

**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

Title - Sujet MITTENS, SHELL/INSERTS COLD WEATHER	
Solicitation No. - N° de l'invitation W8486-151779/A	Date 2015-09-16
Client Reference No. - N° de référence du client W8486-151779	
GETS Reference No. - N° de référence de SEAG PW-\$\$PR-713-68008	
File No. - N° de dossier pr713.W8486-151779	CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME
Solicitation Closes - L'invitation prend fin at - à 02:00 PM on - le 2015-11-17	Time Zone Fuseau horaire Eastern Daylight Saving Time EDT
F.O.B. - F.A.B. Plant-Usine: <input type="checkbox"/> Destination: <input checked="" type="checkbox"/> Other-Autre: <input type="checkbox"/>	
Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à: Macleod, Joyce	Buyer Id - Id de l'acheteur pr713
Telephone No. - N° de téléphone (819) 934-0983 ()	FAX No. - N° de FAX (819) 956-5454
Destination - of Goods, Services, and Construction: Destination - des biens, services et construction: Specified Herein Précisé dans les présentes	

Instructions: See Herein

Instructions: Voir aux présentes

Vendor/Firm Name and Address

**Raison sociale et adresse du
fournisseur/de l'entrepreneur**

Issuing Office - Bureau de distribution

Clothing and Textiles Division / Division des vêtements et
des textiles
11 Laurier St./ 11, rue Laurier
6A2, Place du Portage
Gatineau, Québec K1A 0S5

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

Solicitation No. - N° de l'invitation

W8486-151779/A

Amd. No. - N° de la modif.

File No. - N° du dossier

pr713W8486-151779

Buyer ID - Id de l'acheteur

pr713

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

W8486-151779

CCC No./N° CCC - FMS No/ N° VME

Cette page est laissée en blanc intentionnellement.



NOTICE

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.

AVIS

Cette documentation a été révisée par l'autorité technique et ne contient pas de marchandises contrôlées. Les avis de divulgation et les instructions de manutention reçues originalement doivent continuer de s'appliquer.

Appendix 1 to Annex C
To: W8486-151779
DSSPM 2-3-LI-3-5
May 30, 2014

<p>SPECIFICATION</p> <p>FOR</p> <p>LEATHER, GOATSKIN, ANILINE, CHROME TANNED, GLOVING</p> <p>(For Extreme Cold Weather Mitt Shell 8415-21-104-2104 A/A)</p>	<p>SPÉCIFICATION</p> <p>POUR</p> <p>CUIR DE PEAU DE CHÈVRE ANILINE TANNÉ AU CHROME, POUR GANTS</p> <p>(pour gants d'opérateur de treuil, Force aérienne, 8415-20-008-8027 A/A)</p>
<p>1 SCOPE</p> <p>1.1 This specification defines the technical requirements for chrome tanned, aniline goatskin leather used for gloving end-item applications.</p> <p>2 APPICABLE DOCUMENTS</p> <p>2.1 The following documents or portions thereof are referenced within this specification and shall be considered part of the requirement. Documents referenced within the documents cited herein shall not be applicable unless the extent is specifically delineated in this specification. The edition in effect on the date of the Request For Proposal is the applicable edition unless otherwise specified.</p> <p>Government Documents</p> <p>Not applicable</p> <p>Other publications</p> <p>2.2 The following documents form part of this specification to the extent specified herein. Effective dates shall be those in effect on the date of manufacture. Sources are as shown.</p> <p><i>American Society for Testing and Materials (ASTM) 100 Barr Harbor Drive West Conshohocken, PA 19428-2959 Phone: (610)-832-9585 Fax: (610)-832-9555</i></p>	<p>1 PORTÉE</p> <p>1.1 La présente spécification définit les exigences techniques relatives au cuir de peau de chèvre aniline tanné au chrome utilisé pour fabriquer des gants.</p> <p>2 DOCUMENTS APPICABLES</p> <p>2.1 Les documents suivants ou des parties de ces derniers sont cités dans la présente spécification et doivent être considérés comme faisant partie des exigences. Les références citées dans ces documents ne sont pas applicables, à moins que la présente spécification ne le précise expressément. Sauf indication contraire, l'édition en vigueur à la date de la demande de propositions s'applique.</p> <p>Documents du gouvernement</p> <p>Sans objet.</p> <p>Autres publications</p> <p>2.2 Les documents suivants font partie intégrante de la présente spécification dans la mesure prescrite par cette dernière. La version en vigueur à la date de fabrication s'applique. Ces documents peuvent être obtenus auprès des sources mentionnées ci-après.</p> <p><i>American Society for Testing and Materials (ASTM) 100 Barr Harbor Drive West Conshohocken, PA 19428-2959 ÉTATS-UNIS Téléphone : 610-832-9585</i></p>

To: W8486-151779
DSSPM 2-3-LI-3-5
May 30, 2014

		Télécopieur : 610-832-9555
ASTM D1813	Standard Test Method for Measuring Thickness of Leather Test Specimens	ASTM D1813 Standard Test Method for Measuring Thickness of Leather Test Specimens
ASTM D1814	Standard Test Method for Measuring Thickness of Leather Units	ASTM D1814 Standard Test Method for Measuring Thickness of Leather Units
ASTM D1815	Standard Test Method for Water Absorption (Static) of Vegetable Tanned Leather	ASTM D1815 Standard Test Method for Water Absorption (Static) of Vegetable Tanned Leather
ASTM D2212	Standard Test Method for Slit Tear Resistance of Leather	ASTM D2212 Standard Test Method for Slit Tear Resistance of Leather
ASTM D2807-93	Standard Test Method for Chromic Oxide in Leather (Perchloric Acid Oxidation)	ASTM D2807-93 Standard Test Method for Chromic Oxide in Leather (Perchloric Acid Oxidation)
ASTM D2810-93	Standard Test Method for pH of Leather	ASTM D2810-93 Standard Test Method for pH of Leather
ASTM D4966	Standard Test Method for Abrasion Resistance of Textile Fabrics (Martindale Abrasion Tester Method)	ASTM D4966 Standard Test Method for Abrasion Resistance of Textile Fabrics (Martindale Abrasion Tester Method)
ASTM E 96	Standard Test Methods for Water Vapour Transmission of Materials	ASTM E 96 Standard Test Methods for Water Vapour Transmission of Materials
<i>American Association of Textile Chemists and Colorists P.O. Box 12215 Research Triangle Park, North Carolina, 27709 U.S.A</i>		<i>Association américaine des chimistes et coloristes du secteur textile (AATCC) P.O. Box 12215 Research Triangle Park, North Carolina, 27709 ÉTATS-UNIS</i>
AATCC Test Method 118-92	Oil Repellency: Hydrocarbon Resistance Test	AATCC Test Method 118-92 Oil Repellency: Hydrocarbon Resistance Test
<i>British Standards Organization 389 Chiswick High Road London, United Kingdom W4 4AL Phone: 44 181996 7000 Fax: 44 181996 7001</i>		<i>British Standards Organization 389 Chiswick High Road London, ROYAUME-UNI W4 4AL Téléphone : 44 181996 7000 Télécopieur : 44 181996 7001</i>
BS 3144 -1987	Methods of Sampling and Testing of Leather, Part 28: Method for Measurements and Thickness of Surface Coatings on Leather	BS 3144 -1987 Methods of Sampling and Testing of Leather, Part 28: Method for Measurements and Thickness of Surface Coatings on Leather
<i>Canadian General Standards Board Sales Unit 11 Laurier Street Place du Portage, Phase III Gatineau, Quebec, K1A 1G6</i>		<i>Office des normes générales du Canada, Centre des ventes 11, rue Laurier Place du Portage, Phase III</i>

<p><i>Tel.: 819-956-0425</i> <i>Toll free: 800-665-2472</i> ncr.cgsb-ongc@pwgsc.gc.ca</p>	<p><i>Gatineau (Québec) K1A 1G6</i> <i>Téléphone : 819-956-0425</i> <i>Sans frais : 1-800-665-2472</i> ncr.cgsb-ongc@pwgsc.gc.ca</p>
<p>CAN/CGSB-4.2M Method 22 Colourfastness to Rubbing (Crocking)</p>	<p>CAN/CGSB-4.2M, Méthode 22 Solidité de la couleur au frottement (dégorgement par frottement)</p>
<p>CAN/CGSB-4.2M Method 26.3 Water Resistance</p> <p><i>General Services Administration</i> <i>General Services Administration Business Center</i> <i>Chicago, Illinois. U.S.A</i></p>	<p>CAN/CGSB-4.2M, Méthode 26.3 Résistance à la pénétration de l'eau</p> <p><i>General Services Administration</i> <i>General Services Administration Business Center</i> <i>Chicago, Illinois</i> <i>ÉTATS-UNIS</i></p>
<p>FED-STD-311 Leather Methods of Sampling and Testing</p> <p>The Standardisation and Analysis of Hand Evaluation, Chapter IV. Measurement of the Mechanical Properties of Fabrics - (para 2.2) Bending Properties</p> <p><i>Standards Council of Canada</i> <i>350 Sparks Street, Suite 1200</i> <i>Ottawa, Ontario, K1P 6N7</i> <i>Telephone: 613-238-3222</i> <i>Fax: 613-569-7808</i></p>	<p>FED-STD-311 Leather Methods of Sampling and Testing</p> <p>The Standardisation and Analysis of Hand Evaluation, Chapter IV. Measurement of the Mechanical Properties of Fabrics - (parag. 2.2) Bending Properties</p> <p><i>Conseil canadien des normes</i> <i>350, rue Sparks, bureau 1200</i> <i>Ottawa (Ontario) K1P 6N7</i> <i>Téléphone : 613-238-3222</i> <i>Télécopieur : 613-569-7808</i></p>
<p>ISO 811 International Standard for Textiles - Determination of Resistance to Water Penetration - Hydrostatic Pressure Test</p>	<p>ISO 811 Norme internationale, Étoffes – Détermination de la résistance à la pénétration de l'eau – Essai sous pression hydrostatique</p>
<p>3 REQUIREMENTS</p> <p>3.1 Materials. The leather shall be chrome tanned from green or salted goat hides. The finished leather shall be thoroughly tanned and mellow and of good fibre. Pipey (flanky) leather will not be accepted. Materials used in tanning and finishing shall have no injurious effects on the leather or the ultimate user of the leather.</p> <p>3.2 Finish. The leather shall be full grain (not buffed or snuffed) and free from imperfections or blemishes that may affect its appearance or serviceability. The leather shall be soft, smooth, and pliable. Unless otherwise specified, the finish shall not have an excessive amount of pigment. The flesh side shall be smooth and free from loose flesh.</p>	<p>3 EXIGENCES</p> <p>3.1 Matériaux. Le cuir doit être tanné au chrome à partir de peaux de chèvre vertes ou saumurées. Le cuir fini doit être entièrement tanné et adouci et composé de fibres de qualité. Le cuir flancheux ne sera pas accepté. Les matériaux utilisés pour le tannage et le finissage ne doivent pas nuire au cuir ni à l'utilisateur du cuir.</p> <p>3.2 Finissage. Le cuir doit être pleine fleur (non poncé ni effleuré) et exempt d'imperfections ou de défauts qui pourraient nuire à son aspect ou à son aptitude au service. Le cuir doit être souple, lisse et pliable. Sauf indication contraire, le fini ne doit pas avoir trop de pigmentation. Le côté chair doit être lisse et exempt de morceaux de chair.</p>

<p>3.3 Trim. The edges of the belly and the forepart shall be trimmed in accordance with standard tannery practice and shall be free from ragged edges.</p> <p>3.4 Colour. Colour shall be as specified in the contract.</p> <p>3.5 Thickness The thickness shall be as specified in the contract.</p> <p>3.6 Testing. Required properties and performance levels are described in the Table I.</p> <p>3.7 Independent accredited laboratories very experienced in the testing of leather shall carry out these tests. Test results shall be provided to the Department of National Defence on the basis specified in the contract.</p> <p>4 QUALITY CONTROL/INSPECTION</p> <p>4.1 Unless otherwise specified in the contract or purchase order, the contractor is responsible for the performance of all inspection requirements as specified herein. Contractors may utilize their own or any other inspection facility acceptable to the Government or its designated representative. The Government reserves the right to perform any of the inspections specified herein, where such inspections are deemed necessary to ensure materiel and services conform to prescribed requirements. The contractor is responsible for ensuring that all materiel or services submitted to the Government for acceptance comply with all requirements of the contract.</p> <p>4.2 PACKAGING</p> <p>4.2.1 Packaging and Packing. Unless otherwise specified, packaging and packing as well as delivery shall be in accordance with the terms of the contract.</p> <p>5 NOTES</p> <p>5.1 Procurement documents should specify the title, number and date of this specification. Specification Copies. Copies of this specification may be obtained from the Department of National Defence, Ottawa, Ontario K1A 0K2.</p> <p>5.2 DND green procurement. The production of</p>	<p>3.3 Rognage. Les bords des flancs et du devant doivent être rognés conformément aux pratiques de tannage courantes et doivent être exempts de déchirures.</p> <p>3.4 Couleur. La couleur doit être celle spécifiée au contrat.</p> <p>3.5 Épaisseur. L'épaisseur doit être celle spécifiée au contrat.</p> <p>3.6 Essais. Les propriétés exigées et les niveaux de rendement sont décrits dans le tableau I.</p> <p>3.7 Les essais doivent être effectués par des laboratoires accrédités indépendants ayant une vaste expérience dans l'essai du cuir. Les résultats des essais doivent être fournis au ministère de la Défense nationale à la fréquence spécifiée au contrat.</p> <p>4 CONTRÔLE DE LA QUALITÉ ET INSPECTION</p> <p>4.1 Sauf indication contraire dans le contrat ou les documents d'achat, l'entrepreneur est tenu d'effectuer toutes les inspections mentionnées dans la présente spécification. L'entrepreneur peut utiliser ses propres installations d'inspection ou toute autre installation jugée acceptable par le gouvernement ou son représentant désigné. Le gouvernement se réserve le droit d'effectuer toute inspection précisée aux présentes pour s'assurer que les matériaux et les services sont conformes aux exigences qui y sont énoncées. L'entrepreneur doit s'assurer que les matériaux et les services proposés au gouvernement sont conformes à toutes les exigences du contrat.</p> <p>4.2 CONDITIONNEMENT</p> <p>4.3 Conditionnement et emballage. Sauf indication contraire, le conditionnement et l'emballage, de même que la livraison, doivent être conformes aux termes du contrat.</p> <p>5 NOTES</p> <p>5.1 Les documents d'achat doivent préciser le titre, le numéro et la date de la présente spécification. Exemplaires de la spécification. Des exemplaires de la présente spécification peuvent être obtenus auprès du ministère de la Défense nationale, Ottawa (Ontario) K1A 0K2.</p> <p>5.2 Approvisionnement écologique du MDN. La</p>
---	---

<p>a product to this specification, or the evaluation of a product to this specification, may require the use of materials and/or equipment that could be hazardous. This specification does not purport to address all safety, health and environmental concerns, if any, associated with its use. It is the responsibility of the user of this specification to establish appropriate safety, health and environmental practices and to determine the applicability of regulatory limitations prior to use.</p>	<p>fabrication d'un produit ou son évaluation conformément à la présente spécification peut 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 qui pourraient être associées à son utilisation. Il incombe à l'utilisateur de la présente spécification d'établir au préalable des méthodes appropriées qui tiennent compte des questions relatives à la santé, à la sécurité et à l'environnement, et de déterminer les restrictions réglementaires applicables.</p>
<p>6 Definition of terms</p>	<p>6 Définitions des termes</p>
<p>6.1 Design Authority. The Design Authority is the Government agency responsible for the technical aspects of the design and changes to design. The Design Authority for this requirement is the Directorate of Soldier Systems Program Management (DSSPM). Master Sealed Pattern. A master sealed pattern is the authorized prototype of the item to be produced, and is held only by the Government.</p>	<p>6.1 Autorité responsable de la conception. Organisme gouvernemental responsable des aspects techniques de la conception et des modifications connexes. Dans le cas du présent besoin, il s'agit de la Direction de l'administration du programme de l'équipement du soldat (DAPES).</p>
<p>6.2 Quality Assurance Authority (QAA). The QAA is the Government agency responsible for providing assurance that materiel and services supplied by the contractor conform to specified requirements. The QAA will be specified in the procurement</p>	<p>6.2 Modèle réglementaire principal. Seul prototype autorisé de l'article qui doit être fabriqué et dont le gouvernement est le seul détenteur. Autorité responsable de l'assurance de la qualité (AAQ). Organisme gouvernemental chargé d'assurer que le matériel et les services fournis par l'entrepreneur satisfont aux exigences prescrites. L'AAQ sera précisée dans le document d'achat.</p>
<p>6.3 Quality Assurance Authority. The Quality Assurance Authority is the Government agency responsible for ensuring that materiel and services supplied by the contractor perform to the specified requirements. The Quality Assurance Authority will be specified in the contract.</p>	<p>6.3 Autorité responsable de l'assurance de la qualité. Organisme gouvernemental chargé d'assurer que les matériaux et les services fournis par l'entrepreneur satisfont aux exigences prescrites. L'autorité responsable de l'assurance de la qualité sera précisée dans le contrat.</p>
<p>6.4 Sealed Pattern. A sealed pattern is an exact duplicate of the master sealed pattern and is available to the manufacturer to be used as a guide in production.</p>	<p>6.4 Modèle réglementaire. Copie exacte du modèle réglementaire principal qui est mis à la disposition du fabricant qui doit l'utiliser comme un guide pour produire l'article.</p>
<p>6.5 Technical Authority. The Technical Authority is the Government agency responsible for the technical aspects of this specification. The Technical Authority for this requirement is the Directorate of Soldier Systems Program Management (DSSPM), Department of National Defence, 101 Colonel By Drive, Ottawa, Ontario, K1A 0K2.</p>	<p>6.5 Autorité technique. Organisme gouvernemental responsable des aspects techniques de la présente spécification. Dans le cas du présent besoin, il s'agit de la Direction de l'administration du programme de l'équipement du soldat (DAPES), ministère de la Défense nationale, 101, promenade Colonel By, Ottawa (Ontario) K1A 0K2.</p>

