">• Method 6001 Liquid Treatment Tests – General; and• Method 6211 Change In Volume – Liquid Immersion	Standardization Documents Order Desk, Building 4D, 700 Robbins Avenue, Philadelphia, PA 19111-5094 ÉTATS-UNIS
SAE J 1966*6	Lubricating Oils, Aircraft Piston Engine (Non-Dispersant Mineral Oil)	SAE International World Headquarters 400 Commonwealth Drive Warrendale, PA 15096-0001 ÉTATS-UNIS Téléphone : 1-877-606-7323 Site Web : http://www.sae.org
SATRA TM31A	Abrasion Resistance – Martindale Method	Shoe and Allied Trades Research Association (SATRA) SATRA House, Rockingham Road, Kettering, Northants, NN169JH ROYAUME-UNI
SATRA TM144	Friction (Slip Resistance) of Footwear and Floorings	

N° de publication	Titre	Source d'approvisionnement
ISO 9407	Pointure des chaussures - Système Mondopoint de mesure et de marquage	Conseil canadien des normes 270, rue Albert, bureau 200 Ottawa (Ontario) Canada K1P 6N7 Téléphone : 613-238-3222 Courriel : info@scc.ca

2.3 Conformité des matériaux et du rendement. Pour démontrer la conformité des matériaux et du rendement par rapport à certains critères de la présente spécification, il faut soumettre des résultats d'essais effectués par des laboratoires indépendants accrédités ou des certificats de conformité (CC). Voir les détails à l'annexe G (Plan d'évaluation technique préalable à l'adjudication du contrat) et à l'annexe C (Plan d'évaluation technique de préproduction et de production). Lorsque des certificats de conformité sont soumis, le gouvernement se réserve le droit d'inspecter et de mettre à l'essai les articles en question afin de vérifier la validité des certificats.

3.0 EXIGENCES

3.1 Définition du produit. Le Ministère de la Défense Nationale s'attend que les BOTCT soient suffisamment durables pour avoir une durée utile prévue de 240 jours dans des conditions normales d'opérations militaires de l'armée.

3.2 Patrons, outils et formes

3.2.1 Patrons de papier et outils. Il incombe à l'entrepreneur de produire les patrons de papier et d'avoir les outils nécessaires à la fabrication des bottes, dont les emporte-pièces, les formes et les moules, dans les pointures et les quantités stipulées dans le contrat, afin de respecter les exigences relatives à la livraison.

3.2.2 Les BOTCT doivent être fabriquées sur des formes qui sont des reproductions de la forme 601 du MDN constituant la norme pour la pointure et l'ajustement. La forme 601 du MDN, pour la pointure, est réservée à l'usage exclusif du MDN et des fabricants sous contrat avec le MDN pour la fabrication d'articles chaussants destinés aux militaires.

3.2.3 Système de pointures Mondopoint. Le système de pointures pour les BOTCT est basé sur les principes du système de pointures Mondopoint conformément à la norme ISO 9407. Ce système établit une relation directe entre la longueur et la largeur du pied (avec chaussette), et les désignations numériques figurant sur l'étiquette de pointure. L'incrément des pointures est de 5,0 mm pour la longueur et de 4,0 mm pour la largeur. La gamme complète des 74 pointures et leurs numéros de nomenclature de l'OTAN (NNO) figurent dans le tableau II.

3.3 Généralités

3.3.1 Pour optimiser le rendement global des bottes dans l'environnement en question, et non pour répondre précisément à un indicateur de rendement en particulier (p. ex. le poids, le confort,

l'absorption d'eau, etc.), il faut sélectionner les matériaux en fonction des renseignements particuliers sur les composants fournis au paragraphe 3.4 et des essais de la botte entière décrits au paragraphe 4.0.

3.3.2 Hauteur. La hauteur d'une paire de bottes de pointure Mondopoint 265/104, mesurée de l'extérieur de la botte, à partir de la base du talon (sur une surface plane) jusqu'au point le plus élevé du bracelet, doit être entre 21,5 cm (8 ½ po) à 22,5 cm (8 7/8 po). La hauteur doit être ajustée proportionnellement à la pointure.

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.

3.3.3.1 La couleur et le modèle doivent être approuvés par le Ministère de la Défense Nationale. Le MDN se réserve le droit d'imposer une couleur ou une nuance avant de commencer la production finale, sans frais supplémentaire. De plus, le MDN peut demander des renseignements additionnels, avant l'approbation de production, sur la définition de la couleur (par exemple, les échantillons de couleurs et les coordonnées colorimétriques indiquant un numéro qui renvoie à l'étalon de couleur et les tolérances acceptables pour la clarté, la pureté et la teinte) afin de déterminer la tolérance des couleurs utilisées pour le contrôle de la qualité pendant la production. La couleur des bottes doit être uniforme d'un lot de matériau à un autre ainsi que pour les lots de bottes finies.

3.3.3.2 Définition des étalons de couleurs. Pour que le MDN puisse évaluer l'uniformité des couleurs entre les étalons de couleurs approuvés et la couleur des lots de production, il faut vérifier ce qui suit.

3.3.3.2.1 Agencement visuel. L'agencement visuel des couleurs est une exigence essentielle. Il doit être conforme au protocole d'évaluation visuelle 9 de l'AATCC. En voici les détails :

Renvoi au protocole d'évaluation visuelle 9 de l'AATCC	Détail
Conditions d'éclairement	L'agencement des couleurs sous une lumière équivalente à D ₇₅ (lumière du jour, température de couleur : 7 500 K (tolérances ± 200 K) est le point le plus important.
Milieu de visionnement	Conforme au protocole d'évaluation visuelle 9 de l'AATCC
Géométrie de visionnement	Option B
Descripteur de la différence maximale de couleur pour la variation de la différence de couleur des descripteurs de clarté, de pureté et de teinte	Échelle de gris 4

3.3.4 Période d'assouplissement. Après une période d'assouplissement, les bottes ne doivent produire aucun son perceptible lorsqu'elles sont portées. Pendant la période d'assouplissement, l'inconfort ressenti par les soldats ne doit pas entraîner de blessures persistantes obligeant l'utilisateur à recevoir des soins médicaux. La période d'assouplissement doit être d'au plus huit (8) jours (64 h) de port.

3.3.5 Conception. La conception générale des BOTCT devrait être fortement influencée par les chaussures robuste pour usage extérieur actuellement disponibles sur le marché.

3.4 Matériaux

3.4.1 Matériau(x) de la tige de la botte. La tige doit être fabriquée dans un matériau résistant à l'eau. Le matériau doit avoir un fini mat qui minimise la réflexion de la lumière.

3.4.1.1 Exposition à des produits chimiques. L'essai d'exposition aux produits chimiques sur les composants utilisés pour la tige et la semelle (semelle d'usure et semelle intercalaire (le cas échéant)) doit être fait pour vérifier qu'il n'y a pas de dégradation de matériaux qui interfèrent avec les rendements généraux.. Voir paragraphe 4.7 pour d'autres renseignements sur les exigences, les définitions de produits chimiques et les méthodes d'essai.

3.4.1.2 Contamination par des produits pétroliers (PP). Si les matériaux sont contaminés par des produits pétroliers, le simple fait de laver la botte devrait permettre d'enlever une quantité suffisante de ces produits de manière que les résidus ne constituent pas un risque de combustion, sans toutefois nuire au rendement de la botte.

3.4.1.3 Entretien par l'utilisateur. Le fini doit être d'un entretien facile pour l'utilisateur en campagne (par exemple, avec de l'eau et un chiffon ou une brosse).

3.4.2 Doublure de la botte. La doublure de la botte doit permettre d'évacuer l'humidité du pied à l'extérieur. La doublure doit avoir été traitée avec un produit antimicrobien permanent et durable sans danger pour les utilisateurs. Le produit antimicrobien doit pouvoir être utilisé sur des substrats de textile. Le produit antiparasitaire utilisé pour rendre les matériaux résistants aux microbes doit avoir un numéro d'homologation de produit antiparasitaire émis par l'Agence de réglementation de la lutte antiparasitaire de Santé Canada ou être un agent antimicrobien homologué par l'Environmental Protection Agency (EPA).

3.4.2.1 Résistance à l'abrasion. La dégradation maximale des couleurs doit être l'échelle de gris 4 lorsque la doublure de la botte est soumise à des essais conformément à la norme ASTM D4966-98 ou à la norme SATRA TM31A après 25 600 cycles ou tours.

3.4.3 Contreforts. Les contreforts, si utilisés, doivent correspondre à la forme et à la conception de la partie talon de la forme 601 du MDN (formes gauche et droite), et être fournis dans un nombre suffisant de tailles pour pouvoir fabriquer toutes les pointures de 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 moisissure.

3.4.4 Protège-chevilles. Les protège-chevilles, si utilisés, doivent être traités avec un additif antimicrobien pouvant être utilisé sur le matériau, qui empêche la formation de moisissure. Ces protège-chevilles doivent correspondre à la forme et à la conception de la partie talon de la forme. Des protège-chevilles, gauche et droite, sont requis et doivent être fournis dans une gamme de tailles qui correspondent aux exigences. Le protège-cheville doit être assemblé avec le contrefort à l'aide d'adhésifs qui ne se défont pas ni ne se décolorent au fil du temps.

3.4.5 Cambrion. Le semelage au niveau du cambrion devra être renforcé afin d'offrir le niveau de rendement requis.

3.4.6 Système de fermeture. La conception de la fermeture de la BOTCT doit être d'un système de laçage rapide avec lacets allant jusqu'aux orteils. Comme option, la BOTCT peut présenter un deuxième système de fermeture avec fermoir à glissière avec une deuxième entrée par le milieu. La conception et matériaux utilisés dans le deuxième système est à la discrétion du fabricant.

3.4.6.1 Fermeture principale – Laçage rapide. Le nombre total et la position des éléments du système de laçage rapide doivent être conformes aux dispositions pour assurer la stabilité et la fonctionnalité de la botte et vérifier que la tension des lacets est la même partout en vue de réduire les points de pression. Si l'on doit rapidement accéder au pied, en cas d'urgence, le système de fermeture principale doit permettre d'enlever rapidement la botte. La conception du système de laçage ainsi que les matériaux utilisés sont à la discrétion du fabricant, étant entendu que l'utilisation d'un système de laçage en cuir ou en métal nu n'est pas permise. La fonctionnalité, le fini et la couleur du système de laçage doivent avoir la même durée de vie que celle de la botte; le système de laçage doit résister à la corrosion et à l'usure.

3.4.6.2 Lacets. La longueur des lacets doit être de 75 pouces avec + 3.0 pouces de tolérance (190 ,5 cm + 7,6 cm de tolérance). Les lacets doivent être thermocollés sur une longueur de 25,0 mm (\pm 3,0 mm). Deux paires de lacets doivent être fournies avec chaque paire de bottes; une paire lacée sur la botte et une autre paire supplémentaire (voir paragraphe 6.2).

3.4.6.2.1 Résistance à la rupture. Lors d'essais réalisés conformément à la norme ASTM D5034, la résistance à la rupture des lacets doit être d'au moins 220 lb.

3.4.7 Semelle d'usure et semelle intercalaire.

3.4.7.1 Généralités. 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 indiquées au paragraphe 1.2.2. La sculpture doit être conçue pour faciliter la montée ou la descente des différentes surfaces en pente abrupte et dans des états variés, minimiser l'accumulation de boue et d'eau et permettre l'expulsion de petits objets (pierres, clous, vis, etc.) pendant le mouvement de marche. La semelle d'usure doit être non marquante, résistante à l'huile et aux acides et doit être soumise à un essai d'exposition à des produits chimiques, puis examinée pour détecter un changement qui entraîne la dégradation conformément au paragraphe 4.7.

3.4.7.2 Les plaques d'essai (conformément aux méthodes d'essai de la norme ASTM D3183) doivent être testées s'il y a lieu. Voir le tableau I pour obtenir d'autres exigences relatives au rendement des matériaux utilisés pour la semelle d'usure et la semelle intercalaire (le cas échéant) et aux matériaux applicables soumis aux essais de la botte entière décrits au paragraphe 4.0.

TABLEAU I – EXIGENCES RELATIVES AUX COMPOSANTS DE LA SEMELLE D'USURE

PROPRIÉTÉ	MÉTHODE D'ESSAI	RÉSULTAT
Résistance à l'abrasion	ASTM D1630	Minimum de 80 abrasions NBS
Ross Flex, huile n° 3	ASTM D1052	Croissance de la déchirure d'au plus 200 % après 100 000 flexions
Gonflement volumique (Carburant B) Durée : 46 h ($\pm \frac{1}{4}$ h) Température : 23 °C (± 2 °C)	FED-STD-601 Méthodes 6001 et 6211	Maximum 75 %

3.4.7.3 **Profondeur du relief de la semelle d'usure.** Lorsqu'elle est mesurée conformément à la figure 1, la profondeur du relief ou la hauteur du crampon (d_2) doit être d'au moins 4,0 mm sur toute la semelle d'usure. La mesure doit être prise à l'endroit le plus large de la semelle d'usure.

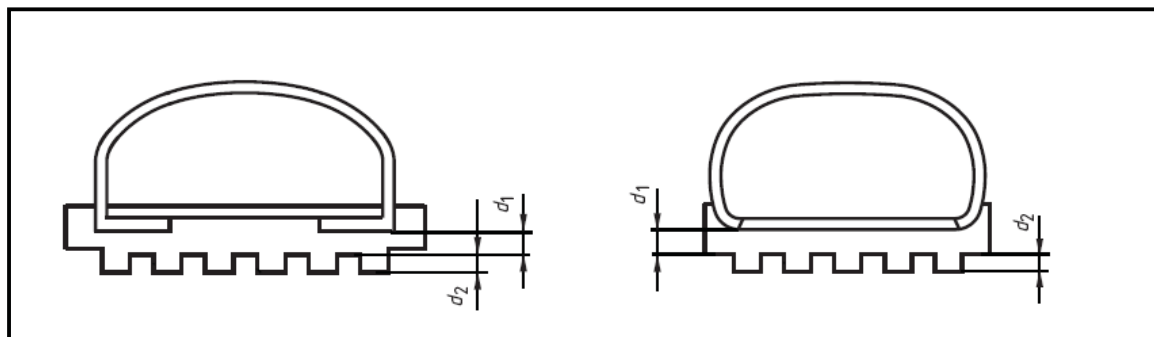


Figure 1 - Profondeur du relief ou hauteur du crampon

3.4.8 **Semelles amovibles.** Chaque paire de semelles doit être respirante, lavable et sécher rapidement. De plus, elle doit avoir été traitée avec des produits antimicrobiens et antiodeurs sans danger pour les utilisateurs et appropriés pour les matériaux utilisés. 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. La pointure de la botte selon le système Mondopoint (p. ex. 270/98) doit être estampée ou imprimée de manière indélébile à l'endos des semelles amovibles. Une paire de semelles amovibles, de la pointure appropriée, doit être insérée dans chaque paire de bottes. Une deuxième paire de semelles amovibles doit être placée dans un sac en plastique et attachée à l'une des bottes (voir paragraphe 6.2).

3.4.9 **Renfort de la tige.** La tige de la botte doit être confectionnée de telle sorte que l'humidité ou la sueur ne provoqueront pas son étirement.

3.4.10 **Étiquettes et marquage.** Les bottes doivent porter les renseignements suivants imprimés de manière lisible et indélébile sur une étiquette placée à l'intérieur et au haut de la languette et piquée sur tous les bords :

- a) Le numéro de nomenclature l'OTAN (NNO) pour chaque pointure. Les NNOs seront désignés dans le contrat.
- b) Le mois et l'année de production (p. ex. 09/2011).
- c) La nomenclature en anglais et en français comme suit :
Boots, Combat, Land Operations, Temperate.
Bottes, combat, operations terrestres, tempérées
- d) Nom ou logo/marque de l'entrepreneur.
- e) Pointure et largeur selon le système Mondopoint (p. ex. 255/100).
- f) Une ligne intitulée « ID », sur laquelle l'utilisateur pourra inscrire son nom.

