

**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**

<b>Title - Sujet</b> MESURE-PAS	
<b>Solicitation No. - N° de l'invitation</b> W8486-140067/A	<b>Date</b> 2014-06-12
<b>Client Reference No. - N° de référence du client</b> W8486-140067	
<b>GETS Reference No. - N° de référence de SEAG</b> PW-\$\$PR-714-65247	
<b>File No. - N° de dossier</b> pr714.W8486-140067	<b>CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME</b>
<b>Solicitation Closes - L'invitation prend fin</b> <b>at - à 02:00 PM</b> <b>on - le 2014-07-16</b>	
<b>Time Zone</b> <b>Fuseau horaire</b> Eastern Daylight Saving Time EDT	
<b>F.O.B. - F.A.B.</b> Specified Herein - Précisé dans les présentes	
<b>Plant-Usine:</b> <input type="checkbox"/> <b>Destination:</b> <input type="checkbox"/> <b>Other-Autre:</b> <input checked="" type="checkbox"/>	
<b>Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à:</b> Sinka, William	<b>Buyer Id - Id de l'acheteur</b> pr714
<b>Telephone No. - N° de téléphone</b> (819) 956-3511 ( )	<b>FAX No. - N° de FAX</b> ( ) -
<b>Destination - of Goods, Services, and Construction:</b> <b>Destination - des biens, services et construction:</b>  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  
6A2, Place du Portage  
Gatineau, Québec K1A 0S5

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

**PARTIE 1 - RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX**

1. EXIGENCES RELATIVES À LA SÉCURITÉ
2. ÉNONCÉ DES BESOINS
3. COMPTE RENDU
4. ACCORDS COMMERCIAUX

**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/OU ÉCHANTILLON(S)
6. SPÉCIFICATIONS ET NORMES

**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 PRÉALABLES À L'ATTRIBUTION DU CONTRAT ET ATTESTATIONS EXIGÉES AVEC LA SOUMISSION

**PARTIE 6 - CLAUSES DU CONTRAT SUBSÉQUENT**

1. EXIGENCES RELATIVES À LA SÉCURITÉ
2. ÉNONCÉ DES BESOINS
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 CUA
13. FOURNITURE DE TOUS LES MATÉRIAUX PAR L'ENTREPRENEUR
14. PROCÉDURES POUR MODIFICATION/ALTÉRATION DE CONCEPTION
15. FERMETURE DE L'USINE
16. EMBLEMEMENT DE L'USINE
17. LIVRAISON EXCÉDENTAIRE
18. ÉCHANTILLON(S) DE PRÉ-PRODUCTION
19. SPÉCIFICATIONS ET NORMES
20. GARANTIE FINANCIÈRE

**LISTE DES ANNEXES**

Solicitation No. - N° de l'invitation

W8486-140067/A

Amd. No. - N° de la modif.

File No. - N° du dossier

pr714W8486-140067

Buyer ID - Id de l'acheteur

pr714

CCC No./N° CCC - FMS No/ N° VME

W8486-140067

---

ANNEXE A - ÉNONCÉ DES BESOINS

ANNEXE B - LISTE DE VÉRIFICATION DES EXIGENCES RELATIVES À LA SÉCURITÉ

ANNEXE C - LISTE DE DONNÉES ET DESSINS

APPENDICES 1 et 2

---

## **PARTIE 1 - RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX**

### **1. EXIGENCES RELATIVES À LA SÉCURITÉ**

Cette demande de soumissions ne comporte aucune exigence relative à la sécurité.

### **2. ÉNONCÉ DES BESOINS**

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

### **3. COMPTE RENDU**

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.

### **4. ACCORDS COMMERCIAUX**

Ce besoin est assujéti aux dispositions de l'Accord sur le commerce intérieur (ACI).

## **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 (2014/03/01) 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 vingt (120) 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 permet 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/OU ÉCHANTILLON(S)**

Pas de données techniques ou échantillon aux bureaux locales:

#### **6. SPÉCIFICATIONS ET NORMES**

##### **6.1 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/> .

##### **6.2 Office des normes générales du Canada (ONGC) - normes**

Un exemplaire des normes de l'ONGC, dont il est question dans la demande de soumissions, est disponible et peut être acheté auprès du :

Office des normes générales du Canada

Place du Portage III, 6B1

11, rue Laurier

Gatineau (Québec)

Téléphone:(819) 956-0425 ou 1-800-665-CGSB (Canada seulement)

Télécopieur : (819) 956-5740

Courriel : [ncr.cgsb-ongc@tpsgc-pwgsc.gc.ca](mailto:ncr.cgsb-ongc@tpsgc-pwgsc.gc.ca)

Site Web de l'ONGC: <http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ongc-cgsb/index-fra.html>

### **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 (3 copies papier)

Section II : Soumission financière (1 copie papier)

Section III : Attestations (1 copie papier)

Section IV : Renseignements supplémentaires (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 (référence à l'échantillon préalable à l'adjudication, Partie 4, Procédures d'évaluation, 1.1.1 Critères techniques obligatoires).

### **Section II : Soumission financière**

Les soumissionnaires doivent présenter leur soumission financière en conformité avec la base de paiement. Le montant total des taxes applicables doit être indiqué séparément.

#### **1.1 Fluctuation du taux de change**

C3011T

2013/11/06

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 évaluera les soumissions.

(c) L'équipe d'évaluation devra d'abord déterminer si deux (2) soumissions ou plus sont accompagnées d'une attestation valide de contenu canadien. Si c'est le cas, seulement les soumissions accompagnées d'une attestation valide seront évaluées selon le processus d'évaluation, sinon toutes les soumissions reçues seront évaluées. Si des soumissions accompagnées d'une attestation valide sont déclarées non recevables, ou sont retirées, et qu'il reste moins de deux soumissions recevables accompagnées d'une attestation valide, l'équipe poursuivra l'évaluation des soumissions accompagnées d'une attestation valide. Si toutes les soumissions accompagnées d'une attestation valide sont déclarées non recevables, ou sont retirées, alors toutes les autres soumissions reçues seront évaluées.

### **1.1 ÉVALUATION TECHNIQUE**

#### **1.1.1 CRITÈRES TECHNIQUES OBLIGATOIRES**

#### **ÉCHANTILLON(S) PRÉALABLE(S) 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, un (1) échantillon préalable à l'adjudication de l'article mesure-pas , étui de transport du mesure-pas *et* certificat de conformité pour le bois servant à la fabrication du mesure-pas (annexe B données de fabrication section 3.7.1) être inclus avec la soumission.

#### **Annexe B Données de fabrication visant un mesure-pas en bois dur**

**3.7.1 Type de bois.** Le bois servant à la fabrication des mesure-pas doit être du bois dur certifié, à fil droit, d'une teneur en humidité de 6 %, plus ou moins 2 %.

Le soumissionnaire doit veiller à ce que l'échantillon préalable à l'adjudication soit fabriqué conformément aux exigences techniques et soit pleinement représentatif de la soumission. Le rejet de tout échantillon préalable à l'adjudication rendra la soumission non recevable.

Le soumissionnaire doit livrer l'échantillon préalable à l'adjudication, étui de transport du mesure-pas *et* certificat de conformité pour le bois servant à la fabrication du mesure-pas 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 l'échantillons préalable à l'adjudication *et* étui de transport du mesure-pas *et* certificat de conformité pour le bois servant à la fabrication du mesure-pas dans le délai prescrit rendra la soumission non-recevable. L'échantillon fourni par le soumissionnaire demeure la propriété du Canada.

De plus, un certificat de conformité pour le bois servant à la fabrication du mesure-pas est exigé, selon les modalités énoncées dans les présentes.

L'échantillon préalable à l'adjudication et l'étui de transport du mesure-pas seront évalués en fonction de leur qualité de fabrication et de leur conformité aux dimensions et aux matériaux prescrits.

L'exigence d'un échantillon préalable à l'adjudication *et* d'un certificat 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.

De plus, le soumissionnaire peut soumettre un échantillon préalable à l'adjudication comportant des écarts dans la confection, à condition que ces écarts soient identifiés et décrits en détail. Le soumissionnaire doit également indiquer les mesures correctrices qu'il entend prendre avant de commencer la production pour garantir la pleine conformité des articles aux exigences techniques.

### **Appendice A Formulaire d'évaluation des soumissions EPA-03**

Pour l'échantillon préalable à l'octroi du contrat seulement, un maximum de trois (3) écarts sera toléré. Ces écarts doivent être documentés de façon exhaustive.

### **CERTIFICAT DE CONFORMITÉ - DÉFINITION**

Un certificat de conformité est un énoncé écrit par un agent compétent du fabricant des composants (p. ex., fermetures éclair, crochets et boucles, sangles) attestant la conformité du produit à la spécification auquel il se réfère, en totalité ou en partie. Ce document doit porter le sceau officiel de l'entreprise, doit être daté après la date de publication de la demande de proposition, faire référence aux spécifications applicables et comporter la signature du représentant désigné de l'entreprise. Le Canada se réserve le droit de vérifier les déclarations formulées dans le certificat de conformité. Des résultats d'essais complets démontrant la conformité du produit seront acceptés en remplacement du certificat de conformité.

## **1.2 ÉVALUATION FINANCIÈRE**

### **1.2.1 CRITÈRES FINANCIERS OBLIGATOIRES**

- a. Le soumissionnaire doit proposer un prix unitaire ferme en dollars canadiens, excluant les taxes applicables, DDP (Montréal et Edmonton) 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'options. 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 satisfaire à toutes les exigences de l'invitation à soumissionner et doit rencontrer tous les critères d'évaluation techniques et financiers obligatoires pour être jugée recevable.

La soumission recevable avec le prix global évalué le plus bas sera recommandée pour l'attribution d'un contrat (un seul contrat). Les soumissions seront évaluées selon les quantités fermes pour l'article et toutes les destinations et 100 % des quantités optionnelles.

## **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**

Les soumissionnaires doivent fournir les attestations et les renseignements connexes exigés pour qu'un contrat leur soit attribué.

Les attestations que les soumissionnaires remettent au Canada, peuvent faire l'objet d'une vérification à tout moment par le Canada. Le Canada déclarera une soumission non recevable, ou à un manquement de la part de l'entrepreneur, à l'une de ses obligations prévues au contrat, s'il est établi qu'une attestation du soumissionnaire est fautive, sciemment ou non, que ce soit pendant la période d'évaluation des soumissions ou pendant la durée du contrat.

L'autorité contractante aura le droit de demander des renseignements supplémentaires pour vérifier les attestations du soumissionnaire. À défaut de répondre et de coopérer à toute demande ou exigence imposée par l'autorité contractante, la soumission peut être déclarée non recevable, ou constituer un manquement aux termes du contrat.

### **1. ATTESTATIONS PRÉALABLES À L'ATTRIBUTION DU CONTRAT ET ATTESTATIONS EXIGÉES AVEC LA SOUMISSION**

#### **1.1 ATTESTATIONS PRÉALABLES À L'ATTRIBUTION DU CONTRAT**

##### **1.1.1 DISPOSITIONS RELATIVES À L'INTÉGRITÉ - RENSEIGNEMENTS CONNEXES**

En présentant une soumission, le soumissionnaire atteste que le soumissionnaire et ses affiliés respectent les dispositions stipulées à l'article 01 Dispositions relatives à l'intégrité - soumission des instructions uniformisées 2003. Les renseignements connexes, tel que requis aux dispositions relatives à l'intégrité, assisteront le Canada à confirmer que les attestations sont véridiques.