Table I: Chemical and Physical Properties of Goatskin Leather

TEST NO.	PROPERTY	TEST METHOD	REQUIREMENT
1.	Chromium Oxide in Leather (per cent)	ASTM D 2807 - 93	Minimum: 2%
2.	pH of Leather	ASTM D 2810 - 93	Minimum: 3.5
3.	Thickness (ounces or millimetres)	ASTM D 1813 or ASTM D 1814 - 70 (Woburn Gauge)	As specified in contract
4.	Colourfastness to Rubbing (Crocking)	CAN/CGSB-4.2-M Method 22	Required: Dry & Wet: Gray Scale 4 Maximum: Dry & Wet: Gray Scale 3
5.	Water Resistance (kilo Pascals)	CAN/CGSB-4.2-M Method 26.3 or ISO 811 60 cm water/min 10cm ² test area See note for modification to the test method ¹	Minimum: 20 kPa
6.	Water Vapour Diffusion (grams per m ² /hour)	ASTM E 96 (Desiccant Method)	No specimen can be less than 50 g/m ² /h
7.	Tear Strength (Newtons) - Initial - After Abrasion	British Standard (BS) 3144 or ASTM D 2212 5 specimens / direction ASTM D 4966 1600 cycles 5 specimens per direction	40 N Minimum (average of all 10 specimens) Note: No more than one specimen per direction may be less than 40 N. 40 N Minimum (average of all 10 specimens) Note: No more than one specimen per direction may be less than 40 N.
8.	Shrinkage Temperature (degrees Celcius)	FED STD 311, Method 7011.1	Minimum: 90o C

Tableau I – Propriétés chimiques et physiques du cuir de peau de chèvre

ESSAI NO	PROPRIÉTÉ	MÉTHODE D'ESSAI	EXIGENCE
1.	Oxyde de chrome dans le cuir (pourcentage)	ASTM D 2807 - 93	Minimum : 2 %
2.	pH du cuir	ASTM D 2810 - 93	Minimum : 3,5
3.	Épaisseur (onces ou millimètres)	ASTM D 1813 ou ASTM D 1814 - 70 (calibre Woburn)	comme spécifié dans le contrat
4.	Solidité de la couleur au frottement (dégorgement par frottement)	CAN/CGSB-4.2-M, méthode 22	Requis : Sec et mouillé : indice 4 de l'échelle de gris Maximum : Sec et mouillé : indice 3 de l'échelle de gris
5.	Résistance à la pénétration de l'eau (kilopascals)	CAN/CGSB-4.2-M, méthode 26.3 ou ISO 811 60 cm eau/min Zone d'essai de 10 cm ² Voir la remarque concernant la modification de la méthode d'essai ¹	Minimum : 30 kPa
6.	Diffusion de la vapeur (grammes par m ² /h)	ASTM E 96 (méthode du siccatif)	Aucun échantillon ne peut être inférieur à 50 g/m ² /h
7.	Résistance à la déchirure (Newtons) - État initial - Après abrasion	British Standard (BS) 3144 ou ASTM D 2212 5 échantillons/orientation ASTM D 4966 1600 cycles 5 échantillons/orientation	Minimum : 44 N (moyenne des 10 échantillons) Remarque : Pour au plus un échantillon par orientation, le résultat peut être inférieur à 44 N. Minimum : 44 N (moyenne des 10 échantillons) Remarque : Pour au plus un échantillon par orientation, le résultat peut être inférieur à 44 N.
8.	Température de rétraction (degrés Celcius)	FED STD 311, méthode 7011.1	Minimum : 90 o C

¹Pour l'essai de résistance à la pénétration de l'eau selon la norme CGSB 26.3/ISO 811, un grillage métallique rigide (8 trous/po) doit être placé sur le cuir (sur le côté du cuir qui n'est pas en contact avec l'eau) pour empêcher la distension du cuir lorsqu'une pression est exercée.



NOTICE

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.

AVIS

Cette documentation a été révisée par l'autorité technique et ne contient pas de marchandises contrôlées. Les avis de divulgation et les instructions de manutention reçues originalement doivent continuer de s'appliquer.

Appendix 2 to Annex C
To: W8486-151777
DSSPM 2-3-80-137
May 30, 2014

<p>SPECIFICATION</p> <p>FOR</p> <p>LEATHER, COWHIDE, SPLIT, CHROME TANNED</p> <p>(For Extreme Cold Weather Mitt Shell 8415-21-104-2104 A/A)</p>	<p>DONNÉES DE FABRICATION</p> <p>POUR LE</p> <p>CUIR DE PEAU DE BOVIN, FENTE, TANNÉ AU CHROME</p> <p>(pour les coquilles pour les mitaines pour très grands froids 8415-21-1042104 A/A)</p>
<p>1 SCOPE</p> <p>1.1 This specification covers the physical and chemical requirements for chrome tanned cowhide split leather that is used mainly for hand wear end items.</p> <p>2 APPICABLE DOCUMENTS</p> <p>2.1 The following documents or portions thereof are referenced within this specification and shall be considered part of the requirement. Documents referenced within the documents cited herein shall not be applicable unless the extent is specifically delineated in this specification. The edition in effect on the date of the Request for Proposal is the applicable edition unless otherwise specified.</p> <p>2.2 Government Documents</p> <p>Not applicable</p> <p>2.3 Other publications. The following documents form part of this specification to the extent specified herein. Effective dates shall be those in effect on the date of manufacture. Sources are as shown.</p> <p><i>American Society for Testing and Materials (ASTM)</i> 100 Barr Harbor Drive West Conshohocken. PA 19428-2959 Phone: (610)-832-9585 Fax: (610)-832-9555</p> <p>ASTM D2807 Standard Test Method for Chromic Oxide in Leather</p>	<p>1 PORTEE</p> <p>1.1 Les présentes données de fabrication décrivent les exigences relatives pour le cuir de peau de bovin utilisé pour les applications de gantage de bout en point.</p> <p>2 DOCUMENTS CONNEXES</p> <p>2.1 Les documents suivants, en totalité ou en partie, sont utilisés comme référence dans la présente spécification. Les références citées dans ces documents ne sont pas applicables, à moins que la présente spécification ne le précise expressément. Sauf indication contraire, l'édition en vigueur à la date de la demande de propositions s'applique.</p> <p>2.2 Documents du gouvernement</p> <p>Non applicable.</p> <p>2.3 Autres Publications. Les documents suivants ne sont pas fournis par le gouvernement et peuvent être achetés à partir de la source affichée :</p> <p><i>American Society for Testing and Materials (ASTM)</i> 100 Barr Harbor Drive West Conshohocken. PA 19428-2959 Phone: (610)-832-9585 Fax: (610)-832-9555</p> <p>ASTM D2807 Standard Test Method for Chromic Oxide in Leather (Perchloric Acid</p>

(Perchloric Acid Oxidation)		Oxidation)	
ASTM D2209	Standard Test Method for Tensile Strength of Leather	ASTM D2209	Standard Test Method for Tensile Strength of Leather
ASTM D2617	Standard Test Method for Total Ash in Leather	ASTM D2617	Standard Test Method for Total Ash in Leather
ASTM D2810	Standard Test Method for pH in Leather	ASTM D2810	Standard Test Method for pH in Leather
ASTM D3495	Standard Test Method for Hexane Extraction of Leather	ASTM D3495	Standard Test Method for Hexane Extraction of Leather
ASTM D4704	Standard Test Method for Tearing Strength, Tongue Tear of Leather	ASTM D4704	Standard Test Method for Tearing Strength, Tongue Tear of Leather
ASTM D6076	Standard Test Method for Shrinkage Temperature of Leather	ASTM D6076	Standard Test Method for Shrinkage Temperature of Leather
2.4 Order of precedence.		2.4 Ordre de préséance.	
2.4.1 In the event of conflict between the documents referenced herein and the contents of this specification, the contents of this specification shall be considered a superseding requirement.		2.4.1 En cas de divergence entre le texte des présentes données de fabrication et les références mentionnées aux présentes, le texte des présentes données de fabrication a préséance.	
2.4.2 In the event of inconsistency within the specification, the Contracting Authority shall be contacted for clarification.		2.4.2 En cas d'incohérence dans les présentes données de fabrication, on doit communiquer avec l'autorité contractante pour obtenir des clarifications.	
2.4.3 Nothing in this document supersedes applicable laws and regulations, unless a specific exemption has been obtained.		2.4.3 Rien dans le présent document ne remplace les lois et les règlements qui s'appliquent, à moins d'avoir obtenu une exemption spécifique.	
2.5 REQUIREMENTS		2.5 REQUIREMENTS	
2.5.1 Materials. The split leather shall be taken from full chrome tanned green or salted bovine hides. Dry hides shall not be used. The leather shall be fatliquored but not stuffed. The finished leather shall be thoroughly tanned and mellow and tight fibred. Loose or spongy leather will not be accepted. Materials used in tanning and finishing shall have no injurious effects on the leather or on the ultimate user of the leather.		2.5.1 Matériaux. Le cuir fendu doit être pris de peaux de bovins vertes ou saumurées tanné au chrome. Peaux sèches ne doivent pas être utilisés. Le cuir doit être « fatliquored » non pas « stuffed ». Cuir lâche ou spongieux ne sera pas accepté. Les matériaux utilisés pour le tannage et le finissage ne doivent pas nuire au cuir ni à l'utilisateur du cuir.	
2.5.2 Finish. The flesh side shall be free from loose flesh. After fleshing and splitting, the leather shall be buffed to a smooth and even finish. The leather shall be soft and pliable.		2.5.2 Finissage. Le côté chair doit être lisse et exempt de morceaux de chair. Après l'étoffement et le fractionnement, le cuir doit être poli pour une finition lisse et uniforme. Le cuir doit être souple et pliable.	
2.5.3 Trim. The sides shall have the heads and bellies trimmed off. The edges of the butt and forepart shall be trimmed in accordance with standard leather		2.5.3 Rognage. La tête et les ventres doivent être rognés. Les bords de la crosse et du devant doivent être rognés conformément aux pratiques de tannage	

<p>tannery practices and shall be free from ragged edges. Colour. Colour shall be as specified in the contract.</p> <p>2.5.4 Thickness. The thickness shall be as per specified in the contract or the end item specification. Please note that the Canadian Forces use this leather mainly in handwear end items.</p> <p>2.6 Chemical Properties. When tested in accordance with the methods referenced, the leather shall meet the chemical requirements specified in Table I.</p> <p>2.7 Physical Properties. When tested in accordance with the methods referenced, the leather shall meet the physical requirements specified in Table II.</p> <p>3 QUALITY CONTROL/INSPECTION</p> <p>3.1 Unless otherwise specified in the contract or purchase order, the contractor is responsible for the performance of all inspection requirements as specified herein. Contractors may utilize their own or any other inspection facility acceptable to the Government or its designated representative. The Government reserves the right to perform any of the inspections specified herein, where such inspections are deemed necessary to ensure materiel and services conform to prescribed requirements. The contractor is responsible for ensuring that all materiel or services submitted to the Government for acceptance comply with all requirements of the contract.</p> <p>3.2 Testing. Required properties and performance levels are described in the Tables I and II. Independent accredited laboratories very experienced in the testing of leather shall carry out these tests. Test results shall be provided to the Quality Assurance Representative of the Department of National Defence on the basis specified in the contract.</p> <p>4 PACKAGING</p> <p>4.1 Packaging and Packing. Unless otherwise specified, packaging and packing as well as delivery shall be in accordance with the terms of the contract.</p> <p>5 NOTES</p>	<p>courantes et doivent être exempts de déchirures. Couleur. La couleur doit être conforme à celle précisée au contrat.</p> <p>2.5.4 Epaisseur. L'épaisseur du cuir doit être conforme à celle précisée au contrat.</p> <p>2.6 Propriétés chimiques. Lors d'un essai conformément aux méthodes mentionnées, le cuir doit satisfaire aux exigences chimiques spécifiées au tableau I.</p> <p>2.7 Propriétés physiques. Lors d'un essai conformément aux méthodes mentionnées, le cuir doit satisfaire aux exigences physique spécifiées au tableau II.</p> <p>3 CONTRÔLE DE LA QUALITÉ ET INSPECTION</p> <p>3.1 L'incombe sera à l'entrepreneur d'effectuer toutes les inspections conformes aux exigences énoncées dans le présent document. L'entrepreneur peut utiliser à cette fin son propre matériel d'inspection ou celui de tout autre établissement acceptable au gouvernement du Canada ou à son représentant. Le gouvernement se réserve le droit d'effectuer les inspections mentionnées dans la présente spécification, lorsqu'elles sont nécessaires pour garantir que le matériel et les services sont conformes aux exigences prescrites. L'incombe sera à l'entrepreneur d'assurer que les matériaux et les services soumis à l'approbation du gouvernement conformément à toutes les exigences énoncées dans le contrat.</p> <p>3.2 Essais. Les propriétés requises et les niveaux de performance sont décrits dans le tableau I. Les laboratoires indépendantes accréditées vécues pour les essais sur le cuir doivent procéder avec ces essais. Les résultats d'essais seront fourni au l'Autorité responsable de l'assurance de la qualité de la Ministère de défense national et doit être conforme à ceux qui est précisé au contrat.</p> <p>4 CONDITIONNEMENT</p> <p>4.1 Conditionnement et emballage. Sauf indication contraire, l'emballage et l'expédition doivent être conformes aux modalités du présent contrat.</p> <p>5 REMARQUES</p>
---	--

<p>5.1 Definition of terms</p> <p>5.1.1 Design Authority. The Design Authority is the Government agency responsible for the technical aspects of the design and changes to design. The Design Authority for this requirement is the Directorate of Soldier Systems Program Management (DSSPM).</p> <p>5.1.2 Quality Assurance Authority (QAA). The QAA is the Government agency responsible for providing assurance that materiel and services supplied by the contractor conform to specified requirements. The QAA will be specified in the procurement</p> <p>5.1.3 DND green procurement. The production of a product to this specification, or the evaluation of a product to this specification, may require the use of materials and/or equipment that could be hazardous. This specification does not purport to address all safety, health and environmental concerns, if any, associated with its use. It is the responsibility of the user of this specification to establish appropriate safety, health and environmental practices and to determine the applicability of regulatory limitations prior to use.</p>	<p>5.1 Définition des termes.</p> <p>5.1.1 Autorité responsable de la conception. Autorité gouvernementale responsable des aspects techniques de la conception et des modifications connexes. L'autorité responsable de la conception est la Direction de l'administration du programme de l'équipement du soldat (DAPES).</p> <p>5.1.2 Autorité responsable de l'assurance de la qualité. Organisme gouvernemental chargé d'assurer que le matériel et les services fournis par l'entrepreneur respectent les exigences prescrites. L'autorité responsable de l'assurance de la qualité sera précisée dans le contrat.</p> <p>5.1.3 Exigences du MDN relatives aux achats écologiques. La fabrication ou l'évaluation d'un produit conformément au présent devis pourrait nécessiter l'utilisation de matériaux ou d'équipement susceptibles d'être 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 qui pourraient être associées à son utilisation. Il incombe à l'utilisateur du devis d'établir au préalable des méthodes appropriées qui tiennent compte des questions d'environnement, de santé et de sécurité, et de déterminer les restrictions réglementaires applicables.</p>
--	--

Table I – Chemical Properties			
Properties (Moisture Free Basis)	Test Method	Requirements	
		Minimum	Maximum
Ash	ASTM D2617		10%
Fat (percent) Average (by Chloroform Extraction)	ASTM D3495	10%	25%
Chromic Oxide (CR2O3) (% on hide substance basis)	ASTM D2807	3.5%	
pH	ASTM D2810	3.0	

Table II – Physical Properties			
Properties (Moisture Free Basis)	Test Method	Requirements	
		Minimum	Maximum
Tensile Strength, Average	ASTM D2209	2500 psi (175.8 kg/cm)	
Tongue Tear Strength, Average*	ASTM D4704	20 lbs (9.06 kg)	
Shrinkage Temperature	ASTM D6076	97 o C	
* Average Tongue Tear Strength result is based on testing a 4 oz (1.59 mm) substance of leather			

Tableau I – Propriétés chimiques			
Propriétés (base libre d'humidité)	Methode d'essais	Exigences	
		Minimum	Maximum
Ash	ASTM D2617		10%
Fat (percent) Average (by Chloroform Extraction)	ASTM D3495	10%	25%
Chromic Oxide (CR2O3) (% on hide substance	ASTM D2807	3.5%	

To: W8486-151777
DSSPM 2-3-80-137
May 30, 2014

basis)			
pH	ASTM D2810	3.0	

Tableau II – Propriétés physiques			
Propriétés (base libre d'humidité)	Methode d'essais	Exigences	
		Minimum	Maximum
Tensile Strength, Average	ASTM D2209	2500 psi (175.8 kg/cm)	
Tongue Tear Strength, Average*	ASTM D4704	20 lbs (9.06 kg)	
Shrinkage Temperature	ASTM D6076	97 o C	
* Average Tongue Tear Strength result is based on testing a 4 oz (1.59 mm) substance of leather			

NOTICE



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.

AVIS

Cette documentation a été révisée par l'autorité technique et ne contient pas de marchandises contrôlées. Les avis de divulgation et les instructions de manutention reçues originalement doivent continuer de s'appliquer.