EXEMPLE :

<p style="text-align: center;">NNO : 8430-20-001-2464</p> <p style="text-align: center;">Boots, Combat, Land Operations, Temperate. Bottes, Combat, Operations Terrestres, Tempérées 09/2011 Jones Footwear Company</p> <p style="text-align: center;">Pointure 260 / 98</p> <p>ID : _____</p>

3.4.10.1 **Marquage des semelles amovibles.** La pointure des bottes selon le système Mondopoint (p. ex. 270/98) doit être estampée ou imprimée de manière indélébile en dessous des semelles amovibles.

3.4.11 **Consignes d'entretien.** Des consignes d'entretien bilingues (français et anglais) doivent être fournies avec chaque paire de bottes.

3.4.12 **Renseignements sur le produit ou sur la marque.**

3.4.12.1 Des étiquettes volantes indiquant la marque ou des renseignements sur le produit peuvent être acceptables pour des quantités de production, à condition que le texte et son utilisation aient été approuvés par le responsable du projet. Les étiquettes volantes autorisées doivent pouvoir s'enlever facilement, sans abîmer les bottes.

3.4.12.2 L'inscription de la marque est acceptable sur les quantités de production pourvu que la couleur et le design soient discrets et aient été autorisés par le responsable du projet.

Annexe B
W8476-113039

DSSPM 2-3-87-2410
Date : 21 mars 2013

3.5 Fabrication

3.5.1 **Méthode de fixation de la semelle.** La semelle doit être fixée selon un procédé de fabrication à trépointe cousue (Goodyear) ou selon un procédé de moulage par injection.

4.0 RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES

4.1 **Poids de la botte entière.** Le poids total de la botte finie, en excluant les semelles amovibles et les lacets, ne doit pas dépasser le poids moyen maximum de 900,0 g par botte.

4.1.1 On doit peser des bottes de pointure Mondopoint 265/104, en excluant les semelles amovibles et les lacets. Il faut peser six (6) bottes, soit les bottes gauche et droite de trois paires et faire la moyenne des résultats. La différence de poids entre les bottes d'une même paire ne doit pas dépasser $\pm 10,0$ g. Les échantillons doivent être conditionnés au préalable à une température de 20°C ($\pm 2^{\circ}\text{C}$) et à un taux d'humidité relative de 65 % (± 2 %) pendant au moins 24 h.

4.2 **Essai de résistance au feu de la botte entière.** Les BOTCT doivent protéger l'utilisateur en cas d'exposition à des flammes pendant une courte période (4 s) et demeurer fonctionnelles. Par « fonctionnel », on entend que l'utilisateur doit pouvoir continuer de porter la botte pour s'éloigner du danger. Le système de laçage n'a pas à être en bon état après l'exposition, mais doit rester intact pour pouvoir continuer de porter la botte en cas d'évacuation d'urgence. Lorsqu'ils sont soumis à l'essai conformément à la norme ASTM F1930-11, la botte et les lacets doivent s'autoéteindre après une exposition à la flamme de 4 s. Soumettre une vidéo et un rapport écrit pour démontrer qu'ils sont conformes. □

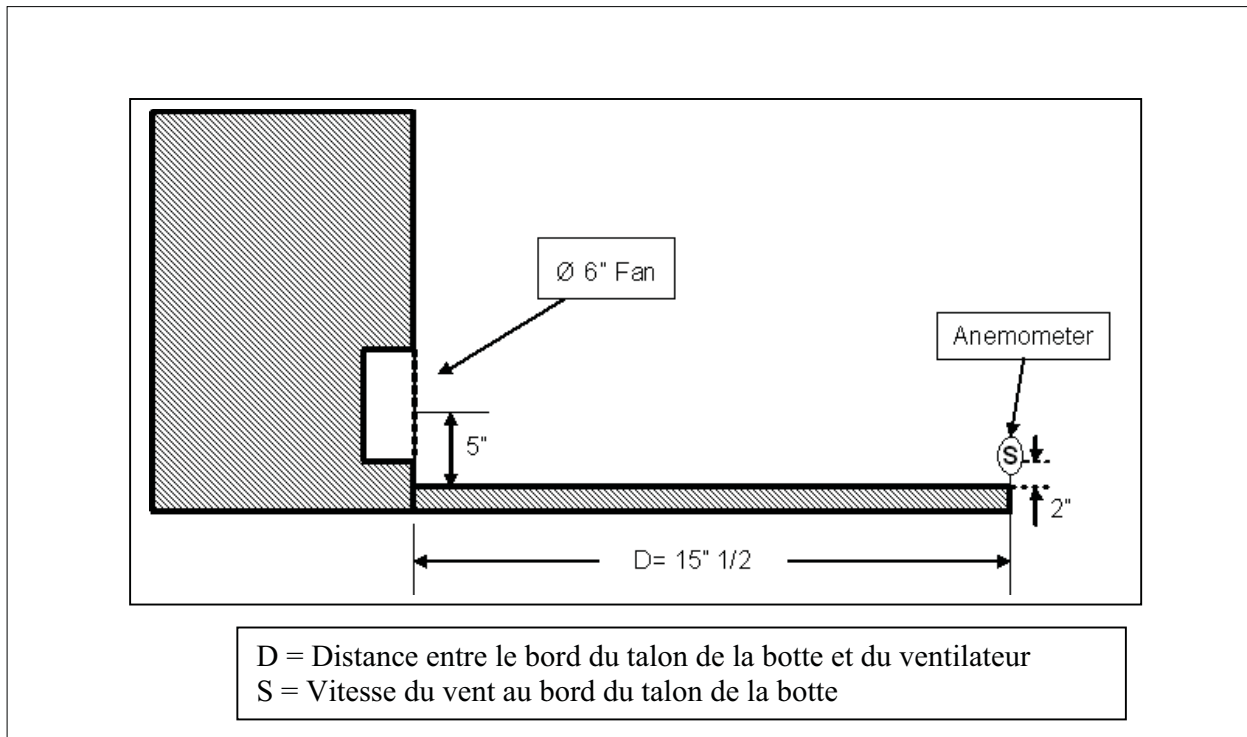
4.3 **Essais de respirabilité de la botte entière.** L'essai suivant de la respirabilité de la botte entière suivant est conçu pour indiquer le taux de transmission de la vapeur d'eau (TTVE) à travers la botte qui se calcule en déterminant la différence de concentration de la vapeur d'eau entre l'intérieur et l'extérieur de la botte. Il faut tester deux (2) paires de bottes, soit les bottes gauche et droite et faire la moyenne des résultats. Chaque botte doit être soumise à l'essai conformément à la méthode décrite en 4.3.1. La respirabilité moyenne de la botte entière (TTVE) des BOTCT ne doit pas être inférieure à 5,0 g/h.

4.3.1 L'essai de respirabilité de la botte entière doit être effectué comme suit :

Appareillage.

- Le système de contrôle des conditions ambiantes doit pouvoir maintenir une température de 23°C ($\pm 1^{\circ}\text{C}$) et un taux d'humidité relative de 50 % (± 2 %) pendant toute la durée de l'essai;
- La balance doit pouvoir déterminer le poids des bottes remplies d'eau à une précision de $\pm 0,01$ g;
- 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 suffisamment mince pour ne pas former de plis pouvant créer des poches d'air.
 - En conformité avec l'ASTME 96B (voir note 1). Il doit avoir une valeur de TTVE entre 920 et 990 grammes/mètres/24 heures; et
 - 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. A toutes les cinq (5) utilisations du sac, on en disposera et le remplacera.
- d. Le système de bain pour la botte qui fait circuler l'eau doit pouvoir maintenir une température uniforme de l'eau à l'intérieur de la botte, soit à 35 °C (± 1 °C); au niveau des orteils de la botte.
- e. L'ensemble de la forme du pied utilisé avec le système de bain qui fait circuler l'eau devrait avoir un bouchon d'étanchéité orienté à 12,5 cm (5,0 pouces) mesuré à partir du dessous de la surface du bouchon d'étanchéité vers la semelle intérieure de la région du talon;
- f. Le bouchon d'étanchéité devrait être ovale et mesurer 8,9 cm par 6,3 cm (3,5 pouces par 2,5 pouces)
- g. Le dessus de la botte devrait être scellée pour créer une barrière imperméable autant à l'eau qu'à la vapeur d'eau;
- h. Les bottes devraient être lacées jusqu'en haut du système de laçage. Alloué 25,4 mm ($\pm 12,7$ mm (1 pouce ($\pm 0,5$ pouce))) de séparation entre les œillets latéraux et médians, avec une exception possible pour les œillets en haut de la botte et dans la région du bouchon d'étanchéité. Sceller au maximum le haut de la botte;
- i. Un ventilateur stationnaire de 15,2 cm (6,0 pouces) devrait être utilisé pour créer un courant d'air dans la botte;
- j. Le ventilateur stationnaire devrait être positionné perpendiculairement à la surface d'essai et élevé afin que le centre du ventilateur soit à 12,7 cm (5,0 pouces) de la surface d'essai;
- k. L'origine du courant d'air devrait être à 39,4 cm (15,5 pouces) du bord de l'arrière du talon de la botte (D). Se référer au diagramme 1;



Fan	Ventilateur
Anemometer	Anémomètre

DIAGRAMME 1. Disposition pour respirabilité de la botte entière

1. Le courant d'air devrait être de 250 pieds/minute (+- 30 pieds/minute) au bord du talon de la botte (S). Les mesures devraient être prises sans que la botte soit en place : il devrait y avoir 5.1 cm (2,0 pouces) de la surface d'essai au centre du ventilateur.

Note 1 : Déterminer le TTVE en conformité avec la méthode B du ASTM E96 avec un des côté de la membrane (peu importe lequel) faisant face à l'eau. La vitesse du courant d'air libre devrait être de 550 (+- 50) pieds/minute (fpm) tel que mesuré à 5,1 cm (2,0 pouces) en haut du spécimen. La circulation de l'air devrait être mesurée à une distance d'au moins 5,1 cm (2,0 pouces) de toute autre surface. L'essai devrait fonctionner pendant 24 heures et les mesures de poids devraient être prises seulement au début et à la fin de l'essai. Au début des 24 heures d'essai, la distance entre la surface de l'eau et le spécimen devrait être de 19 mm (+- 1,5 mm) (0,75 pouce (+- 0,06 pouce)).

Procédure.

- a. Retirer le coussin amovible de l'intérieur de l'échantillon de botte;
- b. Peser l'échantillon de botte and noter-le (ce sera le poids non-conditionné);
- c. La botte doit être conditionnée dans l'environnement de l'essai pour un minimum de 12 heures avant l'essai;
- d. Insérer le sac dans l'ouverture de la botte et le remplir de 12,5 cm (5,0 pouces) d'eau préchauffée à 35 C (+1 C), mesuré depuis la semelle intérieure dans la région du talon et l'ouverture scellée avec le bouchon d'étanchéité. L'eau doit être en contact avec le dessous du bouchon d'étanchéité;
- e. Tenir la température de l'eau dans la botte à 35 C (+- 1 C);
- f. Déconnecter le système de circulation de l'eau, peser l'échantillon de botte et l'enregistrer en tant que valeur W_i . Le volume de l'eau dans le système doit aussi être enregistré au moment de la pesée;
- g. Après la pesée, recommencer la circulation de l'eau et maintenir la température dans la botte à 35C (+- 1 C) durant 6 heures (+- 5 minutes);
- h. L'échantillon de botte doit être orienté de façon à ce que la semelle de la botte soit à plat sur la surface d'essai, avec le talon le plus éloigné du ventilateur mais en ligne avec le centre du ventilateur stationnaire (voir diagramme 2);

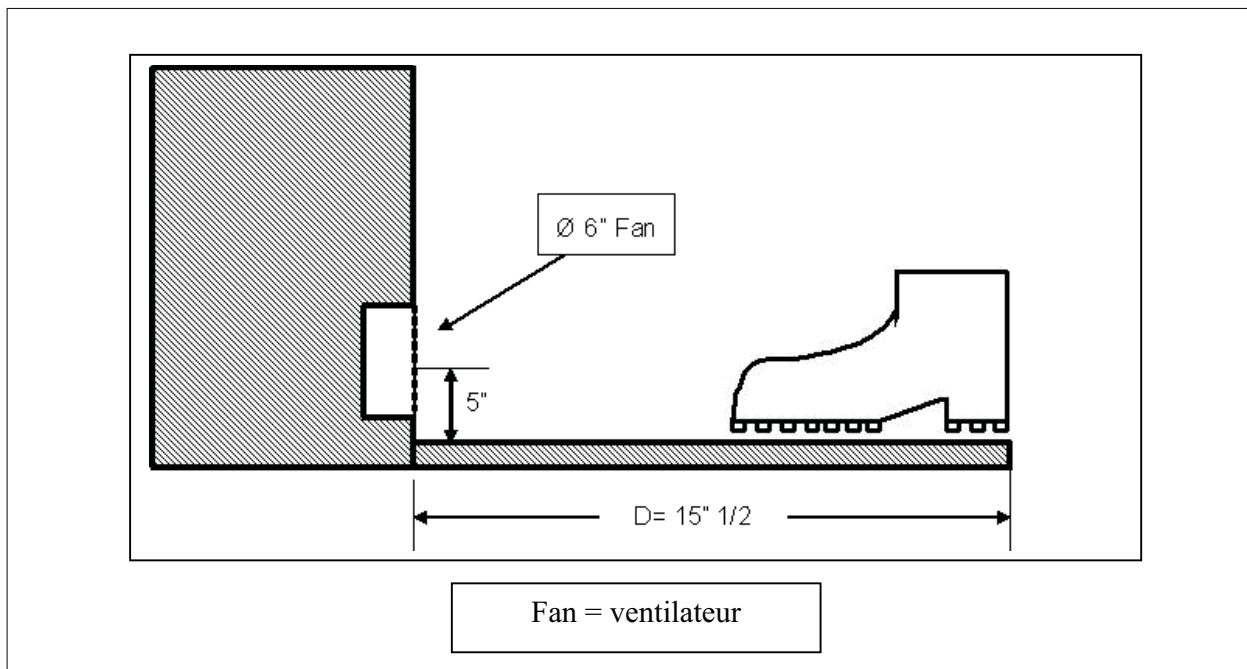


DIAGRAMME 2. Disposition pour respirabilité de la botte entière avec botte

i. Après 6 heures (+- 5 minutes), peser de nouveau l'échantillon de botte. Le volume de l'eau dans le système doit correspondre au volume W_i noté. Enregistrer le poids en tant que W_f ainsi que la durée de test en tant que 6 heures;

j. Effectuer le calcul suivant pour obtenir le TTVE de la botte entière en g/h :

$$\text{TTVE} = \frac{W_i - W_f}{6}$$

k. Si le test est annulé pour quelque raison que ce soit, sécher complètement la botte jusqu'à l'obtention du poids à l'étape b (+- 5 g). Reconditionner la botte dans l'environnement de l'essai pour la durée déterminée (tel que prescrit) et recommencer les procédures d'essai.

4.4 Essai de résistance au glissement. Chacune des bottes (gauche et droite) constituant une (1) paire de bottes doit être testée conformément à la norme SATRA TM144 sur une surface gazonnée mouillée (avec de l'eau distillée) avec des granulés de caoutchouc. La botte doit être testée en deux modes : glissement vers l'avant de la botte à plat et glissement vers l'avant sur le talon. Les résultats d'essai de la résistance au glissement doivent être au moins les suivants :

Glissement vers l'avant de la botte à plat = coefficient de frottement de 0,35 μ
Glissement vers l'avant sur le talon = coefficient de frottement de 0,25 μ .

4.5 Dissipation statique. Puisque la formation d'électricité statique ou d'étincelles peut déclencher des détonateurs, chaque échantillon d'essai devrait, lorsqu'il est soumis à l'essai conformément à la norme CSA Z195-09, se situer entre 10^6 et 10^8 ohms pour une période de 5 s. Chaque botte d'une paire de bottes doit être soumise à l'essai.