##### **1.1.2 PROGRAMME DE CONTRATS FÉDÉRAUX POUR L'ÉQUITÉ EN MATIÈRE D'EMPLOI - ATTESTATION DE SOUMISSION**

En présentant une soumission, le soumissionnaire atteste que le soumissionnaire, et tout membre de la coentreprise si le soumissionnaire est une coentreprise, n'est pas nommé dans la liste des « soumissionnaires admissibilité limitée » (<http://www.rhdcc.gc.ca/fra/travail/index.shtml>) du Programme de contrats fédéraux (PCF) pour l'équité en matière d'emploi disponible sur le site Web de de contrats fédéraux (PCF) pour l'équité en matière d'emploi disponible sur le site Web d'Emploi et Développement social Canada (EDSC) - Travail.

Le Canada aura le droit de déclarer une soumission non recevable si le soumissionnaire, ou tout membre de la coentreprise si le soumissionnaire est une coentreprise, figure dans la liste des « soumissionnaires admissibilité limite » du PCF au moment de l'attribution du contrat.

## 1.2 ATTESTATIONS EXIGÉES AVEC LA SOUMISSION

Les soumissionnaires doivent fournir les attestations suivantes dûment remplies avec leur soumission.

### 1.2.1 ATTESTATION DU CONTENU CANADIEN

#### 1.2.1.1 CLAUSES DU GUIDE DES CCUA

A3050T 2010/01/11 Définition du contenu canadien

#### ATTESTATION DU CONTENU CANADIEN

Cet achat est conditionnellement limité aux produits canadiens.

Sous réserve des procédures d'évaluation contenues dans la demande de soumissions, les soumissionnaires reconnaissent que seulement les soumissions accompagnées d'une attestation à l'effet que le ou les produits offerts sont des produits canadiens, tel qu'il est défini dans la clause A3050T, peuvent être considérées.

Le défaut de fournir cette attestation remplie avec la soumission aura pour conséquence que le ou les produits offerts seront traités comme des produits non-canadiens.

Le soumissionnaire atteste que :

- ( ) l'article ou les articles offerts et identifiés comme produits canadiens 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 : \_\_\_\_\_

### 1.2.2 Annexe B Données de fabrication visant un mesure-pas en bois dur

3.7.1 **Type de bois.** Le bois servant à la fabrication des mesure-pas doit être du bois dur certifié, à fil droit, d'une teneur en humidité de 6 %, plus ou moins 2 %.

## PARTIE 6 - CLAUSES DU CONTRAT SUBSÉQUENT

### 1. EXIGENCES RELATIVES   LA SÉCURITÉ

Ce contrat ne comporte aucune exigence relative à la sécurité.

### 2. ÉNONCÉ DES BESOINS

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 (2014/03/01), Conditions générales - biens (complexité moyenne) s'appliquent au contrat et en font partie intégrante.

#### **4. DURÉE DU CONTRAT**

##### **4.1 Date de livraison**

###### **Livraison (Souhaitable) - Quantité ferme**

Toutes les quantités fermes de biens livrables sont demandées pour au plus tard le 31 Octobre, 2014.

###### **Livraison - Quantité ferme - Livraisons échelonnées**

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

###### **Livraison - Quantité optionnelle**

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 \_\_\_\_\_ unités. Le reste doit être expédié au rythme de \_\_\_\_\_ unités 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 numéros 1 et 2 pour la livraison conformément à la dernière version de la spécification relative à l'emballage des Forces canadiennes D-LM-008-036/SF-000, Exigences du MDN en matière d'emballage commercial du fabricant.

L'entrepreneur doit emballer les article numéros 1 et 2 à raison de 20 unités par paquet.

##### **4.1.3 Expéditions en vrac**

Pour les expéditions en vrac, les boîtes doivent être expédiées sur des palettes de 40po sur 48po, emballées sous pellicule rétrécissable ou l'équivalent, d'une hauteur maximale de 42po.

##### **4.1.4 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 et Edmonton selon les Incoterms 2000 pour les expéditions en provenance d'un entrepreneur commercial.

#### 4.2 Clauses du guide des CCUA

D5510C	2012/07/16	Autorité de l'assurance de la qualité (MDN) - entrepreneur établi au Canada
D5515C	2010/01/11	Autorité de l'assurance de la qualité (MDN) - entrepreneur établi à l'étranger et aux États-Unis
D5540C	2010/08/16	ISO 9001:2008 - Systèmes de management de la qualité - Exigences (CAQ Q)
D5604C	2008/12/12	Documents de sortie (MDN) - entrepreneur établi à l'étranger
D5605C	2010/01/11	Documents de sortie (MDN) - entrepreneur établi aux États-Unis
D5606C	2012/07/16	Documents de sortie (MDN) - entrepreneur établi au Canada
D6010C	2007/11/30	Palettisation

## 5. RESPONSABLES

### 5.1 Autorité contractante

L'autorité contractante pour le contrat est:

William Sinka  
 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 : 819-956-3511 Télécopieur : 819-956-5454  
 Courriel : william.sinka@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 Responsable technique

Le responsable technique pour le présent contrat est :

**Responsable technique - (Ministère de la Défense nationale)**

**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.

### 5.3 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 un prix unitaire ferme précisé 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 les taxes applicables sont en sus.

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) Un (1) exemplaire doit être envoyé à l'adresse suivante :

Quartier général de la Défense nationale

Édifice Mgén George R. Pearkes

101, promenade Colonel By

Ottawa (Ontario) K1A 0K2

À l'attention de : DAAT \_\_\_\_\_

Courriel: \_\_\_\_\_ (à être insérer au moment de l'attribution du contrat)

b) Un (1) exemplaire doit être envoyé à l'autorité contractante identifiée sous l'article intitulé "Responsables" du contrat.

c) L'original et un (1) exemplaire doivent être envoyés au consignataire pour attestation et paiement.

### 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 : \_\_\_\_\_

Courriel: \_\_\_\_\_ (à être insérer 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 continu des attestations fournies par l'entrepreneur avec sa soumission ainsi que la coopération constante quant aux renseignements connexes sont des conditions du contrat. Les attestations pourront faire l'objet de vérifications par le Canada pendant toute la durée du contrat. En cas de manquement à toute déclaration de la part de l'entrepreneur ou à fournir les renseignements connexes, 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 (2014/03/01), Conditions générales - biens (complexité moyenne);
- c. Énoncé des travaux/Besoin à l'annexe A;
- d. Spécification(s);
- e. Dessins;
- f. 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**

C2800C 2013/01/28 Cote de priorité

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 de l'article (des articles) spécifié(s) dans les présentes. Les délais de livraison de l'article (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.

Vacances de Noël	DU _____	AU _____
Vacances estivales	DU _____	AU _____

**16. EMPLACEMENT DE L'USINE**

Les articles seront fabriqués à : \_\_\_\_\_

**17. 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.

**18. ÉCHANTILLON(S) DE PRÉ-PRODUCTION**

1. L'entrepreneur doit fournir un échantillon de pré-production des articles suivants: Mesure-pas, étui de transport du mesure-pas *et* certificat de conformité pour le bois servant à la fabrication du mesure-pas (annexe B données de fabrication section 3.7.1) au responsable technique en vue de l'acceptation dans les 45 jours civils suivant la date d'attribution du contrat.
2. Si l'échantillon de pré-production est rejeté, l'entrepreneur doit soumettre un deuxième échantillon de pré-production dans les 20 jours civils suivant l'avis du rejet par le responsable technique.
3. Si l'échantillon de pré-production est accepté au complet, ou acceptés conditionnellement, l'entrepreneur doit procéder avec la production selon les besoins du contrat.
4. Lorsque le responsable technique rejettera le deuxième échantillon de pré-production soumis par l'entrepreneur parce qu'il ne répond pas aux exigences contractuelles, le contrat pourra être résilié pour manquement.
5. 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.
6. En plus de fournir l'échantillon de pré-production, l'entrepreneur doit fournir une copie des rapports d'inspection et des rapports d'essai du laboratoire *et* le certificat de conformité, s'il y a lieu, à l'autorité contractante et au responsable technique, frais de transport payés d'avance et sans frais pour le Canada.
7. L'échantillon de pré-production soumis par l'entrepreneur demeurera la propriété du Canada.
8. Le responsable technique devra aviser l'entrepreneur par écrit, de l'acceptation complète, de l'acceptation conditionnelle ou du rejet de l'échantillon de pré-production. Le responsable technique devra aussi fournir une copie de cet avis à l'autorité contractante. L'avis d'acceptation complète ou d'acceptation conditionnelle ne dégage pas l'entrepreneur de sa responsabilité de respecter toutes les exigences des spécifications et toutes les autres conditions du contrat.
9. L'entrepreneur ne doit pas entreprendre ou continuer la production des articles et ne doit pas faire de livraison avant d'avoir reçu un avis par écrit du responsable technique lui indiquant que l'échantillon de pré-production est acceptable complètement ou conditionnellement. Toute fabrication d'articles avant l'acceptation de l'échantillon pré-production se fera au risque de l'entrepreneur.

### **CERTIFICAT DE CONFORMITÉ - DÉFINITION**

Un certificat de conformité est un énoncé écrit par un agent compétent du fabricant des composants (p. ex., fermetures éclair, crochets et boucles, sangles) attestant la conformité du produit à la spécification du contrat auquel il se réfère, en totalité ou en partie. Le certificat de conformité doit porter le sceau officiel de l'entreprise, doit être daté après la date d'attribution du contrat, faire référence aux spécifications applicables et comporter la signature du représentant désigné de l'entreprise. Le Canada se réserve le droit de vérifier les déclarations formulées dans le certificat de conformité. Des résultats d'essais complets d'un laboratoire démontrant la conformité du produit seront acceptés en remplacement du certificat de conformité.

## **19. SPÉCIFICATIONS ET NORMES**

### **19.1 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

---

commerciallement, ou en visitant le site Web du département de la Défense des États-Unis, à l'adresse suivante : <http://dodssp.daps.dla.mil/> .

### **19.2 Office des normes générales du Canada (ONGC) - normes**

Un exemplaire des normes de l'ONGC dont il est question dans le contrat, est disponible et peut être acheté auprès du :

Office des normes générales du Canada

Place du Portage III, 6B1

11, rue Laurier

Gatineau (Québec)

Téléphone:(819) 956-0425 ou 1-800-665-CGSB (Canada seulement)

Télécopieur : (819) 956-5740

Courriel : [ncr.cgsb-ongc@tpsgc-pwgsc.gc.ca](mailto:ncr.cgsb-ongc@tpsgc-pwgsc.gc.ca)

Site Web de l'ONGC: <http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ongc-cgsb/index-fra.html>

## **20. 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  
ÉNONCÉ DES BESOIN**

**1. EXIGENCE TECHNIQUE**

L'entrepreneur sera exigé de fournir au Canada pour le Ministère de la Défense nationale (MDN) des mesure-pas en bois dure avec étui de transport selon la DONNÉES DE FABRICATION VISANT UN MESURE-PAS EN BOIS DUR POUR LES FORCES CANADIENNES NNO 8465-21-907-9479, et les dessins.