PURCHASE DESCRIPTION

FOR

CLOTH, COTTON, DUCK, UNBLEACHED,

PLIED YARNS

DESCRIPTION D'ACHAT

TISSU, COTON, COUTIL, ECRUS,

FILS RETORS

1. SCOPE

1.1 Scope. This purchase description covers the requirements for unbleached cotton duck woven with plied yarns.

2. APPLICABLE DOCUMENTS

2.1 Government documents. Not applicable.

2.2 Other publications. The following publications form part of this purchase description to the extent specified herein. The effective dates shall be those in effect on the date of the publication of this purchase description. Source is as shown.

CAN/CGSB-4.2 Textile Test Methods

Canadian General Standards Board

Place du Portage III, 6B1

11 Laurier Street

Gatineau, Quebec K1A 1G6

Telephone: 819-956-0425 or 1-800-665-2472

Email: ncr.cgsb-ongc@tpsgc-pwgsc.gc.ca

Website: <http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ongc-cgsb/index-eng.html>

2.3 Sealed patterns. Not applicable.

1. PORTÉE

1.1 Portée. Cette description d'achat vise les exigences pour les coutils de coton écrus tissés à l'aide de fils retors.

2. DOCUMENTS APPLICABLES

2.1 Documents du gouvernement. Sans objet.

2.2 Autres publications. Les publications suivantes font partie intégrante de la présente description d'achat selon les modalités indiquées ci-après. La date d'entrée en vigueur doit être celle en vigueur à la date de publication de la présente description d'achat. La source de diffusion est celle indiquée.

CAN/CGSB-4.2 Méthodes pour épreuves textiles

Office des normes générales du Canada

Place du Portage III, 6B1

11, rue Laurier

Gatineau (Québec) K1A 1G6

Téléphone: 819-956-0425 or 1-800-665-2472

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

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

2.3 Modèles réglementaires. Sans objet.



Copyright © 2014 by Department of National Defence Canada
Tous droits réservés © 2014 Ministère de la Défense nationale du Canada

2.4 Order of precedence.

2.4.1 In the event of any inconsistency in contract documents such as contract, purchase description and sealed pattern, the order of precedence shall be contract, purchase description, and sealed pattern.

2.4.2 In the event of a conflict between the text of this purchase description and the references cited herein, the text of this purchase description shall take precedence.

2.4.3 In the event of inconsistency within this purchase description, including inconsistency between languages, the Design Authority (DSSPM 2-11) shall be contacted for clarification.

3. REQUIREMENTS

3.1 Workmanship. The material covered by this purchase description shall be free of imperfections or blemishes such as may adversely affect its appearance or serviceability. For inspection purposes, imperfections and blemishes shall be considered defects when clearly visible at a normal inspection distance of approximately 1 metre under good, preferably North Light, lighting conditions.

3.2 Sealed pattern. A sealed pattern, when available, will be supplied to the successful bidder. Sealed patterns shall constitute the standard only in regard to any properties not defined in this purchase description. Note, however, that the order of precedence prevails (paragraph 2.4). Sealed patterns must be returned to the Crown and under no circumstances shall be mutilated or cut.

3.3 Yarns. Yarns in both the warp and weft shall be 100% cotton.

3.4 Fabric. The fabric shall be a plain weave. When tested in accordance with the applicable test methods, the finished fabric shall comply with the requirements specified in Table I.

3.5 Colour. Colour shall be as specified in the procurement documents. The colour required shall match the applicable sealed pattern or numerical colour co-ordinates, whichever is specified. All visual colour matching to sealed patterns shall be done in accordance with CAN/CGSB-4.2 No.41 Standard Light Sources for Colour Matching of Textiles. A colour match under north-sky daylight is the most

2.4 Ordre de préséance.

2.4.1 En cas d'incohérence entre les documents contractuels, soit le contrat, la description d'achat et les échantillons réglementaires, l'ordre de préséance est le suivant: le contrat, la description d'achat et les échantillons réglementaires.

2.4.2 En cas de divergence entre les documents mentionnés aux présentes et le contenu de la présente description d'achat, cette dernière a préséance.

2.4.3 En cas d'incohérence dans l'énoncé de la description d'achat, incluant l'incohérence entre les langues, il faut communiquer avec l'autorité responsable de la conception (DAPES 2-11) pour obtenir des précisions.

3. EXIGENCES

3.1 Qualité d'exécution. Le tissu visé par la présente spécification doit être exempt de défauts pouvant nuire à son aspect ou à sa tenue en service. À des fins d'inspection, sont considérés comme défauts ceux qui sont clairement visibles à une distance d'inspection normale d'environ un mètre sous un bon éclairage, de préférence la lumière du nord.

3.2 Modèle réglementaire. Un modèle réglementaire, lorsque disponible, sera fourni au soumissionnaire retenu. Il doit constituer le modèle normalisé en ce qui a trait seulement à toute propriété non définie dans la présente description d'achat. Nota – L'ordre de préséance (paragraphe 2.4) doit être respecté. Les modèles réglementaires doivent être renvoyés au gouvernement et ne doivent en aucun cas être endommagés ni coupés.

3.3 Fils. La chaîne et la trame doivent être des fils 100% coton.

3.4 Tissu. Le tissu doit être à armure unie. Lorsqu'il est mis à l'essai conformément aux méthodes d'essai prescrites, le tissu fini doit être conforme aux exigences du tableau I.

3.5 Couleur. La couleur doit être celle précisée dans les documents d'achat. Elle doit correspondre au modèle réglementaire applicable ou aux couleurs numériques coordonnées, selon le cas. L'appariement visuel des couleurs avec les modèles réglementaires doit être effectué conformément à la norme CAN/CGSB-4.2 no 41, Sources normalisées de lumière pour l'appariement des couleurs des textiles.

important measurement. Metamerism shall be no greater than that exhibited by the sealed pattern.

3.6 Length. Unless otherwise specified, the cloth shall be delivered in pieces of approximately 100 m with not more than two lengths per piece, the shorter of which shall be not less than 20 m.

3.7 Piece marking. Each piece shall have a label attached to the selvedge at one end. The label shall be made of linen, spun-bonded olefin or heavy cardboard with a reinforced eyelet for attaching a tying cord. The label shall be legibly printed with the following information:

- (a) Contractors identification
- (b) Gross length in metres (including allowance)
- (c) Net length in metres
- (d) Piece number
- (e) Number of lengths per piece
- (f) Nomenclature
- (g) Colour
- (h) Purchase description number
- (i) Contract number, month and year

4. QUALITY ASSURANCE PROVISIONS

4.1 Unless otherwise specified in the contract or procurement documents, the contractor is responsible for the performance of all inspection requirements as specified herein. Contractors may utilize their own or any other inspection facility acceptable to the Government or its designated representative. The Government reserves the right to perform any of the inspections specified herein, where such inspections are deemed necessary to ensure material and services conform to prescribed requirements. The contractor is responsible for ensuring that all material or services submitted to the Government for acceptance comply with all requirements of the contract.

5. PACKAGING

5.1 Packaging and packing. Packaging, packing, marking and delivery of shipping containers shall be in accordance with the terms of the contract.

L'appariement des couleurs sous la lumière du nord est le principal critère. Le métamérisme ne doit pas dépasser celui du modèle réglementaire.

3.6 Longueur. Sauf indication contraire, le tissu doit être livré en pièces d'environ 100 m de longueur avec au plus deux longueurs par pièce, dont la plus courte ne doit pas être inférieure à 20 m.

3.7 Marquage des pièces. Chaque pièce doit porter, à une extrémité, une étiquette fixée à la lisière. L'étiquette doit être en toile de lin, en oléfine thermoliée ou en carton fort et percée d'un œillet renforcé permettant d'attacher une ficelle. L'étiquette doit porter les indications suivantes en caractères lisibles:

- a) Nom de l'entrepreneur
- b) Longueur brute en mètres (y compris la tolérance)
- c) Longueur nette en mètres
- d) Numéro de la pièce
- e) Nombre de longueurs par pièce
- f) Nomenclature
- g) Couleur
- h) Numéro de la description d'achat
- i) Numéro, mois et année du contrat

4. DISPOSITIONS D'ASSURANCE DE LA QUALITÉ

4.1 Sauf indication contraire dans le contrat ou les documents d'achat, l'entrepreneur est tenu d'effectuer les inspections mentionnées dans la présente description d'achat. Il peut utiliser à cette fin son propre matériel d'inspection ou celui de tout autre établissement acceptable aux yeux du Gouvernement ou à son représentant. Le Gouvernement se réserve le droit d'effectuer les inspections mentionnées dans la présente description d'achat, lorsqu'elles sont nécessaires pour assurer que le matériel et les services sont conformes aux exigences prescrites. L'entrepreneur doit s'assurer que le matériel et les services proposés au Gouvernement sont conformes aux exigences du contrat.

5. CONDITIONNEMENT

5.1 Conditionnement et emballage. Le conditionnement, l'emballage, le marquage et la livraison des contenants d'expédition doivent être conformes aux modalités du contrat.

6. NOTES

6.1 Ordering data. Procurement documents should specify the following:

- a) Title, number and date of this purchase description
- b) Colour required (see 3.5)
- c) Packing and marking of shipping containers (see 5.1)
- d) The Design Authority
- e) The Quality Assurance Authority

6.2 Definition of Terms.

6.2.1 Design Authority. The Design Authority is the Government agency responsible for technical aspects of design and changes to design. The Design Authority, for the items covered by this purchase description, is the Directorate of Soldier Systems Program Management (DSSPM).

6.2.2 Quality Assurance Authority. The Quality Assurance Authority is the Government agency responsible for providing assurance that material and services supplied by the contractor conform to specified requirements. The Quality Assurance Authority is the Director Quality Assurance.

6.2.3 Master sealed pattern. A master sealed pattern is the authorized prototype of the item to be produced and is held only by the Government.

6.2.4 Sealed pattern. A sealed pattern is a duplicate of the Master Sealed Pattern and is available to the manufacturer to be used as a guide in production.

6.3 The production of a product to this purchase description, or the evaluation of a product to this purchase description, may require the use of materials and/or equipment that could be hazardous. This purchase description does not purport to address all safety, health and environmental concerns, if any associated with its use. It is the responsibility of the user of this purchase description to establish appropriate safety, health and environmental practices and to determine the applicability of regulatory limitations prior to use.

6. NOTES

6.1 Données de commande. Les documents d'achat doivent préciser:

- a) Le titre, le numéro et la date de la présente description d'achat
- b) La couleur requise (voir 3.5)
- c) Les exigences relatives à l'emballage et au marquage des contenants d'expédition (voir 5.1)
- d) L'autorité responsable de la conception
- e) L'autorité responsable de l'assurance de la qualité

6.2 Définitions.

6.2.1 Autorité responsable de la conception. L'autorité responsable de la conception est l'organisme gouvernemental chargé des aspects techniques de la conception et des modifications connexes. Dans le cas de la présente description d'achat, il s'agit du directeur de l'Administration du programme de l'équipement du soldat (DAPES).

6.2.2 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 est le directeur de l'assurance de la qualité.

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

6.2.4 Modèle réglementaire. Copie exacte du modèle réglementaire principal mis à la disposition du fabricant qui doit l'utiliser comme un guide.

6.3 La fabrication d'un produit ou son évaluation conformément à la présente description d'achat peut nécessiter l'utilisation de matériel ou d'équipement dangereux. La présente description d'achat 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 présente description d'achat d'établir au préalable des méthodes appropriées qui tiennent compte des questions d'environnement, de santé et de sécurité, et de déterminer les restrictions réglementaires applicables.

Table I Requirements for Finished Fabric

Mass (Method 5.1) minimum	Non-fibrous material (Method 15**) maximum	Yarns per cm (Method 6*) minimum		Ply of yarn minimum		Breaking strength (Method 9.1*) minimum	
		Warp	Weft	Warp	Weft	Warp	Weft
240 g/m ²	2%	18	13	2	2	580 N	270 N
280 g/m ²	2%	18	13	2	2	600 N	355 N
320 g/m ²	2%	18	13	2	2	625 N	445 N
360 g/m ²	2%	18	13	2	2	690 N	535 N
400 g/m ²	2%	17	13	2	3	780 N	535 N
				3	2		
480 g/m ²	2%	17	12	3	3	980 N	780 N


* CAN/CGSB-4.2 Textile Test Methods
** CAN/CGSB-4.2 Method 15, aqueous and enzyme treatments only.

Tableau I Exigences relatives au tissu fini

Masse (Méthode 5.1) minimum	Matières non fibreuses (Méthode 15**) maximum	Contexture (Méthode 6*) minimum		Nombre de retors minimum		Résistance à la rupture (Méthode 9.1*) minimum	
		Chaîne	Trame	Chaîne	Trame	Chaîne	Trame
240 g/m ²	2%	18	13	2	2	580 N	270 N
280 g/m ²	2%	18	13	2	2	600 N	355 N
320 g/m ²	2%	18	13	2	2	625 N	445 N
360 g/m ²	2%	18	13	2	2	690 N	535 N
400 g/m ²	2%	17	13	2	3	780 N	535 N
				3	2		
480 g/m ²	2%	17	12	3	3	980 N	780 N

* CAN/CGSB-4.2 Méthodes pour épreuves textiles

** CAN/CGSB-4.2 Méthode 15, seulement les traitements en milieu aqueux et enzymatique.

<p>This documentation does not contain instructions originally</p> <p>AVIS</p> <p>Cette documentation</p>	 <p>NOTICE</p> <p>has been reviewed by the technical authority and controlled goods. Disclosure notices and handling received with the document shall continue to apply.</p> <p>a été révisée par l'autorité technique et ne contient pas de marchandises contrôlées. Les avis de divulgation et les instructions de manutention reçues originalement doivent continuer de s'appliquer.</p>	<p>Annex C</p> <p>To: W8486-151779</p> <p>DSSPM 2-3-87-2104</p> <p>30 Mai 2014</p> <p>Remplace toutes les versions précédentes de 3 Mai 2014</p>
---	--	--

DONNÉES DE FABRICATION

COQUILLES POUR LES MITAINES POUR TRÈS

GRANDS FROIDS

NSN: 8415-21-104-2104 A/A

1 PORTÉE

1.1 **Portée.** Les présentes données de fabrication décrivent les exigences relatives aux matériaux, à la conception, à la fabrication et à l'inspection pour les Coquilles pour les mitaines pour très grands froids et doivent être porter avec la Doublure amovible pour les mitaines pour très grands froids NNO 8415-21-104-2079.

2 DOCUMENTS APPLICABLES

2.1 **Documents du gouvernement.** Les documents suivants font partie intégrante du présent document dans la mesure prescrite dans ce dernier. Sauf indication contraire, la version des documents ou des modifications s'appliquant dans le cadre d'un contrat particulier doit être celle qui est en vigueur à la date de l'appel d'offres ou de l'adjudication du contrat.

SPÉCIFICATIONS ET NORMES

DSSPM 2-2-80-047 Ruban, tissu, biais, simple

DSSPM 2-2-PD-117a Coutil de coton en fils retors Annexes joint à ces données de fabrication

DSSPM 2-2-80-091 Tissu de nylon, armure unie, 195 g/m² et 230 g/m²

OPI/BPR: DSSPM 2-13



Copyright ©2015 by Department of National Defence Canada

Annexes à ces données de fabrication

Appendix 1	DSSPM 2-3-L1-3-5 aniline tanné au chrome	Gantage en cuir de peau de chèvre
Appendix 2	DSSPM 2-3-80-137 chrome	Cuir de peau de bovin, fente, tanné au chrome

DESSINS

389365	patron – petit
389366	patron – moyen
389367	patron - grand
389368	patron – X-grand
389369	patron – petit et moyen
389370	patron – grand et X-grand
389364	Mitts, Shells, Winter, C1A1
389371	Face Warmer Assembly

2.2 Autres Publications. Les documents suivants font partie de la présente spécification dans le mesure prescrite par cette dernière. Les dates en vigueur doivent être celles en vigueur à la date de fabrication. La source est celle indiquée.

*Canadian General Standards Board (CGSB) Sales Unit
Place du Portage, Phase III, 6B1
11 Laurier St,
Gatineau, Quebec, K1A 1G6
Phone: (819) 956-0425 or 1-800-665-2472 (Canada only)
Internet Address: ncr.cgsb-ongc@pwgsc.gc.ca*

CAN/CGSB-4.2-M Textile Test Methods
CAN/CGSB 54.1-M Stitches and Seams, Part 1 and 2
CAN/CGSB-86.1-2003 Care Labelling of Textiles

2.3 Modèle réglementaire

DCGEM 379-72 Coquilles pour les mitaines pour très grands froids

2.4 **Patrons de papier.** MDN fournira les patrons de papier pour toutes les tailles sous le code de style ARCMIT33 à l'entrepreneur. La taille moyenne doit être utilisée aux fins de l'appel d'offres.

2.5 **Ordre de préséance**

2.5.1 En cas de divergence entre le texte des présentes données de fabrication et les références mentionnées aux présentes, le texte des présentes données de fabrication a préséance.

2.5.2 En cas d'incohérence dans les présentes données de fabrication, on doit communiquer avec l'autorité contractante pour obtenir des clarifications.

2.5.3 En cas d'incohérence entre les documents contractuels, comme le contrat, les données techniques et les modèles réglementaires, l'ordre de préséance est le suivant: le contrat, les données techniques et les modèles réglementaires.

2.5.4 Rien dans le présent document ne remplace les lois et les règlements qui s'appliquent, à moins d'avoir obtenu une exemption spécifique.

