

**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 0B2 / Noyau 0B2  
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> MENTONNIÈRE A MAILLONS MÉTALLIQUES	
<b>Solicitation No. - N° de l'invitation</b> W8486-152108/A	<b>Date</b> 2015-04-10
<b>Client Reference No. - N° de référence du client</b> W8486-152108	
<b>GETS Reference No. - N° de référence de SEAG</b> PW-\$\$PR-750-67110	
<b>File No. - N° de dossier</b> pr750.W8486-152108	<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 2015-05-12</b>	<b>Time Zone</b> <b>Fuseau horaire</b> Eastern Standard Time EST
<b>F.O.B. - F.A.B. Specified Herein - Précisé dans les présentes</b> <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> Burelle, Thérèse	<b>Buyer Id - Id de l'acheteur</b> pr750
<b>Telephone No. - N° de téléphone</b> (819) 956-0396 ( )	<b>FAX No. - N° de FAX</b> (819) 956-5454
<b>Destination - of Goods, Services, and Construction:</b> <b>Destination - des biens, services et construction:</b> DEPARTMENT OF NATIONAL DEFENCE 101 COLONEL BY DR. VCDS, ATTN: CEREMONIAL GUARDS VICE CHIEF OF DEFENCE STAFF OTTAWA Ontario K1A0K2 Canada	

**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>

Solicitation No. - N° de l'invitation

W8486-152108/A

Amd. No. - N° de la modif.

File No. - N° du dossier

pr750W8486-152108

Buyer ID - Id de l'acheteur

pr750

CCC No./N° CCC - FMS No/ N° VME

W8486-152108

---

**Cette page est blanche de façon intentionnelle**

 <p style="text-align: center;">NOTICE</p> <p>This documentation has been reviewed by the technical authority and does not contain controlled goods. Disclosure notices and handling instructions originally received with the document shall continue to apply.</p> <p style="text-align: center;">AVIS</p> <p>Cette documentation a été révisée par l'autorité technique et ne contient pas de dispositions visant des marchandises contrôlées. Les avis de divulgation et les instructions de manutention reçues initialement doivent continuer de s'appliquer.</p>	<p>Annexe B W8486-152108 DSSPM 2-13-87-4516 16 octobre 2014</p>
---	---

**SPÉCIFICATION  
POUR  
MENTONNIÈRE À MAILLONS MÉTALLIQUES POUR BONNET À POIL**

**NNO: 8405-21-103-4516 A/A**

**1 PORTÉE**

1.1 **Portée.** La présente spécification définit les exigences techniques, y compris la conception, la confection et les propriétés physiques des matériaux utilisés pour la production d'une mentonnière à maillons métalliques pour le bonnet à poil.

1.2 **Utilisation prévue.** La mentonnière sera utilisée avec le bonnet à poil.

1.3 **Classification.** Cet article doit être classé comme suit:

Mentonnière à maillons métalliques pour bonnet à poil: NNO 8415-21-103-4516 A/A

**2 DOCUMENTS APPLICABLES**

2.1 **Documents du gouvernement.** Les documents suivants font partie intégrante des données de fabrication dans la mesure prescrite aux présentes. À moins d'indication contraire, les documents ou leurs versions modifiées applicables à un contrat en particulier sont ceux en vigueur à la date de l'invitation à soumissionner ou du contrat.

**SPÉCIFICATIONS**

D-LM-008-036/SF-001 Spécification visant le marquage pour l'entreposage et l'expédition

2.2 **Autres documents.** Les documents suivants font partie intégrante de la présente spécification dans la mesure prescrite aux présentes. À moins d'indication contraire, la version en vigueur à la date de publication s'applique.

*Office des normes générales du Canada  
Gatineau (Québec)  
K1A 1G6  
Téléphone: 819-956-0425 ou 1-800-665-2472*

---

**BPR/OPI : DAPES/DSSPM 2-13**

**Canada**

Tous droits réservés © 2014 par le ministère de la Défense nationale du Canada

*Courriel: ncr.cgsb-ongc@pwgsc.gc.ca*

*Site Web: <http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ongc-cgsb/index-fra.html>*

### 2.3 **Modèle réglementaire**

DSSPM 01-07 Mentonnière à maillons métalliques pour bonnet à poil

2.4 **Patrons de papier.** Le gouvernement ne fournira pas de patrons.

2.5 **Figures.** Les figures suivantes font partie des données de fabrication et sont fournies à titre de guide pour le style et la conception.

Figure 1 Mentonnière à maillons métalliques pour bonnet à poil – Vue de devant

Figure 2 Mentonnière à maillons métalliques pour bonnet à poil – Vue de dos

### 2.6 **Ordre de préséance**

2.6.1 En cas de divergence entre la spécification et les documents mentionnés aux présentes, les dispositions de la spécification prévaudront.

2.6.2 En cas de divergence entre les documents contractuels, soit le contrat, la spécification et le modèle réglementaire, l'ordre de préséance est le suivant : le contrat, la spécification et le modèle réglementaire.