**2. ADRESSES**

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

**3. BIENS LIVRABLES**

**QUANTITÉ DU CONTRAT**

**Quantité ferme**

Article	Description	Quantité ferme	Unité de distribution	Prix unitaire ferme, DDP Montréal, Frais de transport inclus, taxes applicables en sus	Prix unitaire ferme, DDPEdmonton, Frais de transport inclus, taxes applicables en sus
1	Mesure-Pas en bois dure NNO 8465-21-907-9479	250	Chaque	\$ _____	
2	Mesure-Pas en bois dure NNO 8465-21-907-9479	250	Chaque		\$ _____

**Option 1**

Article	Description	Quantité estimée	Unité de distribution	Prix unitaire ferme, DDP Montréal, Frais de transport inclus, taxes applicables en sus	Prix unitaire ferme, DDPEdmonton, Frais de transport inclus, taxes applicables en sus
	Mesure-Pas en bois dure				

3	NNO 8465-21-907-9479	jusqu'à 250	Chaque	\$ _____	
4	Mesure-Pas en bois dure NNO 8465-21-907-9479	jusqu'à 250	Chaque		\$ _____

**Option 2**

Article	Description	Quantité estimée	Unité de distribution	Prix unitaire ferme, DDP Montréal, Frais de transport inclus, taxes applicables en sus	Prix unitaire ferme, DDPEdmonton, Frais de transport inclus, taxes applicables en sus
5	Mesure-Pas en bois dure NNO 8465-21-907-9479	jusqu'à 250	Chaque	\$ _____	
6	Mesure-Pas en bois dure NNO 8465-21-907-9479	jusqu'à 250	Chaque		\$ _____

**Option 3**

Article	Description	Quantité estimée	Unité de distribution	Prix unitaire ferme, DDP Montréal, Frais de transport inclus, taxes applicables en sus	Prix unitaire ferme, DDPEdmonton, Frais de transport inclus, taxes applicables en sus
7	Mesure-Pas en bois dure NNO 8465-21-907-9479	jusqu'à 250	Chaque	\$ _____	
8	Mesure-Pas en bois dure NNO 8465-21-907-9479	jusqu'à 250	Chaque		\$ _____

**Option 4**

Article	Description	Quantité estimée	Unité de distribution	Prix unitaire ferme, DDP Montréal, Frais de transport inclus, taxes applicables en sus	Prix unitaire ferme, DDPEdmonton, Frais de transport inclus, taxes applicables en sus
9	Mesure-Pas en bois dure NNO 8465-21-907-9479	jusqu'à 250	Chaque	\$ _____	
10	Mesure-Pas en bois dure NNO 8465-21-907-9479	jusqu'à 250	Chaque		\$ _____

Solicitation No. - N° de l'invitation

W8486-140067/A

Amd. No. - N° de la modif.

File No. - N° du dossier

pr714W8486-140067

Buyer ID - Id de l'acheteur

pr714

CCC No./N° CCC - FMS No/ N° VME

---

#### **4. QUANTITÉS OPTIONELLES - Articles identifiés comme suit: 3 - 10**

L'entrepreneur accorde au Canada l'option irrévocable d'acquérir les biens, qui sont décrits sous les articles 3 - 10 selon les mêmes modalités et conditions et aux prix établis dans le contrat. Cette option ne pourra être exercée que par l'autorité contractante pour une quantité jusqu'à un maximum de 100% distribuée aux divers destinations et sera confirmée par une modification au contrat.

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

Une seule modification peut être signifiée.

---

**ANNEXE B**  
**INFORMATION DE FABRICATION**  
**POUR LES FORCES CANADIENNES**  
**MESURE-PAS, BOIS DUR**  
**NNO 8465-21-907-9479**

**1 PORTÉE**

1.1 Portée. La présente information de fabrication porte sur les exigences relatives aux matériaux, à la conception, à la confection et à l'inspection se rapportant au mesure-pas utilisé par le personnel des forces canadiennes.

1.2 Usage. Le mesure-pas est destiné à l'usage du personnel des forces canadiennes durant l'exercice et l'entraînement de marche.

**2 DOCUMENTS PERTINENTS**

2.1 Documents du gouvernement. Les publications suivantes font partie de la présente information de fabrication dans la mesure précisée dans cette dernière. À moins d'avis contraire à cet effet, la sortie ou la modification de publications en application dans le cadre d'un contrat particulier doivent être celles en vigueur à la même date que la liste pertinente des données de conception, l'appel d'offres ou le contrat.

**SPÉCIFICATIONS ET NORMES**

D-02-002-001/SG-001 Identification Marking of Canadian Military Property

**LISTE DES DONNÉES**

DL: CF-PS-21-907-9479 Papestick Assembly (Mesure-pas)

**OPI/BPR DSSPM/DAPES**

2.2 Publications. Les publications ci-dessous font partie de la présente information de fabrication dans la mesure précisée dans cette dernière. La date d'application de ces publications est celle qui est en vigueur au moment de la fabrication. La source de cette publication est indiquée en caractères gras.

**American Society for Testing and Materials (ASTM)**

**1916 Race Street**

**Philadelphia, PA 19103, USA**

**\*ASTM B16/B16M-10 Standard Specification for Free Cutting Brass Rod, Bar and Shapes**

**\*ASTM B30-12 Standard Specification for Copper Alloys in Ingot Form**

---

\*ASTM D2240-05 (2010) Standard Test Method for Rubber Property - Durometer Hardness

Autres publications

\*NAVSEA S9074-AQ-GIB-010/248 Requirements for Welding and Brazing Procedure and Performance Qualification

\*QQ-B-654A Federal Specification for Brazing Alloys, Silver

\*NASM 16555 Pin, Straight, Headless (Dowel) (.0002 over Nominal Size)

\*MS 35492 Military Standard for Screw, Wood, Flat Head, Cross-Recessed, Steel and Brass

\*NASM 35649 Nut, Plain, Hexagon, Machine Screw UNC-2B

\*Ces publications peuvent être disponibles qu'en anglais.

2.3 Modèles approuvés (voir 3.1).

2.4 Ordre de préséance.

2.4.1 S'il y a écart entre les documents contractuels comme le contrat, cette information de fabrication, les dessins et les modèles approuvés cités ci-dessous, l'ordre de préséance doit être le contrat, cette information de fabrication, les dessins et les modèles approuvés cités ci-dessous, si disponibles.

2.4.2 S'il y a contradiction entre le texte de la présente information de fabrication et les publications précitées, le texte de la présente information de fabrication aura préséance.

### 3 EXIGENCES

3.1 Modèle approuvé (réglementaire). S'il est disponible, un modèle réglementaire sera fourni à l'adjudicataire. Ce dernier doit s'en servir à titre de guide seulement.

3.2 Conception. La conception du mesure-pas doit être conforme à la Liste des Données DL : CF-PS-21-907-9479 et au modèle approuvé si disponible.

3.3 Dimensions. Le mesure-pas doit avoir 94 cm (37 pouces) de longueur. La marge de tolérance est de plus ou moins 3,17 mm (1/8 de pouce). Les autres dimensions doivent être conformes à celles du dessin CF-PS-9479-2.

3.3.1 Réglages du mesure-pas. Le mesure-pas doit s'ouvrir et se verrouiller aux longueurs de pas mentionnées ci-dessous. La marge de tolérance est de plus ou moins 6,35 mm (1/4 de pouce) pour chaque longueur de pas, mesurée du centre de l'embout d'une branche au centre de l'embout de l'autre branche.

25.4 centimètres (10 pouces).

38.1 centimètres (15 pouces).

53.3 centimètres (21 pouces).

60.9 centimètres (24 pouces).

68.5 centimètres (27 pouces).

76.2 centimètres (30 pouces).

83.8 centimètres (33 pouces).

(j) 91.4 centimètres (36 pouces).

(h) 101.6 centimètres (40 pouces).

3.4 Qualité d'exécution. La qualité d'exécution doit répondre aux plus hautes normes de fabrication en vigueur pour ce type de matériel. L'article ou le matériel couvert par la présente information de fabrication doit être exempt de toute imperfection ou défaut pouvant nuire à sa qualité, à son apparence ou à sa tenue en service.

3.5 Présérie. Les échantillons de présérie doivent être en tous points conformes au produit final, et doivent être confectionnés avec les pièces et les matériaux précisés ainsi qu'à l'aide de l'équipement et des procédés qui seront utilisés pendant la production en masse. Le fournisseur doit mettre un échantillon de présérie à la disposition du responsable de la conception/autorité technique (voir 4.4).

3.5.1 La réception des échantillons de présérie ne dispense pas l'entrepreneur de l'obligation de se conformer à toutes les dispositions de la présente information de fabrication.

3.6 Matériaux.

3.6.1 Type de bois. Le bois servant à la fabrication des ébauches de mesure-pas doit être de l'érable franc anhydre, à fil droit, d'une teneur en humidité de six pour cent, plus ou moins deux pour cent.

3.6.1.1 Couleur. Le bois doit être de couleur érable naturel.

3.6.1.2 Dimensions des ébauches. Les ébauches requises pour la fabrication du produit fini doivent avoir 2,22 cm sur 2,22 cm de largeur sur 96,52 cm de longueur (7/8 de pouce sur 7/8 de pouce de largeur sur 38 pouces de longueur).

3.6.1.3 Taille des lots. La taille des lots ne dépend que de la capacité du fabricant.

3.6.1.4 Traitement des ébauches. Les ébauches de mesure-pas doivent être placées dans un récipient à pression, mises sous vide et immergées dans une solution de monomère à base de vinyle. Après avoir rétabli la pression atmosphérique, elles doivent être soumises à une surpression de 4 atmosphères jusqu'à ce que le monomère ait bien pénétré dans le bois. Le reste de monomère doit ensuite être vidangé et les ébauches doivent être sorties du récipient et placées dans un four à une température de 70 °C (158 °F) jusqu'à ce qu'il y ait polymérisation.

3.6.1.5 Poids. Les ébauches traitées et durcies doivent avoir un poids 63 pour cent supérieur, plus ou moins dix pour cent, à celui des ébauches non-traitées. Lorsque dégauchie à 19,05 mm sur 19,05 mm de largeur sur 94 cm de longueur (3/4 de pouce sur 3/4 de pouce de largeur sur 37 pouces de longueur), une ébauche traitée ne doit pas peser plus de 385 grammes.

3.6.1.6 Densité après traitement. Les ébauches traitées doivent avoir une densité de 1,00 gramme par centimètre cube, plus ou moins 0,10 gramme.

3.6.1.7 Dureté après traitement. Les ébauches traitées doivent avoir un indice de dureté Shore de 85 plus ou moins 5, conformément à la D2240-05 (2010) de l'ASTM. Une ébauche en érable non traitée aura un indice de dureté Shore de 65, plus ou moins 5.