3 **EXIGENCES**

3.1 **Conception.** Les coquilles pour les mitaines pour temps froid extrême doivent être conforme au modèle réglementaire DCGEM 379-72 et doit incorporer les éléments suivants:

- a) Cuir de couleur crème avec manchette en toile blanche
- b) Paume courvée avec des pièces de parois latérales
- c) Poignet élastiqué
- d) Sangle de fermeture ajustable sur la manchette
- e) Réchauffe visage sur le dos de la main
- f) Boutons pression pour attacher la doublure amovible pour les mitaines, TGF

3.2 **Patrons de papier.** Le patron utiliser pour la coupe de la coquille doit être en stricte conformité avec le patron fournis à l'adjudicataire par le gouvernement.

3.3 **Outillage.** Le gouvernement ne fournit pas d' outillage.

3.4 **Tableau des tailles.** Les patrons de papier pour les coquilles pour les mitaines pour très grands froids son disponibles en quatre (4) tailles: petit, moyen, grand et x-grand. La quantité et la taille seront précisés dans les documents d'approvisionnement.

3.5 **Modèles réglementaires.** Les modèles réglementaires, qui constituent la norme pour les présentes exigences, seront mis à la disposition des soumissionnaires. Ils doivent être utilisés comme guide pour la fabrication de la quantité précisée au contrat.

3.6 **Materiaux**

3.6.1 **Cuir**

3.6.1.1 Le cuir de la paume, le dos, le pouce, boucle et les parois laterals de transport doit etre de cuir de peau de chevre aniline, tanne au chrome conformément à l'annexe 1 de l'annexe X. L'épaisseur doit etre de 1,1 mm +/- 0,1mm (2 ¾ ozs +/- ¼ oz). La couleur doit être la crème. De moindres variations en couleur seront acceptés si les mitaines sont des paires appariées.

3.6.1.2 Le trépointe de cuir sur la paume et le pouce et les bandes de raidissements sur la manchette doivent être en cuir de peau de bovin, fente, tanné de chrome conformément à l'annexe 2 à l'annexe X.

3.6.2 **Réchauffe visage.** Le tissu pour le réchauffe visage doit être laine, simple face, 630 g/m². La couleur doit être naturelle. Sauf indication contraire dans les documents d'approvisionnement, ce tissu sera fourni par le gouvernement. Le numéro de nomenclature de l'OTAN est 8305-21-874-1016.

3.6.3 **Bande de biais.** La bande en biais doit être fabriqué du coton d'armure ordinaire conforme à la spécification DSSPM 2-2-80-047, type II. Le tissu doit être coupe sur l'oblique à 45 en bandes de 25mm +/- 0.8mm de largeur et plier vers la centre pour donner un largeur finie de 12.7 mm +/- 0.8mm. La couleur de la bande doit être blanche.

3.6.4 **Elastique.** L'élastique doit être tressée, 19 mm de largeur, couvert de 20 ECC coton naturel de 2 plis. L'élastique doit avoir un allongement minimal de 170%. L'élastique doit avoir un minimum de 16 extrémités de caoutchouc #40.

3.6.5 Manchette. La manchette doit être fabriqué de tissu de fils de filaments continus en nylon et doit conforme à la norme D-80-001-091/SF-001 à l'appendice 3 de l'annexe B. La couleur doit être blanche.

3.6.6 Entoilage de la manchette. L'entoilage de la manchette doit être coupé à partir d'une toile de coutil de coton conformément à la norme DSSPM 2-2-PD-117a. Le tissu doit avoir une masse minimale de 400 g/m².

3.6.7 Sangle pour les boucles et languettes pour la manchette. La sangle pour les boucles et languettes pour la manchette doivent être de 100 % nylon, 16 mm de largeur conformément aux exigences au Tableau I.

Tableau I: Exigences pour la sangle pour les boucles et languettes

Caracteristiques	Exigences
Genre d'armure	Armure double ordinaire
Extrémités de sol	65 x 810 denier Nylon
Extrémités liants	14 x 810 denier Nylon
Extrémités de trame	410 denier Nylon, 7.5 duites/cm, 2 « picks/shed »
Dimensions:	
Largeur	16 mm +/- 1.00 mm
Èpaisseur	1 mm +/- 0.25 mm
Couleur	Blanc

3.6.8 Fil.

3.6.8.1 Fil du dessus. Le fil doit être de nylon encollé de type 2, classe A, Tex 70, conformément à la norme CAN/CGSB 4-GP-85. Le fil doit conforme aux exigences physiques indiquées dans le tableau 2 de la norme CAN/CGSB 4-GP-85 pour le Tex Ticket No. R 70 tex.

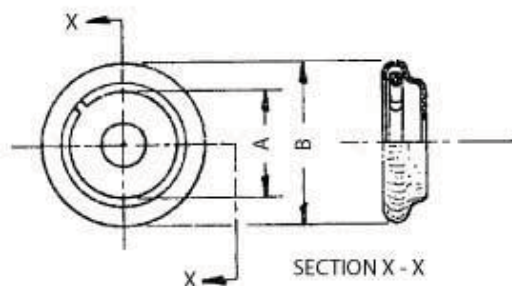
3.6.8.2 **Fil du dessous.** Le fil doit être de nylon encollé de type 2, classe A, Tex 45, conformément à la norme CAN/CGSB 4-GP-85. Le fil doit conforme aux exigences physiques indiquées dans le tableau 2 de la norme CAN/CGSB 4-GP-85 pour le Tex Ticket No. R 45 tex.

Tableau II: Grandeur du fil

Operation	Grandeur du fil du dessus	Grandeur du fil du dessous
Fermeture de la manchette, porte bride, boucle. Onglet, sangle et fixation de la boucle.	E (T-70)	C (T-45)
Bande de biais, réchauffe visage et fixation de l'élastique	E (T-70)	C (T-45)

3.6.9 Boucle. La boucle doit être une boucle autobloquante en Acetyl de 5/8 po de largeur et offert dans le commerce. Texfast Group Ltd. Part P004 - PLA-1645 a été jugée conformes à ces exigences. Les produits équivalents seront considérés tant qu'ils sont Acetyl et les memes dimensions. La couleur doit être blanche.

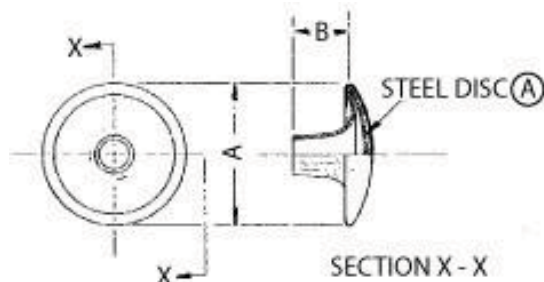
3.6.10 Boutons pression. Les boutons pression doivent être de laiton avec un fini émail blanc. La côté femelle doit être régulier de type ressort de serrage en laiton avec une placage de nickel avec un ressort de bronze au phosphore et doivent être conformes à ce qui suit :



3.6.10.1 Côté femelle

DiaDiamètre intérieur – Dim A	Diamètre extérieur – Dim B
9.34 mm	14.4 mm

Texfast Group Ltd. No du produit PRY-2000 a été jugé conformes à ces exigences.



3.6.10.2 Boutons

Dim A		Dim B
Ligne	Dia	Longueur du baril
24	15.39 mm	3.0 mm

Texfast Group Ltd. No du produit PRY-1000 a été jugé conformes à ces exigences.

3.6.11 Coutures trépointe. Les coutures trépointe pour la pouce et la paume doivent être coupées au cuir spécifié. La trépointe doit être 4.8 mm +/- 0.8mm de largeur. Tous les joints doivent être biseautés et collés étroitement ensemble. La trépointe doit être continue avec ni plus qu'une joint sur la paume or la pouce. Où les extrémités sont reliées, la jonction doit laisser un joint lisse et utilisable.

3.7 Coupe. Les composants de la mitaine doivent être coupés aux cuirs spécifiés par l'utilisation de teintures et/ou les patrons spécifiés. Les composants doivent être coupés en parallèle à l'épine dorsale du peau de chèvre afin d'obtenir le maximum de flexibilité et à bon entendeur de la mittaine finie. La paume, le dos, la pouce et les parois latérales doivent être coupées seulement de la meilleure partie de la crosse et doivent être exempte de toute desquamation ou molles et doivent conforme au exigences d'épaisseur précisées.

3.8 Couture. Toutes les piques doivent être à point noué de type 301 conformément à la norme CAN/CGSB 54.1-M. Dans le cas des machines équipée de tondeuse, la tondeuse ne doit pas être utilisée. Les piques à point noué doivent être de 9 à 11 points par pouce. Les extrémités des coutures et des piques doivent être arrêtées par des points arrière minimum de 19 mm (3/4-po).

3.9 Montage et clôture

3.9.1 Paroi latérale, paume et le dos. Les deux parois latérales doivent être cousues (type 1.01.01) ensemble dans la partie du bout des doigts de la mitaine, avec une ligne de couture avec un rabat de 3,2 mm +/-0,8 mm. Le dos de la mitaine doit chevaucher les deux

This documentation has been reviewed by the technical authority and does not contain controlled goods

parois latérales (type 2.01.01) par un minimum de 4,0 mm et un maximum de 6,0 mm et doit être surpiqués 1,5 +/- 0,8 mm du bord du dos. La paume et le dos du pouce doivent être cousus sur les parois latérales avec l'utilisation de la trépointe (type 1.11.01). Les bords de la paume, le dos du pouce, la trépointe et les parois latérales doivent être alignées et cousues ensemble avec une ligne de couture avec un rabat de 2,3 mm +/- 0.8 mm. La couture trépointe doit finir à 25 mm au dessus du bas de la paume en cuir.

3.9.2 Pouce. La pouce doit être entièrement trépointe et cousu à la paume avec une ligne de couture (type 1.11.01), avec un rabat de 1,5 mm +/- 0,8 mm. Les bords de la paume, la pouce et la trépointe doivent être alignées.

3.9.3 Réchauffe visage. La réchauffe visage doit être coupée comme il est indiqué sur le patron de papier. La réchauffe visage doit avoir ses bords liés avec la bande biais spécifiée (type 3.05.03). Après les bords ont été liés, la réchauffe visage doit être centrée à l'arrière de la partie de la main de la mitaine et cousue tout autours avec des points noués environ de 3,0 mm du bord.

3.9.4 Élastique. L'élastique doit être centrée à environ de 3,8 cm au dessous du bord supérieur de la paume et cousu à la paume et le dos du pouce en état étiré avec une rangée de piqures nouées de type 301 le long de chaque bord (type 5.04.03). Les extrémités de l'élastique doit être pris dans les coutures de fermeture de la coquille.

3.9.5 Bandes de raidissements sur la manchette. Chaque manchette doit avoir six bandes de raidissement découpées dans le cuir spécifiée. Chaque bande doit être de 12,7 mm +/- 1,5 mm de largeur, 13,3 cm +/- 3,2 mm de longueur. Les bandes doivent être placées dans une position verticale sur la face inférieure de l'entoilage. Il doit y avoir trois bandes espacées de façon égale, sur la partie arrière de la manchette et les trois bandes espacées de façon égale sur la partie avant de la manchette. Les bandes doivent être cousus sur place sur l'entoilage avec une ligne de couture placée environ 2,3 mm autour des quatre bords de chaque bande.

3.9.6 Manchette et entoilage. Après que les bandes de raidissement sont cousues sur l'entoilage, les extrémités de l'entoilage doivent être cousues à la manchette avec une rangée de piqures placée à environ 3,2 mm du bord. Les deux côtés verticaux de la manchette doit être cousues ensemble (type 01/01/01) avec une rangée de piqures de 4,8 mm du bord. La profondeur de la manchette doit être pliée en deux pour former deux épaisseurs et le bord inférieur brut à l'intérieur doit être replié 8 mm sur la surface extérieure et cousue avec une rangée de piqures de 4 mm du bord. Le bord inférieur de l'entoilage doit être cousu à la manchette doublée avec une rangée de points placée 4,8 mm à 6,3 mm du bord supérieur replié de la manchette. La manchette doit être fixée à la

coquille, avec le cuir chevauchant 11.2 mm à 12.7 mm et deux rangées de piqures. La première rangée de piqures doit être placée à 1,5 mm +/- 0.8mm du bord du cuir. Les deux rangées de couture doivent être séparées par 3,2 mm.

3.9.7 Sangles, bride de porteuse, pattes et boucles. Chaque mitaine doit avoir une sangle de fermeture et boucle sur la partie supérieure de la manchette. Les brides, les ongllets et les sangles doivent être conformes à la figure 4 et à l'échantillon réglementaire. Les boucles doivent être telle que spécifiées. Les sangles, les ongllets et les boucles et des boucles doivent être places au dos de la mitaine comme il est indiqué au dessin. Les extrémités de la sangle, et la patte de boucle doivent être pliées et cousues solidement à la manchette de la manière indiquée au dessin.

3.9.8 Boutons pression. Les boutons pression doivent être positionnés sur la manchette au points également espacés, d'une manière d'effectuer une bonne fixation avec la doublure amovible de la mitaine, comme il est indiqué sur la modèle réglementaire. Les boutons pression doivent être attachés solidement et à plat. Il doit y avoir quatre boutons pression sur chaque manchette.

3.9.9 Porte bride. La porte bride doit être 19 mm +/- 0.8 de largeur et 12,7 mm +/- 3.2 mm de longueur. La bride doit être doublée, peau à peau et positionnée sur la partie supérieure de la manchette comme il est indiqué à la figure 2 et sur l'échantillon réglementaire. La bride doit être fixée solidement à la manchette avec une ligne de couture formant un rectangle d'environ 15,8 mm par 19 mm. Cette ligne de couture doit continuer coin à coin, pour former un X dans le rectangle.

3.10 Finition. Une fois cousues, les doublures amovibles doivent être bloquées et façonnées en les plaçant sur des formes chauffées de forme appropriée.

3.11 Appariement. Toutes les coquilles doivent être assemblées par paires et attachées ensemble à environ 13 mm (7/8 in) de l'extrémité de la couture de fermeture au moyen d'une attache en plastique offerte dans le commerce. .

3.12 Marquage et étiquettes. Les renseignements suivants doivent être inscrits lisiblement sur l'intérieur du dos de la manchette. Les chiffres et les lettres doivent avoir de 6 à 9.5 mm de hauteur et doivent être inscrits à l'encre noire indélébile.

Nomenclature en anglais et en français comme suit:

MITTENS, SHELL, ECW

COQUILLES POUR MITAINES, TGF

Size / taille

Year of manufacture; année de fabrication

Contract number; numéro du contrat

NATO Stock number / numéro de nomenclature de l'OTAN

Surface wash, do not dryclean / nettoyer surface, ne pas nettoyer à sec.

4 CONTRÔLE DE LA QUALITÉ ET INSPECTION

4.1 L'incombe sera à l'entrepreneur d'effectuer toutes les inspections conformes aux exigences énoncées dans le présent document. L'entrepreneur peut utiliser à cette fin son propre matériel d'inspection ou celui de tout autre établissement acceptable au gouvernement du Canada ou à son représentant. Le gouvernement se réserve le droit d'effectuer les inspections mentionnées dans la présente spécification, lorsqu'elles sont nécessaires pour garantir que le matériel et les services sont conformes aux exigences prescrites. L'incombe sera à l'entrepreneur d'assurer que les matériaux et les services soumis à l'approbation du gouvernement conformément à toutes les exigences énoncées dans le contrat.

5 CONDITIONNEMENT

5.1 Conditionnement et emballage. Le conditionnement, l'emballage et la livraison doivent satisfaire aux modalités du contrat.

6 REMARQUES

6.1 Exigences du MDN relatives aux achats écologiques. La fabrication ou l'évaluation d'un produit conformément au présent devis pourrait nécessiter l'utilisation de matériaux ou d'équipement susceptibles d'être 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 qui pourraient être associées à son utilisation. Il incombe à l'utilisateur du devis d'établir au préalable des méthodes appropriées qui tiennent compte des questions d'environnement, de santé et de sécurité, et de déterminer les restrictions réglementaires applicables.

utilisation .

6.1.1 Définition des termes

6.1.2 Autorité responsable de la conception. Autorité gouvernementale responsable des aspects techniques de la conception et des modifications connexes. L'autorité responsable de la conception est la Direction de l'administration du programme de l'équipement du soldat (DAPES).

6.1.3 **Autorité responsable de l'assurance de la qualité.** Organisme gouvernemental chargé d'assurer que le matériel et les services fournis par l'entrepreneur respectent les exigences prescrites. L'autorité responsable de l'assurance de la qualité sera précisée dans le contrat.

6.1.4 **Modèle réglementaire.** La modèle réglementaire est une copie exacte de la modèle réglementaire principal mis à la disposition aux entrepreneurs qui doit l'utiliser comme une guide pour la fabrication. Les entrepreneurs doivent noter que les modèles réglementaires ne peuvent pas intégrer tous les détails cités dans cette spécification et que l'ordre de préséance prévaut.

Tableau V: Tableau des Tailles – Coquilled Pour Mitaines, TGF

NNO	taille
8415-21-104-1275	A/A
8415-20-004-1275	petit
8415-21-510-5951	moyen
8415-21-510-5952	grand
n/a	X-grand





This documentation
does not contain
instructions originally

AVIS

Cette documentation



NOTICE

has been reviewed by the technical authority and
controlled goods. Disclosure notices and handling
received with the document shall continue to apply.

a été révisée par
l'autorité technique et ne
contient pas de marchandises contrôlées. Les avis de divulgation et les
instructions de manutention reçues originalement doivent continuer de
s'appliquer.