2.6.3 En cas d'incohérence dans l'énoncé de la spécification, il faut communiquer avec le responsable technique (DAPES 2-13) pour obtenir des précisions.

2.6.4 Le contenu du présent document ne remplace pas les lois et règlements applicables, à moins qu'une exemption particulière n'ait été obtenue.

## 3 **EXIGENCES**

3.1 **Définition du produit.** La mentonnière à maillons métalliques pour bonnet à poil doit avoir les caractéristiques suivantes:

- a) Chaîne plaquée or avec un fini poli brillant à maillons dont le diamètre varie de façon graduelle  
Chaîne doublée d'une bande de support en cuir côté fleur noire;
- b) Chaîne doublée d'une bande de support en cuir côté fleur noire;
- c) Bande de support en cuir noire comportant des trous enfilée dans les maillons d'extrémité de manière à former une boucle.

3.2 **Échantillons de présérie.** L'entrepreneur doit soumettre des échantillons de présérie. Les échantillons de présérie doivent être entièrement représentatifs du produit fini et fabriqués à partir

des composants et des matériaux spécifiés, au moyen de l'équipement et selon des procédés identiques à ceux qui seront utilisés pour la production en grande quantité.

**3.3 Dimensions.** Si des dimensions plus petites sont requises, il faudra raccourcir la chaîne. Par exemple, les quatre (4) maillons les plus gros pourraient être enlevés à l'une ou l'autre des extrémités de la chaîne. Les dimensions de la bande de support en cuir devront être modifiées pour correspondre à la chaîne plus courte.

### **3.4 Matériaux et fabrication**

**3.4.1 Maillons.** La chaîne doit être plaquée or avec un fini poli brillant (3 µg) et être constituée de maillons dont le diamètre varie de 3,7 cm (1 7/16 po) à 17,4 mm (11/16 po).

**3.4.1.1** Les maillons plus grands aux extrémités de la chaîne doivent être en laiton creux: 0,8 mm (1/32 po) d'épaisseur.

**3.4.2 Bande de support en cuir.** La bande de support en cuir doit être constituée de deux épaisseurs de cuir à vêtements côté fleur teint avec une teinture végétale noire, d'au moins 1,6 mm (1/16 po) et mesurant 31,1 cm (12 ¼ po) de longueur, avec extrémités arrondies, d'une largeur d'au plus 3,8 mm (1 ½ po) aux extrémités et d'au plus 19 mm (3/4 po) au centre.

**3.4.3** La chaîne en laiton doit avoir une longueur de 36,2 cm (14 ¼ po) une fois fixée à la bande de support en cuir.

**3.4.4** La chaîne doit être fixée à la bande de support en cuir avec du fil invisible. Le dernier maillon doit être lâche et les deux (2) maillons précédents doivent être fixés avec un gros fil ciré.

**3.4.5 Courroie.** Chaque chaîne doit comporter une courroie en cuir noire de 19 mm (3/4 po), 3,2 mm (1/8 po) de largeur et 17,8 cm (7 po) de longueur. Une des extrémités de la courroie doit avoir une ouverture par laquelle le dernier maillon de chaque extrémité de la chaîne est inséré de manière à former une boucle.

**3.4.5.1** La courroie doit comporter cinq (5) trous espacés à 12,7 mm (1/2 po) d'entraxe, le premier situé à 19 mm (3/4 po) de l'extrémité de la courroie.

## **4 CONTRÔLE DE LA QUALITÉ ET INSPECTION**

**4.1** Sauf indication contraire dans le contrat ou les documents d'achat, l'entrepreneur est tenu d'effectuer les inspections mentionnées aux présentes. Il peut utiliser à cette fin ses propres installations d'inspection ou avoir recours à toute autre installation d'inspection jugée acceptable par le gouvernement ou son représentant désigné. Le gouvernement se réserve le droit d'effectuer toute inspection spécifiée aux présentes, si telle inspection est jugée nécessaire pour garantir que le matériel et les services sont conformes aux exigences prescrites. Il incombe à l'entrepreneur de faire en sorte que le matériel et les services présentés au gouvernement pour acceptation soient conformes aux exigences du contrat.

### **4.2 CONDITIONNEMENT**

4.3 À moins d'indication contraire, le conditionnement et la livraison doivent être conformes aux modalités du contrat.

## 5 NOTES

### 5.1 Définition des termes

5.1.1 **Responsable technique.** Le responsable technique est l'organisme gouvernemental chargé des aspects techniques de la conception et des modifications connexes. Pour la présente spécification, le responsable technique est le Directeur – Administration du programme de l'équipement du soldat (DAPES) 2-13 du ministère de la Défense nationale.

5.1.2 **Autorité responsable de l'assurance de la qualité.** L'autorité responsable de l'assurance de la qualité est l'organisme gouvernemental chargé d'assurer que le matériel et les services fournis par l'entrepreneur satisfont aux exigences prescrites. L'autorité responsable de l'assurance de la qualité sera désignée dans les documents d'achat ou dans le contrat.