3.6.1.8 Mise à l'épreuve des ébauches non traitées. Une ébauche non traitée de chaque lot doit être contrôlée pour en mesurer la teneur en humidité (voir 3.6.1). Toute non-conformité à l'exigence obligera l'entrepreneur à contrôler toutes les ébauches du lot en question. Les ébauches dont la teneur en humidité n'est pas conforme doivent être rejetées.

3.6.1.9 Mise à l'épreuve des ébauches traitées. Une ébauche choisie au hasard dans chaque lot doit être vérifiée à l'étape du traitement de durcissement pour en contrôler la densité. Si l'ébauche ne satisfait pas aux exigences en matière de densité (voir 3.6.1.6), toutes les ébauches du même lot doivent être contrôlées. Une ébauche traitée et dégauchie, choisie au hasard, doit être pesée pour voir si elle satisfait aux exigences (voir 3.6.1.5). Si l'ébauche en question ne répond pas aux exigences de poids, toutes les ébauches du lot en question doivent être contrôlées. Toutes les ébauches qui ne satisfont pas aux exigences de densité et de poids doivent être rejetées.

3.6.1.10 Contrôle de torsion et de gauchissement. Les ébauches traitées et dégauchies (voir 3.6.1.5) doivent être placées sur des mesure-pas parfaitement carrés de 19,05 mm sur 19,05 mm (3/4 de pouce sur 3/4 de pouce) de côté. Les ébauches traitées ne doivent pas être gauches ni tordues de plus de 3,17 mm (1/8 de pouce) par rapport à leur axe. Toutes les ébauches traitées qui ne satisfont pas à cette exigence doivent être rejetées.

3.6.1.11 Dossiers. L'entrepreneur doit tenir des dossiers des méthodes d'essais et ces résultats des essais doivent être à la disposition du responsable de la conception/autorité technique.

### 3.7 Construction.

3.7.1 Branche. La branche doit être fabriquée à partir d'une ébauche mise à l'épreuve et conforme au dessin CF-PS-9479-2 et au modèle approuvé. La branche doit être poncée avec du papier sablé à structure ouverte à grains de diamant (de 180 grains si poncée à la ponceuse mécanique et de 220 grains si poncée à la main). Une fois le ponçage terminé, la pièce doit être polie avec une pâte à polir blanche jusqu'à ce qu'on obtienne un fini lisse.

3.7.2 Charnière. La charnière doit être une pièce coulée de précision, fabriquée de la façon indiquée sur le dessin CF-PS-9479-7. La surface de la charnière doit être polie jusqu'à ce qu'on obtienne un fini lisse conforme au modèle approuvé.

3.7.2.1 Vis de la charnière. La charnière doit être montée sur les branches avec des vis à bois, article 11, comme le montre le dessin CF-PS-9479-1.

3.7.2.2 Broche de charnière. Les deux parties de la charnière doivent être retenues ensemble par une broche droite en acier, article 10, comme le montre le dessin CF-PS-9479-1.

3.7.2.3 Assemblage de la charnière. Les deux parties de la charnière doivent être retenues ensemble par la broche en acier (voir 3.7.2.2) de la façon indiquée sur le dessin CF-PS-9479-1. La broche ne doit pas dépasser de la

---

surface de la charnière et les arêtes rugueuses doivent être enlevées, en ne laissant qu'un fini lisse qui ne pourra pas blesser l'utilisateur. La charnière doit s'ouvrir et se fermer en douceur et avec facilité une fois assemblée.

3.7.3 Calibre. Le calibre doit être en laiton, article 1, comme le montre le dessin CF-PS-9479-4.

3.7.3.1 Coulisse du calibre. La coulisse doit être fabriquée à l'aide des pièces illustrées sur le dessin CF-PS-9479-5, selon la marche à suivre indiquée. La coulisse, article 1, doit avoir un fini poli.

3.7.3.2 Goupille à ressort. Une goupille fendue à ressort, article 9, doit retenir le calibre et la coulisse en place sur le mesure-pas, comme le montre le dessin CF-PS-9479-1.

3.7.3.3 Assemblage du calibre et de la coulisse. Le calibre doit glisser librement à l'intérieur de la coulisse. Par contre, tout jeu excessif du calibre doit être corrigé en réglant la coulisse au besoin.

3.7.4 Assemblage de l'embout. L'embout doit être une pièce coulée de précision, fabriquée conformément au dessin CF-PS-9479-6. Une cheville en acier inoxydable, article 2, doit être montée à l'extrémité de l'embout et placée de façon que la tête couvre la totalité de l'extrémité de l'embout. La cheville doit être meulée en forme de pointe et la surface extérieure polie en un fini lisse, semblable au modèle approuvé.

3.7.4.1 Vis de montage. Les vis de montage de l'embout sur la branche doivent être des vis à bois, article 12, comme le montre le dessin CF-PS-9479-1.

3.7.5 Fermeur à bouton-pression. Les parties mâle et femelle du fermeur qui retient le mesure-pas en position fermée doivent être en nickel ou en laiton, articles 7 et 8, comme le montre le dessin CF-PS-9479-1.

3.7.5.1 Vis de montage. Les vis de montage du fermeur à bouton-pression sur les branches doivent être des vis à bois, article 12, comme le montre le dessin CF-PS-9479-1.

3.8 Assemblage du mesure-pas.

3.8.1 Embouts. Les embouts (voir 3.7.4) doivent être montés sur une paire de branches finies et assorties, comme le montre le dessin CF-PS-9479-1, de sorte que l'ensemble soit bien aligné. L'embout et la branche doivent être nettoyées et polies.

3.8.2 Charnière. La charnière assemblée (voir 3.7.2.3) doit être montée sur les branches comme le montre le dessin CF-PS-9479-1, de sorte que l'ensemble soit bien aligné. Une fois montée, la charnière doit être nettoyée et polie.

3.8.3 Calibre et coulisse. Le calibre et la coulisse (voir 3.7.3 à 3.7.3.3) doivent être assemblés et montés sur les branches comme le montre le dessin CF-PS-9479-1, de sorte que l'ensemble soit bien aligné.

3.8.4 Fermeur à bouton-pression. Les côtés mâle et femelle du fermeur (voir 3.7.5 et 3.7.5.1) doivent être installés sur les branches comme le montre le dessin CF-PS-9479-1. L'alignement du fermeur doit être correct pour permettre au mesure-pas de se refermer de manière ferme et rigide.

3.8.5 Assemblage des composants. Les composants du mesure-pas doivent être assemblés par le fabricant au moyen des meilleures techniques disponibles (voir 3.4). tous les composants doivent être assemblés avec précision pour qu'ils fonctionnent en douceur à toutes les positions et soient toujours faciles à utiliser.

### 3.9 Identification.

3.9.1 Étiquette d'identification. Tous les mesure-pas doivent porter une étiquette d'identification facile à lire conforme à la norme D-02-002-001/SG-001. L'étiquette doit être fabriquée de la façon indiquée sur le dessin CF-PS-9479-3 et placée sur la branche entre la charnière et la rainure comme le montre le dessin CF-PS-9479-1. L'étiquette doit porter les renseignements suivants, écrits en caractères n'ayant pas moins de 1,58 mm (1/16 de pouce) ni plus de 3,17 mm (1/8 de pouce) de hauteur.

Pacestick, Hardwood (37)

Mesure-Pas, Bois Dur (37)

NSN/NNO 8465-21-907-9479

Mois et année de fabrication

## 4. CONTRÔLE DE LA QUALITÉ/INSPECTION

4.1 À moins d'indication contraire au contrat ou au bon de commande, l'entrepreneur est tenu responsable de l'exécution des exigences d'inspection telles qu'indiquées dans cette spécification. L'entrepreneur peut utiliser ses propres installations d'inspection ou toute autre installation d'inspection acceptable au gouvernement ou à son représentant autorisé. Le gouvernement se réserve le droit d'exécuter toutes inspections ici spécifiées, là où de telles inspections s'avèrent nécessaires, afin de s'assurer que le matériel et les services sont conformes aux exigences prescrites. L'entrepreneur a la responsabilité de s'assurer que les produits et services présentés au gouvernement pour acceptation sont en tous points conformes aux exigences du contrat.

4.2 Mesure des pas. Chaque mesure-pas fini doit être contrôlé pour s'assurer de l'exactitude de la mesure des pas et de sa conformité aux marges de tolérance (voir 3.3.1). Toute non conformité exige le remplacement du calibre.

4.3 Inspection visuelle. Chaque mesure-pas doit être inspecté visuellement pour voir s'il se conforme en tous points aux exigences de la présente spécification en ce qui a trait à la qualité de la main-d'œuvre, des matériaux, des marques et des techniques de fabrication.

4.3.1 Recherche des défauts. Chaque mesure-pas doit être inspecté pour y détecter les défauts suivants qui peuvent être la cause d'un rejet le cas échéant.

Défauts ou dommages aux branches. Toute fissure, entaille ou égratignure importante. Branche tordue ou déformée au-delà des tolérances permises (voir 3.6.1.10).

Composants et assemblage. Tout défaut de composant, pièce manquante ou mal alignée.

Calibre. Marques de mesure des pas incorrectes sur le calibre.

Étiquette. Étiquette manquante, illisible ou incorrecte.

4.4 Échantillon de présérie. Le fabricant doit mettre à la disposition du responsable de la conception/l'autorité technique des échantillons de présérie (voir 3.5). Un échantillon complet doit être envoyé par messageries au responsable de la conception/l'autorité technique pour être approuvé avant de commencer la production. C'est le responsable de la conception/l'autorité technique qui décide de la disposition de l'échantillon de présérie et des mesures à prendre, le cas échéant, par soit le responsable de l'assurance de qualité au Quartier général soit le responsable de la conception/l'autorité technique.

4.4.1 Identification des échantillons. L'échantillon de présérie soumis doit être clairement identifié par une étiquette solide comportant les renseignements suivants :

Nom du fabricant.

Date de fabrication et numéro du contrat.

## 5 EMBALLAGE

5.1 Emballage et emballage. À moins d'indication contraire, l'emballage et l'emballage ainsi que la livraison doivent être fait selon les termes du contrat.

## 6 NOTA

6.1 Responsable de la conception. Le responsable de la conception est l'organisme gouvernemental chargé des aspects techniques de la conception et des modifications. Le responsable de la conception est la Direction – Administration du programme d'équipement du soldat (DAPES).

6.2 L'autorité de l'assurance de la qualité. L'autorité de l'assurance de la qualité est l'agence du Gouvernement chargée de s'assurer que le produit et les services fournis par l'entrepreneur satisfont aux exigences prescrites. L'autorité de l'assurance de la qualité est le Directeur Assurance de la qualité.

6.3 Définitions.

6.3.1 Modèle-type approuvé. Un modèle-type approuvé est un prototype autorisé de l'article qui doit être fabriqué; il est détenu uniquement par le gouvernement.

6.3.2 Modèle approuvé (réglementaire). Un modèle approuvé (réglementaire) est un double exact du modèle-type approuvé et est disponible pour les besoins du fabricant qui l'utilisera à titre de guide (voir 3.1).

6.3.3 Liste des données. La liste des données énumère les dessins et les spécifications qui s'appliquent à la présente spécification.