Annex D

To: W8486-151777

DSSPM 2-3-87-2079

30 Mai 2014

Remplace toutes les
versions précédentes de
30 Mai 2014

DONNÉES DE FABRICATION
DOUBLURES AMOVIBLES POUR LES MITAINES POUR TRÈS GRANDS FROIDS

NNO 8415-21-104-2079 A/A

1 PORTÉE

1.1 **Portée.** Les présentes données de fabrication énoncent les exigences relatives aux matériaux, à la conception, à la fabrication et à l'inspection pour les doublures amovibles pour les mitaines pour très grands froids, qui doivent être portées avec les Coquilles pour les mitaines pour très grands froids, NNO 8415-21-104-2104.

2 DOCUMENTS APPLICABLES

2.1 **Documents du gouvernement.** Les documents suivants font partie intégrante du présent document dans la mesure prescrite dans ce dernier. Sauf indication contraire, la version des documents ou des modifications s'appliquant dans le cadre d'un contrat particulier doit être celle qui est en vigueur à la date de l'appel d'offres ou de l'adjudication du contrat.

SPÉCIFICATIONS ET NORMES

DSSPM 2-2-80-042 Spécification, tissu de laine melton, 375 g/m²

DSSPM 2-2-PD-117a Description d'achat pour tissu, coton, coutil, écru, fils retors

DESSINS

389372	patron – petit
389373	patron, Moyen
389374	patron, Grand
389375	patron, X-Grand

OPI/BPR: DSSPM 2-13



2.2 Other Publications. The following documents form part of this specification to the extent specified herein. Effective dates shall be that in effect on the date of manufacture, Source is as shown.

*Canadian General Standards Board (CGSB) Sales Unit
11 Laurier Street
Place du Portage, Phase III
Gatineau, Quebec K1A 1G6*

Phone: (819) 956-0425 or 1-800-665-2472 (Canada only)

Fax: (819) 956-5644

Internet Address: ncr.cgsb-ongc@pwgsc.gc.ca

CAN/CGSB-4.131-M	Cotton-Covered or Polyester-Covered, Polyester Thread
CAN/CGSB-4.139	Polyester Staple Thread
CAN/CGSB-54.1-M	Stitches and Seams, Part I and II
CAN/CGSB-86.1-2003	Care Labelling of Textiles
4-GP-80Ma	Cotton, Thread

Modèle réglementaire

DCGEM 380-72	Doublures amovibles pour les mitaines pour très grands froids
--------------	---

2.3 Patrons de papier. MDN fournira les patrons de papier pour toutes les tailles sous le code de style **ARCINS33** à l'entrepreneur. La taille moyenne doit être utilisée aux fins de l'appel d'offres.

2.4 Ordre de préséance

2.4.1 En cas de divergence entre le texte des présentes données de fabrication et les références mentionnées aux présentes, le texte des présentes données de fabrication a préséance.

2.4.2 En cas d'incohérence dans les présentes données de fabrication, on doit communiquer avec l'autorité contractante pour obtenir des clarifications.

2.4.3 En cas d'incohérence entre les documents contractuels, comme le contrat, les données techniques et les modèles réglementaires, l'ordre de préséance est le suivant : le contrat, les données techniques et les modèles réglementaires.

2.4.4 Rien dans le présent document ne remplace les lois et les règlements qui s'appliquent, à moins d'avoir obtenu une exemption spécifique.

3 EXIGENCES

3.1 **Conception.** Les doublures amovibles pour les mitaines pour très grands froid, doivent être conforme au modèle réglementaire DCGEM 379-72 et doit incorporer les éléments suivants :

- a. moufle à manchette à enfiler avec côtés;
- b. manchette évasée avec doublure de coutil de coton ;
- c. doublure matelassée avec isolant;
- d. doublure entièrement avec melton en laine de couleur vert olive
- e. partie mâle de bouton-pression au manchette pour fixation aux coquilles pour les mitaines pour très grands froids

3.2 **Patrons de papier.** Le patron utiliser pour la coupe de la doublure amovible doit être en stricte conformité avec le patron fournis à l'adjudicataire par le gouvernement.

3.3 **Tableau des tailles.** Les patrons de papier des doublures amovibles pour moufles, temps froid, sont fournis en 4 tailles: petit, moyen, grand et très grand. Les quantités requises de chaque taille seront précisées dans la demande de propositions.

3.4 **Modèles réglementaires.** Les modèles réglementaires, qui constituent la norme pour les présentes exigences, seront mis à la disposition des soumissionnaires. Ils doivent être utilisés comme guide pour la fabrication de la quantité précisée au contrat.

3.5 **Matériaux**

3.5.1 **Composants pour matelassage de la paume, du dessus, du pouce et des côtés.** Les composants sont les suivants :

a) L'isolation thermique doit être une ouatine de fibres fait de l'homme et naturelles, qui compris de fibres liant et de résine acrylique. L'ouatine doit avoir une masse de 150 g/m² +/-10%. Matador # du produit BMDW 150, de Matador convertisseurs cie ltée., 270 rue de LOUVAIN O., Montreal, PQ H2N 1B6 Tel: 514-389-8221 a été jugé conformes à ces exigences.

b) canevas support non-tissé, filé-lié, en nylon ou polyester, masse linéique maximale de 20 g/m².

c) taffetas de nylon, masse linéique minimale de 84 g/m² de couleur vert olive. Sauf indication contraire dans les documents d'approvisionnement, ce matériau sera fourni par le gouvernement. Le numéro de nomenclature de l'OTAN est 8305-21-874-1049.

3.5.1.1 **Confection du tissu matelassé.** Étendre de façon uniforme une épaisseur d'ouatine entre une épaisseur de taffetas et une épaisseur de canevas non tissé. Piquer les épaisseurs ensemble aux points noués (type 301, conforme à la norme CAN/CGSB -54.1-M90), avec 4 à 5 points par cm (10 à 13 par po), en formant des losanges de 50 mm +/- 3 mm (plus longue diagonale mesurée à l'intérieur du losange).

3.5.2 **Doublure pour paume, dessus, pouce, côté et manchette.** Le tissu doit être une laine melton, conformément à la spécification DSSPM 2-2-80-042 et au modèle réglementaire DCGEM 260-85. La couleur utilisée doit être vert canadien moyen, conformément au modèle réglementaire DSSPM 281-01.

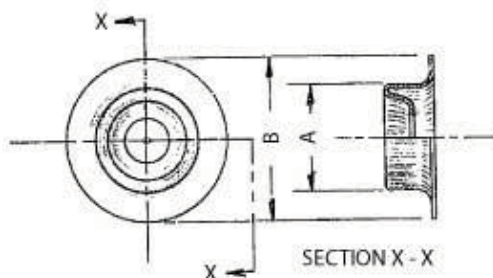
3.5.3 **Tissu de renfort pour la manchette.** Coutil de coton non blanchi, conforme à la spécification DSSPM 2-2-PD-117a, masse linéique minimale de 400 g/m².

3.5.4 **Fil.** Fil de nylon de type 1, conforme à la spécification DAPES 2-2-87-176 fournie à l'appendice 1. Couleur assortie le plus possible à la doublure de melton vert olive ou naturelle.

3.5.4.1 Pour la confection du tissu matelassé et l'assemblage du matelassage et de la doublure, utiliser un fil de grosseur C sur le dessus (au niveau de l'aiguille) et de grosseur 0 en-dessous. Fil en nylon collé CBB 46 OG – 107 (couleur olive) avec les bobines noir en polyester 70/2 et le patron de 508 / 3 (12 spi). Effectuer toutes les autres coutures et tous les surfilages au moyen de fil de grosseur C (dessus et dessous).

3.5.5 Pièces de fixation – boutons pression

3.5.5.1 **Côté male du bouton pression.** Les boutons pression doivent être de laiton avec une plaçage de nickel.

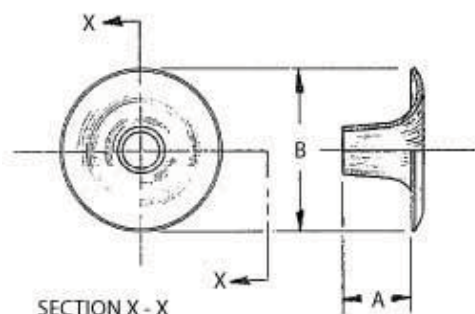


côté mâle

Diamètre A	Diamètre de la bride – Dim B
10.0 mm	14.0 mm

Texfast Group Ltd. No du produit PRY-3000 a été jugé conforme à ces exigences.

3.5.5.2 **Ouïllets.** Les ouïllets doivent être de laiton avec une plaçage de nickel.



œuillets

Longueur du baril - Dim A	Diamètre de la bride - Dim B
------------------------------	---------------------------------

5.54 mm	13.68 mm
---------	----------

3.6 Coupe

3.6.1 Tous les composants de la doublure amovible doivent être coupés du patron de papier spécifié à l'article 2.4.

3.6.2 **La paume, le dessus, la pouce et les côtés.** La paume, le dessus, la pouce et les côtés doivent être coupés du matelage spécifié à l'article 3.5.1.

3.6.3 La doublure pour la paume, le dessus, la pouce et les côtés et la manchette doivent être coupés du melton spécifié à l'article 3.5.2.

3.6.4 Le renfort pour la manchette doit être coupé du tissu spécifié à l'article 3.5.3.

3.7 Couture

3.7.1 Les coutures doivent être conformes aux types de points de la norme CAN/CGSB-54.1-M90, partie 1. Pour les machines dotées d'un couteau, désactiver le couteau.

3.7.2 Les coutures aux points noués doivent être de type 301 et doivent comporter de 3 à 5 points par cm (8 à 12 par po). Les extrémités des coutures doivent être solidement arrêtées par des points arrière sur une distance de 19 mm.

3.7.3 Les coutures surfilées doivent être effectuées au moyen de points de type 504 ou 505 et d'au moins trois fils, et elles doivent comporter de 3 à 4 points par cm (8 à 10 par po). La largeur de point doit être suffisante pour que les bords soient bien retenus par le surfilage.

3.8 Confection

3.8.1 **Paume, dessus, pouce et côtés.** Assembler la pièce de doublure et la pièce matelassée correspondante, côté taffetas de nylon vers l'extérieur, en alignant bien les bords. Coudre les pièces ensemble sur tout le pourtour au moyen d'une rangée de points noués effectuée à au plus 3 mm du bord. Les bords doivent être surjetés.

3.8.2 Coudre ensemble au moyen d'une rangée de points noués effectuée à 4 mm du bord (c couture intérieure), la paume, le dessus, la pouce et les côtés.

3.8.3 **Manchette.** Assembler la doublure et le tissu de renfort et coudre les pièces ensemble à la surjeteuse. Fixer la manchette à la main de la doublure amovible.

3.8.4 Finir la doublure amovible en fermant la couture intérieure.

3.8.5 Effectuer un ourlet sur le bord le plus long de la manchette en le retournant vers le coudil de coton (31 mm +/- 3 mm). Coudre l'ourlet au moyen d'une rangée de points noués effectuée à 6 mm du bord.

3.8.6 **Pièces de fixation.** Toutes les pièces de fixation doivent être placées correctement et fixées solidement sur l'ourlet du manchette, conformément à la figure 2. Il doit y avoir 4 pièces de fixation par moufle. Les pièces de fixation doivent être compatibles avec les boutons-pressions des moufles, très grands froids.

3.9 **Finition.** Une fois cousues, les doublures amovibles doivent être bloquées et façonnées en les plaçant sur des formes chauffées de forme appropriée.

3.10 **Appariement.** Toutes les doublures doivent être assemblées par paires et attachées ensemble à environ 13 mm (7/8) de l'extrémité de la couture de fermeture au moyen d'une attache en plastique offerte dans le commerce.

3.11 **Marquage et étiquettes.** Chaque doublure amovible doit avoir les renseignements suivants inscrits lisiblement à l'encre noire indélébile, en chiffres et lettres de 6 à 10 mm de hauteur sur l'intérieur (coutil de coton) du dos de la manchette. La couleur de l'impression doit être noir .

Nomenclature en anglais et en français comme suit:

MITTENS, INSERT, ECW

DOUBLURES AMOVIBLES POUR MITAINES, TGF

- a) Size / taille
- b) Year of manufacture; année de fabrication
- c) Contract number; numéro du contrat
- d) NATO Stock number / numéro de nomenclature de l'OTAN

4 ASSURANCE DE LA QUALITE

4.1 L'incombe sera à l'entrepreneur d'effectuer toutes les inspections conformes aux exigences énoncées dans le présent document. L'entrepreneur peut utiliser à cette fin son propre matériel d'inspection ou celui de tout autre établissement acceptable au gouvernement du Canada ou à son représentant. Le gouvernement se réserve le droit d'effectuer les inspections mentionnées dans la présente spécification, lorsqu'elles sont nécessaires pour garantir que le matériel et les services sont conformes aux exigences prescrites. L'incombe sera à l'entrepreneur d'assurer que les matériaux et les services soumis à l'approbation du gouvernement conformément à toutes les exigences énoncées dans le contrat.

5 LIVRAISON

5.1 Sauf indication contraire, le conditionnement de même que la livraison doivent être conformes aux modalités du contrat.

6 REMARQUES

6.1 Définition des expressions

6.1.1 **Autorité responsable de la conception.** L'autorité responsable de la conception est l'organisme gouvernemental chargé des aspects techniques de la conception et des modifications à la conception. L'autorité responsable de la conception pour la présente est la Direction – Administration du programme de l'équipement du soldat (DAPES) 2-3, ministère de la Défense nationale.

6.1.2 **Autorité responsable de la qualité.** L'autorité responsable de la qualité est l'organisme gouvernemental chargé d'assurer que le matériel et les services fournis par l'entrepreneur sont conformes aux exigences prescrites. L'autorité responsable de la qualité sera précisée dans les documents d'approvisionnement/le contrat.

6.1.3 **Modèle réglementaire.** Les modèles réglementaires sont mis à la disposition de l'entrepreneur comme *guide de fabrication*. Les entrepreneurs doivent noter qu'il est possible que les modèles réglementaires ne comportent pas tous les détails précisés dans la présente spécification et que l'ordre de préséance doit être respecté.

6.1.4 **Exigences du MDN relatives aux achats écologiques.** La fabrication ou l'évaluation d'un produit en regard de la présente spécification peut nécessiter l'emploi de matériaux ou d'équipement susceptibles d'être dangereux. La présente spécification n'entend pas traiter de toutes les préoccupations en matière de santé, de sécurité et d'environnements liées à leur utilisation. Il appartient à l'utilisateur de la présente spécification d'adopter des pratiques appropriées en matière de santé, de sécurité et d'environnements, et de déterminer la pertinence des limites imposées par la réglementation avant de les utiliser.

SIZE ROLL DOUBLURES AMOVIBLES POUR LES MITAINES POUR TRÈS GRANDS FROIDS

NATO Stock Number	Size
8415-21-104-2104	A/A
8415-20-004-1494	Petit
8415-21-510-5961	Moyen
8415-21-510-5962	Grand
	X-Grand



NOTICE



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.

AVIS

Cette documentation a été révisée par l'autorité technique et ne contient pas de marchandises contrôlées. Les avis de divulgation et les instructions de manutention reçues originalement doivent continuer de s'appliquer.

SPECIFICATION

FOR

CLOTH, PLAIN WEAVE, NYLON,

195 g/m² and 230 g/m²

SPÉCIFICATION

POUR LE

TISSU DE NYLON, ARMURE UNIE,

195 g/m² et 230 g/m²

1. SCOPE

1.1 Scope. This specification covers the requirements for Cloth, Plain Weave, Nylon, 195 g/m² and 230 g/m².

1.2 Classification. The fabric shall be classified as follows:

Type I Cloth, Plain Weave, Nylon,
195 g/m²

Type II Cloth, Plain Weave, Nylon,
Polyurethane Coated, 230 g/m²

1. PORTÉE

1.1 Portée. La présente spécification vise les exigences pour le tissu de nylon, armure unie, 195 g/m² et 230 g/m².

1.2 Classification. Les tissus doivent être classés comme suit :

Type I Tissu de nylon, armure unie,
195 g/m²

Type II Tissu de nylon, armure unie, enduit
de polyuréthane, 230 g/m²

2. APPLICABLE DOCUMENTS

2.1 Government Documents. Not Applicable.

2.2 Other Publications. The following documents form part of this specification to the extent specified herein. The effective date of the documents shall be those in effect on the date the publication of this specification. Sources are as shown.

2. DOCUMENTS APPLICABLES

2.1 Documents du gouvernement. Sans objet.

2.2 Autres publications. Les documents suivants font partie intégrante du présent document dans la mesure prescrite dans ce dernier. La version en vigueur doit être celle en vigueur à la date de publication de la présente spécification. La source de diffusion est celle qui est indiquée.