4.6 Rapidité de séchage. Les matériaux des BOTCT doivent permettre aux utilisateurs de faire sécher la botte entière, lorsqu'elle n'est pas utilisée, après un cycle de bataille de 12 h. Deux (2) paires de bottes de pointure 265/104 doivent être testées. Lorsqu'elle est soumise à un essai conformément à l'essai de rapidité de séchage CTT (Groupe CTT, 3000, rue Boullé, Saint-Hyacinthe, Québec, tél. : 1-877-288-8378), la botte doit être sèche à au moins 30 %, après 8 heures de séchage.

4.6.1 Procédure. Préconditionner l'échantillon, pendant au moins 24 h, à une température de 21 °C (± 2 °C) et à un taux d'humidité relative de 65 % (± 2 %). La température de la chambre doit être réglée à 10 °C avec un taux d'humidité relative de 50 %.

4.6.2 Immerger complètement la botte (avec les semelles amovibles dans la botte) dans de l'eau distillée pendant 30 s de sorte que la semelle d'usure se trouve au fond du réservoir d'eau et qu'il y ait au moins 1 po d'eau au-dessus de la botte. Enlever ensuite la botte et la tourner à l'envers en laissant la semelle d'usure à l'horizontale pendant 2 min pour laisser l'eau s'écouler. Toujours avec les semelles amovibles à l'intérieur de la botte, placer la botte dans la chambre climatique avec la semelle d'usure à plat sur la surface.

4.7 Exposition à des produits chimiques.

4.7.1 Matériaux de la tige.

4.7.1.1 Il est essentiel d'effectuer des essais visant à exposer les matériaux utilisés pour la tige, notamment pour l'embout protecteur, l'empeigne, les quartiers inférieurs et supérieurs, les garants et le bracelet à la sueur, à l'eau de mer et au sel de voirie (voir la définition en 4.7.4.1). Les échantillons d'essai doivent être exposés à des produits chimiques conformément à la méthode d'essai indiquée à l'article 4.7.4.2 et examinés pour déceler un changement d'aspect.

4.7.1.2 Il est souhaitable d'effectuer des essais visant à exposer les matériaux utilisés pour la tige, notamment pour l'embout protecteur, l'empeigne, les quartiers inférieurs et supérieurs, les garants et le bracelet à un insectifuge DEET (voir paragraphe en 4.7.4.1). Les échantillons d'essai doivent être exposés à des produits chimiques conformément à la méthode d'essai indiquée à paragraphe 4.7.4.2 et examinés pour déceler un changement qui entraîne une dégradation des matériaux.

4.7.2 **Composants du semelage.** Il est essentiel d'effectuer des essais visant à exposer les matériaux utilisés pour la semelle d'usure et la semelle intercalaire (le cas échéant) à des produits pétroliers standard, à des huiles et à des lubrifiants ainsi qu'à une solution antigel (voir la définition en 4.7.4.1). Les plaques d'essai doivent être exposées à des produits chimiques conformément à la méthode d'essai indiquée au paragraphe 4.7.4.2 et examinées pour déceler un changement qui entraîne une dégradation des matériaux.

4.7.3 **Essai de changement qui entraîne une dégradation des matériaux.** Après avoir été exposés aux produits chimiques selon la méthode d'essai indiquée à paragraphe 4.7.4.2, les matériaux ne doivent présenter aucun changement résultant en une dégradation de produits fini ou du rendement des composants. Le changement d'aspect peut être la corrosion par piqûres, la décomposition, le ternissement, le faïencage, 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), dissolution ou désintégration des matériaux.

4.7.4. Renseignements sur les produits chimiques et méthode d'essai.

4.7.4.1 Renseignements sur les produits chimiques.

- a. Sueur conformément à la méthode 23 de la norme CAN/CGSB -4.2 (articles 4.5 et 4.6).
- b. Eau de mer conformément à la méthode 21 de la norme CAN/CGSB-4.2 (article 4.5).
- c. Mélange de sel de voirie (matière solide, au moins 77 % de chlorure de calcium (type S, catégorie 1) conformément à la norme ASTM D98 - dissoudre dans l'eau pour l'obtention d'un mélange en respectant le rapport suivant : 1 mesure de sel de voirie pour 4 mesures d'eau.

- d. Insectifuge liquide DEET (75 %) et en crème (32 %) conformément à la norme CAN/CGSB-15.19.
- e. Produits pétroliers, huiles et lubrifiants :
 - Carburéacteur conformément à la norme CAN/CGSB-3.22.
 - Huile lubrifiante, SAE 50 (de type militaire 1100, de type commercial 100) conformément à la norme SAE J1966*6).
 - Carburant diesel (catégorie 2, 100 %) conformément à la norme ASTM D975.
 - Essence (carburant de référence B, isooctane (à 70 %) et toluène (à 30 %)) conformément à l'article 1 de la norme ASTM D2699 portant sur le carburant.
- f. Antigél (éthylèneglycol (qualité réactif) : 50 % par volume et eau distillée à 50 % par volume).

4.7.4.2 Méthode d'essai.

- a) Deux (2) échantillons de chaque matériau doivent faire l'objet d'un essai distinct pour chaque produit chimique. La taille des échantillons doit être de 10,2 cm² (4 po²). Les produits chimiques doivent être appliqués sur la surface du matériau qui sera sur la face externe de la botte;
- b) Deux (2) gouttes (1/20 mL (50 µL)) de chaque produit chimique doivent être versées sur le dessus du matériau d'essai;
- c) Toute la zone d'essai doit ensuite être recouverte d'une plaque de verre et comprimée sous une pression totale de 6,895 kPa (1 lb/po²). Ce montage sous pression doit être laissé en place pendant une (1) heure; et
- d) L'échantillon de matériau doit ensuite être examiné visuellement pour déceler les changements qui entraînent une dégradation des matériaux (définis au paragraphe 4.7.3). Consigner les résultats.

5.0 ASSURANCE DE LA QUALITÉ ET GARANTIE

5.1 Un représentant de la Direction de l'assurance de la qualité (DAQ) du MDN sera affecté au contrat des BOTCT pour mener les inspections nécessaires pour vérifier que les normes de qualité sont conformes à la spécification tout au long du processus de fabrication. Il est obligatoire que l'entrepreneur ait établi un programme acceptable d'assurance de la qualité.

5.2 **Durée de conservation.** Les conditions d'entreposage peuvent varier de 0 °C à +35 °C avec un niveau d'humidité relative de 15 à 90 %.

- a. Le système des BOTCT (botte et composantes amovibles) ne requerra aucun entretien pour une période d'entreposage de deux (2) ans; et

- b. Les nouvelles paires de BOTCT, toujours 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 ne nuise à leur rendement.

5.3 **Garantie.** Il doit y avoir une garantie de deux (2) ans sur tous les composants à partir de la date de fabrication.

5.4 **Durée de vie.** Les BOTCT doivent être suffisamment durables pour avoir une durée utile prévue de 240 jours dans des conditions normales d'opérations militaires de l'armée dans un climat tempéré (tel que décrit au paragraphe 1.2.2).

6.0 CONDITIONNEMENT

6.1 Les BOTCT doivent être conditionnées individuellement conformément aux instructions CFTPO-BOTCT. La nomenclature abrégée pour l'étiquette des boîtes contenant les bottes doit être : Combat, Land Operations Temperate / Bottes, combat, opérations terrestres, tempéré.

6.2 Les consignes d'entretien, la deuxième paire de semelles amovibles et la deuxième paire de lacets doivent être fournies avec chaque paire de bottes. Ces articles doivent être placés dans un sac de plastique qui sera fixé à l'un des œillets du système de laçage rapide.

6.3 Sauf indication contraire, la préparation, le conditionnement et la livraison des BOTCT doivent s'effectuer conformément aux modalités du présent contrat.

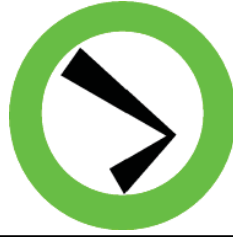
DSSPM 2-3-87-2410

Date : 21 mars 2013

TABEAU II - TABLEAU DES POINTURES POUR LES BOTTES D'OPÉRATIONS TERRESTRES POUR CLIMAT TEMPÉRÉ (NNO 8430-20-001-2410 A/A)

Pointure Mondopoint	N° de nomenclature OTAN	Pointure Mondopoint	N° de nomenclature OTAN	Pointure Mondopoint	N° de nomenclature OTAN
210/86	8430-20-006-1276	250/94	8430-20-001-2454	275/104	8430-20-001-2479
215/88	8430-20-001-2423	250/98	8430-20-001-2455	275/108	8430-20-001-2480
220/90	8430-20-001-2427	250/102	8430-20-001-2456	275/112	8430-20-001-2481
225/84	8430-20-001-2428	250/106	8430-20-001-2457	275/116	8430-20-001-2482
225/88	8430-20-001-2432	255/92	8430-20-001-2458	280/102	8430-20-001-2483
225/92	8430-20-001-2433	255/96	8430-20-001-2459	280/106	8430-20-001-2484
225/96	8430-20-001-2435	255/100	8430-20-001-2460	280/110	8430-20-001-2485
230/86	8430-20-001-2436	255/104	8430-20-001-2461	280/114	8430-20-001-2486
230/90	8430-20-001-2437	255/108	8430-20-001-2462	280/118	8430-20-001-2487
230/94	8430-20-001-2438	260/94	8430-20-001-2463	285/104	8430-20-001-2488
230/98	8430-20-001-2439	260/98	8430-20-001-2464	285/108	8430-20-001-2489
235/88	8430-20-001-2440	260/102	8430-20-001-2465	285/112	8430-20-001-2490
235/92	8430-20-001-2441	260/106	8430-20-001-2466	285/116	8430-20-001-2491
235/96	8430-20-001-2442	260/110	8430-20-001-2467	290/106	8430-20-001-2492
235/100	8430-20-001-2443	265/96	8430-20-001-2468	290/110	8430-20-001-2493
240/90	8430-20-001-2444	265/100	8430-20-001-2469	290/114	8430-20-001-2494
240/94	8430-20-001-2445	265/104	8430-20-001-2470	290/118	8430-20-001-2495
240/98	8430-20-001-2446	265/108	8430-20-001-2471	295/108	8430-20-001-2496
240/102	8430-20-001-2447	265/112	8430-20-001-2472	295/112	8430-20-001-2497
245/88	8430-20-001-2448	270/98	8430-20-001-2473	295/116	8430-20-001-2498
245/92	8430-20-001-2449	270/102	8430-20-001-2474	300/110	8430-20-001-2499
245/96	8430-20-001-2450	270/106	8430-20-001-2475	300/114	8430-20-001-2500
245/100	8430-20-001-2451	270/110	8430-20-001-2476	305/116	8430-20-001-2501
245/104	8430-20-001-2452	270/114	8430-20-001-2477	310/118	8430-20-006-1277
250/90	8430-20-001-2453	275/100	8430-20-001-2478	SPÉCIALE	8430-20-001-2502

Date : 25 mars 2013



AVIS

Le contenu du présent document a été examiné par l'autorité technique qui confirme n'y avoir trouvé aucune disposition visant des marchandises contrôlées.

Plan d'évaluation technique de préproduction et de production pour les bottes d'opérations terrestres pour climat tempéré (BOTCT)

Date : 25 mars 2013

**Plan d'évaluation technique de préproduction et de production
pour les boîtes d'opérations terrestres pour climat tempéré (BOTCT)**

1.0 Généralités.

1.1 Plan d'évaluation. La présente annexe décrit la façon dont le ministère de la Défense nationale (MDN) effectuera les évaluations techniques de préproduction et de production des boîtes d'opérations terrestres pour climat tempéré (BOTCT) afin de déterminer la qualité d'exécution des échantillons techniques soumis par le fabricant et la capacité de ce dernier à se conformer aux technologies requises ainsi qu'aux mesures et aux matériaux précisés et présentés à l'**annexe B** (DSSPM 2-3-87-2410). La partie technique du plan d'évaluation sera effectuée au moyen d'une vérification technique exécutée par une équipe d'experts en la matière du MDN. Pour ce qui est de la conformité aux matériaux prescrits, les résultats des essais appropriés réalisés par des laboratoires indépendants accrédités sur des échantillons fournis par l'entrepreneur ou, si requis, le certificat de conformité établiront la preuve de conformité.

1.1.1 Vérification technique. Une vérification technique sera effectuée 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.

1.2 Échantillons. Dans le cadre de l'évaluation, pour confirmer la capacité de l'entrepreneur à satisfaire aux exigences techniques et aux exigences de rendement, il faut soumettre les échantillons indiqués au tableau I ci-après :

Tableau I – Échantillons physiques à soumettre	
Exigences – Étape de préproduction	
Une (1) paire de boîtes d'opérations terrestres pour climat tempéré de peinture Mondopoint 265/104 avec une paire de lacets supplémentaire et des semelles amovibles, ainsi que l'étiquette d'entretien et le conditionnement appropriés.	
Exigences – Étape de production	
Aucun échantillon physique requis à cette étape, à moins que cela ne soit jugé nécessaire par la Direction de l'assurance de la qualité (DAQ) du MDN ou en cas de changement de la source d'approvisionnement des matériaux qui justifie que l'on doive vérifier les matériaux, les composants, ou le résultat des matériaux et des composants sur la boîte finie.	

1.2.1 L'entrepreneur doit s'assurer que les échantillons requis sont fabriqués conformément aux exigences techniques et aux exigences de rendement énoncées à l'annexe B (DSSPM 2-3-87-2410) et qu'ils sont entièrement représentatifs d'une production en série.

Date : 25 mars 2013

1.3 Évaluation de la conformité aux matériaux prescrits et aux mesures indiquées à l'annexe B (DSSPM 2-3-87-2410)

1.3.1 **Renseignements obligatoires sur les 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 II doivent être présentés.

Tableau II – Renseignements obligatoires sur les essais des matériaux

Matériau	Référence à l'annexe B (DSSPM 2-3-87-2410)	Exigence et renvoi	Exigences relatives aux essais et à la fréquence	
			Préproduction	Production
Matériaux de la tige de la botte et composants du semelage, doublure, semelles amovibles et garnitures (fil, système de laçage, lacets, etc.)	Article 3.3.3	EXIGENCES RELATIVES À LA COULEUR (agencement visuel) conformément au protocole d'évaluation visuelle 9 de l'AATCC	Les échantillons et les résultats des essais soumis à l'étape de préproduction doivent provenir du lot en production que l'on prévoit utiliser dans le cadre du présent contrat. Les résultats d'essais doivent être soumis. Les échantillons de préproduction doivent être représentatifs du produit fini à tous les égards.	Lorsque des changements sont apportés au niveau de la source d'approvisionnement des matériaux, les résultats des essais exigés à l'étape de préproduction doivent aussi être soumis et approuvés avant que le matériau soit utilisé en production.
Matériaux de la tige de la botte	Article 3.4.1.1	EXPOSITION À DES PRODUITS CHIMIQUES – SUEUR, EAU DE MER ET SEL DE VOIRIE conformément à l'article 4.7 de l'annexe B	Les résultats d'essai doivent être soumis.	Lorsque des changements sont apportés au niveau de la source d'approvisionnement des matériaux, les résultats des essais doivent être soumis et approuvés avant que le matériau soit utilisé en production.

Date : 25 mars 2013

Matériau	Référence à l'annexe B (DSSPM 2-3-87-2410)	Exigence et renvoi	Exigences relatives aux essais et à la fréquence	
			Préproduction	Production
Semelle	Article 3.4.1.1	EXPOSITION À DES PRODUITS CHIMIQUES – PRODUITS PÉTROLIERS ET SOLUTION ANTIGEL conformément à l'article 4.7 de l'annexe B	Les résultats d'essai doivent être soumis.	Lorsque des changements sont apportés au niveau de la source d'approvisionnement des matériaux, les résultats des essais doit être soumis et approuvés avant que le matériau soit utilisé en production.
Doublure de la botte	Article 3.4.2	TRAITEMENT ANTIMICROBIEN conformément à l'article 3.4.2 de l'annexe B	NUMÉRO D'HOMOLOGATION DU PRODUIT ANTIPARASITAIRE délivré par l'Agence de réglementation de la lutte antiparasitaire de Santé Canada <u>ou</u> confirmation que le produit antimicrobienne est un produit antimicrobien homologué par l'Environmental Protection Agency (EPA).	Lorsque des changements sont apportés au niveau de la source d'approvisionnement des matériaux, les résultats des essais exigés à l'étape de préproduction doivent aussi être soumis et approuvés avant que le matériau soit utilisé en production.
Doublure de la botte	Article 3.4.2.1	RÉSISTANCE À L'ABRASION conformément à la norme ASTM D4966-98 ou SATRA TM31A	Les résultats des essais doivent être soumis.	Lorsque des changements sont apportés au niveau de la source d'approvisionnement des matériaux, les résultats des essais exigés à l'étape de préproduction doivent aussi être soumis et approuvés avant que le matériau soit utilisé en production.