Solicitation No. - N° de l'invitation

W8486-140067/A

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

W8486-140067

Amd. No. - N° de la modif.

File No. - N° du dossier

pr714W8486-140067

Buyer ID - Id de l'acheteur

pr714

CCC No./N° CCC - FMS No/ N° VME

---

**Annexe C**  
**Liste de données et dessins**

**Voir Pièce jointe.**

**Appendice A**  
**Formulaire d'évaluation des soumissions**  
**visant l'échantillon préalable à l'octroi du contrat**  
**du mesures-pas pour les Forces canadiennes**

Numéro d'identification du soumissionnaire \_\_\_\_\_

Critères techniques obligatoires concernant le mesure-pas pour les Forces canadiennes Échantillon préalable à l'attribution du contrat (EPA) O-1 à O-3	Conforme	Non conforme	Justification
<b>EPA-O1 :</b> Tous les soumissionnaires doivent fournir un (1) échantillon (EPA) de mesure-pas avec leur soumission.			
<b>EPA-O2 :</b> Le soumissionnaire doit inclure une attestation signée confirmant qu'il comprend et accepte les modalités du paragraphe 5.9 ainsi que des alinéas 5.9.1 à 5.9.3.			
<b>EPA-O3 :</b> Pour l'échantillon préalable à l'octroi du contrat seulement, un maximum de trois (3) écarts sera toléré. Ces écarts doivent être documentés de façon exhaustive.			
Écart 1 :			
Écart 2 :			
Écart 3 :			

**Annexe B**  
**Formulaire d'évaluation des soumissions**  
**visant l'échantillon de présérie**  
**du mesure-pas pour les Forces canadiennes**

Numéro d'identification du soumissionnaire \_\_\_\_\_

Critères techniques obligatoires concernant le mesure-pas pour les Forces canadiennes Échantillon de présérie (EPS) O-1 à O-21	Conforme	Non conforme	Justification
<p><b>EPS-O1 :</b> Le soumissionnaire doit fournir un (1) échantillon de présérie (EPS). Les échantillons de présérie doivent être entièrement représentatifs du produit final et fabriqués de pièces et de matériaux prescrits et au moyen de l'équipement et des procédés qui seront utilisés pour la production en série. L'EPS doit être évalué comme il est indiqué ci-dessous. <b>NOTA :</b> L'EPS reste la propriété du MDN.</p>			
<p><b>EPS-O2 :</b> <b>Conception :</b> La conception du mesure-pas doit être conforme à la liste des données LD : CF-PS-21-907-9479 et respecter toutes les exigences obligatoires énumérées dans l'annexe A de l'énoncé des travaux (EDT) visant un mesure-pas en bois dur pour les FC.</p>			
<p><b>EPS-O3 :</b> <b>Dimensions :</b> La longueur finie du mesure-pas doit être de 94 cm (37 po). La marge de tolérance ne doit pas dépasser plus ou moins 3,17 mm (1/8 po).</p>			
<p><b>EPS-O4 :</b> <b>Réglages du mesure-pas :</b> Le mesure-pas doit s'ouvrir et se verrouiller aux longueurs de pas obligatoires suivantes. La marge de tolérance est de plus ou moins 1/4 po pour chaque longueur de pas, mesurée du centre de l'embout d'une branche au centre de l'embout de l'autre branche.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 10 po</li> <li>2. 15 po</li> <li>3. 21 po</li> <li>4. 24 po</li> <li>5. 27 po</li> <li>6. 30 po</li> <li>7. 33 po</li> <li>8. 36 po</li> </ol>			

9. 40 po			
<p><b>EPS-O5 :</b>  <b>Type de bois :</b> Le bois servant à la fabrication du mesure-pas doit être du bois dur certifié, à fil droit, d'une teneur en humidité de 6 %, plus ou moins 2 %.</p>			
<p><b>EPS-O6 :</b>  <b>Couleur :</b> La couleur doit être naturelle.</p>			
<p><b>EPS-O7 :</b>  <b>Assemblage des branches :</b> L'assemblage des branches doit être fabriqué à partir d'une ébauche éprouvée et conforme au dessin CF-PS-9479-2 ainsi qu'au modèle réglementaire, s'il y a lieu. L'assemblage doit être poncé jusqu'à obtention d'un fini lisse.</p>			
<p><b>EPS-O8 :</b>  <b>Charnière :</b> La charnière doit être fabriquée au moyen d'un procédé de fonderie à la cire perdue, conformément au dessin CF-PS-9479-7. La surface de la charnière doit être polie jusqu'à obtention d'un fini lisse.</p>			
<p><b>EPS-O9 :</b>  <b>Vis de la charnière :</b> La charnière doit être montée sur les branches avec des vis à bois, article 11, comme le montre le dessin CF-PS-9479-1.</p>			
<p><b>EPS-O10 :</b>  <b>Broche de la charnière :</b> Les deux parties de la charnière doivent être retenues ensemble par une broche droite en acier, article 10, comme le montre le dessin CF-PS-9479-1.</p>			
<p><b>EPS-O11 :</b>  <b>Assemblage de la charnière :</b> Les deux parties de la charnière doivent être retenues ensemble par la broche en acier (voir 3.8.2.2) de la façon indiquée sur le dessin CF-PS-9479-1. La broche ne doit pas dépasser de la surface de la charnière, ce qui pourrait blesser l'utilisateur du</p>			

mesure-pas. La charnière doit s'ouvrir et se fermer facilement une fois assemblée.			
<b>EPS-O12 :</b> <b>Calibre :</b> Le calibre <u>doit être en laiton</u> , article 1, comme le montre le dessin CF-PS-9479-4.			
<b>EPS-O13 :</b> <b>Coulisse du calibre :</b> La coulisse, article 1, doit être fabriquée à l'aide des pièces illustrées sur le dessin CF-PS-9479-5, selon la marche à suivre indiquée. Elle doit avoir un fini poli.			
<b>EPS-O14 :</b> <b>Goupille à ressort :</b> Une goupille fendue à ressort, article 9, doit retenir le calibre et la coulisse en place sur le mesure-pas, comme le montre le dessin CF-PS-9479-1.			
<b>EPS-O15 :</b> <b>Assemblage du calibre et de la coulisse :</b> Le calibre doit glisser librement à l'intérieur de la coulisse. Par contre, tout bruit de cliquetis attribuable à un jeu excessif du calibre dans la coulisse est inacceptable.			
<b>EPS-O16 :</b> <b>Assemblage de l'embout :</b> L'embout est une pièce en laiton fabriquée et fournie par l'entrepreneur, conformément au dessin CF-PS-9479-6. Un boulon en acier inoxydable, article 2, doit être monté à l'extrémité de l'embout et placé de façon que la tête couvre la totalité de l'extrémité de l'embout. Le boulon doit être meulé en forme de pointe et la surface extérieure polie en un fini lisse.			
<b>EPS-O17 :</b> <b>Vis de montage :</b> Les vis de montage de l'embout sur la branche doivent être des vis à bois, article 12, comme le montre le dessin CF-PS-9479-1.			

<p><b>EPS-O18 :</b>  <b>Fermeoir à bouton-pression :</b> Les parties mâle et femelle du fermeoir qui sert à retenir le mesure-pas en position fermée doivent être en laiton nickelé, articles 7 et 8, comme le montre le dessin CF-PS-9479-1.</p>			
<p><b>EPS-O19 :</b>  <b>Vis de montage :</b> Les vis de montage du fermeoir à bouton-pression sur les branches doivent être des vis à bois, article 12, comme le montre le dessin CF-PS-9479-1.</p>			
<p><b>EPS-O20 :</b>  <b>Assemblage des composants :</b> Le mesure-pas doit être assemblé dans la plus grande qualité d'exécution qui soit (voir 3.4). Tous les composants doivent être assemblés avec précision pour qu'ils fonctionnent en douceur à toutes les positions et soient toujours faciles à utiliser.</p>			
<p><b>EPS-O21 :</b>  <b>Étiquette d'identification :</b> Chaque mesure-pas doit porter une étiquette d'identification posée à l'emplacement spécifié sur le dessin CF-PS-9479-1. L'étiquette doit indiquer les renseignements suivants en anglais et en français.</p> <p>Pacestick, Hardwood (37)  Mesure-pas, bois dur (37)  NSN/NNO 8465-21-907-9479  Mois et année de fabrication</p>			
<p><b>EPS-O22 :</b>  <b>Étui de transport du mesure-pas :</b> Chaque mesure-pas doit être protégé par un étui confectionné en tissu à la dimension du mesure-pas et résistant à l'abrasion. L'étui doit être noir et comporter une seule poignée de transport ainsi qu'un dispositif de fermeture verrouillable.</p>			
<p><b>EPS-O23 :</b>  <b>Conditionnement et emballage.</b> Les mesure-pas rangés dans leur étui doivent être emballés ou placés dans un carton ou un contenant résistant à l'écrasement et mis en lots d'une quantité ne dépassant pas vingt (20) unités en vue de la livraison au dépôt d'approvisionnement des Forces canadiennes.</p>			

Solicitation No. - N° de l'invitation

W8486-140067/A

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

W8486-140067

Amd. No. - N° de la modif.

File No. - N° du dossier

pr714W8486-140067

Buyer ID - Id de l'acheteur

pr714

CCC No./N° CCC - FMS No/ N° VME

---

**EPS-O24 :**

**Certificats de conformité :** Des certificats de conformité non antidatés relatifs aux composants en bois dur, en laiton et en acier inoxydable utilisés dans la fabrication des mesure-pas doivent être fournis avec l'échantillon de présérie.