CAN/CGSB-4.2 Textile Test Methods

Canadian General Standards Board
Place du Portage III, 6B1
11 Laurier Street
Gatineau, Quebec K1A 1G6
Telephone: 819-956-0425 or 1-800-665-2472
Email: ncr.cgsb-ongc@tpsgc-pwgsc.gc.ca
Website: <http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ongc-cgsb/index-eng.html>

AATCC Textile Test Methods

American Association of Textile Chemists and Colourists
P.O. Box 12215
Research Triangle Park, NC
27709, USA
Telephone: 919-549-3526
Website: www.aatcc.org

2.3 Sealed Patterns.

DCGEM 263-78	Cloth, Plain Weave, Nylon, 5.75 oz/yd ² For Colour International Orange NSN 8305-21-518-0008
DCGEM 261-85	Cloth, Tropical, Wool/Polyester, 200 g/m ² For Colour Tan NSN 8305-21-896-6150
DCGEM 301-85	Cloth, Plain Weave, Nylon, 195 g/m ² For Colour Air Force Blue and Finish NSN 8305-21-899-8154
DSSPM 276-01	Cloth, Plain Weave, Nylon For Colour Black NSN 8305-21-874-1042
DSSPM 281-01	Cloth, Twist, Cotton/Nylon, 170 g/m ² For Colour Canadian Average Green NSN 8305-21-874-1043
DSSPM 268-07	Cloth, Plain Weave, Nylon, 195 g/m ² , Type I Sealed for construction and finish for Type I

CAN/CGSB-4.2 Méthodes pour épreuves textiles

Office des normes générales du Canada
Place du Portage III, 6B1
11, rue Laurier
Gatineau (Québec) K1A 1G6
Téléphone: 819-956-0425 or 1-800-665-2472
Courriel: ncr.cgsb-ongc@tpsgc-pwgsc.gc.ca
Site internet: <http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ongc-cgsb/index-fra.html>

AATCC Textile Test Methods

American Association of Textile Chemists and Colourists
P.O. Box 12215
Research Triangle Park, NC 27709
ÉTATS-UNIS
Téléphone : 919-549-3526
Site Web : www.aatcc.org

2.3 Modèles réglementaires.

DCGEM 263-78	Tissu de nylon, armure unie, 5,75 oz/v ² Pour la couleur orangé international NNO 8305-21-518-0008
DCGEM 261-85	Tissu, régions tropicales, laine/polyester, 200 g/m ² , havane Pour la couleur havane NNO 8305-21-896-6150
DCGEM 301-85	Nylon, armure unie, 195 g/m ² Pour le fini et la couleur bleu force arienne NNO 8305-21-899-8154
DSSPM 276-01	Tissu de nylon, armure unie Pour la couleur noir NNO 8305-21-874-1042
DSSPM 281-01	Tissu léger de nylon/coton simple retors, 170 g/m ² Pour la couleur vert canadien moyen NNO 8305-21-874-1043
DSSPM 268-07	Tissu de nylon, armure unie, 195 g/m ² , type I Pour la confection et le fini de type I

DSSPM 271-07 Cloth, Plain Weave,
Nylon, Polyurethane
Coated, 230 g/m², Type II
Sealed for construction
and finish for Type II

DSSPM 271-07 Tissu de nylon, armure
unie, enduit de
polyuréthane, 230 g/m²,
type II
Pour la confection et le
fini de type II

2.4 Order of Precedence.

2.4.1 In the event of any inconsistency in contract documents such as contract, specification and sealed pattern, the order of precedence shall be contract, specification, and sealed pattern.

2.4.2 In the event of a conflict between the text of this specification and the references cited herein, the text of this specification shall take precedence.

2.4.3 In the event of inconsistency within the specification, including inconsistency between languages, the Design Authority (DSSPM 2-11) shall be contacted for clarification.

3. REQUIREMENTS

3.1 Workmanship. The material covered by this specification shall be free of imperfections or blemishes such as may adversely affect its appearance or serviceability. For inspection purposes, imperfections and blemishes shall be considered defects when clearly visible at a normal inspection distance of approximately 1 metre under good, preferably North Light, lighting conditions.

3.2 Sealed Pattern. A Sealed Pattern, when available, will be supplied to the successful bidder. Sealed Patterns shall constitute the standard only in regard to any properties not defined in this specification. Note, however, that the order of precedence prevails (para 2.4). Sealed Patterns must be returned to the Crown and under no circumstances shall be mutilated or cut.

3.3 Yarns. The yarns shall be continuous filament nylon.

3.4 Fabric. The fabric shall be plain woven. When tested in accordance with the applicable test methods, the finished fabric shall comply with the requirements specified in Table I or Table II.

2.4 Ordre de préséance.

2.4.1 En cas d'incohérence entre les documents contractuels, soit le contrat, la spécification et les modèles réglementaires, l'ordre de préséance est le suivant : le contrat, la spécification et les modèles réglementaires.

2.4.2 En cas de divergence entre les documents mentionnés aux présentes et le contenu de la présente spécification, cette dernière a préséance.

2.4.3 En cas d'incohérence dans l'énoncé de la spécification, incluant l'incohérence entre les langues, il faut communiquer avec l'autorité responsable de la conception (DAPES 2-11) pour obtenir des précisions.

3. EXIGENCES

3.1 Qualité d'exécution. Le tissu visé par la présente spécification doit être exempt de défauts pouvant nuire à son aspect ou à sa tenue en service. À des fins d'inspection, sont considérés comme défauts ceux qui sont clairement visibles à une distance d'inspection normale d'environ un mètre sous un bon éclairage, de préférence la lumière du nord.

3.2 Modèle réglementaire. Un modèle réglementaire, lorsque disponible, doit être fourni au soumissionnaire retenu. Le modèle réglementaire doit être la norme en ce qui concerne les propriétés qui ne sont pas définies aux présentes. Nota – L'ordre de préséance (paragraphe 2.4) doit être respecté. Les modèles réglementaires doivent être renvoyés au gouvernement et ne doivent en aucun cas être endommagés ni coupés.

3.3 Fils. Les fils doivent être faits de filaments de nylon.

3.4 Tissu. La confection du tissu doit être à armure unie. Lors des essais réalisés conformément aux méthodes d'essai applicables, le tissu fini doit être conforme aux exigences prescrites au tableau I.

3.5 Colour. Colour shall be as specified in the procurement documents. The colour required shall match the applicable sealed pattern or numerical colour co-ordinates, whichever is specified. All visual colour matching to sealed patterns shall be done in accordance with CAN/CGSB-4.2 No.41 Standard Light Sources for Colour Matching of Textiles. A colour match under north-sky daylight is the most important measurement. Metamerism shall be no greater than that exhibited by the Sealed Pattern.

3.5.1 Canadian Average Green. When the contracting documents specify the colour as Canadian Average Green, the fabric shall be dyed to a uniform shade throughout and must comply with the technical requirements defined in Appendix I of this specification. The sample provided is Sealed Pattern DSSPM 281-01 which may be used as a visual starting point however all co-ordinates and Infra-red Reflection requirements stated in Appendix I must be met.

3.6 Finish.

3.6.1 Type I Unless otherwise specified in the invitation to tender, the finish shall be as depicted by Sealed Pattern DSSPM 268-07. The finished fabric shall meet the requirements specified in Table I.

3.6.2 Type II Type I fabric meeting all of the requirements specified in Table I shall be lightly coated with polyurethane and given a durable water repellent finish on the nylon side such that the finished cloth meets the requirements specified in Table II. The finished fabric shall be as depicted by Sealed Pattern DSSPM 271-07.

3.6.2.1 The coating compound shall be clear polyurethane, applied to the back side only of the base cloth.

3.7 Length. Unless otherwise specified, the cloth shall be delivered in lengths of approximately 100 metres with not more than two lengths per piece, the shorter of which shall be not less than 20 metres.

3.8 Piece Marking. Each piece of cloth shall have a label attached to the selvedge at one end. The label shall be made of linen, spunbonded olefin, or heavy cardboard with a reinforced eyelet for attaching a tying cord. The label shall be legibly printed with the following information:

3.5 Couleur. La couleur doit être celle qui est précisée dans les documents d'achat. Elle doit correspondre au modèle réglementaire applicable ou aux couleurs numériques coordonnées, selon le cas. L'appariement des couleurs visibles avec les modèles réglementaires doit être conforme aux exigences de la norme CAN/CGSB-4.2 No 41, Sources normalisées de lumière pour l'appariement des couleurs des textiles. L'appariement des couleur à la lumière du nord est le principal critère. Le métamérisme ne doit pas dépasser celui du modèle réglementaire.

3.5.1 Vert canadien moyen. Lorsque les documents contractuels prescrivent le vert canadien moyen, l'ensemble du tissu doit être teint de manière uniforme et être conforme aux exigences techniques définies à l'annexe I de la présente spécification. L'échantillon fourni est le modèle réglementaire DSSPM 281-01 qui peut être utilisé comme point de départ visuel, cependant, le tissu doit répondre à toutes les exigences visant les couleurs numériques coordonnées et la réflectance dans l'infrarouge prescrites à l'annexe I.

3.6 Fini.

3.6.1 Type I Sauf indication contraire dans l'appel d'offres, le fini doit être conforme aux indications du modèle réglementaire DSSPM 268-07. Le tissu fini doit être conforme aux exigences prescrites au tableau I.

3.6.2 Type II Le tissu de type I répondant à toutes les exigences prescrites au tableau I doit être légèrement enduit de polyuréthane et recevoir un traitement déperlant durable sur le côté nylon conformément aux exigences du tableau II. Le fini doit être conforme aux indications du modèle réglementaire DSSPM 271-07.

3.6.2.1 L'enduit doit être du polyuréthane transparent, appliqué sur l'envers seulement du tissu de base.

3.7 Longueur. Sauf indication contraire dans les documents contractuels, le tissu doit être livré en longueurs d'environ 100 m avec au plus deux longueurs par pièce, dont la plus courte ne doit pas être inférieure à 20 m.

3.8 Marquage des pièces. Chaque pièce de tissu doit porter, à une extrémité, une étiquette fixée à la lisière. L'étiquette doit être en toile de lin, en oléfine thermoliée ou en carton fort et percée d'un œillet renforcé permettant d'attacher une ficelle; elle doit porter les indications suivantes en caractères lisibles :

This document does not contain controlled goods. / Cette documentation ne contient pas de marchandises contrôlées.

- a) Contractor's identification
- b) Gross length in meters (including allowance)
- c) Net length in meters
- d) Piece number
- e) Number of lengths per piece
- f) Nomenclature
- g) Colour
- h) Specification number
- i) Month and year of contract
- j) Nato Stock Number

- a) Identification de l'entrepreneur
- b) Longueur brute en mètres (y compris la réserve)
- c) Longueur nette en mètres
- d) Numéro du rouleau
- e) Nombre de longueurs par rouleau
- f) Nomenclature
- g) Couleur
- h) Numéro de la spécification
- i) Mois et année du contrat
- j) Numéros de nomenclature OTAN

4. QUALITY CONTROL/INSPECTION

4.1 Unless otherwise specified in the contract or procurement documents, the contractor is responsible for the performance of all inspection requirements as specified herein. Contractors may utilize their own or any other inspection facility acceptable to the Government or its designated representative. The Government reserves the right to perform any of the inspections specified herein, where such inspections are deemed necessary to ensure material and services conform to prescribed requirements. The contractor is responsible for ensuring that all material or services submitted to the Government for acceptance comply with all requirements of the contract.

4. CONTRÔLE DE LA QUALITÉ / INSPECTION

4.1 Sauf indication contraire dans le contrat ou les documents d'achat, l'entrepreneur est tenu d'effectuer les inspections mentionnées dans la présente spécification. Il peut utiliser à cette fin son propre matériel d'inspection ou celui de tout autre établissement acceptable au gouvernement du Canada ou à son représentant. Le gouvernement se réserve le droit d'effectuer les inspections mentionnées dans la présente spécification, lorsqu'elles sont nécessaires pour garantir que le matériel et les services sont conformes aux exigences prescrites. L'entrepreneur doit s'assurer que le matériel et les services proposés au gouvernement sont conformes aux exigences du contrat.

5. PACKAGING

5.1 Packaging and Packing. Packaging, packing, delivery and marking of shipping containers shall be in accordance with the terms of the contract.

5. CONDITIONNEMENT

5.1 Conditionnement et emballage. Le conditionnement, l'emballage, la livraison et le marquage des contenants d'expédition doivent être conformes aux modalités du contrat.

6. NOTES

6.1 Ordering Data. Procurement documents should specify the following:

- a) Title, number and date of this specification
- b) Colour required (see 3.5)
- c) Packaging and marking of shipping containers (see 5.1)
- d) The Design Authority

6. REMARQUES

6.1 Données de commande. Les documents d'achat doivent préciser :

- a) Le titre, le numéro et la date de la présente spécification
- b) La couleur requise (voir 3.5)
- c) Conditionnement et marquage des contenants d'expédition (voir 5.1)
- d) L'autorité responsable de la conception

6.2 Design Authority. The Design Authority is the Government agency responsible for technical aspects of design and changes to design. The Design Authority, for the items covered by this specification, is the Directorate of Soldier Systems Program Management (DSSPM).

6.3 Quality Assurance Authority. The Quality Assurance Authority is the Government agency responsible for providing assurance that material and services supplied by the contractor conform to specified requirements. The Quality Assurance Authority is the Director Quality Assurance.

6.4 Definition of Terms.

6.4.1 Master Sealed Pattern. A Master Sealed Pattern is the authorized prototype of the item to be produced and is held only by the Government.

6.4.2 Sealed Pattern. A Sealed Pattern is a duplicate of the Master Sealed Pattern and is available to the manufacturer to be used as a guide in production.

6.5 The production of a product to this specification, or the evaluation of a product to this specification, may require the use of materials and/or equipment that could be hazardous. This specification does not purport to address all safety, health and environmental concerns, if any associated with its use. It is the responsibility of the user of this specification to establish appropriate safety, health and environmental practices and to determine the applicability of regulatory limitations prior to use.

6.2 Autorité responsable de la conception. Autorité gouvernementale responsable des aspects techniques de la conception et des modifications connexes. L'autorité responsable de la conception, pour les articles visés par la présente spécification, est la Direction de l'administration du programme de l'équipement du soldat (DAPES).

6.3 Autorité responsable de l'assurance de la qualité. Organisme gouvernemental chargé d'assurer que le matériel et les services fournis par l'entrepreneur respectent les exigences prescrites. L'autorité responsable de l'assurance de la qualité est le directeur de l'assurance de la qualité.

6.4 Définition des termes.

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

6.4.2 Modèle réglementaire. Copie exacte du modèle réglementaire principal mis à la disposition du fabricant qui doit l'utiliser comme un guide.

6.5 La fabrication ou l'évaluation d'un produit conformément à la présente spécification pourrait nécessiter l'utilisation de matériaux ou d'équipement susceptibles d'être 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 qui pourraient être associées à son utilisation. Il incombe à l'utilisateur de la spécification d'établir au préalable des méthodes appropriées qui tiennent compte des questions d'environnement, de santé et de sécurité, et de déterminer les restrictions réglementaires applicables.

Table I: Requirements for the Finished Fabric - Type I

Property	Test Method	Specified Requirement	Minimum Acceptable	Maximum Acceptable
Weave		Plain, 2x2 basket weave, 2 ends as 1, 2 picks as 1 (see Note 1)		
Width	4.1*	152 cm	148 cm	156 cm
Fabric Count (yarns per cm) (see Note 2)	6*	Warp: 42 Weft: 32	Warp: 40 Weft: 31	
Mass	5.1*	195 g/m ²	190 g/m ²	203 g/m ²
Breaking Strength	9.2* (Test 6.1)	Warp: 1020N Weft: 775 N	Warp: 935 N Weft: 710 N	
Dimensional change in laundering (after 5 washes)	24* or 58* (III.E.3)			Warp: 3.0% Weft: 3.0%
Water repellency – Spray as received after washing (2 cycles) after drycleaning (2 cycles)	26.2* 24* or 58* (III.E.3) 29.1*		All Conditions: 100	
Non-Fibrous Materials	15* (see Note 3)			2% total
Colourfastness to Croaking	22* (Tests 6.1 & 6.2)	No change in colour and no staining: Grey Scale 5		No appreciable change in colour and no appreciable staining: Grey Scale 4
Colourfastness to Dry Cleaning	29.1*	No change in colour and no staining of the attached white fabric: Grey Scale 5		No appreciable change in colour or staining of the attached white fabric: Grey Scale 4
Colourfastness to Light	16** Option E		Sample Grey Scale 4 after 40 AATCC Fading Units	

* CAN/CGSB-4.2 Textile Test Methods

** AATCC Textile Test Methods

Note 1: The warp and weft may be the same provided that all properties of the specification are met with the exception of the count. If 420 denier nylon yarn is used in the weft, the weave of the fabric shall be

plain 2 ends as 2 with single filling, and the weft yarns per centimetre specified in Table I shall be reduced by 50 per cent. All other requirements of the specification shall be met.

Note 2: Deviations to the specified fabric count will be permitted provided that all other requirements of this specification are met.

Note 3: CAN/CGSB-4.2 Method 15 paragraph 7.4, solvent extraction, one of petroleum ether, tetrachloroethylene or hexane shall be used. Also, omit para 7.7 and 7.8.

Tableau I : Exigences en matière d'essais du tissu fini – Type I

Propriété	Méthode d'essai	Exigence prescrite	Minimum acceptable	Maximum acceptable
Armure		Armure unie, nattée, 2 x 2, 2 fils de chaîne pour 1 fil de trame, 2 fils de trame pour 1 de chaîne (Voir la note 1)		
Largeur	4.1*	152 cm	148 cm	156 cm
Contexture (fils par cm) (voir la note 2)	6*	Chaîne: 42 Trame: 32	Chaîne: 40 Trame: 31	
Masse	5.1*	195 g/m ²	190 g/m ²	203 g/m ²
Résistance à la rupture	9.2* (Essai 6.1)	Chaîne: 1020 N Trame: 775 N	Chaîne: 935 N Trame: 710 N	
Stabilité dimensionnelle au blanchissage (après 5 lavages)	24* ou 58* (III.E.3)			Chaîne: 3,0 % Trame: 3,0 %
Déperlance – Essai d'arrosage À la réception Après lavage (2 cycles) Après nettoyage à sec (2 cycles)	 26.2* 24* ou 58* (III.E.3) 29.1*		Toutes les conditions: 100	
Tissus non fibreux	15* (Voir la note 3)			2 % en tout
Solidité de la couleur au frottement (dégorgement)	22* (Essais 6.1 et 6.2)	Pas de changement de couleur ni de tachage: Échelle de gris 5		Pas de changement de couleur ni de tachage appréciable: Échelle de gris 4
Solidité de la couleur au nettoyage à sec	29.1*	Pas de changement de couleur ni de tachage: du tissu blanc fixé Échelle de gris 5		Pas de changement de couleur ni de tachage appréciable du tissu blanc fixé: Échelle de gris 4

Propriété	Méthode d'essai	Exigence prescrite	Minimum acceptable	Maximum acceptable
Solidité des teintures à la lumière	16** Option E		Spécimen Échelle de gris 4 après 40 unités d'estompage de l'AATCC	

* CAN/CGSB-4.2 Méthodes pour épreuves textiles

** AATCC Textile Test Methods

Note 1: La chaîne et la trame peuvent être identiques, pourvu que toutes les propriétés de la spécification soient respectées, exception faite de la contexture. Si on utilise un fil de nylon 420 deniers pour la trame, l'armure du tissu doit être une armure unie 2/2, 2 fils de chaîne pour 2 fils de trame. Le nombre de fils de trame par centimètre prescrit au tableau I doit être réduit de 50 %. Toutes les autres exigences de la spécification doivent être satisfaites.