Date : 25 mars 2013

Matériau	Référence à l'annexe B (DSSPM 2-3-87-2410)	Exigence et renvoi	Exigences relatives aux essais et à la fréquence	
			Préproduction	Production
Lacets	Article 3.4.6.2.1	RÉSISTANCE À LA RUPTURE conformément à la norme ASTM D5034	Les résultats des essais doivent être soumis.	Lorsque des changements sont apportés au niveau de la source d'approvisionnement des matériaux, les résultats des essais exigés à l'étape de préproduction doivent aussi être soumis et approuvés avant que le matériau soit utilisé en production.
Semelle d'usure	Article 3.4.7.2 et tableau I	RÉSISTANCE À L'ABRASION conformément à la norme ASTM D1630	Les résultats des essais doivent être soumis.	Lorsque des changements sont apportés au niveau de la source d'approvisionnement des matériaux, les résultats des essais exigés à l'étape de préproduction doivent aussi être soumis et approuvés avant que le matériau soit utilisé en production.
Semelle d'usure	Article 3.4.7.2 et tableau I	CROISSANCE DE LA DÉCHIRURE/ROSS FLEX conformément à la norme ASTM D1052	Les résultats des essais doivent être soumis.	Lorsque des changements sont apportés au niveau de la source d'approvisionnement des matériaux, les résultats des essais exigés à l'étape de préproduction doivent aussi être soumis et approuvés avant que le matériau soit utilisé en production.

Date : 25 mars 2013

Matériau	Référence à l'annexe B (DSSPM 2-3-87-2410)	Exigence et renvoi	Exigences relatives aux essais et à la fréquence	
			Préproduction	Production
Semelle d'usure	Article 3.4.7.2 et tableau I	GONFLEMENT VOLUMIQUE (CARBURANT B) conformément à la norme FED STD 601, méthodes 6001 et 6211	Les résultats des essais doivent être soumis.	Lorsque des changements sont apportés au niveau de la source d'approvisionnement des matériaux, les résultats des essais exigés à l'étape de préproduction doivent aussi être soumis et approuvés avant que le matériau soit utilisé en production.
Poids de la botte entière	Article 4.1.	POIDS TOTAL (moyen) conformément à l'article 4.1 de l'annexe B	Les résultats des essais doivent être soumis.	Lorsque des changements sont apportés au niveau de la source d'approvisionnement des matériaux, les résultats des essais exigés à l'étape de préproduction doivent aussi être soumis et approuvés avant que le matériau soit utilisé en production.
Essais de résistance au feu de la botte entière	Article 4.2.	ESSAI DE RÉSISTANCE AU FEU conformément à la norme ASTM 1930-11	Les résultats des essais doivent être soumis. Une vidéo et un rapport écrit doivent être soumis.	Lorsque des changements sont apportés au niveau de la source d'approvisionnement des matériaux, les résultats des essais exigés à l'étape de préproduction doivent aussi être soumis et approuvés avant que le matériau soit utilisé en production.
Essais de respirabilité de la botte entière	Article 4.3	TAUX DE TRANSMISSION DE LA VAPEUR D'EAU (TTVE) conformément à l'article 4.3 de	Les résultats des essais doivent être soumis.	Lorsque des changements sont apportés au niveau de la source d'approvisionnement des

Date : 25 mars 2013

Matériau	Référence à l'annexe B (DSSPM 2-3-87-2410)	Exigence et renvoi	Exigences relatives aux essais et à la fréquence	
			Préproduction	Production
		l'annexe B		matériaux, les résultats des essais exigés à l'étape de préproduction doivent aussi être soumis et approuvés avant que le matériau soit utilisé en production.
Essai de résistance au glissement	Article 4.4	RÉSISTANCE AU GLISSEMENT sur une surface mouillée (avec de l'eau distillée) et une surface gazonnée avec granulé de caoutchouc conformément à la norme SATRA TM144.	Les résultats des essais doivent être soumis.	Lorsque des changements sont apportés au niveau de la source d'approvisionnement des matériaux, les résultats des essais exigés à l'étape de préproduction doivent aussi être soumis et approuvés avant que le matériau soit utilisé en production.
Rapidité de séchage	Article 4.6	RAPIDITÉ DE SÉCHAGE conformément à l'essai de la rapidité de séchage de CTT	Les résultats des essais doivent être soumis.	Lorsque des changements sont apportés au niveau de la source d'approvisionnement des matériaux, les résultats des essais exigés à l'étape de préproduction doivent aussi être soumis et approuvés avant que le matériau soit utilisé en production.

1.3.2 Essais et résultats d'essais

Date : 25 mars 2013

- 1.3.2.1 Sauf avis 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'avis 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. Les résultats d'essai doivent être produits sur le papier de correspondance officiel du laboratoire, ils doivent être valides (pour la préproduction, datés d'au maximum six mois précédents ou suivant la date d'adjudication du contrat principal, et pour la production, datés d'au maximum deux mois précédents la demande de changement de conception, déviation et procédure de dérogation), faire référence à la spécification applicable, préciser les conditions d'essai et les méthodes utilisées et porter la signature du représentant désigné de l'entreprise. Le gouvernement du Canada (GC) se réserve le droit de vérifier les affirmations faites sur le rapport d'essai.
- 1.3.2.2 Des essais et des résultats d'essai sont requis pour chaque composant, à la fréquence indiquée dans le tableau II, avant que les matériaux soient livrés au Canada ou utilisés pour la production de l'article final. Les résultats des essais prescrits au tableau II doivent aussi être soumis avant que le matériau soit utilisé pour la production en cas de changement au niveau de la source d'approvisionnement des matériaux. L'approbation écrite du MDN est requise pour utiliser un matériau provenant d'un nouveau fournisseur.
- 1.3.2.3 Lorsqu'un échantillon (de cuir, de tissu, etc.) est nécessaire, il doit être clairement identifié et être traçable aux lots de production. Fournir une assurance écrite précisant que l'échantillon et les rapports d'essais se rapportent au même lot. L'échantillon et les rapports d'essais doivent comporter une étiquette indiquant clairement le lot de production.
- 1.3.2.4 Lorsque c'est prescrit, l'entrepreneur doit pouvoir fournir la documentation d'assurance de la qualité garantissant que les résultats des essais ont été obtenus avec le tissu provenant du même lot de production que l'échantillon soumis.
- 1.3.2.5 Lorsque la soumission d'un échantillon est requise à l'étape de pré production, l'échantillon et les résultats des essais connexes doivent provenir du premier lot de production utilisé pour exécuter le contrat.
- 1.3.2.6 Tous les résultats des essais pendant la production doivent être soumis au responsable de l'assurance de la qualité du MDN (MDN RAQ).
- 1.4 **Évaluation technique de la préproduction.** L'évaluation technique de la préproduction se déroule en trois (3) étapes
- **L'étape I (Vérification technique des résultats d'essais obligatoires)** a pour but de déterminer la conformité technique pendant la soumission des résultats d'essais obligatoires identifiés dans le Tableau II. L'étape I se soldera par une réussite (conformité) ou un échec (non-conformité).
 - **L'étape II (vérification technique des exigences cotées des soumissions)** a pour but de déterminer la conformité technique à l'aide des résultats d'essais pour le poids, la résistance au glissement (vers l'avant à plat) et la rapidité de séchage tel qu'indiqué

Date : 25 mars 2013

au tableau II en comparaison avec les exigences cotées des soumissions fournit lors de l'étape de pré-adjudication. L'étape II se soldera par une réussite (conformité) ou un échec (non-conformité).

- **Poids** : Les résultats d'essai doivent être fournis. Les tolérances négatives entraînant une diminution du poids seront permises. Les tolérances positives entraînant une augmentation du poids ne seront pas permises et par conséquent, les bottes seront jugées non conformes et l'entrepreneur devra resoumettre les résultats des essais tel que décrit dans les termes du contrat. Par exemple :

Botte A	Préalable à l'adjudication du contrat	Essai	Résultat
Poids moyen	798,0 g	790,0 g	Tolérance négative - conforme
Poids moyen	798,0 g	821,0 g	Tolérance positive – non conforme

- **Résistance au glissement – glissement vers l'avant de la botte à plat sur une surface mouillée (avec de l'eau distillée) et une surface gazonnée avec granulé de caoutchouc conformément à la norme SATRA** : Les résultats d'essai seront fournis. Toute tolérance positive entraînant une augmentation de la résistance au glissement sera permise. Toute tolérance négative entraînant une diminution de la résistance au glissement ne sera pas permise et par conséquent, les bottes seront jugées non conformes et l'entrepreneur devra resoumettre les résultats des essais tel que décrit dans les termes du contrat. Par exemple :

Botte A	Préalable à l'adjudication du contrat	Essai	Résultat
Résistance au glissement	0,39 μ	0,42 μ	Tolérance positive – conforme
Résistance au glissement	0,39 μ	0,35 μ	Tolérance négative – non conforme

- **Rapidité de séchage** : Les résultats d'essai seront fournis. Toute tolérance positive entraînant une augmentation du pourcentage de la botte sèche en huit (8) heures sera tolérée. Toute tolérance négative entraînant une diminution du pourcentage de la botte sèche en huit (8) heures ne sera pas permis et par conséquent, les bottes seront jugées non conformes et l'entrepreneur devra resoumettre les résultats des essais tel que décrit dans les termes du contrat. Par exemple :

Botte A	Préalable à l'adjudication du contrat	Essai	Résultat
---------	--	-------	----------

Date : 25 mars 2013

Botte A	Préalable à l'adjudication du contrat	Essai	Résultat
Rapidité de séchage	Sèche à 92,3 % en 8 12heures	Sèche à 95,8 % en 812 heures	Tolérance positive – conforme
Rapidité de séchage	Sèche à 92,3 % en 812 heures	Sèche à 82,6 % en 812 heures	Tolérance négative – non conforme

- L'étape III (Évaluation de la qualité d'exécution du travail et de la fabrication).** 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 fabrication seront évaluées selon les critères énoncés au tableau III

 - Définitions.**

 - **Écart.** On entend par écart, une non-conformité à une exigence de rendement ou de conception essentielle indiquée à l'annexe B.
 - **Infraction.** On entend par infraction, un problème de qualité d'exécution du travail ou de fabrication jugé comme constituant une non-conformité susceptible de nuire directement à la tenue en service de la botte ou d'influer sur l'assurance de la qualité générale.
 - **Observation.** On entend par observation, un problème de qualité d'exécution du travail ou de fabrication jugé comme constituant une non-conformité qui n'est pas susceptible de nuire à la tenue en service de la botte mais qui influe sur l'assurance de la qualité générale.
 - Infraction maximale.** Aucun écart lié à la qualité de l'exécution du travail ni à la fabrication ne sera accepté pour tout échantillon de préproduction. Au plus trois (3) infractions liées à la qualité d'exécution du travail et à la fabrication seront acceptées pour les échantillons de préproduction pour ensuite être corrigées à l'étape de production. Les observations seront consignées et reportées dans l'évaluation de préproduction pour ensuite être corrigées à l'étape de production. Les problèmes de qualité d'exécution ou de fabrication décelés dans la soumission et qui ne figurent pas dans le tableau III ci-après seront considérés comme une observation.

Date : 25 mars 2013

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

Référence à l'annexe B (DSSPM 2-3-87-2410)	Critères	Classement de l'infraction* (voir la remarque)		
		Écart	Infraction	Observation
Article 3.3.2 (Hauteur)	La hauteur d'une paire de bottes de pointure Mondopoint 265/104, mesurée de l'extérieur de la botte, à partir de la base du talon (sur une surface plane) jusqu'au dessus du bracelet, doit être de 21,5 cm à 22,5 cm. La hauteur doit être ajustée proportionnellement à la pointure.	X		
Article 3.3.3 (Couleur)	Les composants de la tige, les composants du semelage, la doublure, les semelles cousinées amovibles et les garnitures (système de laçage, lacets, etc.) doivent être brun commercial.	X		
Article 3.4.1. (Matériau de la tige de la botte)	Les BOTCT doivent avoir un fini mat afin de minimiser la réflexion de la lumière.	X		
Article 3.4.6 (Système de fermeture)	Les BOTCT doivent avoir un système de laçage allant jusqu'aux orteils.	X		
Article 3.4.6.1 (Laçage rapide)	Aucun système de laçage en cuir et en métal nu ne peut être utilisé.	X		
Article 3.4.6.2 (Lacets)	La longueur des lacets doit être de 75 pouces avec une tolérance de +3,0 pouces (190,5 cm avec une tolérance de +7,6 cm). Les lacets doivent être thermocollés sur une longueur de 25,0 mm (\pm 3,0 mm).	X		
Article 3.4.7.3 (Profondeur du relief de la semelle d'usure)	Lorsqu'elle est mesurée conformément à la figure 1, la profondeur du relief ou la hauteur du crampon (d ₂) doit être d'au moins 4,0 mm sur toute la semelle d'usure.	X		
Article 3.4.10 (Étiquettes et marquage)	Étiquette omise, incorrecte, illisible ou incomplète.			X

Date : 25 mars 2013

Article 3.4.10.1 (Marquage des semelles amovibles)	Marquage omis, incorrect, illisible ou incomplet.				X
Article 3.5.1 (Méthode de fixation de la semelle)	La semelle doit être fixée selon un procédé de fabrication à trépointe cousue (Goodyear) ou selon un procédé de moulage par injection.	X			
Article 6.0 (Conditionnement)	Conditionnement omis, incorrect ou incomplet.				X
Article 6.2 (Conditionnement)	Les consignes d'entretien doivent être fournies et placées dans un sac de plastique avec la deuxième paire de semelles cousuées amovibles et la deuxième paire de lacets.				X
Fabrication et assemblage - généralités	Sauf avis contraire, les critères suivants s'appliquent à tous les composants et assemblages.				
Fabrication et assemblage - généralités	Processus de fabrication incomplet.			X	
Fabrication et assemblage - généralités	Coupures, déchirures, trous, plis, piqûres, bosses, cassures, endroits moins résistants ou autres défauts pouvant gravement nuire à la tenue en service.			X	
Fabrication et assemblage - généralités	Défauts du matériau, entre autres, tissu inégal, lâche, flancheux, de qualité inférieure, moins résistant par endroits ou piqué, décoloré, etc.			X	
Fabrication et assemblage - généralités	Défaut de fabrication, entre autres, brûlures, fleurs, taches, décoloration, ternissage, soufflures, incorporation de matériaux étrangers, piqûres, poches d'air, etc.			X	
Fabrication et assemblage - généralités	Collage incomplet ou incorrect des composants du semelage.			X	
Fabrication et assemblage - généralités	Marque d'aiguille susceptible de faire un trou.			X	

Date : 25 mars 2013

Fabrication et assemblage - généralités	Montage non résistant ou inégal susceptible de nuire à la tenue en service.		X	
Fabrication et assemblage - généralités	Composants manquants.		X	
Fabrication et assemblage - généralités	Séparation perceptible des parties.		X	
Fabrication et assemblage - généralités	Coutures ouvertes, rangées de points manquantes, tension inégale entre les points, nombre inapproprié de points par pouce pour le matériau, points lâches affaiblissant la couture, points serrés plissant le tissu ou l'assemblage, extrémités de fils non coupées ou parties prises dans une autre couture.		X	
Fabrication et assemblage - généralités	Graisse, huile ou autres matières étrangères à l'extérieur ou à l'intérieur de la botte finie.		X	
Fabrication et assemblage - généralités	Paires de bottes finies où la pointure de la botte gauche est différente de celle de la botte droite.		X	
Fabrication et assemblage - généralités	Paires de bottes finies ayant une importante variation de ton(s) ou de couleur(s).			X