# ANNEX C / ANNEXE C

 <b>National Defence</b> <b>Défense nationale</b>		COMPILED / COMPILÉ	CKD / VER	REV	AUTH/AUTR	CKD/VER	DATE	NO
DATA LIST / LISTE DE DONNÉES		DSSPM 3-5-7						DL-CF-PS-21-907-9479-1
DESIGN AGENT / CONCEPTION		DND APPVL / APPR MDN	CF APPVL / APP FC					REV LTR/ LTR REV
DSSPM		DSSPM	APPV DATE / DATE APPR					DATE NOV. 01, 2012
TITLE / TITRE		CD NO. DE DC	AUGUST 2012					SHEET 1 OF 2
PACESTICK ASSEMBLY / ASSEMBLAGE DU MESURE PAS						NSCM / CAO/F		PAGE 1 DE 2
						35907		NSN 8465-21-907-9479
LINE LIGNE	IDENTIFYING NO D'IDENTIFICATION	DWG SIZE CODIF DESSIN	SHT NO DE LA PAGE	REV LTR DE REV	TITLE -DESCRIPTION-TITRE	APPLICATION USAGE	SUPPLEMENTARY DATA DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES	
1	<u>DATA LIST</u>							
2	<u>LISTE DES DONNÉES</u>							
3								
4	DL-CF-PS-21-907-9479	A4	2	-	PACESTICK ASSEMBLY ASSEMBLAGE DU MESURE-PAS			
5								
6	<u>DRAWINGS / DESSINS</u>							
7								
8	CF-PS-9479-1	A0	1	-	CF PACESTICK, ASSEMBLY FC MESURE-PAS, ASSEMBLAGE			
9								
10	CF-PS-9479-2	A0	1	-	CF PACESTICK, LEG ASSEMBLY FC MESURE-PAS, ASSEMBLAGE DE BRANCHE	CF-PS-9479-1		
11								
12	CF-PS-9479-3	A3	1	-	CF PACESTICK, LABEL FC MESURE-PAS, ÉTIQUETTE	CF-PS-9479-1		
13								
14	CF-PS-9479-4	A2	1	-	CF PACESTICK, GAUGE BAR FC MESURE-PAS, CALIBRE	CF-PS-9479-1		
15								
16	CF-PS-9479-5	A2	1	-	CF PACESTICK, SLEEVE ASSY, GAUGE BAR FC MESURE-PAS, ASSEMBLAGE DE COULISSE, CALIBRE	CF-PS-9479-1		
17								
18	CF-PS-9479-6	A2	1	-	CF PACESTICK, SHOE ASSY FC MESURE-PAS, ASSEMBLAGE DE L'EMBOUT	CF-PS-9479-1		
19								
20	CF-PS-9479-7	A2	1	-	CF PACESTICK, HINGE FC MESURE-PAS, CHARNIÈRE	CF-PS-9479-1		
21								
22	<u>SPECIFICATIONS</u>							
23								
24	<u>SPECIFICATIONS</u>							
25	D-02-002-001/							
26	SG-001				MARKING, IDENTIFICATION MARQUAGE, IDENTIFICATION			
27								
28								
29								
30								
31								
32								

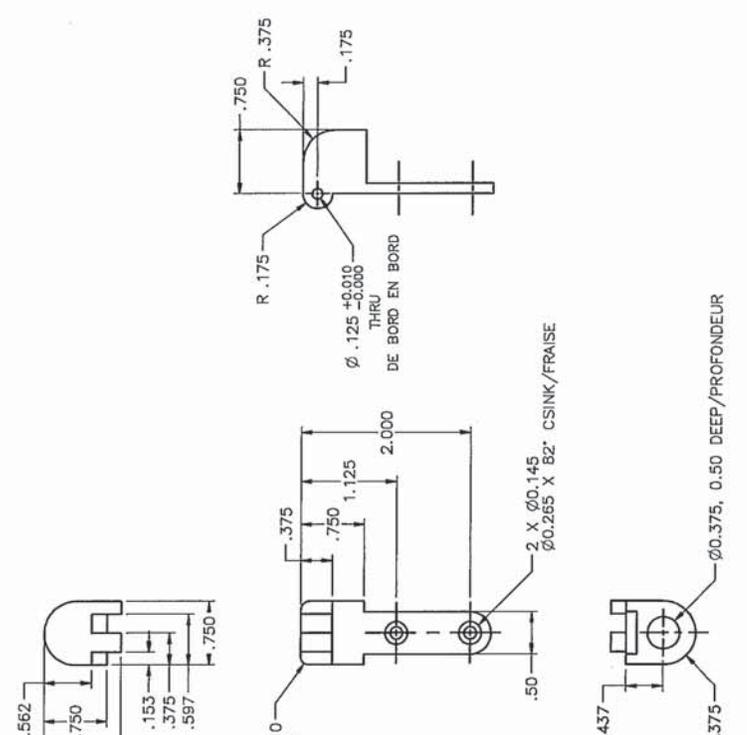
REPLACES REVISION "A" WITH CHANGES  
REMPLEACE LA REVISION "A" AVEC CHANGEMENTS

 <b>National Défense</b> <b>Defence nationale</b>		COMPILED / COMPILÉ	CKD / VER	REV	AUTH/AUTR	CKD/VER	DATE	NO
DATA LIST / LISTE DE DONNÉES		DSSPM 3-5-7						DL-CF-PS-21-907-9479-2
DESIGN AGENT / CONCEPTION		DND APPVL / APPR MDN	CF APPVL / APP FC					REV LTR/LTR REV
DSSPM		DSSPM						DATE NOV. 01, 2012
TITLE / TITRE		CD NO. DE DC	APPVL DATE / DATE APPR					SHEET 2 OF 2
			AUGUST 2012					PAGE 2 DE 2
						NSCM / CAO/F		NSN
						35907		8465-21-907-9479
LINE LIGNE	IDENTIFYING NO D'IDENTIFICATION	DWG SIZE CODIF DESSIN	SHT NO DE LA PAGE	REV LTR DE REV	TITLE -DESCRIPTION-TITRE	APPLICATION USAGE	SUPPLEMENTARY DATA DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES	
1	<u>U.S. SPECIFICATIONS</u>							
2	<u>SPÉCIFICATIONS É.U.</u>							
3								
4	ASTM B16/B16M-10*	-	-	-	BRASS BAR		REPLACES REVISION "A" WITH CHANGES	
5							REMPLECE LA RÉVISION "A" AVEC CHANGEMENTS	
6	ASTM D2240	-	-	-	RUBBER, PROPERTY			
7								
8	ASTM B30-12*	-	-	-	BRASS, CASTING			
9								
10	NAVSEA S9074-AQ-GIB-010/248*	-	-	-	WELDING AND BRAZING			
11								
12	QQ-B-654A*	-	-	A	SILVER BRAZING ALLOYS			
13								
14								
15								
16								
17								
18								
19	<u>U.S. STANDARDS</u>							
20	<u>STANDARDS É.U.</u>							
21	NASM 16555*	-	-	1	PIN, STRAIGHT, STEEL			
22								
23	MS 35492*	-	-	E	SCREW, WOOD, FLAT HD.			
24								
25	NASM 35649*	-	-	1	NUT, HEX, PLAIN			
26								
27								
28								
29								
30								
31								
32								

\* Publications may be available in English only. \* Ces publications ne sont disponibles qu'en anglais.



ITEM NO. / QTY	IDENTIFYING NO. / DESCRIPTION	NOMENCLATURE / DESCRIPTION	SPECIFICATION / SPECIFICATION	CODE D'OUT / CODE DRAWING
1		BRASS, CASTING, ALLOY C87500 / LAITON, MOULÉ, ALLIAGE C87500	ASTM B30-12	



NOTES:  
 1 REMOVE ALL BURRS AND SHARP EDGES.  
 1 ÉBAVURER ET CHAMFREINER LES ARRÊTES.

NOTICE  
 THE DEPARTMENT OF NATIONAL DEFENCE DOES NOT WARRANT OR GUARANTEE THE CORRECTNESS OR ACCURACY OF THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DOCUMENT FOR OTHER THAN OFFICIAL DEFENCE PURPOSES. THE DEPARTMENT OF NATIONAL DEFENCE MAKES NO REPRESENTATION OR WARRANTY FOR ANY USE IN WHOLE OR IN PART BY THE RECEIPTER. HOLDER OR USER OF THIS DOCUMENT, AND ANY SUCH PERSON USING THIS DOCUMENT OR THE INFORMATION THEREIN DOES SO AT THEIR OWN RISK.

NOTICE  
 LE MINISTÈRE DE LA DÉFENSE NATIONALE NE GARANTIT PAS L'EXACTITUDE DES INFORMATIONS CONTENUES DANS LE PRÉSENT DOCUMENT POUR DES FINS AUTRES QUE CEUX DE DÉFENSE OFFICIELLE. LE MINISTÈRE DE LA DÉFENSE NATIONALE N'ACCORDE AUCUNE REPRÉSENTATION OU GARANTIE POUR UN USAGE OU UN EMPLOI QUE CEUX DE LA DÉFENSE OFFICIELLE. LE RECEVÉTAIRE, LE TIENNEUR OU L'UTILISATEUR DE CE DOCUMENT OU L'UTILISATEUR DE L'INFORMATION CONTENUE DANS CE DOCUMENT FAIT SUIVI À SES PROPRES RISQUES.

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED/À L'UNIFORM INDICATION	APPLICATION/USAGE
1 DIMENSIONS ARE IN INCHES/DIMENSIONS SONT EN POUCE	CF-PS-9479-1
2 TOLERANCES / TOLÉRANCES	
3 FINISHES / FINIS DE SURFACES	
4 SURFACE FINISH / FIN DE SURFACES	
5 SURFACE FINISH / FIN DE SURFACES	
INTERPRETATION / INTERPRÉTATION	
1/8	
0.1	
0.01	
1:1	
LOVE/NIVEAU 3	

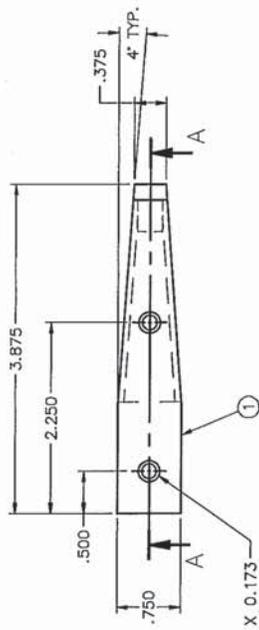
Canada	DATE / DATE	NOV. 01, 2012
	NOV. 01, 2012	
	DRAWING NO. / NO. DU DESSIN	CF-PS-9479-7
	SHEET / FEUILLE	1 OF 1
	DE	1

TITLE / TITRE  
 CF PACESTICK, HINGE  
 FC MESURE-PAS, CHARNIÈRE

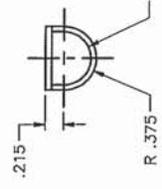
INCH  
FO

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10

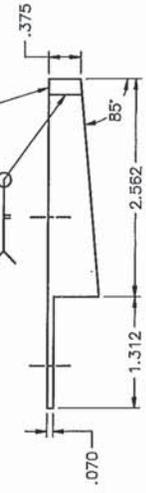
ITEM NO. / NO. DE L'ITEM	IDENTIFYING NO. / IDENTIFICATION	NOMENCLATURE / DESCRIPTION	SPECIFICATION / SPECIFICATION	CODE DONT CODE D'ENTRÉE
1	1	BRASS, CASTING, ALLOY C87500 LATON, MOULÉ, ALLIAGE C87500	ASTM B30-12	
2	MO-5600998	BOLT, HEX HD, STAINLESS STEEL VIS, TÊTE 304 UNF-2A X 0.375 LG VIS, HEX HD, ACIER INOXYDABLE, ASTI TYPE 304 0.300-1/8UNC-2A X 0.375 LONG		38298
A/R	3	SOLDER, SILVER, CLASS BAC-18 BRASURE, ARGENT, CLASSE BAC-18	QC-B-654A	



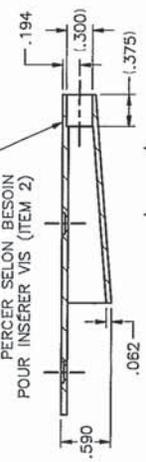
2 X 0.173  
CSINKY/FRAISE



SEE NOTE 3  
VOIR NOTE 3



DRILL AS REQUIRED  
TO SLIDE BOLT  
(ITEM 2) IN PLACE  
PERCER SELON BESOIN  
POUR INSÉRER VIS (ITEM 2)



BOLT NOT SHOWN FOR CLARITY  
VIS NON-ILLUSTRÉE POUR SIMPLIFICATION

NOTES:

- 1 REMOVE ALL BURRS AND SHARP EDGES.
- 2 WELD IN ACCORDANCE WITH NAVSEA S9074-AQ-G-IB-010/248.
- 3 BOLT (ITEM 2) MUST BE SILVER SOLDERED INTO THE HOLE AT THE END OF THE SHOE, THEN GROUND TO THE SHAPE OF THE TIP, AS SHOWN.