5.1.3 **Modèle réglementaire principal.** Prototype autorisé de l'article qui doit être fabriqué et dont le gouvernement est le seul détenteur.

5.1.4 **Modèle réglementaire.** Copie exacte du modèle réglementaire principal mis à la disposition de l'entrepreneur qui doit l'utiliser comme un guide pour produire l'article. L'entrepreneur doit prendre note que les modèles réglementaires n'incorporent pas nécessairement tous les détails indiqués aux présentes, en cas de divergence, l'ordre de préséance prévaut.

5.2 **Préoccupations relatives à la santé, à la sécurité et à l'environnement.** La fabrication ou l'évaluation d'un produit conformément à la présente spécification pourrait nécessiter l'utilisation de matériel ou d'équipement dangereux. La présente spécification n'a pas pour objet de traiter de toutes les préoccupations relatives à la santé, à la sécurité et à l'environnement liées à son utilisation. Il incombe à l'utilisateur de la spécification d'établir au préalable des méthodes appropriées qui tiennent compte des questions de santé, de sécurité et d'environnement, et de déterminer les restrictions réglementaires applicables.

**Figure I** – Mentonnière à maillons métalliques pour bonnet à poil



**Figure II** – Mentonnière à maillons métalliques pour bonnet à poil



 <p style="text-align: center;">NOTICE</p> <p style="text-align: center;">This documentation has been reviewed by the technical authority and does not contain controlled goods. Disclosure notices and handling instructions originally received with the document shall continue to apply.</p> <p style="text-align: center;">AVIS</p> <p style="text-align: center;">Cette documentation a été révisée par l'autorité technique et ne contient pas de dispositions visant des marchandises contrôlées. Les avis de divulgation et les instructions de manutention reçues initialement doivent continuer de s'appliquer.</p>	<p>Annexe C W8486-152108 20 octobre 2014</p>
---	--

**Évaluation préalable à l'attribution du contrat pour  
Mentonnière à maillons métalliques pour bonnet à poil**

**NNO: 8405-21-103-4516 A/A**

**Spécification:** DSSPM 2-3-87-4516

**Modèle réglementaire provisoire :** DSSPM 01-07, Mentonnière à maillons métalliques pour bonnet à poil

<b>Matériau</b>	<b>Référence</b>	<b>Description</b>	<b>Accepté O/N</b>
<b>Maillons</b>	DSSPM 2-3-87-4516, paragr. 3.4	La chaîne doit être plaquée or avec un fini poli brillant (3 µg) et être constituée de maillons dont le diamètre varie de 3,7 cm (1 7/16 po) à 17,4 mm (11/16 po).	
<b>Maillons</b>	DSSPM 2-3-87-4516, paragr. 3.4.1.1	Les maillons plus grands aux extrémités de la chaîne doivent être en laiton creux : 0,8 mm (1/32 po) d'épaisseur.	
<b>Bande de support en cuir</b>	DSSPM 2-3-87-4516, paragr. 3.4.2	La bande de support en cuir doit être constituée de deux épaisseurs de cuir à vêtements côté fleur teint avec une teinture végétale noire, d'au moins 1,6 mm (1/16 po) et mesurant 31,1 cm (12 ¼ po) de longueur, avec	

		extrémités arrondies, d'une largeur d'au plus 3,8 mm (1 ½ po) aux extrémités, et d'au plus 19 mm (3/4 po) au centre.	
<b>Bande de support en cuir</b>	DSSPM 2-3-87-4516, paragr. 3.4.3	La chaîne en laiton doit avoir une longueur de 36,2 cm (14 ¼ po) une fois fixée à la bande de support en cuir.	
<b>Bande de support en cuir</b>	DSSPM 2-3-87-4516, paragr. 3.4.4	La chaîne doit être fixée à la bande de support en cuir avec du fil invisible. Le dernier maillon doit être lâche et les deux (2) maillons précédents doivent être fixés avec un gros fil ciré.	
<b>Courroie</b>	DSSPM 2-3-87-4516, paragr. 3.4.5	Chaque chaîne doit comporter une courroie en cuir noire de 19 mm (3/4 po), 3,2 mm (1/8 po) de largeur et 17,8 cm (7 po) de longueur. Une des extrémités de la courroie doit avoir une ouverture par laquelle le dernier maillon de chaque extrémité de la chaîne est inséré de manière à former une boucle.	
<b>Courroie</b>	DSSPM 2-3-87-4516, paragr. 3.4.5.1	La courroie doit comporter cinq (5) trous espacés à 12,7 mm (1/2 po) d'entraxe, le premier situé à 19 mm (3/4 po) de l'extrémité de la courroie.	
<b>Échantillons</b>	ÉDT	Deux (2) échantillons	

	art. 3.1	de préadjudication conformément à la description d'achat et à l'échantillon réglementaire DSSPM 01-07.	
<b>Détails techniques</b>	ÉDT art. 3.5	Les spécifications techniques pour tous les matériaux et la fabrication des mentonnières.	