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

22 février 2013

Exigences cotées relatives à l'évaluation des soumissions



AVIS

Le contenu du présent document a été examiné par l'autorité technique qui confirme n'y avoir trouvé aucune disposition visant des marchandises contrôlées

Étape II et Étape III - Exigences cotées relatives à l'évaluation des soumissions					
ÉTAPE II - EXIGENCE COTÉE	Référence	Détails			
	L'ASPECT GÉNÉRAL se définit en termes de valeur esthétique, fonction, silhouette, forme, modèle et utilisation des matériaux.	L'aspect sera jugé par un groupe représentatif formé d'un minimum de 90 utilisateurs de la Force terrestre. Ce groupe de militaires sera varié et sera composé d'hommes et de femmes âgés de 17 à 60 ans, occupant tous les types de grades et de fonctions. Les bottes seront montrées au personnel militaire de la région de la capitale nationale et seront ensuite envoyées à d'autres unités de la Force terrestre au Canada. Les notes pour l'aspect seront attribuées par ordre de priorité à l'aide d'un coefficient de corrélation (tau-x). Des points seront accordés à chaque botte en fonction de son classement par consensus.	Aspect - Cinq premières places	Points	Multiplicateur
			Première place	1.0	30
			Deuxième place	0.8	
			Troisième place	0.6	
			Quatrième place	0.4	
			Cinquième place	0.2	
ÉTAPE III - EXIGENCE COTÉES	POIDS MOYEN conformément à l'annexe B, article 4.1	Poids moyen : On doit peser six (6) bottes, soit les bottes droite et gauche de trois (3) paires (en excluant les semelles amovibles et les lacets) et faire la moyenne des résultats. La différence de poids entre les bottes d'une même paire ne doit pas dépasser +/- 10,0 g.	Poids moyen (grammes par botte)	Points	Multiplicateur
			Première place	1.0	25
			Deuxième place	0.8	
			Troisième place	0.6	
			Quatrième place	0.4	
			Cinquième place	0.2	
	RAPIDITÉ DE SÉCHAGE conformément à l'annexe B, article 4.6	Rapidité de séchage : Deux bottes de pointure 265/104 doivent être testées, la moyenne de la rapidité de séchage sera calculée à partir de ces deux essais et les points applicables seront accordés.	Rapidité de séchage (pourcentage de la botte sèche en huit (8) heures). Minimum de 30 % (botte sèche)	Points	Multiplicateur
			Première place	1.0	25
			Deuxième place	0.8	
			Troisième place	0.6	
			Quatrième place	0.4	
			Cinquième place	0.2	
RÉSISTANCE AU GLISSEMENT conformément à l'annexe B, article 4.4	Résistance au glissement : Les résultats d'essai de résistance au glissement vers l'avant avec la botte à plat sur une surface gazonnée mouillée (avec de l'eau distillée) avec granulé de caoutchouc conformément à la norme SATRA seront déterminés et obtiendront les points applicables.	Résistance au glissement vers l'avant de la botte à plat	Points	Multiplicateur	
		Première place	1.0	20	
		Deuxième place	0.8		
		Troisième place	0.6		
		Quatrième place	0.4		
		Cinquième place	0.2		
REMARQUE : Le pointage moyen sera déterminé en multipliant le pointage obtenu pour chaque attribut par le multiplicateur indiqué dans la grille d'évaluation. Le système de cotation est résumé à l'annexe G.					

TRIAL QUANTITY
 QUANTITE ESSAI
 FIRM QUANTITY
 QUANTITE FERME

SIZE ROLL DISTRIBUTION
 DISTRIBUTION DE TAILLE
 LOTB / BOTCT

W8476-113039
 ANNEX E
 ANNEXE E
 Rev/. 22 February/fevrier 2013

TRIAL QUANTITY QUANTITE D'ESSAI		Delivery address Destination			
Item Article	LAND OPERATIONS TEMPERATE BOOT BOTTES D'OPERATIONS TERRESTRES POUR CLIMAT TEMPERE A/A8430-20-001-2410	Size Grandeur	Unit of issue Unité de dotation	QTY / QTE NDHQ / LSTL W8476	Total
		260/98	PR	26	26
		260/106	PR	13	13
		265/100	PR	27	27
		265/108	PR	13	13
		270/102	PR	27	27
		270/110	PR	13	13
		275/104	PR	28	28
		275/112	PR	14	14
		280/106	PR	26	26
		280/110	PR	13	13
TOTAL:					200



NOTICE

This document has been examined by the Technical Authority for content and confirmed that it has no references to controlled goods.

TRIAL QUANTITY
 QUANTITE ESSAI
 FIRM QUANTITY
 QUANTITE FERME

SIZE ROLL DISTRIBUTION
 DISTRIBUTION DE TAILLE
 LOTB / BOTCT

W8476-113039
 ANNEX E
 ANNEXE E
 Rev/. 22 February/fevrier 2013

FIRM QUANTITY / QUANTITE FERME				Delivery address Destination		
Item Article	LAND OPERATIONS TEMPERATE BOOT BOTTES D, OPERATIONS TERRESTRES POUR CLIMAT TEMPERE A/A8430-20-001-2410	Size Grandeur	Unit of issue Unité de dotation	QTY / QTE Montreal Depot W1941	QTY / QTE Edmonton Depot W2481	Total
	8430-20-006-1276	210/86	PR	60	30	90
	8430-20-001-2423	215/88	PR	370	150	520
	8430-20-001-2427	220/90	PR	370	150	520
	8430-20-001-2428	225/84	PR	370	150	520
	8430-20-001-2432	225/88	PR	370	150	520
	8430-20-001-2433	225/92	PR	370	150	520
	8430-20-001-2435	225/96	PR	240	100	340
	8430-20-001-2436	230/86	PR	370	160	530
	8430-20-001-2437	230/90	PR	240	80	320
	8430-20-001-2438	230/94	PR	240	100	340
	8430-20-001-2439	230/98	PR	290	130	420
	8430-20-001-2440	235/88	PR	240	80	320
	8430-20-001-2441	235/92	PR	270	110	380
	8430-20-001-2442	235/96	PR	370	150	520
	8430-20-001-2443	235/100	PR	270	130	400
	8430-20-001-2444	240/90	PR	240	80	320
	8430-20-001-2445	240/94	PR	370	150	520
	8430-20-001-2446	240/98	PR	370	160	530
	8430-20-001-2447	240/102	PR	270	130	400
	8430-20-001-2448	245/88	PR	240	90	330
	8430-20-001-2449	245/92	PR	270	150	420
	8430-20-001-2450	245/96	PR	730	320	1050
	8430-20-001-2451	245/100	PR	510	220	730
	8430-20-001-2452	245/104	PR	370	160	530
	8430-20-001-2453	250/90	PR	240	90	330
	8430-20-001-2454	250/94	PR	400	240	640

TRIAL QUANTITY
 QUANTITE ESSAI
 FIRM QUANTITY
 QUANTITE FERME

SIZE ROLL DISTRIBUTION
 DISTRIBUTION DE TAILLE
 LOTB / BOTCT


W8476-113039
 ANNEX E
 ANNEXE E
 Rev/. 22 February/fevrier 2013

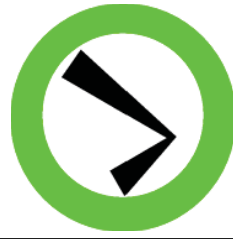
FIRM QUANTITY / QUANTITE FERME				Delivery address Destination		
Item Article	LAND OPERATIONS TEMPERATE BOOT BOTTES D,OPERATIONS TERRESTRES POUR CLIMAT TEMPERE A/A8430-20-001-2410	Size Grandeur	Unit of issue Unité de dotation	QTY / QTE Montreal Depot W1941	QTY / QTE Edmonton Depot W2481	Total
	8430-20-001-2455	250/98	PR	570	270	840
	8430-20-001-2456	250/102	PR	1120	440	1560
	8430-20-001-2457	250/106	PR	600	240	840
	8430-20-001-2458	255/92	PR	370	160	530
	8430-20-001-2459	255/96	PR	660	280	940
	8430-20-001-2460	255/100	PR	1450	630	2080
	8430-20-001-2461	255/104	PR	1320	660	1980
	8430-20-001-2462	255/108	PR	660	280	940
	8430-20-001-2463	260/94	PR	430	200	630
	8430-20-001-2464	260/98	PR	890	460	1350
	8430-20-001-2465	260/102	PR	2050	930	2980
	8430-20-001-2466	260/106	PR	1670	730	2400
	8430-20-001-2467	260/110	PR	330	930	1260
	8430-20-001-2468	265/96	PR	730	320	1050
	8430-20-001-2469	265/100	PR	1170	440	1610
	8430-20-001-2470	265/104	PR	2450	1120	3570
	8430-20-001-2471	265/108	PR	1790	830	2620
	8430-20-001-2472	265/112	PR	730	320	1050
	8430-20-001-2473	270/98	PR	730	320	1050
	8430-20-001-2474	270/102	PR	1170	440	1610
	8430-20-001-2475	270/106	PR	2860	1310	4170
	8430-20-001-2476	270/110	PR	1450	840	2290
	8430-20-001-2477	270/114	PR	600	230	830
	8430-20-001-2478	275/100	PR	860	400	1260
	8430-20-001-2479	275/104	PR	1170	440	1610
	8430-20-001-2480	275/105	PR	2240	1040	3280

TRIAL QUANTITY
 QUANTITE ESSAI
 FIRM QUANTITY
 QUANTITE FERME

SIZE ROLL DISTRIBUTION
 DISTRIBUTION DE TAILLE
 LOTB / BOTCT

W8476-113039
 ANNEX E
 ANNEXE E
 Rev/. 22 February/fevrier 2013

FIRM QUANTITY / QUANTITE FERME				Delivery address Destination		
Item Article	LAND OPERATIONS TEMPERATE BOOT BOTTES D,OPERATIONS TERRESTRES POUR CLIMAT TEMPERE A/A8430-20-001-2410	Size Grandeur	Unit of issue Unité de dotation	QTY / QTE Montreal Depot W1941	QTY / QTE Edmonton Depot W2481	Total
	8430-20-001-2481	275/112	PR	1390	700	2090
	8430-20-001-2482	275/116	PR	370	160	530
	8430-20-001-2483	280/102	PR	1240	530	1770
	8430-20-001-2484	280/106	PR	1980	730	2710
	8430-20-001-2485	280/110	PR	1720	790	2510
	8430-20-001-2486	280/114	PR	860	400	1260
	8430-20-001-2487	280/118	PR	280	130	410
	8430-20-001-2488	285/104	PR	620	270	890
	8430-20-001-2489	285/108	PR	1320	660	1980
	8430-20-001-2490	285/112	PR	1240	530	1770
	8430-20-001-2491	285/116	PR	420	210	630
	8430-20-001-2492	290/106	PR	730	310	1040
	8430-20-001-2493	290/110	PR	850	400	1250
	8430-20-001-2494	290/114	PR	730	310	1040
	8430-20-001-2495	290/118	PR	290	130	420
	8430-20-001-2496	295/108	PR	370	150	520
	8430-20-001-2497	295/112	PR	500	230	730
	8430-20-001-2498	295/116	PR	150	370	520
	8430-20-001-2499	300/110	PR	290	130	420
	8430-20-001-2500	300/114	PR	370	150	520
	8430-20-001-2501	305/116	PR	370	150	520
	8430-20-006-1277	310/118	PR	60	20	80
TOTAL:				54,670	25,330	80,000
 NOTICE				This document has been examined by the Technical Authority for content and confirmed that it has no references to controlled goods.		



AVIS

Le contenu du présent document a été examiné par l'autorité technique qui confirme n'y avoir trouvé aucune disposition visant des marchandises contrôlées.

Essai d'évaluation par les utilisateurs des bottes d'opérations terrestres pour climat tempéré (BOTCT)

Date : 8 avril 2013

Évaluation d'acceptation par les utilisateurs des bottes d'opérations terrestres pour climat tempéré (BOTCT)

1.0 Généralités.

- 1.1 **Évaluation d'acceptation par les utilisateurs.** La présente annexe décrit la façon dont le ministère de la Défense nationale (MDN) effectuera une évaluation non contrôlée par les utilisateurs des bottes d'opérations terrestres pour climat tempéré (BOTCT) afin de déterminer leur aptitude au service pour la Force terrestre. L'essai d'évaluation par les utilisateurs vise à confirmer que les bottes fournies en réponse à la spécification pour les bottes d'opérations terrestres pour climat tempéré (BOTCT) destinées aux Forces canadiennes (**annexe B (DSSPM 2-3-87-2410)**) satisfont aux exigences de rendement établies pour le personnel de la Force terrestre.
- 1.2 Les BOTCT doivent offrir une protection accrue des pieds pendant les opérations de la Force terrestre dans des conditions tempérées; soit d'une plage de température ambiante allant de 0 °C à +35 °C et d'une plage d'humidité allant de 45 % à 100 %.
- 1.3 L'évaluation d'acceptation par les utilisateurs sera effectuée sur différentes bases sur une période de quarante-cinq (45) jours afin de tenir compte des divers facteurs régionaux. Les BOTCT seront exposées à toute une gamme de tâches.
- 1.4 Les participants à l'évaluation porteront les bottes pendant les activités d'instruction normales, les exercices militaires et les tâches prescrites. Voir l'**annexe K** (Armée canadienne – unité des forces en campagne – cycle de formation type) pour consulter une liste de la formation individuelle, des cours spécialisés, de l'instruction collective, des tâches en garnison et des exercices.
- 1.5 **Quantités pour évaluation.** Nous communiquerons avec les trois (3) soumissionnaires finaux pour qu'ils nous fournissent chacun un total de deux cents (200) bottes pour mener l'évaluation d'acceptation par les utilisateurs. Les quantités et pointures requises sont énoncées à l'**annexe E** (Liste de pointures [Quantités pour essai]).
- 1.6 **Activités.**
- 1.6.1 **Exercice d'ajustement.** Afin de contrôler les variables au niveau des chaussettes portées tout au long de l'évaluation, les observateurs des facteurs humains (OFH) fourniront à tous les participants à l'évaluation des chaussettes pour climat chaud. Les OFH remettront aux participants des BOTCT dont la pointure correspond à la longueur et la largeur mesurées au moyen d'un dispositif de mesure Mondopoint. Des bottes d'une pointure plus grande ou plus petite, en longueur, en largeur ou les deux, seront aussi disponibles. Chaque participant devra marcher sur une distance précisée afin de confirmer la pointure et, le cas échéant, devra essayer d'autres pointures afin de confirmer l'ajustement. Les pointures seront notées.
- 1.6.2 **Compatibilité.** Les OFH confirmeront que les participants porteront les bottes avec l'équipement et les vêtements applicables, effectueront des tâches représentatives de la Force terrestre, pour toute la durée de l'essai, afin d'évaluer la compatibilité.

Date : 8 avril 2013

- 1.6.3 **Portabilité, confort et durabilité.** Les participants à l'évaluation seront informés des consignes d'entretien pour les boîtes.
- 1.7 **Questionnaires.** Les OFH feront remplir des questionnaires d'évaluation aux participants à la fin de la période d'évaluation de quarante-cinq (45) jours. Voir l'**annexe J (BOTCT – Questionnaire sur les essais)** pour de plus amples détails.
- 1.8 **Groupe de consultation.** Les OFH formeront, pour chaque boîte, un groupe de consultation constitué de membres ayant porté la même BOTCT afin d'obtenir des commentaires sur les résultats obtenus et les questionnaires. Par exemple, si des boîtes des trois soumissionnaires finaux avaient fait l'objet d'une évaluation à la Base A, il y aurait trois groupes de consultation à cette base, soit un groupe pour chaque soumissionnaire (boîte).
- 1.9 **Aptitude au service.** Une BOTCT doit obtenir une note de 60 % (acceptabilité par les utilisateurs) pour être conforme à la partie de l'évaluation de la soumission portant sur l'utilisateur.
- 2.0 Calcul de l'acceptabilité par les utilisateurs. Le nombre total de points obtenus en vertu du questionnaire sera additionné et divisé ensuite par le nombre total de question (33) pour obtenir le pointage moyen pour le questionnaire. Le pointage moyen sera ensuite divisé par 7, pointage maximum par question, et multiplié par 100 pour obtenir le pourcentage de l'acceptation par les utilisateurs pour le questionnaire.