NOTICE

THE DEPARTMENT OF NATIONAL DEFENCE DOES NOT WARRANT OR GUARANTEE THE CORRECTNESS OR ACCURACY OF THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DOCUMENT FOR OTHER THAN OFFICIAL DEFENCE PURPOSES. THE DEPARTMENT OF NATIONAL DEFENCE GRANTS ANY LICENSE, CONVEYS ANY INTELLECTUAL PROPERTY, OR GIVES PERMISSION FOR ANY USE IN WHOLE OR IN PART BY THE RECEIVER, HOLDER OR USER OF THIS DOCUMENT, AND ANY SUCH PERSON USING THIS DOCUMENT OR THE INFORMATION THEREIN DOES SO AT THEIR OWN RISK.

NOTICE

LE MINISTRE DE LA DÉFENSE NATIONALE NE GARANTIT PAS EXACTITUDE DES INFORMATIONS CONTENUES DANS CE DOCUMENT POUR FIN AUTRES QUE CEUX DE DÉFENSE OFFICIELLE. LE MINISTRE DE LA DÉFENSE NATIONALE ACCORDE AUCUNE AUTRE LICENCE, NE TRANSFÈRE AUCUNE PROPRIÉTÉ INTELLECTUELLE, NI NE DONNE L'AUTORISATION POUR TOUTE UTILISATION DANS SA TOTALITÉ OU EN PARTIE PAR LE DESTINAIRE, DÉTENTEUR OU UTILISATEUR DE CE DOCUMENT ET TOUTE PERSONNE D'UTILISER CE DOCUMENT OU LES RENSEIGNEMENTS QUI Y SONT FAIT À LEURS PROPRES RISQUES.

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED/SAUF INDICATION	APPLICATION/USAGE
1 DIMENSIONS ARE IN INCHES/MILIMÈTRES SAUF EN POUCES	CF-PS-9479-1
2 TOLERANCES	
FRACTIONS	± 1/8
DECIMALS	XXX ±
DECIMALS	X ±
ANGLES	± 30'
FINIS DE SURFACES	± 63
INTERPRETATION/INTÉRPRÉTATION	LEVEL/ANGLAIS 3
	SCALE/ÉCHELLE 1:1

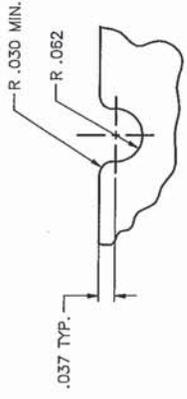
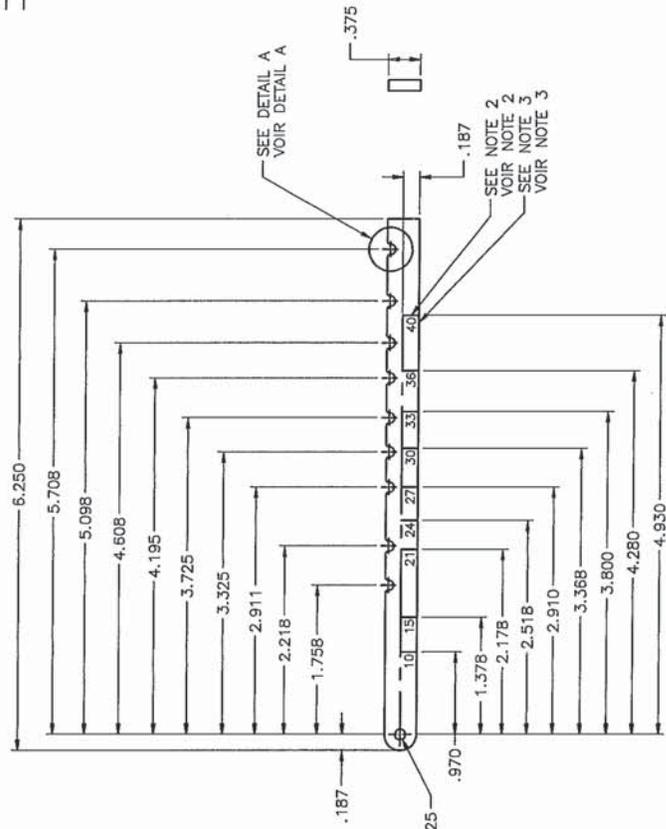
	Canada
National Defence Drawing	
TITLE/TITRE	CF PACESTICK, SHOE ASSY
DATE	NOV. 01, 2012
DRAWING NO DU DESSIN	CF-PS-9479-6
SHEET	1 OF 1
FEUILLE	1 DE 1

FC MESURE-PAS, ASSEMBLAGE DE L'EMBOUT





ITEM NO.	IDENTIFYING NO.	IDENTIFICATION	DESCRIPTION	SPECIFICATION	CODE BOUT
1	1	1	BAR, FLAT, BRASS, 0.125 THK BARRE, PLAT, LAITON, 0.125 ÉPAISSEUR	ASTM B 16/B 16M-10	CODE D'IDENT



DETAIL/DÉTAIL A  
SCALE/ÉCHELLE 5:1

- NOTES:
- 1 REMOVE ALL BURRS AND SHARP EDGES.
  - 2 MARK GAUGE BAR WITH CHISEL POINT OR EQUIVALENT AS SHOWN, 9 PLACES.
  - 3 MARK TO THE LEFT OF CHISEL POINTS AS INDICATED IN 0.125 HIGH CHARACTERS AS SHOWN. THE PATTERN SHALL BE CUT IN SUCH A MANNER AS TO PRODUCE A CLEAR IMPRESSION ON SUBSTRATE.
  - 4 THE DIE SHALL BE HIGH-GRADE ALLOY TOOL STEEL SQUARE BAR STOCK THAT SHALL HAVE A ROCKWELL "C" HARDNESS OF 60 TO 63 AT THE PATTEREN END; A ROCKWELL "C" HARDNESS OF 49 TO 53 AT THE STRIKING END, AND A ROCKWELL "C" HARDNESS OF 55 TO 60 ON THE SHANK MIDWAY BETWEEN THE TWO ENDS.

- NOTES:
- 1 ÉBAVURER ET CHANFREINER LES ARRÊTES.
  - 2 ENTAILLER LA BARRE JAUBE AU CISEAU OU ÉQUIVALENT TEL QU'INDIQUÉ, 9 ENDOITS.
  - 3 ENTAILLER LES CARACTÈRES DE 0.125 À LA GAUCHE DES ENTAILLURES AU CISEAU, TEL QU'INDIQUÉ. LE PATRON DOIT ÊTRE ENTAILLÉ DE FAÇON À DONNER UNE IMPRESSION CLAIEMENT LISIBILE.
  - 4 LA MATRICE DOIT ÊTRE PRODUITE D'UNE BARRE CARRÉE D'ALLIAGE D'ACIER FIN AVEC UNE DURETÉ ROCKWELL "C" DE 60 À 63 AU BOUT DE LA MATRICE; UNE DURETÉ ROCKWELL "C" DE 49 À 53 AU BOUT DE CHOC, ET UNE DURETÉ ROCKWELL "C" DE 55 À 60 SUR LA TIGE ÉLOIGNANT ENTRE LES DEUX EXTRÉMITÉS.

THE DEPARTMENT OF NATIONAL DEFENCE DOES NOT WARRANT OR GUARANTEE THE CORRECTNESS OR ACCURACY OF THE INFORMATION CONTAINED HEREIN. THE USER OF THIS DOCUMENT, AND ANY SUCH PERSON USING THIS DOCUMENT OR THE INFORMATION THEREIN, DOES SO AT THEIR OWN RISK.

LE MINISTÈRE DE LA DÉFENSE NATIONALE NE GARANTIT PAS EXACTITUDE DES INFORMATIONS CONTENUES DANS CE DOCUMENT POUR TOUTES AUTRES QUE CEUX DE DÉFENSE OFFICIELLE. LE MINISTÈRE DE LA DÉFENSE NATIONALE N'ACCORDE AUCUNE LICENCE, NE CONFÈRE AUCUNE PROPRIÉTÉ INTELLECTUELLE NI DONNE L'AUTO RISATION POUR TOUTE UTILISATION DANS SA TOTALITÉ OU EN RÉSULTATS PARTIELS, À UN TIERS SANS AVOIR OBTENUS LE CONSENTEMENT ÉCRIT DU DÉTENTEUR DE CE DOCUMENT ET TOUTE PERSONNE D'UTILISER CE DOCUMENT OU LES RÉSULTATS PARTIELS, FAIT À LEURS PROPRES RISQUES.

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED/À MÊME EN DÉFINITION CONTRAIRE:	APPLICATION/USAGE
1 DIMENSIONS ARE IN INCHES/DIMENSIONS SONT EN POUCES	CF-PS-9479-1
2 TOLERANCES FRACTIONS	
3 SURFACE FINISH	
4 TOLERANCES DÉCAIMALES	
5 SURFACE FINISH	
6 TOLERANCES MILLIMÈTRES	
7 SURFACE FINISH	
8 TOLERANCES CENTIMÈTRES	
9 SURFACE FINISH	
10 TOLERANCES MILLIMÈTRES	
11 SURFACE FINISH	
12 TOLERANCES CENTIMÈTRES	
13 SURFACE FINISH	
14 TOLERANCES MILLIMÈTRES	
15 SURFACE FINISH	
16 TOLERANCES CENTIMÈTRES	
17 SURFACE FINISH	
18 TOLERANCES MILLIMÈTRES	
19 SURFACE FINISH	
20 TOLERANCES CENTIMÈTRES	
21 SURFACE FINISH	
22 TOLERANCES MILLIMÈTRES	
23 SURFACE FINISH	
24 TOLERANCES CENTIMÈTRES	
25 SURFACE FINISH	
26 TOLERANCES MILLIMÈTRES	
27 SURFACE FINISH	
28 TOLERANCES CENTIMÈTRES	
29 SURFACE FINISH	
30 TOLERANCES MILLIMÈTRES	
31 SURFACE FINISH	
32 TOLERANCES CENTIMÈTRES	
33 SURFACE FINISH	
34 TOLERANCES MILLIMÈTRES	
35 SURFACE FINISH	
36 TOLERANCES CENTIMÈTRES	
37 SURFACE FINISH	
38 TOLERANCES MILLIMÈTRES	
39 SURFACE FINISH	
40 TOLERANCES CENTIMÈTRES	
41 SURFACE FINISH	
42 TOLERANCES MILLIMÈTRES	
43 SURFACE FINISH	
44 TOLERANCES CENTIMÈTRES	
45 SURFACE FINISH	
46 TOLERANCES MILLIMÈTRES	
47 SURFACE FINISH	
48 TOLERANCES CENTIMÈTRES	
49 SURFACE FINISH	
50 TOLERANCES MILLIMÈTRES	
51 SURFACE FINISH	
52 TOLERANCES CENTIMÈTRES	
53 SURFACE FINISH	
54 TOLERANCES MILLIMÈTRES	
55 SURFACE FINISH	
56 TOLERANCES CENTIMÈTRES	
57 SURFACE FINISH	
58 TOLERANCES MILLIMÈTRES	
59 SURFACE FINISH	
60 TOLERANCES CENTIMÈTRES	
61 SURFACE FINISH	
62 TOLERANCES MILLIMÈTRES	
63 SURFACE FINISH	
64 TOLERANCES CENTIMÈTRES	
65 SURFACE FINISH	
66 TOLERANCES MILLIMÈTRES	
67 SURFACE FINISH	
68 TOLERANCES CENTIMÈTRES	
69 SURFACE FINISH	
70 TOLERANCES MILLIMÈTRES	
71 SURFACE FINISH	
72 TOLERANCES CENTIMÈTRES	
73 SURFACE FINISH	
74 TOLERANCES MILLIMÈTRES	
75 SURFACE FINISH	
76 TOLERANCES CENTIMÈTRES	
77 SURFACE FINISH	
78 TOLERANCES MILLIMÈTRES	
79 SURFACE FINISH	
80 TOLERANCES CENTIMÈTRES	
81 SURFACE FINISH	
82 TOLERANCES MILLIMÈTRES	
83 SURFACE FINISH	
84 TOLERANCES CENTIMÈTRES	
85 SURFACE FINISH	
86 TOLERANCES MILLIMÈTRES	
87 SURFACE FINISH	
88 TOLERANCES CENTIMÈTRES	
89 SURFACE FINISH	
90 TOLERANCES MILLIMÈTRES	
91 SURFACE FINISH	
92 TOLERANCES CENTIMÈTRES	
93 SURFACE FINISH	
94 TOLERANCES MILLIMÈTRES	
95 SURFACE FINISH	
96 TOLERANCES CENTIMÈTRES	
97 SURFACE FINISH	
98 TOLERANCES MILLIMÈTRES	
99 SURFACE FINISH	
100 TOLERANCES CENTIMÈTRES	