Note 2: Des écarts de la contexture prescrite seront autorisés, pourvu que toutes les autres exigences de la présente spécification soient respectées.

Note 3: CAN/CGSB-4.2 Méthode 15, paragraphe 7.4, Élimination de matières non fibreuses par solvant. Un éther de pétrole, le tétrachloroéthylène ou l'hexane, doit être utilisé. Omettre les paragraphes 7.7 et 7.8.

Table II: Testing Requirements for the Finished Fabric - Type II, Polyurethane Coated

Property	Test Method	Specified Requirement	Minimum Acceptable	Maximum Acceptable
Total mass	5.1*	230 g/m ²	220 g/m ²	240 g/m ²
Mass of coating	5.1*	33 g/m ²	27 g/m ²	39 g/m ²
Tensile strength	9.2*		Warp: 1400 N Weft: 1400 N	
Tear strength	12.1*		Warp: 90 N Weft: 90 N	
Dimensional change in laundering (after 2 washes)	24* or 58* (III.E.3)	Warp: 2% Weft: 2%		Warp: 3% Weft: 3%
Water repellency – Spray	26.2*		100	
Hydrostatic resistance	26.5*	690 kPa	550 kPa	
Resistance to micro-organisms	28.2*	No staining and no growth (0%)		20% staining 20% growth

* CAN/CGSB 4.2 - Textile Test Methods

Note: The base cloth shall meet the requirements of Table I prior to application of the coating.

Tableau II : Exigences en matière d'essais du tissu fini – type II, enduit de polyuréthane

Propriété	Méthode d'essai	Exigence prescrite	Minimum acceptable	Maximum acceptable
Masse totale	5.1*	230 g/m ²	220 g/m ²	240 g/m ²
Masse de l'enduit	5.1*	33 g/m ²	27 g/m ²	39 g/m ²
Résistance à la rupture	9.2*		Chaîne: 1400 N Trame: 1400 N	
Résistance à la déchirure	12.1*		Chaîne: 90 N Trame: 90 N	
Stabilité dimensionnelle au blanchissage (après 5 lavages)	24* ou 58* (III.E.3)	Chaîne: 2 % Trame: 2 %		Chaîne: 3 % Trame: 3 %
Déperlance – Essai d'arrosage	26.2*		100	
Essai de pénétration d'eau à haute pression	26.5*	690 kPa	550 kPa	
Résistance aux microorganismes	28.2*	Pas de tachage ni de croissance (0 %)		20 % de tachage 20 % de croissance

* CAN/CGSB-4.2 Méthodes pour épreuves textiles

Note: Le tissu de base doit satisfaire aux exigences du tableau I avant l'enduction.

APPENDIX I

REQUIREMENTS FOR CANADIAN AVERAGE GREEN FOR COLOUR AND INFRA-RED REFLECTION

1. Colour requirements and IRR requirements are found on the following pages.
2. All measurements are to be made in accordance with CIE publication 15.2 and ASTM E308-99 using CIE Illuminant C and a 2 degree observer, specular component included. Sample preparation for chromaticity and IRR measurements shall be in accordance with AATCC Instrumental Measurement Procedure #6, A1.3, non-opaque samples.
3. Tolerance is plus/minus 2 CIE LAB units for each co-ordinate ($L^*a^*b^*$).
4. Gloss values shall be less than 1 unit.
5. Infra-red values shall lie between the proscribed plus/minus standard deviation (SD) and are to be applied to the substrate as follows:

Canadian Average Green - as specified
(average reflectance)
6. The on-going Canadian requirement is for IRR values ranging from 400nm to 2000nm as shown in the following pages. Currently compliance is mandatory from 400nm to 1300nm. Every effort should be made to meet the required curves beyond 1300nm, however compliance is not mandatory at this time.

ANNEXE I

EXIGENCES RELATIVES À LA COULEUR ET À LA RÉFLECTANCE DANS L'INFRAROUGE POUR LE VERT CANADIEN MOYEN

1. Les exigences pour la couleur et la RIR sont présentées dans les pages suivantes.
2. Toutes les mesures doivent être effectuées conformément aux publications CIE 15.2 et ASTM E308.99 à l'aide de l'illuminant C et de l'observateur à 2° de la CIE, composante spéculaire incluse. La préparation des échantillons pour les mesures de couleur et de RIR doit être réalisée conformément à la procédure de mesure instrumentale n° 6 de l'American Association of Textile Chemists and Colorists (AATCC), A1.3, pour des échantillons non opaques.
3. La tolérance est de ± 2 unités CIE LAB pour chaque coordonnée (valeurs $L^*a^*b^*$).
4. Les valeurs de lustre doivent être inférieures à une (1) unité.
5. Les valeurs dans l'infrarouge doivent être comprises en deçà de l'écart type indiqué (\pm) et être appliquées au substrat comme suit:

Vert canadien moyen – selon ce qui est
indiqué (réflectance moyenne)
6. Selon les exigences canadiennes actuelles, on doit respecter les valeurs RIR entre 400 et 2 000 nm, comme il est indiqué dans les pages suivantes. Actuellement, la plage obligatoire va de 400 à 1 300 nm. On ne devrait ménager aucun effort pour respecter les courbes requises au-delà de 1 300 nm; toutefois, cette exigence n'est pas obligatoire pour le moment.

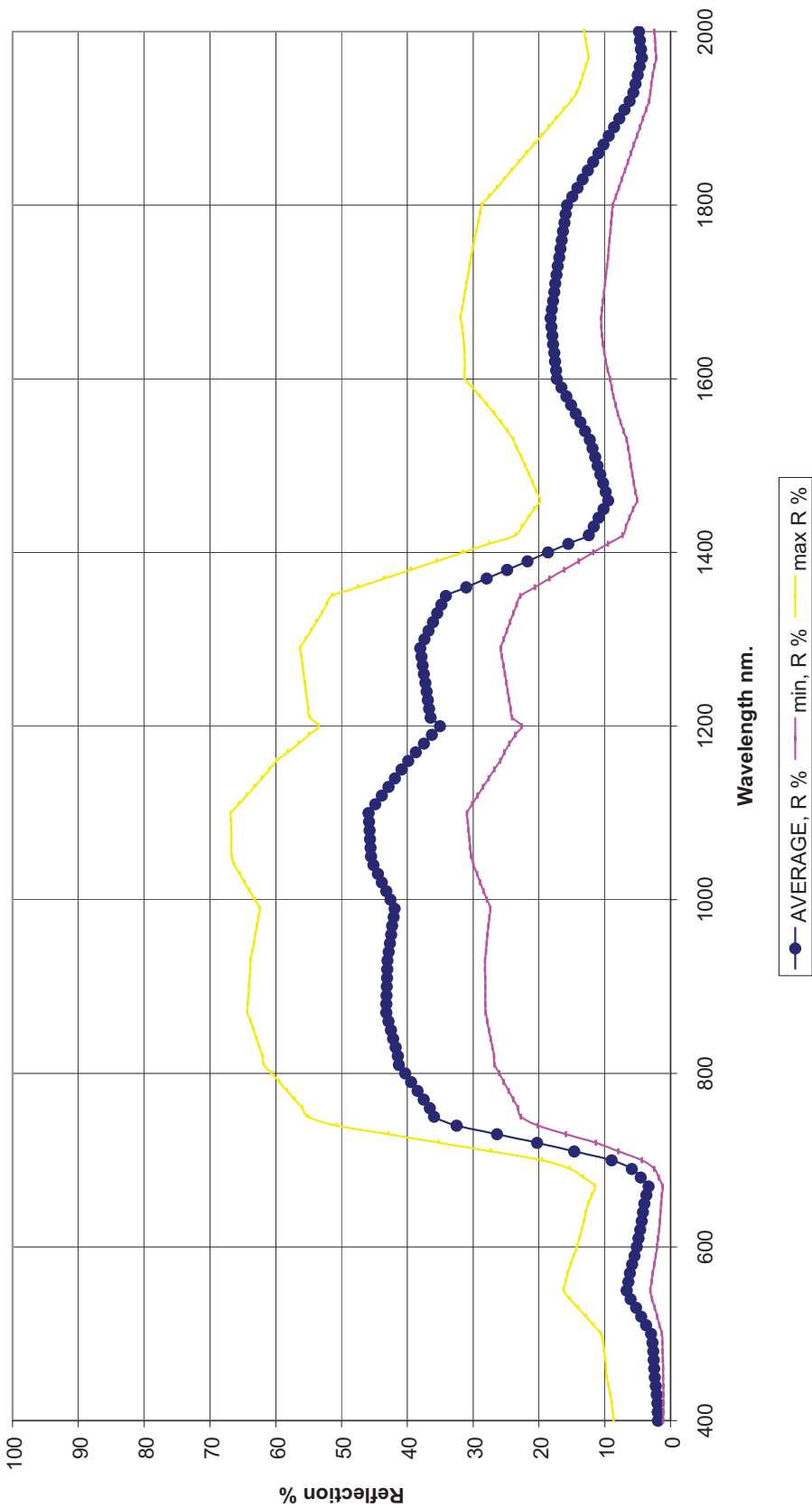
Colour Requirements: Canadian Average Green (single colour fabric)

SPECIFICATIONS:		x	0.348 - 0.372
CIE 1931/CIE LAB 1976		y	0.374 - 0.386
ILLUMINANT C, 2 deg.		Y%	7.00 maximum
Specular component included		DW nm	569.36
		S%	38.50
		L*	27.41
		a*	-6.78
		b*	16.46

Wavelength nm	Reflection %	ST.DEV. %	Refl. Min %	Refl. Max %	Wavelength nm	Reflection %	ST.DEV. %	Refl. Min %	Refl. Max %
400	1.89	0.77	1.12	8.67	840	42.14	14.80	27.35	62.94
410	1.95	0.85	1.10	8.79	850	42.50	14.90	27.60	63.39
420	2.00	0.93	1.07	8.93	860	42.85	15.00	27.85	63.85
430	2.11	1.04	1.07	9.16	870	43.20	15.11	28.09	64.31
440	2.26	1.17	1.09	9.43	880	43.20	15.05	28.15	64.24
450	2.39	1.28	1.11	9.67	890	43.16	14.99	28.16	64.15
460	2.46	1.33	1.14	9.79	900	43.11	14.94	28.17	64.06
470	2.53	1.37	1.16	9.90	910	43.07	14.90	28.17	63.97
480	2.62	1.43	1.19	10.10	920	43.03	14.86	28.18	63.89
490	2.72	1.50	1.22	10.22	930	43.00	14.82	28.18	63.82
500	2.95	1.63	1.32	10.58	940	42.82	14.76	28.06	63.58
510	3.70	2.02	1.68	11.72	950	42.64	14.70	27.94	63.33
520	4.45	2.44	2.01	12.88	960	42.45	14.64	27.81	63.09
530	5.24	2.84	2.40	14.09	970	42.28	14.60	27.68	62.87
540	6.05	3.26	2.79	15.31	980	42.09	14.56	27.53	62.64
550	6.65	3.59	3.06	16.24	990	41.91	14.52	27.39	62.44
560	6.41	3.53	2.88	15.94	1000	42.56	14.65	27.91	63.20
570	6.17	3.49	2.68	15.65	1010	43.21	14.77	28.43	63.98
580	5.84	3.36	2.48	15.20	1020	43.85	14.90	28.95	64.76
590	5.47	3.22	2.26	14.69	1030	44.45	15.04	29.41	65.49
600	5.14	3.08	2.05	14.22	1040	45.15	15.18	29.97	66.33
610	4.86	2.97	1.89	13.84	1050	45.51	15.22	30.30	66.73
620	4.60	2.88	1.72	13.48	1060	45.59	15.15	30.43	66.74
630	4.39	2.78	1.61	13.16	1070	45.66	15.09	30.56	66.75
640	4.19	2.67	1.52	12.87	1080	45.73	15.04	30.69	66.76
650	3.96	2.54	1.42	12.50	1090	45.81	14.99	30.82	66.79
660	3.65	2.33	1.32	11.98	1100	45.88	14.94	30.94	66.81
670	3.34	2.13	1.21	11.47	1110	44.88	14.74	30.14	65.61
680	4.52	2.71	1.81	13.23	1120	43.87	14.55	29.32	64.42
690	5.87	3.42	2.45	15.30	1130	42.87	14.39	28.48	63.25
700	8.94	4.34	4.34	19.54	1140	41.87	14.24	27.63	62.10
710	14.61	6.69	7.92	27.30	1150	40.86	14.11	26.76	60.97
720	20.27	8.94	11.33	35.21	1160	39.87	14.00	25.87	59.86
730	26.37	10.48	15.89	42.96	1170	38.72	13.46	25.26	58.18
740	32.48	12.31	20.17	50.78	1180	37.49	13.01	24.49	56.50
750	35.95	13.20	22.75	55.15	1190	36.27	12.66	23.61	54.93
760	36.58	13.40	23.18	55.99	1200	35.04	12.43	22.61	53.47
770	37.52	13.62	23.91	57.14	1210	36.48	12.40	24.08	54.88
780	38.46	13.84	24.62	58.29	1220	36.68	12.37	24.31	55.05
790	39.40	14.06	25.34	59.46	1230	36.87	12.35	24.53	55.22
800	40.33	14.29	26.04	60.62	1240	37.07	12.33	24.75	55.40
810	41.28	14.53	26.75	61.81	1250	37.26	12.30	24.96	55.57
820	41.44	14.60	26.83	62.04	1260	37.46	12.28	25.18	55.75
830	41.79	14.70	27.09	62.49	1270	37.65	12.27	25.39	55.92

Wavelength nm	Reflection %	ST.DEV. %	Refli. Min %	Refli. Max %		Wavelength nm	Reflection %	ST.DEV. %	Refli. Min %	Refli. Max %
1280	37.85	12.25	25.60	56.10		1720	17.30	7.49	9.81	30.79
1290	38.05	12.24	25.81	56.28		1730	17.11	7.45	9.66	30.56
1300	37.40	12.05	25.36	55.45		1740	16.92	7.42	9.50	30.34
1310	36.75	11.87	24.88	54.62		1750	16.72	7.34	9.38	30.07
1320	36.10	11.71	24.39	53.81		1760	16.52	7.26	9.26	29.79
1330	35.45	11.57	23.88	53.01		1770	16.33	7.18	9.14	29.51
1340	34.80	11.44	23.36	52.23		1780	16.12	7.11	9.02	29.23
1350	34.15	11.32	22.83	51.47		1790	15.92	7.03	8.89	28.96
1360	31.04	10.44	20.61	47.48		1800	15.72	6.96	8.76	28.68
1370	27.94	9.55	18.39	43.49		1810	14.93	6.63	8.30	27.55
1380	24.83	8.66	16.17	39.50		1820	14.13	6.29	7.85	26.42
1390	21.73	7.78	13.95	35.50		1830	13.34	5.95	7.39	25.29
1400	18.62	6.89	11.73	31.51		1840	12.55	5.62	6.93	24.16
1410	15.52	6.00	9.51	27.52		1850	11.75	5.28	6.47	23.03
1420	12.41	5.12	7.29	23.53		1860	10.96	4.94	6.01	21.90
1430	11.67	4.90	6.76	22.57		1870	10.16	4.61	5.56	20.77
1440	10.93	4.70	6.23	21.63		1880	9.37	4.27	5.10	19.64
1450	10.19	4.52	5.67	20.71		1890	8.57	3.94	4.64	18.51
1460	9.46	4.35	5.10	19.81		1900	7.78	3.60	4.18	17.38
1470	9.85	4.52	5.33	20.37		1910	6.99	3.26	3.72	16.25
1480	10.26	4.69	5.56	20.95		1920	6.19	2.93	3.26	15.12
1490	10.66	4.87	5.79	21.53		1930	5.65	2.58	3.07	14.23
1500	11.06	5.05	6.01	22.11		1940	5.32	2.41	2.91	13.73
1510	11.46	5.24	6.22	22.70		1950	4.99	2.28	2.71	13.26
1520	11.86	5.42	6.44	23.39		1960	4.67	2.19	2.48	12.86
1530	12.27	5.61	6.66	23.88		1970	4.33	2.16	2.18	12.49
1540	12.98	5.83	7.16	24.81		1980	4.48	2.21	2.27	12.69
1550	13.69	6.10	7.59	25.79		1990	4.63	2.27	2.36	12.90
1560	14.41	6.42	7.99	26.82		2000	4.79	2.33	2.46	13.12
1570	15.12	6.78	8.34	27.89						
1580	15.83	7.17	8.66	29.00						
1590	16.55	7.60	8.95	30.15						
1600	17.26	8.05	9.21	31.31						
1610	17.40	7.86	9.54	31.26						
1620	17.54	7.72	9.82	31.25						
1630	17.67	7.61	10.06	31.29						
1640	17.82	7.56	10.26	31.38						
1650	17.96	7.55	10.40	31.51						
1660	18.09	7.59	10.49	31.68						
1670	18.23	7.68	10.55	31.92						
1680	18.04	7.64	10.40	31.69						
1690	17.85	7.60	10.25	31.45						
1700	17.67	7.56	10.11	31.23						
1710	17.49	7.52	9.96	31.01						