Exemple : 220 points totaux

$$220/33 = 6,66 \text{ (pointage moyen)}$$

$$6,66/7 = 0,9514 \times 100$$

Pourcentage final de l'acceptation par les utilisateurs : 95,14 %

Tous les pourcentages d'acceptation par les utilisateurs du questionnaire seront additionnés puis on calculera la moyenne pour obtenir le pourcentage global de l'acceptation par les utilisateurs pour un seul type de boîte.



AVIS

Le contenu du présent document a été examiné par l'autorité technique qui confirme n'y avoir trouvé aucune disposition visant des marchandises contrôlées.

Plan d'évaluation technique préalable à l'adjudication du contrat pour les bottes d'opérations terrestres pour climat tempéré (BOTCT)

Date : 25 mars 2013

**Plan d'évaluation technique préalable à l'adjudication du contrat
pour les bottes d'opérations terrestres pour climat tempéré (BOTCT)**

1.0 Généralités.

1.1 Plan d'évaluation. La présente annexe décrit la façon dont le ministère de la Défense nationale (MDN) effectuera l'évaluation technique préalable à l'adjudication du contrat pour les bottes d'opérations terrestres pour climat tempéré (BOTCT) afin de déterminer la qualité d'exécution des échantillons techniques soumis par le soumissionnaire et la capacité de ce dernier à se conformer aux technologies requises ainsi qu'aux mesures et aux matériaux précisés et présentés à l'**annexe B** (DSSPM 2-3-87-2410). La partie technique du plan d'évaluation sera effectuée au moyen d'une vérification technique exécutée par une équipe d'experts en la matière du MDN. Pour ce qui est de la conformité aux matériaux prescrits, les résultats des essais appropriés réalisés par des laboratoires indépendants accrédités sur des échantillons envoyés par le soumissionnaire ou, si requis, le certificat de conformité établiront la preuve de conformité.

2.0 Étapes. L'évaluation comporte trois étapes : étape I (vérification technique), et deux étapes comportant des exigences cotées : l'étape II (aspect) et l'étape III (poids moyen, résistance au glissement et rapidité de séchage). L'étape II sera réalisée uniquement sur les soumissions jugées conformes à l'étape I. L'étape III sera réalisée sur les cinq (5) meilleures soumissions de l'étape II. Consulter l'**annexe D** (Exigences cotées relatives à l'évaluation des soumissions) pour connaître les détails relatifs aux cotes. Voici les détails :

- **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 2.1 et 2.2. L'étape I se soldera par une réussite (conformité) ou un échec (non-conformité).
- **L'étape II (aspect)** consiste à coter chaque soumission conforme en fonction de son aspect. Un groupe représentatif formé d'un minimum de 90 utilisateurs de la Force terrestre, de partout au Canada, composé d'hommes et de femmes âgés de 17 à 60 ans, de divers grades et fonctions, jugera l'aspect des bottes. L'aspect se définit en termes de valeur esthétique, fonction, silhouette, forme, modèle et utilisation des matériaux. Individuellement, chaque utilisateur de la Force terrestre classera les bottes en comparaison avec autres bottes. Tous ces classements seront additionnés en utilisant un coefficient de corrélation (tau-x) afin d'obtenir un classement par consensus. Les cinq (5) meilleures bottes, pour ce qui est de l'aspect, seront évaluées à l'étape III.
- **L'étape III (poids moyen, résistance au glissement et rapidité de séchage)** consiste à évaluer les cinq (5) meilleures soumissions de l'étape II les unes par rapport aux autres en ce qui a trait au poids moyen, à la résistance au glissement et à la rapidité de séchage. Des points seront accordés à chaque botte en fonction des résultats obtenus. Voici les détails :

Date : 25 mars 2013

- **Poids moyen** : Le poids moyen des bottes droite et gauche de trois (3) paires de bottes, de pointure 265/104 (en excluant les semelles amovibles et le lacets) sera déterminé à partir des résultats d'essai soumis à l'étape d'évaluation préalable à l'adjudication du contrat et on lui attribuera le classement applicable.
- **Résistance au glissement** : La résistance au glissement vers l'avant de la botte à plat sur une surface gazonnée mouillée (avec de l'eau distillée), conformément à la norme SATRA, avec des granulés de caoutchouc pour chaque botte d'une paire sera déterminée à partir des résultats d'essai soumis à l'étape d'évaluation préalable à l'adjudication du contrat et on lui attribuera les points applicables.
- **Rapidité de séchage** : La rapidité de séchage moyenne de deux (2) essais réalisés sur la botte entière (pointure 265/104) sera déterminée à partir des résultats d'essai soumis à l'étape d'évaluation préalable à l'adjudication du contrat et on lui attribuera les points applicables.
- **Égalité** : En cas d'égalité (points totaux) lors de la sélection des trois meilleures paires de bottes, le meilleur résultat pour le poids permettrait, dans un premier temps, de déterminer un gagnant. Si l'égalité persiste, le meilleur résultat pour la rapidité de séchage sera ensuite utilisé. Si l'égalité persiste encore, le prix unitaire des bottes pour la quantité ferme qui doit être livrée au Dépôt Montréal (25CFSD) sera le dernier élément déterminant.

2.1 **Échantillons.** Dans le cadre de l'évaluation, pour confirmer la capacité du soumissionnaire à satisfaire aux exigences techniques et aux exigences de rendement, il faut soumettre les échantillons indiqués au tableau 1 ci-après :

Tableau I – Échantillons physiques à soumettre

Exigences
A. Une (1) paire de bottes d'opérations terrestres pour climat tempéré de pointure Mondopoint 265/104 avec une paire de lacets supplémentaire et des semelles amovibles, ainsi que l'étiquette d'entretien et le conditionnement appropriés.
B. Une botte de pointure Mondopoint 265/104 coupée en deux sur le sens de la longueur (des orteils au talon) pour démontrer la façon dont la botte a été fabriquée.

- 2.1.1 Le soumissionnaire doit s'assurer que les échantillons requis sont fabriqués conformément aux exigences techniques et aux exigences de rendement énoncées à l'**annexe B** (DSSPM 2-3-87-24 10) et qu'ils sont entièrement représentatifs de la production en série.
- 2.1.2 Le soumissionnaire doit s'assurer que les échantillons physiques requis et le conditionnement ne possèdent aucun marquage permettant d'identifier le soumissionnaire.

Date : 25 mars 2013

- 2.1.3 **Substitution des matériaux.** La substitution de matériaux ou de couleur est interdite pour l'échantillon préalable à l'adjudication.
- 2.2 **Évaluation de la conformité aux matériaux prescrits et aux mesures indiquées à l'annexe B (DSSPM 2-3-87-2410)**
- 2.2.1 **Renseignements obligatoires sur les essais des matériaux.** Dans le cadre de l'évaluation, pour confirmer la capacité d'un soumissionnaire 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 sur les essais des matériaux

Matériau	Référence à l'annexe B (DSSPM 2-3-87-2410)	Exigence et renvoi	Exigences relatives aux essais	
			préalables à l'adjudication	
Matériaux de la tige de la botte	Articles 3.4.1.1 et 4.7	EXPOSITION À DES PRODUITS CHIMIQUES – SUEUR, EAU DE MER ET SEL DE VOIRIE conformément à l'article 4.7 de l'annexe B (DSSPM 2-3-87-2410)	Certificat de conformité fourni par la source d'approvisionnement garantissant la conformité décrit à l'annexe B.	
Composants du semelage de la botte	Articles 3.4.1.1 et 4.7	EXPOSITION À DES PRODUITS CHIMIQUES – PRODUITS PÉTROLIERS, HUILES, LUBRIFIANTS ET SOLUTION ANTIGEL conformément à l'article 4.7 de l'annexe B (DSSPM 2-3-87-2410)	Certificat de conformité fourni par la source d'approvisionnement garantissant la conformité décrit à l'annexe B.	
Doublure de la botte	Article 3.4.2	TRAITEMENT ANTIMICROBIEN conformément à l'article 3.4.2 de l'annexe B (DSSPM 2-3-87-2410)	NUMÉRO D'HOMOLOGATION DU PRODUIT ANTIPARASITAIRE délivré par l'Agence de réglementation de la lutte antiparasitaire de Santé Canada <u>ou</u> confirmation que le produit antiparasitaire est un produit antimicrobien homologué par l'Environmental Protection Agency (EPA).	
Doublure de la botte	Article 3.4.2.1	RÉSISTANCE À L'ABRASION conformément à la norme ASTM D4966-98 ou SATRA TM31A	Certificat de conformité fourni par la source d'approvisionnement garantissant la conformité décrit à l'annexe B.	
Lacets	Article 3.4.6.2.1	RÉSISTANCE À LA RUPTURE conformément à la norme ASTM D5034	Certificat de conformité fourni par la source d'approvisionnement garantissant la conformité décrit à l'annexe B.	

Date : 25 mars 2013

Matériau	Référence à l'annexe B (DSSPM 2-3-87-2410)	Exigence et renvoi	Exigences relatives aux essais	
			préalables à l'adjudication	
Semelle d'usure	Article 3.4.7.2 et tableau I	RÉSISTANCE À L'ABRASION conformément à la norme ASTM D1630	Certificat de conformité fourni par la source d'approvisionnement garantissant la conformité décrit à l'annexe B.	
Semelle d'usure	Article 3.4.7.2 et tableau I	CROISSANCE DE LA DÉCHIRURE/ROSS FLEX conformément à la norme ASTM D1052	Certificat de conformité fourni par la source d'approvisionnement garantissant la conformité décrit à l'annexe B.	
Semelle d'usure	Article 3.4.7.2 et tableau I	GONFLEMENT VOLUMIQUE (CARBURANT B) conformément à la norme FED STD 601, méthodes 6001 et 6211	Certificat de conformité fourni par la source d'approvisionnement garantissant la conformité décrit à l'annexe B.	
Poids de la botte entière	Article 4.1	POIDS TOTAL (moyen) conformément à l'article 4.1 de l'annexe B (DSSPM 2-3-87-2410) Préconditionner l'échantillon, pendant au moins 24 h, à une température de 20 °C (± 2 °C) et à un taux d'humidité relative de 65 % (± 2 %). Il faut peser six (6) bottes, soit les bottes gauche et droite de trois paires de pointure 265/104 (en excluant les semelles amovibles et les lacets) et faire la moyenne des résultats. La différence de poids entre les bottes d'une même paire ne doit pas dépasser $\pm 10,0$ g.	Résultats des essais effectués 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 $\pm 10,0$ g pour chaque botte.	
Essais de résistance au feu de la botte entière	Article 4.2	ESSAI DE RÉSISTANCE AU FEU conformément à la norme ASTM F1930-11	Résultats des essais effectués par un laboratoire accrédité indépendant. Une vidéo et un rapport écrit doivent être soumis pour démontrer que cette exigence est respectée.	

Date : 25 mars 2013

Matériau	Référence à l'annexe B (DSSPM 2-3-87-2410)	Exigence et renvoi	Exigences relatives aux essais	
			préalables à l'adjudication	
Essais de respirabilité de la botte entière	Article 4.3	TAUX DE TRANSMISSION DE LA VAPEUR D'EAU (TTVE) conformément à l'article 4.3 de l'annexe B (DSSPM 2-3-87-2410). Il faut tester deux (2) paires de bottes, soit les bottes gauche et droite et faire la moyenne des résultats pour obtenir le TTVE moyen.	Résultats des essais effectués par un laboratoire accrédité indépendant.	
Essai de résistance au glissement	Article 4.4	RÉSISTANCE AU GLISSEMENT sur une surface mouillée (avec de l'eau distillée) et une surface gazonnée avec granulé de caoutchouc conformément à la norme SATRA TM144. Pour la résistance au glissement vers l'avant de la botte à plat, des résultats d'essais réalisés conformément à la norme SATRA TM144 doivent être soumis.	Résultats des essais effectués par un laboratoire accrédité indépendant.	
Rapidité de séchage	Article 4.6	RAPIDITÉ DE SÉCHAGE conformément à l'essai de la rapidité de séchage de CTT et à l'article 4.6 de l'annexe B (DSSPM 2-3-87-2410). Deux (2) paires de bottes (gauche et droite) doivent être testées.	Résultats des essais effectués par un laboratoire accrédité indépendant.	

2.2.2 Essais, méthodes d'essai et certificats de conformité

2.2.2.1 Sauf avis 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). A moins d'avis 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. Les résultats d'essai doivent être produits sur le papier de correspondance officiel du laboratoire, ils doivent être valides (datés dans les six mois précédents la date de lancement de l'appel d'offres), faire référence à la spécification applicable, préciser les conditions d'essai et les méthodes utilisées et porter la signature du représentant désigné de l'entreprise. Le gouvernement du Canada (GC) se réserve le droit de vérifier les affirmations faites sur le rapport d'essai.

Date : 25 mars 2013

2.2.2.2 **Certificat de conformité.** Un certificat de conformité est une attestation écrite du fournisseur garantissant l'entière conformité du produit à la spécification, ou à une partie de celle-ci, citée en référence. Ce document doit être produit sur le papier de correspondance officiel de l'entreprise, il doit être valide (daté dans les six mois précédents la date de lancement de l'appel d'offres), faire référence à la spécification applicable et porter la signature originale du représentant désigné de l'entreprise. Le gouvernement du Canada 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.

2.2.3 **Information sur les composants, la conception et le procédé de fabrication.** En plus des échantillons physiques (décrits au tableau I) et des résultats d'essais (indiqués au tableau II) à fournir, les soumissions doivent inclure une description écrite de l'ensemble des composants, de la conception et du procédé de fabrication.

2.2.4 **Évaluation de la qualité d'exécution du travail et de la capacité à se conformer aux technologies requises.** Dans le cadre de l'évaluation, pour confirmer la qualité d'exécution des échantillons soumis par le soumissionnaire et la capacité de ce dernier à se conformer aux technologies requises, la qualité d'exécution et la fabrication seront évaluées selon les critères énoncés au tableau III.

2.2.4.1 Définitions.

2.2.4.1.1 **Écart.** On entend par écart, une non-conformité à une exigence de rendement ou de conception essentielle indiquée à l'**annexe B** (DSSPM 2-3-87-2410).

2.2.4.1.2 **Infraction.** On entend par infraction, un problème de qualité d'exécution du travail ou de fabrication jugé comme constituant une non-conformité susceptible de nuire directement à la tenue en service de la botte ou d'influer sur l'assurance de la qualité générale..

2.2.4.1.3 **Observation.** On entend par observation, un problème de qualité d'exécution du travail ou de fabrication jugé comme constituant une non-conformité qui n'est pas susceptible de nuire à la tenue en service de la botte, mais qui influe sur l'assurance de la qualité générale.

2.2.4.2 **Infraction maximale.** Aucun écart lié à la qualité de l'exécution du travail ni à la fabrication ne sera accepté pour tout échantillon préalable à l'adjudication du contrat. Au plus trois (3) infractions liées à la qualité d'exécution du travail et à la fabrication seront acceptées pour les échantillons préalables à l'adjudication du contrat. 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 de production. Les problèmes de qualité d'exécution ou de fabrication décelés dans la soumission et qui ne figurent pas dans le tableau III ci-après seront considérés comme une observation. Il faut noter que les critères techniques identifiés comme observations dans le tableau III pourraient affecter le jugement des utilisateurs de la Force Terrestre lors de l'évaluation de l'aspect des bottes.