Canada

DATE NOV. 01. 2012  
DRAWING NO DU DESSIN CF-PS-9479-4  
SHEET 1 OF 1  
FEUILLE 1 DE 1

TITLE/TITRE  
CF PACESTICK, GAUGE BAR  
FC MESURE-PAS, CALIBRE

SCALE/ÉCHELLE 1:1

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED/À MÊME EN DÉFINITION CONTRAIRE:

1 DIMENSIONS ARE IN INCHES/DIMENSIONS SONT EN POUCES

2 TOLERANCES FRACTIONS

3 SURFACE FINISH

4 TOLERANCES DÉCAIMALES

5 SURFACE FINISH

6 TOLERANCES MILLIMÈTRES

7 SURFACE FINISH

8 TOLERANCES CENTIMÈTRES

9 SURFACE FINISH

10 TOLERANCES MILLIMÈTRES

11 SURFACE FINISH

12 TOLERANCES CENTIMÈTRES

13 SURFACE FINISH

14 TOLERANCES MILLIMÈTRES

15 SURFACE FINISH

16 TOLERANCES CENTIMÈTRES

17 SURFACE FINISH

18 TOLERANCES MILLIMÈTRES

19 SURFACE FINISH

20 TOLERANCES CENTIMÈTRES

21 SURFACE FINISH

22 TOLERANCES MILLIMÈTRES

23 SURFACE FINISH

24 TOLERANCES CENTIMÈTRES

25 SURFACE FINISH

26 TOLERANCES MILLIMÈTRES

27 SURFACE FINISH

28 TOLERANCES CENTIMÈTRES

29 SURFACE FINISH

30 TOLERANCES MILLIMÈTRES

31 SURFACE FINISH

32 TOLERANCES CENTIMÈTRES

33 SURFACE FINISH

34 TOLERANCES MILLIMÈTRES

35 SURFACE FINISH

36 TOLERANCES CENTIMÈTRES

37 SURFACE FINISH

38 TOLERANCES MILLIMÈTRES

39 SURFACE FINISH

40 TOLERANCES CENTIMÈTRES

41 SURFACE FINISH

42 TOLERANCES MILLIMÈTRES

43 SURFACE FINISH

44 TOLERANCES CENTIMÈTRES

45 SURFACE FINISH

46 TOLERANCES MILLIMÈTRES

47 SURFACE FINISH

48 TOLERANCES CENTIMÈTRES

49 SURFACE FINISH

50 TOLERANCES MILLIMÈTRES

51 SURFACE FINISH

52 TOLERANCES CENTIMÈTRES

53 SURFACE FINISH

54 TOLERANCES MILLIMÈTRES

55 SURFACE FINISH

56 TOLERANCES CENTIMÈTRES

57 SURFACE FINISH

58 TOLERANCES MILLIMÈTRES

59 SURFACE FINISH

60 TOLERANCES CENTIMÈTRES

61 SURFACE FINISH

62 TOLERANCES MILLIMÈTRES

63 SURFACE FINISH

64 TOLERANCES CENTIMÈTRES

65 SURFACE FINISH

66 TOLERANCES MILLIMÈTRES

67 SURFACE FINISH

68 TOLERANCES CENTIMÈTRES

69 SURFACE FINISH

70 TOLERANCES MILLIMÈTRES

71 SURFACE FINISH

72 TOLERANCES CENTIMÈTRES

73 SURFACE FINISH

74 TOLERANCES MILLIMÈTRES

75 SURFACE FINISH

76 TOLERANCES CENTIMÈTRES

77 SURFACE FINISH

78 TOLERANCES MILLIMÈTRES

79 SURFACE FINISH

80 TOLERANCES CENTIMÈTRES

81 SURFACE FINISH

82 TOLERANCES MILLIMÈTRES

83 SURFACE FINISH

84 TOLERANCES CENTIMÈTRES

85 SURFACE FINISH

86 TOLERANCES MILLIMÈTRES

87 SURFACE FINISH

88 TOLERANCES CENTIMÈTRES

89 SURFACE FINISH

90 TOLERANCES MILLIMÈTRES

91 SURFACE FINISH

92 TOLERANCES CENTIMÈTRES

93 SURFACE FINISH

94 TOLERANCES MILLIMÈTRES

95 SURFACE FINISH

96 TOLERANCES CENTIMÈTRES

97 SURFACE FINISH

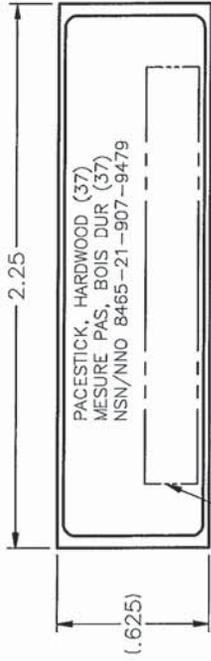
98 TOLERANCES MILLIMÈTRES

99 SURFACE FINISH

100 TOLERANCES CENTIMÈTRES



ITEM NO DE L'ART		IDENTIFYING NO D'IDENTIFICATION	NOMENCLATURE/DESCRIPTION	SPECIFICATION	CODE IDENT CODE D'IDENT
-NO	QTY/QTE				
1	1		TAPE, PRESURE SENSITIVE ADHESIVE, POLYESTER FILM, TYPE 1, GOLD, 0.625 WIDE, 0.004 THK RUBAN, ADHESIF A PRESSION, FILM DE POLYESTER, TYPE 1, OR, 0.625 DE LARGEUR, 0.004 D'EPaisseur	D-02-002-001/SG-001	



NOTES:

- 1 CHARACTERS TO BE SILKSCREENED BLACK, HELVETICA LETTERING APPROXIMATE SIZE AND LOCATION SHOWN, IN ACCORDANCE WITH SPEC D-02-002-001/SG-001.
- 2 THIS AREA TO INCLUDE INFORMATION AS FOLLOWS:
  - MANUFACTURER'S NAME OR RECOGNIZED TRADEMARK.
  - CONTRACT NUMBER.
  - MONTH AND YEAR OF MANUFACTURE.

NOTES:

- 1 LETTRES SÉRIGRAPHIÉES EN NOIR, POLICE HELVETICA, TAILLE ET EMPLACEMENT APPROXIMATIF TEL ILLUSTRÉ, EN CONFORMITÉ À LA SPÉCIFICATION D-02-002-001/SG-001.
- 2 CET EMPLACEMENT DOIT INCLURE L'INFORMATION SUIVANTE:
  - NOM DU FABRICANT OU MARQUE DE COMMERCE.
  - NUMÉRO DE CONTRAT.
  - MOIS ET ANNÉE DE FABRICATION.

NOTICE

THE DEPARTMENT OF NATIONAL DEFENCE DOES NOT WARRANT OR GUARANTEE THE CORRECTNESS OR ACCURACY OF THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DOCUMENT FOR OTHER THAN OFFICIAL DEFENCE PURPOSES. THE DEPARTMENT OF NATIONAL DEFENCE DOES NOT GRANT ANY LICENSE OR CONVEY ANY INTELLECTUAL PROPERTY OR GIVE PERMISSION FOR ANY USE IN WHOLE OR IN PART BY THE RECEIPT HOLDER OR USER OF THIS DOCUMENT, AND ANY SUCH PERSON USING THIS DOCUMENT OR THE INFORMATION THEREIN DOES SO AT THEIR OWN RISK.

NOTICE

LE MINISTÈRE DE LA DÉFENSE NATIONALE NE GARANTIT PAS EXACTITUDE DES INFORMATIONS CONTENUES DANS CE DOCUMENT POUR FINS AUTRES QUE CEUX DE DÉFENSE OFFICIELLE. LE MINISTÈRE DE LA DÉFENSE NATIONALE N'ACCORDE AUCUNE LICENCE, NE CONFERE AUCUNE PROPRIÉTÉ INTELLECTUELLE NI DONNE AUCUNE PERMISSION POUR L'UTILISATION DANS SA TOULTE EN PARTIELLE OU EN TOUTE PARTE. LE RECEPTEUR OU UTILISATEUR DE CE DOCUMENT ET TOUTE PERSONNE D'UTILISER CE DOCUMENT OU LES RENSEIGNEMENTS QUI Y SONT FAIT À LEURS PROPRES RISQUES.

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED/SAUF INDICATION CONTRAIRE:	APPLICATION/USAGE
1 DIMENSIONS ARE IN INCHES/DIMENSIONS SONT EN POUCES	CF-PS-9479-1
2 TOLERANCES	
FRACTIONS ± 1/8	
DECIMALS .xxx ±	
DECIMALS .xx ± 0.1	
ANGLES	
3 SURFACE FINISH	SCALE/ÉCHELLE 2:1
FINIS DE SURFACES	
INTERPRETATION/INTERPRÉTER	LEVEL/ANVEAU 3



Canada

DATE NOV. 01, 2012  
NOV. 01, 2012  
DRAWING NO DU DESSIN  
CF-PS-9479-3  
SHEET 1 OF 1  
FEUILLE 1 DE 1

TITLE/TITRE  
CF PACESTICK, LABEL  
FC MESURE-PAS, ÉTIQUETTE