Date : 25 mars 2013

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

Référence à l'annexe B (DSSPM 2-3-87-2410)	Critères	Classement de l'infraction* (voir la remarque)		
		Écart	Infraction	Observation
Article 3.3.2 (Hauteur)	La hauteur d'une paire de bottes de pointure Mondopoint 265/104, mesurée de l'extérieur de la botte, à partir de la base du talon (sur une surface plane) jusqu'au dessus du bracelet, doit être de 21,5 cm à 22,5 cm. La hauteur doit être ajustée proportionnellement à la pointure.	X		
Article 3.3.3 (Couleur)	Les composants de la tige, les composants du semelage, la doublure, les semelles cousinées amovibles et les garnitures (système de laçage, lacets, etc.) doivent être brun commercial.	X		
Article 3.4.1. (Matériau de la tige de la botte)	Les BOTCT doivent avoir un fini mat afin de minimiser la réflexion de la lumière.		X	
Article 3.4.6 (Système de fermeture)	Les BOTCT doivent avoir un système de laçage allant jusqu'aux orteils.		X	
Article 3.4.6.1 (Laçage rapide)	Aucun système de laçage en cuir et en métal nu ne peut être utilisé.			X
Article 3.4.6.2 (Lacets)	La longueur des lacets doit être de 75 pouces avec une tolérance de +3,0 pouces (190,5 cm avec une tolérance de +7,6 cm). Les lacets doivent être thermocollés sur une longueur de 25,0 mm ($\pm 3,0$ mm).			X
Article 3.4.7.3 (Profondeur du relief de la semelle d'usure)	Lorsqu'elle est mesurée conformément à la figure 1, la profondeur du relief ou la hauteur du crampon (d ₂) doit être d'au moins 4,0 mm sur toute la semelle d'usure.	X		
Article 3.4.10 (Étiquettes et marquage)	Étiquette omise, incorrecte, illisible ou incomplète.			X
Article 3.4.10.1 (Marquage des semelles amovibles)	Marquage omis, incorrect, illisible ou incomplet.			X

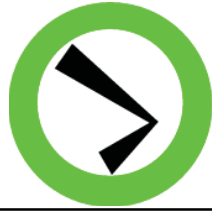
Date : 25 mars 2013

Référence à l'annexe B (DSSPM 2-3-87-2410)	Critères	Classement de l'infraction* (voir la remarque)		
		Écart	Infraction	Observation
Article 3.5.1 (Méthode de fixation de la semelle)	La semelle doit être fixée selon un procédé de fabrication à trépointe cousue (Goodyear) ou selon un procédé de moulage par injection.	X		
Article 6.0 (Conditionnement)	Conditionnement omis, incorrect ou incomplet.			X
Article 6.2 (Conditionnement)	Les consignes d'entretien doivent être fournies et placées dans un sac de plastique avec la deuxième paire de semelles cousinées amovibles et la deuxième paire de lacets.			X
Fabrication et assemblage - généralités	Sauf avis contraire, les critères suivants s'appliquent à tous les composants et assemblages.			
Fabrication et assemblage - généralités	Processus de fabrication incomplet.			X
Fabrication et assemblage - généralités	Coupures, déchirures, trous, plis, piqûres, bosses, cassures, endroits moins résistants ou autres défauts pouvant gravement nuire à la tenue en service.			X
Fabrication et assemblage - généralités	Défauts du matériau, entre autres, tissu inégal, lâche, flancheux, de qualité inférieure, moins résistant par endroits ou piqué, décoloré, etc.			X
Fabrication et assemblage - généralités	Défaut de fabrication, entre autres, brûlures, fleurs, taches, décoloration, tennissage, soufflures, incorporation de matériaux étrangers, piqûres, poches d'air, etc.			X
Fabrication et assemblage - généralités	Collage incomplet ou incorrect des composants du semelage.			X
Fabrication et assemblage - généralités	Marque d'aiguille susceptible de faire un trou.			X
Fabrication et assemblage - généralités	Montage non résistant ou inégal susceptible de nuire à la tenue en service.			X
Fabrication et assemblage - généralités	Composants manquants.			X

Date : 25 mars 2013

Référence à l'annexe B (DSSPM 2-3-87-2410)	Critères	Classement de l'infraction* (voir la remarque)		
		Écart	Infraction	Observation
Fabrication et assemblage - généralités	Séparation perceptible des parties.			X
Fabrication et assemblage - généralités	Coutures ouvertes, rangées de points manquantes, tension inégale entre les points, nombre inapproprié de points par pouce pour le matériau, points lâches affaiblissant la couture, points serrés plissant le tissu ou l'assemblage, extrémités de fils non coupées ou parties prises dans une autre couture.			X
Fabrication et assemblage - généralités	Graisse, huile ou autres matières étrangères à l'extérieur ou à l'intérieur de la botte finie.			X
Fabrication et assemblage - généralités	Paires de bottes finies où la pointure de la botte gauche est différente de celle de la botte droite.			X
Fabrication et assemblage - généralités	Paires de bottes finies ayant une importante variation de ton(s) ou de couleur(s).			X

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



AVIS

Le contenu du présent document a été examiné par l'autorité technique qui confirme n'y avoir trouvé aucune disposition visant des marchandises contrôlées.

Exigences relatives à l'évaluation technique préalable
aux essais pour les
bottes d'opérations terrestres pour climat tempéré (BOTCT)

Date : 21 mars 2013

Évaluation technique préalable aux essais des bottes d'opérations terrestres pour climat tempéré (BOTCT)

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 bottes d'opérations terrestres pour climat tempéré (BOTCT) afin de déterminer la qualité d'exécution des échantillons physiques soumis par l'entrepreneur et la capacité de ce dernier à se conformer aux technologies requises ainsi qu'aux mesures et aux matériaux précisés et présentés à l'**annexe B** (DSSPM 2-3-87-2410). L'évaluation technique préalable aux essais sera effectuée au moyen d'une vérification technique exécutée par une équipe d'experts en la matière du MDN. Pour ce qui est de la conformité aux matériaux prescrits, les résultats des essais appropriés réalisés par des laboratoires indépendants accrédités sur des échantillons fournis par l'entrepreneur ou, si requis, le certificat de conformité, établiront la preuve de conformité.

1.2 Soumission des échantillons à l'étape des essais.

1.2.1 **Nombre d'échantillons à soumettre aux fins d'essai.** 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	Deux cents (200) paires de bottes d'opérations terrestres pour climat tempéré (BOTCT) avec une paire supplémentaire de lacets et de semelles amovibles, ainsi que l'étiquette d'entretien et le conditionnement appropriés. Les pointures doivent être conformes à ce qui est mentionné à l' annexe E (Nombre d'échantillons à soumettre aux fins d'essais) .

1.2.2 L'entrepreneur doit s'assurer que les échantillons requis sont fabriqués conformément aux exigences techniques et aux exigences de rendement énoncées à l'**annexe B** (DSSPM 2-3-87-2410) et qu'ils sont entièrement représentatifs de la production en série.

1.2.3 L'entrepreneur doit s'assurer que les échantillons physiques requis et le conditionnement ne possèdent aucun marquage permettant d'identifier l'entrepreneur. Le non-respect de cette exigence entraînera le rejet des échantillons soumis aux fins d'essais.

1.2.4 **Renseignements techniques.** Les renseignements techniques suivants doivent accompagner les bottes soumises aux fins d'essais :

Date : 21 mars 2013

Tableau II – Renseignements obligatoires sur les essais des matériaux à fournir à l'étape de l'évaluation technique préalable aux essais

Matériau	Référence à l'annexe B (DSSPM 2-3-87-2410)	Exigence et renvoi	Exigences relatives aux essais et à la fréquence	
			Préalable aux essais	
Botte entière - poids	Article 4.1	<p>POIDS TOTAL (moyen) conformément à l'article 4.1 de l'annexe B (DSSPM 2-3-87-2410).</p> <p>Préconditionner l'échantillon, pendant au moins 24 h, à une température de 20 °C (± 2 °C) et à un taux d'humidité relative de 65 % (± 2 %).</p> <p>Il faut peser six (6) bottes, soit la botte gauche et la botte droite de trois paires de pointure 265/104 (en excluant les semelles amovibles et les lacets) et faire la moyenne des résultats.</p> <p>La différence de poids entre les bottes d'une même paire ne doit pas dépasser $\pm 10,0$ g.</p>	<p>Résultats des essais effectués par un laboratoire accrédité indépendant.</p> <p>Le MDN se réserve le droit de soumettre les valeurs pondérales à un arbitrage réalisé par des laboratoires indépendants du MDN.</p> <p>Pour les besoins de l'arbitrage, la marge de tolérance pour le poids sera de $\pm 10,0$ g pour chaque botte.</p>	
Essai de résistance au glissement	Article 4.4	<p>RÉSISTANCE AU GLISSEMENT sur une surface mouillée (avec de l'eau distillée) et une surface gazonnée avec granulé de caoutchouc conformément à la norme SATRA TM144. Pour la résistance au glissement vers l'avant de la botte à plat, des résultats d'essais réalisés conformément à la norme SATRA TM144 doivent être soumis.</p>	Résultats des essais effectués par un laboratoire accrédité indépendant.	
Rapidité de séchage	Article 4.6	<p>RAPIDITÉ DE SÉCHAGE conformément à l'essai de la rapidité de séchage de CTT et à l'article 4.6 de l'annexe B (DSSPM 2-3-87-2410).</p> <p>Deux (2) paires de bottes (gauche et droite) doivent être testées.</p>	Résultats des essais effectués par un laboratoire accrédité indépendant.	

Date : 21 mars 2013

1.3 Essais et méthodes d'essai

- 1.3.1 Sauf avis 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'avis contraire, tous les essais doivent être réalisés par un laboratoire accrédité indépendant ayant une bonne connaissance 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. Les résultats d'essai doivent être produits sur le papier de correspondance officiel du laboratoire, ils doivent être valides (datés d'au maximum six mois précédents ou suivant la date d'adjudication du contrat), faire référence à la spécification applicable, préciser les conditions d'essai et les méthodes utilisées et porter la signature du représentant désigné de l'entreprise. Le gouvernement du Canada (GC) se réserve le droit de vérifier les affirmations faites sur le rapport d'essai.

1.4 Évaluation technique préalable aux essais. L'évaluation technique préalable aux essais se déroule en deux (2) étapes :

- **L'étape I (vérification technique des exigences cotées relatives à 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**. L'étape I se soldera par une réussite (conformité) ou un échec (non-conformité).
- **Poids** : Les résultats d'essai doivent être fournis. Les tolérances négatives entraînant une diminution du poids seront permises. Les tolérances positives entraînant une augmentation du poids ne seront pas permises et par conséquent, les bottes seront jugées non conformes et seront donc disqualifiées de l'essai. Par exemple :

Botte A	Préalable à l'adjudication du contrat	Essai	Résultat
Poids moyen	798,0 g	790,0 g	Tolérance négative - conforme
Poids moyen	798,0 g	821,0 g	Tolérance positive – non conforme

- **Résistance au glissement – glissement vers l'avant de la botte à plat sur une surface mouillée (avec de l'eau distillée) et une surface gazonnée avec granulé de caoutchouc conformément à la norme SATRA** : Les résultats d'essai seront fournis. Toute tolérance positive entraînant une augmentation de la résistance au glissement sera permise. Toute tolérance négative entraînant une diminution de la résistance au glissement ne sera pas permise et par conséquent, les bottes seront jugées non conformes et seront donc disqualifiées de l'essai. Par exemple :

Date : 21 mars 2013

Botte A	Préalable à l'adjudication du contrat	Essai	Résultat
Résistance au glissement	0,39 μ	0,42 μ	Tolérance positive – conforme
Résistance au glissement	0,39 μ	0,35 μ	Tolérance négative – non conforme

- **Rapidité de séchage** : Les résultats d'essai seront fournis. Toute tolérance positive entraînant une augmentation du pourcentage de la botte sèche en huit heures sera toléré. Toute tolérance négative entraînant une diminution du pourcentage de la botte sèche en huit heures ne sera pas permis et par conséquent, les bottes seront jugées non conformes et seront donc disqualifiées de l'essai. Par exemple :

Botte A	Préalable à l'adjudication du contrat	Essai	Résultat
Rapidité de séchage	Sèche à 92,3 % en 8 heures	Sèche à 95,8 % en 8 heures	Tolérance positive – conforme
Rapidité de séchage	Sèche à 92,3 % en 8 heures	Sèche à 82,6 % en 8 heures	Tolérance négative – non conforme

- **L'étape II (évaluation de la qualité d'exécution du travail et de la fabrication)** visera toutes les bottes soumises aux fins d'essais. Elle aura pour but de confirmer la qualité d'exécution du travail et la capacité de l'entrepreneur à se conformer aux technologies requises. L'étape II se soldera par une réussite (conformité) ou un échec (non-conformité).
- Les définitions suivantes s'appliquent :
 - **Écart.** On entend par écart une non-conformité à une exigence de rendement ou de conception essentielle indiquée à l'annexe B (DSSPM 2-3-87-2410).
 - **Infraction.** On entend par infraction un problème de qualité d'exécution du travail ou de fabrication jugé comme constituant une non-conformité susceptible de nuire directement à la tenue en service de la botte ou d'influer sur l'assurance de la qualité générale.

Date : 21 mars 2013

- **Observation.** On entend par observation un problème de qualité d'exécution du travail ou de fabrication jugé comme constituant une non-conformité qui n'est pas susceptible de nuire à la tenue en service de la botte, mais qui influe sur l'assurance de la qualité générale.
- **Infraction maximale.** Aucun écart lié à la qualité de l'exécution du travail ni à la fabrication ne sera accepté pour tout échantillon d'essai. Si on trouve un (1) écart, les bottes seront jugées non conformes et par conséquent, elles seront disqualifiées des essais. Les observations seront consignées et feront partie de la récapitulation qui suivra les essais; elles seront ensuite corrigées lors de la production (le cas échéant). Tout problème lié à la qualité d'exécution du travail ou à la fabrication qui n'est pas indiqué au tableau III sera considéré comme une observation. Il faut noter que les critères techniques identifiés comme observations pourraient affecter le jugement des utilisateurs lors de l'essai du produit ce qui amènerait des commentaires négatifs lors des groupes de consultation ou une note faible dans les questionnaires d'évaluation des bottes. La qualité de l'exécution du travail et la fabrication des bottes seront évaluées au moyen des critères énoncés au tableau III.

Table III – Évaluation de la qualité d'exécution du travail et de la fabrication

Référence à l'annexe B (DSSPM 2-3-87-2410)	Critère	Classement de l'infraction* (voir la remarque)		
		Écart	Infraction	Observation
Article 3.3.2 (Hauteur)	La hauteur d'une paire de bottes de pointure Mondopoint 265/104, mesurée de l'extérieur de la botte, à partir de la base du talon (sur une surface plane) jusqu'au dessus du bracelet, doit être de 21,5 cm à 22,5 cm. La hauteur doit être ajustée proportionnellement à la pointure.	X		
Article 3.3.3 (Couleur)	Les composants de la tige, les composants du semelage, la doublure, les semelles cousinées amovibles et les garnitures (système de laçage, lacets, etc.) doivent être brun commercial.	X		
Article 3.4.1 (Matériau de la tige de la botte)	Les BOTCT doivent avoir un fini mat afin de minimiser la réflexion de la lumière.	X		
Article 3.4.6 (Système de fermeture)	Les BOTCT doivent avoir un système de laçage allant jusqu'aux ortels.	X		
Article 3.4.6.1 (Laçage rapide)	Aucun système de laçage en cuir et en métal nu ne peut être utilisé.			X

Date : 21 mars 2013

Référence à l'annexe B (DSSPM 2-3-87-2410)	Critère	Classement de l'infraction* (voir la remarque)		
		Écart	Infraction	Observation
Article 3.4.6.2.1 (Lacets)	La longueur des lacets doit être de 75 pouces avec une tolérance de +3,0 pouces (190,5 cm avec une tolérance de +7,6 cm). Les lacets doivent être thermocollés sur une longueur de 25,0 mm (\pm 3,0 mm).			X
Article 3.4.7.3 (Profondeur du relief de la semelle d'usure)	Lorsqu'elle est mesurée conformément à la figure 1, la profondeur du relief ou la hauteur du crampon (d_2) doit être d'au moins 4,0 mm sur toute la semelle d'usure.	X		
Article 3.4.10 (Étiquettes et marquage)	Étiquette omise, incorrecte, illisible ou incomplète.			X
Article 3.4.10.1 (Marquage des semelles amovibles)	Marquage omis, incorrect, illisible ou incomplet.			X
Article 3.5.1 (Méthode de fixation de la semelle)	La semelle doit être fixée selon un procédé de fabrication à trépointe cousue (Goodyear) ou selon un procédé de moulage par injection.	X		
Article 6.0 (Conditionnement)	Conditionnement omis, incorrect ou incomplet.			X
Article 6.2 (Conditionnement)	Les consignes d'entretien doivent être fournies et placées dans un sac de plastique avec la deuxième paire de semelles cousinées amovibles et la deuxième paire de lacets.			X
Fabrication et assemblage – généralités				
Fabrication et assemblage - généralités	Processus de fabrication incomplet.			X
Fabrication et assemblage - généralités	Coupures, déchirures, trous, plis, piqûres, bosses, cassures, endroits moins résistants ou autres défauts pouvant gravement nuire à la tenue en service.			X

Date : 21 mars 2013

Référence à l'annexe B (DSSPM 2-3-87-2410)	Critère	Classement de l'infraction* (voir la remarque)		
		Écart	Infraction	Observation
Fabrication et assemblage - généralités	Défauts du matériau, entre autres, tissu inégal, lâche, flancheux, de qualité inférieure, moins résistant par endroits ou piqué, décoloré, etc.			X
Fabrication et assemblage - généralités	Défaut de fabrication, entre autres, brûlures, fleurs, taches, décoloration, ternissage, soufflures, incorporation de matériaux étrangers, piqûres, poches d'air, etc.			X
Fabrication et assemblage - généralités	Collage incomplet ou incorrect des composants du semelage.			X
Fabrication et assemblage - généralités	Marque d'aiguille susceptible de faire un trou.			X
Fabrication et assemblage - généralités	Montage non résistant ou inégal susceptible de nuire à la tenue en service.			X
Fabrication et assemblage - généralités	Composants manquants.			X
Fabrication et assemblage - généralités	Séparation perceptible des parties.			X
Fabrication et assemblage - généralités	Coutures ouvertes, rangées de points manquantes, tension inégale entre les points, nombre inapproprié de points par pouce pour le matériau, points lâches affaiblissant la couture, points serrés plissant le tissu ou l'assemblage, extrémités de fils non coupées ou parties prises dans une autre couture.			X
Fabrication et assemblage - généralités	Graisse, huile ou autres matières étrangères à l'extérieur ou à l'intérieur de la botte finie.			X
Fabrication et assemblage - généralités	Paires de bottes finies où la pointure de la botte gauche est différente de celle de la botte droite.			X
Fabrication et assemblage - généralités	Paires de bottes finies ayant une importante variation de ton(s) ou de couleur(s).			X

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




Date : 28 janvier 2013




AVIS

Le contenu du présent document a été examiné par l'autorité technique qui confirme n'y avoir trouvé aucune disposition visant des marchandises contrôlées.

CETFC-BOTCT

<p>1. Each matched pair of boots (and its accessories) shall be packaged in a suitable box, in accordance with good commercial practice (suggestion – Style 8 (FPF) Five-Panel Wrapper). The box shall be taped to effect closure. On one <u>end</u> of the box, the following shall be legibly marked (labelled):</p>	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="1063 268 1193 976" rowspan="2"> <p>Canadian Forces Transportation Packaging Order</p> <p>CFTPO-LOTB</p> </td> <td data-bbox="1193 268 1274 403"> <p>Date</p> <p>15 Mar 2011</p> </td> <td data-bbox="1274 268 1315 403"> <p>Sheet</p> <p>1 of 2</p> </td> </tr> <tr> <td data-bbox="1193 403 1274 976"> <p>Nomenclature</p> <p>As specified on contract</p> </td> <td data-bbox="1274 403 1315 976"> <p>Based on</p> <p>8430-20-001-2410 A/A</p> </td> </tr> </table>	<p>Canadian Forces Transportation Packaging Order</p> <p>CFTPO-LOTB</p>	<p>Date</p> <p>15 Mar 2011</p>	<p>Sheet</p> <p>1 of 2</p>	<p>Nomenclature</p> <p>As specified on contract</p>	<p>Based on</p> <p>8430-20-001-2410 A/A</p>
<p>Canadian Forces Transportation Packaging Order</p> <p>CFTPO-LOTB</p>			<p>Date</p> <p>15 Mar 2011</p>	<p>Sheet</p> <p>1 of 2</p>		
	<p>Nomenclature</p> <p>As specified on contract</p>	<p>Based on</p> <p>8430-20-001-2410 A/A</p>				
<p>NATO Stock Number (NSN) * - As specified on contract Nomenclature (including size) ** - As specified on contract Quantity / Unit of Issue - 1 PR</p>	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="1063 976 1128 1113"> <p>Drawn</p> <p>H. Fraser</p> </td> <td data-bbox="1128 976 1193 1113"> <p>Checker</p> <p>H. Fraser</p> </td> <td data-bbox="1193 976 1274 1113"> <p>Design Engineer</p> <p>DSO 5-4-3</p> </td> <td data-bbox="1274 976 1315 1113"> <p>Approval Stamp</p>  </td> </tr> </table>	<p>Drawn</p> <p>H. Fraser</p>	<p>Checker</p> <p>H. Fraser</p>	<p>Design Engineer</p> <p>DSO 5-4-3</p>	<p>Approval Stamp</p> 	
<p>Drawn</p> <p>H. Fraser</p>		<p>Checker</p> <p>H. Fraser</p>	<p>Design Engineer</p> <p>DSO 5-4-3</p>	<p>Approval Stamp</p> 		
<p>2. A quantity of packages, of the <u>same</u> NSN, shall be packed into a corrugated fibreboard box conforming to Canadian General Standards Board (CGSB) specification CAN/CGSB-43.22-2001. The box size and content quantity shall be uniform for the duration of the contract. Suggestion as follows:</p> <p><u>No material handling equipment required</u> – Overall inside dimensions (length, width and depth added) shall not exceed 1.5 metres (59 inches). The maximum weight of the box and contents shall not exceed 18 kilograms (40 pounds).</p> <p><u>Material handling equipment required</u> – The box(es) shall be compatible with the requirements of paragraph 7.</p>	<p>3. Closure of the corrugated fibreboard box shall be in accordance with CGSB specification CAN/CGSB-43.22-2001 (Appendix B).</p>					
<p>4. On one <u>end</u> of each corrugated fibreboard box, stencilling or labelling in figures as large as practicable in relation to the space available shall legibly mark the following information:</p>	<p>5. On one <u>side</u> of each corrugated fibreboard box, stencilling or labelling in figures as large as practicable in relation to the space available shall legibly mark the following information:</p>					
<p>NATO Stock Number (NSN) * - As specified on contract Nomenclature (including size) ** - As specified on contract Quantity (per box) / Unit of Issue - PR Gross Weight (nearest kg) - As applicable Contract Serial Number - As specified on contract</p>	<p>Consignee - As specified on contract Consignor - Supplier's name or symbol Case ___ of ___ cases - As applicable within each shipment</p>					
<p>6. The <u>last shipping</u> container of each shipment shall have affixed to the side on which the shipping instructions are contained (paragraph 5), an envelope containing the Packing List, Release Note, etc. This water-resistant envelope shall be prominently marked "Packing List Enclosed" and shall be securely affixed to the outside wall of the container.</p>	<p>7. Shipments shall be palletized in uniform loads (grouped by NSN) and strapped/secured on standard 4-way entry, 48-inch by 40-inch wood or fibreboard non-returnable pallets, to be supplied by the contractor. Total height, including pallet, shall not exceed 47 inches.</p>					
<p>* Marking shall be applied using Bar Code Symbolology GS1-128 with AI 7001, including HRI (in accordance with D-LM-008-002/SF-001)</p>	<p>** Bilingual format - English/French</p>					

CF 798

<p>1. Chaque paire de bottes (et de ses accessoires) doivent être emballé dans un conteneur approprié conformément aux bonnes pratiques commerciales (suggestion – Genre 8 (FPF) Enveloppe cinq-panneau). Le conteneur doit être scellé à l'aide d'un ruban adhésif. Sur une <u>extrémité</u> du conteneur, 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>2. Placer une quantité de paquets, de la <u>même</u> 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><u>Aucun équipement de manutention nécessaire</u> – 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><u>Équipement de manutention nécessaire</u> – 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 <u>extrémité</u> 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 <u>côté</u> 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>6. Le <u>dernier conteneur d'expédition</u> 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 po sur 40 po. 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 po.</p>		<p>Commande d'Emballage pour le Transport – Forces canadiennes</p> <p>CETFC-LOTB</p> <p>Date 15 Mar 2011 Feuille 2 de 2</p> <p>Nomenclature Selon le contrat Basé sur 8430-20-001-2410 A/A</p>	
<p>Destinataire H. Fraser Vérification H. Fraser Ingénieur d'études DOCA 5-4-3 Sceau d'approbation</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)

** Format bilingue – Anglais/ Français

CF 798

Date : 22 février 2013



AVIS

Le contenu du présent document a été examiné par l'autorité technique qui confirme n'y avoir trouvé aucune disposition visant des marchandises contrôlées.

BOTCT - QUESTIONNAIRE SUR LES ESSAIS

Date : 22 février 2013

BOTCT - Évaluation de rendement pour l'acceptation par l'utilisateur											
Nom :		Numéro de l'objet :									
Soumissionnaire :		Série :									
		<div><div>BOTTE : X</div><div>Au moyen de l'échelle de cotation fournie, veuillez évaluer l'acceptabilité de la botte en matière de confort, d'ajustement et de durabilité, de manoeuvrabilité, de compatibilité, d'environnement, de dangers et d'entretien.</div></div>									
Ser	CE	Énoncé explicatif									
	Confort - durant la période d'assouplissement										
		Ajustement									
	Confort - à long terme										
		Ajustement									
		Poids									
		Sueur									
		Coussinage									
		Température									
	Ajustement/Durabilité										
		Enfilage de la botte									
		Points de pression									
		Enlèvement de la botte									
		Frottement et cloquage									
		Construction externe									
		Construction interne									
		Système de lacets									
		Usure de la semelle									
		Solidité de la couleur									

Date : 22 février 2013

<div><div>BOTTE : X</div><div>Au moyen de l'échelle de cotation fournie, veuillez évaluer l'acceptabilité de la botte en matière de confort, d'ajustement et de durabilité, de manoeuvrabilité, de compatibilité, d'environnement, de dangers et d'entretien.</div></div>									
Ser	CE	Énoncé explicatif	1	2	3	4	5	6	7
	Manoeuvrabilité		Tout à fait inacceptable	Raisonnablement inaccepta	À peine inacceptable	À la limite	À peine acceptable	Raisonnablement acceptabl	Tout à fait acceptable
		Vitesse de mouvement							
		Agilité							
		Souplesse							
		Équilibre							
		Soutien au niveau de la cheville							
		Absorption des chocs							
		Traction							
	Compatibilité - vêtements								
		Avec des chaussettes							
		Avec des pantalons de combat							
		Avec des pantalons de pluie							
	Compatibilité - véhicules								
		Commandes au pied							
		Marche pour monter dans les véhicules							
	Environnement et dangers								
		Résistance à l'eau							
		Résistance aux perforations, aux déchirures et aux coupures (partie supérieure seulement)							
		Résistance aux perforations, aux déchirures et aux coupures (semelle seulement)							
		Résistance aux produits pétroliers (semelle seulement)							
	Entretien								
		Nettoyage							
		Séchage							



AVIS

Le contenu du présent document a été examiné par l'autorité technique qui confirme n'y avoir trouvé aucune disposition visant des marchandises contrôlées.

Armée canadienne – unité des forces en campagne Cycle de formation type

Date : 22 février 2013

PRINTEMPS	ÉTÉ	AUTOMNE
Formation individuelle et normes individuelles d'aptitude au combat (NIAC) : <ul style="list-style-type: none"> - Maniement des armes - Navigation - Techniques de campagne - Défense CBRN - Premiers soins - Effectuer diverses tâches (convoi, recherche, point de contrôle, etc.) - Condition physique 	Formation individuelle et normes individuelles d'aptitude au combat (NIAC) : <ul style="list-style-type: none"> - Maniement des armes - Navigation - Techniques de campagne - Défense CBRN - Premiers soins - Effectuer diverses tâches (convoi, recherche, point de contrôle, etc.) - Condition physique 	Formation individuelle et normes individuelles d'aptitude au combat (NIAC) : <ul style="list-style-type: none"> - Maniement des armes - Navigation - Techniques de campagne - Défense CBRN - Premiers soins - Effectuer diverses tâches (convoi, recherche, point de contrôle, etc.) - Condition physique
Participation à des cours spécialisés : <ul style="list-style-type: none"> - Cours de conduite - Cours sur les armes - Cours à l'intention d'une profession ou d'une unité (reconnaissance, tireurs d'élite, etc.) - Cours de formation professionnelle (cours de qualification – pour une promotion et cours avancés – antiblindés, reconnaissance, etc.) 	Participation à des cours spécialisés : <ul style="list-style-type: none"> - Cours de conduite - Cours sur les armes - Cours à l'intention d'une profession ou d'une unité (reconnaissance, tireurs d'élite, etc.) 	Participation à des cours spécialisés : <ul style="list-style-type: none"> - Cours de conduite - Cours sur les armes - Cours à l'intention d'une profession ou d'une unité (reconnaissance, tireurs d'élite, etc.) - Cours de formation professionnelle (cours de qualification – pour une promotion et cours avancés – antiblindés, reconnaissance, etc.)
Instruction collective : <ul style="list-style-type: none"> - Exercices de tir fictif et de tir réel (niveau : détachement, section, peloton et compagnie) - Exécuter des opérations offensives (attaques et patrouilles à tous les niveaux) - Exécuter des opérations de défense (positions défensives, manœuvres retardatrices à tous les niveaux) - Instruction sur le combat dans des zones bâties, la stabilisation et la 	Instruction collective : <ul style="list-style-type: none"> - Tir fictif et tir réel limité, opérations offensives, de défense, de stabilisation et formation sur la contre-insurrection jusqu'au niveau peloton. - Participation à des exercices simulés (ETST, exercice de simulation sur table, etc.) 	Instruction collective : <ul style="list-style-type: none"> - Exercices de tir fictif et de tir réel (niveau : détachement, section, peloton et compagnie) - Exécuter des opérations offensives (attaques et patrouilles à tous les niveaux) - Exécuter des opérations de défense (positions défensives, manœuvres retardatrices à tous les niveaux) - Instruction sur le combat dans des zones bâties, la stabilisation et la

Date : 22 février 2013

PRINTEMPS	ÉTÉ	AUTOMNE
<p>contre-insurrection à tous les niveaux</p> <p>Participation à des exercices simulés (ETST, exercice de simulation sur table, etc.)</p> <ul style="list-style-type: none"> - 		<p>contre-insurrection à tous les niveaux</p> <p>Participation à des exercices simulés (ETST, exercice de simulation sur table, etc.)</p> <ul style="list-style-type: none"> -
<p>Tâches en garnison :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Entretien des armes et des véhicules - Instruction en classe - Marche (exercice militaire) - Travail de bureau - Sports et conditionnement physique 	<p>Tâches en garnison :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Entretien des armes et des véhicules - Instruction en classe - Marche (exercice militaire) - Travail de bureau - Sports et conditionnement physique 	<p>Tâches en garnison :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Entretien des armes et des véhicules - Instruction en classe - Marche (exercice militaire) - Travail de bureau - Sports et conditionnement physique
<p>Exercices et autres :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Déploiement à l'extérieur de la base pour donner de la formation individuelle et de l'instruction collective - Personnel d'appoint qualifié (personnel) pour divers cours 	<p>Exercices et autres :</p> <p>Personnel d'appoint qualifié (personnel) pour divers cours</p>	<p>Exercices et autres :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Déploiement à l'extérieur de la base pour donner de la formation individuelle et de l'instruction collective - Personnel d'appoint qualifié (personnel) pour divers cours