COLOUR AVERAGE GREEN



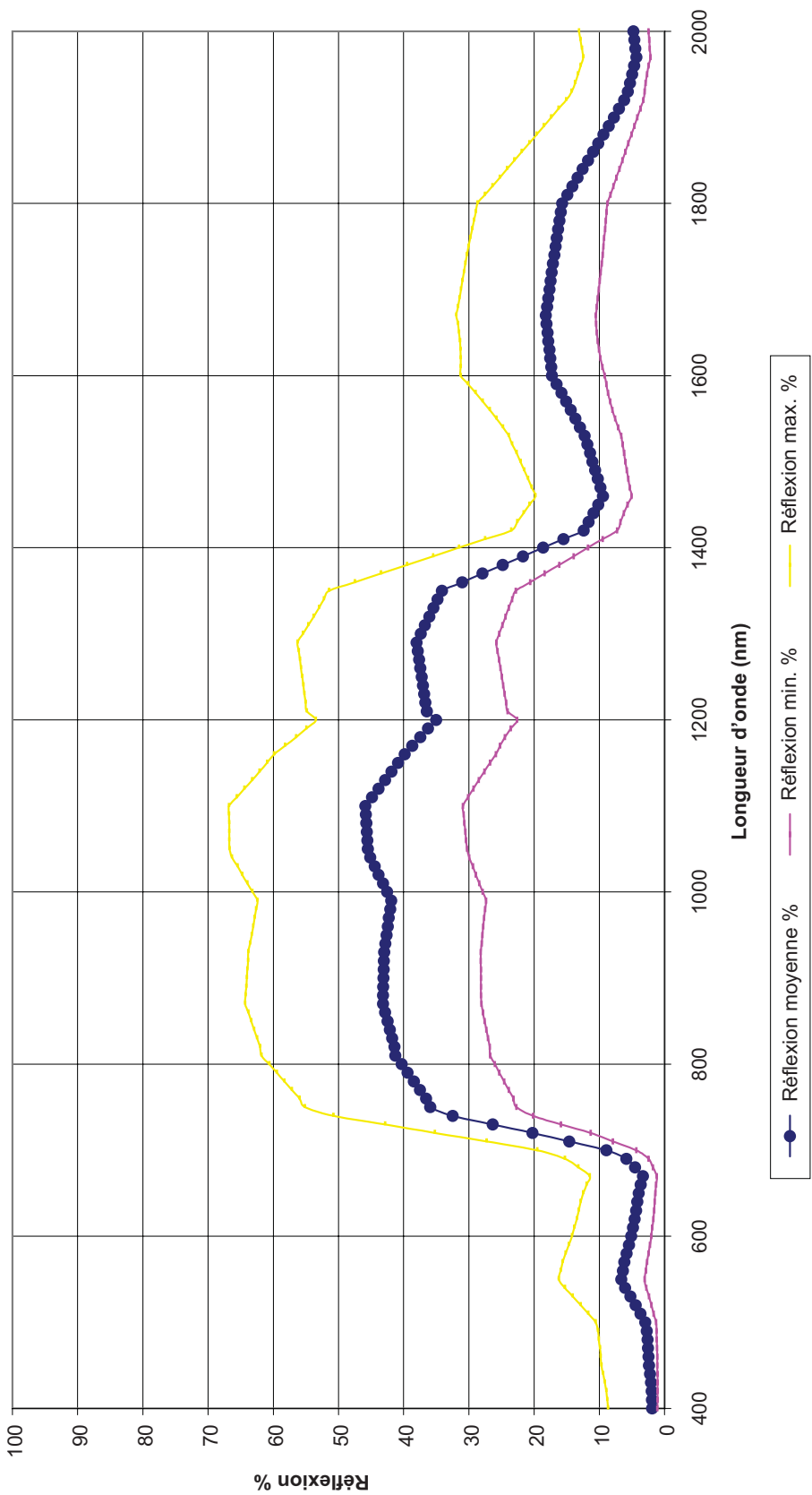
Exigences relatives aux couleurs : Vert canadien moyen (tissu de même couleur)

SPÉCIFICATIONS:		x	0,348 – 0,372
CIE 1931/CIE LAB 1976		y	0,374 – 0,386
ILLUMINANT C. 2°		Y%	7,00 maximum
Composante spéculaire incluse		DW nm	569.36
		S%	38.50
		L*	27.41
		a*	-6.78
		b*	16.46

Longueur d'onde nm	Réflexion %	Écart type %	Réfl. min %	Réfl. max. %	Longueur d'onde nm	Réflexion %	Écart type %	Réfl. min %	Réfl. max. %
400	1.89	0.77	1.12	8.67	840	42.14	14.80	27.35	62.94
410	1.95	0.85	1.10	8.79	850	42.50	14.90	27.60	63.39
420	2.00	0.93	1.07	8.93	860	42.85	15.00	27.85	63.85
430	2.11	1.04	1.07	9.16	870	43.20	15.11	28.09	64.31
440	2.26	1.17	1.09	9.43	880	43.20	15.05	28.15	64.24
450	2.39	1.28	1.11	9.67	890	43.16	14.99	28.16	64.15
460	2.46	1.33	1.14	9.79	900	43.11	14.94	28.17	64.06
470	2.53	1.37	1.16	9.90	910	43.07	14.90	28.17	63.97
480	2.62	1.43	1.19	10.10	920	43.03	14.86	28.18	63.89
490	2.72	1.50	1.22	10.22	930	43.00	14.82	28.18	63.82
500	2.95	1.63	1.32	10.58	940	42.82	14.76	28.06	63.58
510	3.70	2.02	1.68	11.72	950	42.64	14.70	27.94	63.33
520	4.45	2.44	2.01	12.88	960	42.45	14.64	27.81	63.09
530	5.24	2.84	2.40	14.09	970	42.28	14.60	27.68	62.87
540	6.05	3.26	2.79	15.31	980	42.09	14.56	27.53	62.64
550	6.65	3.59	3.06	16.24	990	41.91	14.52	27.39	62.44
560	6.41	3.53	2.88	15.94	1000	42.56	14.65	27.91	63.20
570	6.17	3.49	2.68	15.65	1010	43.21	14.77	28.43	63.98
580	5.84	3.36	2.48	15.20	1020	43.85	14.90	28.95	64.76
590	5.47	3.22	2.26	14.69	1030	44.45	15.04	29.41	65.49
600	5.14	3.08	2.05	14.22	1040	45.15	15.18	29.97	66.33
610	4.86	2.97	1.89	13.84	1050	45.51	15.22	30.30	66.73
620	4.60	2.88	1.72	13.48	1060	45.59	15.15	30.43	66.74
630	4.39	2.78	1.61	13.16	1070	45.66	15.09	30.56	66.75
640	4.19	2.67	1.52	12.87	1080	45.73	15.04	30.69	66.76
650	3.96	2.54	1.42	12.50	1090	45.81	14.99	30.82	66.79
660	3.65	2.33	1.32	11.98	1100	45.88	14.94	30.94	66.81
670	3.34	2.13	1.21	11.47	1110	44.88	14.74	30.14	65.61
680	4.52	2.71	1.81	13.23	1120	43.87	14.55	29.32	64.42
690	5.87	3.42	2.45	15.30	1130	42.87	14.39	28.48	63.25
700	8.94	4.60	4.34	19.54	1140	41.87	14.24	27.63	62.10
710	14.61	6.69	7.92	27.30	1150	40.86	14.11	26.76	60.97
720	20.27	8.94	11.33	35.21	1160	39.87	14.00	25.87	59.86
730	26.37	10.48	15.89	42.86	1170	38.72	13.46	25.26	58.18
740	32.48	12.31	20.17	50.78	1180	37.49	13.01	24.49	56.50
750	35.95	13.20	22.75	55.15	1190	36.27	12.66	23.61	54.93
760	36.58	13.40	23.18	55.99	1200	35.04	12.43	22.61	53.47
770	37.52	13.62	23.91	57.14	1210	36.48	12.40	24.08	54.88
780	38.46	13.84	24.62	58.29	1220	36.68	12.37	24.31	55.05
790	39.40	14.06	25.34	59.46	1230	36.87	12.35	24.53	55.22
800	40.33	14.29	26.04	60.62	1240	37.07	12.33	24.75	55.40
810	41.28	14.53	26.75	61.81	1250	37.26	12.30	24.96	55.57
820	41.44	14.60	26.83	62.04	1260	37.46	12.28	25.18	55.75
830	41.79	14.70	27.09	62.49	1270	37.65	12.27	25.39	55.92

Longueur d'onde nm	Réflexion %	Écart type %	Réfl. min %	Réfl. max. %		Longueur d'onde nm	Réflexion %	Écart type %	Réfl. min %	Réfl. max. %
1280	37,85	12,25	25,60	56,10		1720	17,30	7,49	9,81	30,79
1290	38,05	12,24	25,81	56,28		1730	17,11	7,45	9,66	30,56
1300	37,40	12,05	25,36	55,45		1740	16,92	7,42	9,50	30,34
1310	36,75	11,87	24,88	54,62		1750	16,72	7,34	9,38	30,07
1320	36,10	11,71	24,39	53,81		1760	16,52	7,26	9,26	29,79
1330	35,45	11,57	23,88	53,01		1770	16,33	7,18	9,14	29,51
1340	34,80	11,44	23,36	52,23		1780	16,12	7,11	9,02	29,23
1350	34,15	11,32	22,83	51,47		1790	15,92	7,03	8,89	28,96
1360	31,04	10,44	20,61	47,48		1800	15,72	6,96	8,76	28,68
1370	27,94	9,55	18,39	43,49		1810	14,93	6,63	8,30	27,55
1380	24,83	8,66	16,17	39,50		1820	14,13	6,29	7,85	26,42
1390	21,73	7,78	13,95	35,50		1830	13,34	5,95	7,39	25,29
1400	18,62	6,89	11,73	31,51		1840	12,55	5,62	6,93	24,16
1410	15,52	6,00	9,51	27,52		1850	11,75	5,28	6,47	23,03
1420	12,41	5,12	7,29	23,53		1860	10,96	4,94	6,01	21,90
1430	11,67	4,90	6,76	22,57		1870	10,16	4,61	5,56	20,77
1440	10,93	4,70	6,23	21,63		1880	9,37	4,27	5,10	19,64
1450	10,19	4,52	5,67	20,71		1890	8,57	3,94	4,64	18,51
1460	9,46	4,35	5,10	19,81		1900	7,78	3,60	4,18	17,38
1470	9,85	4,52	5,33	20,37		1910	6,99	3,26	3,72	16,25
1480	10,26	4,69	5,56	20,95		1920	6,19	2,93	3,26	15,12
1490	10,66	4,87	5,79	21,53		1930	5,65	2,58	3,07	14,23
1500	11,06	5,05	6,01	22,11		1940	5,32	2,41	2,91	13,73
1510	11,46	5,24	6,22	22,70		1950	4,99	2,28	2,71	13,26
1520	11,86	5,42	6,44	23,39		1960	4,67	2,19	2,48	12,86
1530	12,27	5,61	6,66	23,88		1970	4,33	2,16	2,18	12,49
1540	12,98	5,83	7,16	24,81		1980	4,48	2,21	2,27	12,69
1550	13,69	6,10	7,59	25,79		1990	4,63	2,27	2,36	12,90
1560	14,41	6,42	7,99	26,82		2000	4,79	2,33	2,46	13,12
1570	15,12	6,78	8,34	27,89						
1580	15,83	7,17	8,66	29,00						
1590	16,55	7,60	8,95	30,15						
1600	17,26	8,05	9,21	31,31						
1610	17,40	7,86	9,54	31,26						
1620	17,54	7,72	9,82	31,25						
1630	17,67	7,61	10,06	31,29						
1640	17,82	7,56	10,26	31,38						
1650	17,96	7,55	10,40	31,51						
1660	18,09	7,59	10,49	31,68						
1670	18,23	7,68	10,55	31,92						
1680	18,04	7,64	10,40	31,69						
1690	17,85	7,60	10,25	31,45						
1700	17,67	7,56	10,11	31,23						
1710	17,49	7,52	9,96	31,01						

COULEUR: VERT MOYEN



NOTICE



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.

AVIS

Cette documentation a été révisée par l'autorité technique et ne contient pas de marchandises contrôlées. Les avis de divulgation et les instructions de manutention reçues originalement doivent continuer de s'appliquer.

SPECIFICATION

CLOTH, MELTON, WOOL, 375 gm²

1. SCOPE

1.1 Scope. This specification covers the requirements for Cloth, Melton, Wool, 375 g/m².

2. APPLICABLE DOCUMENTS

2.1 Government Documents. Not applicable.

2.2 Other Publications. The following publications form part of this specification to the extent specified herein. The effective date of the publications shall be those in effect on the date of the publication of this specification. Sources are as shown.

CAN/CGSB-4.2 Textile Test Methods

Canadian General Standards Board

Gatineau, QC

K1A 1G6

Telephone: 819-956-0425 or 1-800-665-2472

Email: ncr.cgsb-ongc@pwgsc.gc.ca

Website: <http://www.pwgsc.gc.ca/cgsb/home/index-e.html>

AATCC Textile Test Methods

American Association of Textile Chemists and Colorists

P.O. Box 12215

Research Triangle Park, NC

27709, USA

Telephone: 919-549-3526

Website: www.aatcc.org

SPECIFICATION

TISSU DE LAINE MELTON, 375 g/m²

1. PORTÉE

1.1 Portée. La présente spécification vise les exigences pour le tissu de laine melton, 375 g/m².

2. DOCUMENTS APPLICABLES

2.1 Documents du gouvernement. Sans objet.

2.2 Autres publications. Les publications suivantes font partie intégrante de la présente spécification selon les modalités indiquées ci-après. La date d'entrée en vigueur doit être celle en vigueur à la date de publication de la présente spécification. La source de diffusion est celle indiquée.

CAN/CGSB-4.2 Méthodes pour épreuves textiles

Office des normes générales du Canada

Gatineau (Québec)

K1A 1G6

Téléphone : 819-956-0425 ou 1-800-665-2472

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

Site Internet : <http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/cgsb/home/index-f.html>

AATCC Textile Test Methods

American Association of Textile Chemists and Colorists

P.O. Box 12215

Research Triangle Park, NC

27709, États-Unis

Téléphone : 919-549-3526

Site internet : www.aatcc.org

2.3 Sealed Patterns.

DOS 1-1052
Cloth, Melton, Wool, 375 g/m², Black
NSN 8305-21-103-3627

DOS 1-3324
Cloth, Melton, Wool, 375 g/m², Dark Blue
NSN 8305-21-103-3633

DID 1-1692
Cloth, Melton, Wool, 375 g/m², White
NSN 8305-21-103-3661

DCGE 271-67
Cloth, Melton, Wool, 375g/m², Dark Green
NSN 8305-21-103-3658

DCGEM 271-75
Cloth, Melton, Wool, 375 g/m², Brown (for colour)
NSN 8305-21-870-8075

DCGEM 260-85
Cloth, Melton, Wool, 375 g/m², Air Force Blue
NSN 8305-21-898-3287 (to govern finish for all)

DCGEM 272-88
Cloth, Melton, Wool, 375 g/m², Scarlet
NSN 8305-21-905-6393

DACME 291-93
Cloth, Melton, Wool, 375 g/m²
NSN 8305-21-103-3661 (Sealed for maximum allowable contamination)

DSSPM 281-01
For Colour: Canadian Average Green (Cloth, Twist, nylon/cotton, 170g/m², Canadian Average Green)

2.4 Order of Precedence.

2.4.1 In the event of any inconsistency in contract documents such as contract, specification and sealed pattern, the order of precedence shall be contract, specification, and sealed pattern.

2.4.2 In the event of a conflict between the text of this specification and the references cited herein, the text of this specification shall take precedence.

2.3 Modèles réglementaires.

DOS 1-1052
Tissu de laine melton, 375 g/m², noir
NNO 8305-21-103-3627

DOS 1-3324
Tissu de laine melton, 375 g/m², bleu foncé
NNO 8305-21-103-3633

DID 1-1692
Tissu de laine melton, 375 g/m², blanc
NNO 8305-21-103-3661

DCGE 271-67
Tissu de laine melton, 375 g/m², vert foncé
NNO 8305-21-103-3658

DCGEM 271-75
Tissu de laine melton, 375 g/m², brun (pour la couleur)
NNO 8305-21-870-8075

DCGEM 260-85
Tissu de laine melton, 375 g/m², bleu force aérienne
NNO 8305-21-898-3287 (vise tous les apprêts)

DCGEM 272-88
Tissu de laine melton, 375 g/m², écarlate
NNO 8305-21-905-6393

DACME 291-93
Tissu de laine melton, 375 g/m²
NNO 8305-21-103-3661 (approuvés pour les contaminations maximales admises)

DSSPM 281-01
Pour la couleur: Vert canadien moyen (Tissu, torsion, nylon/coton, 170g/m², vert canadien moyen)

2.4 Ordre de préséance.

2.4.1 En cas d'incohérence entre les documents contractuels, soit le contrat, la spécification et les échantillons réglementaires, l'ordre de préséance est le suivant: le contrat, la spécification et les échantillons réglementaires.

2.4.2 En cas de divergence entre les documents mentionnés aux présentes et le contenu de la présente spécification, cette dernière a préséance.

2.4.3 In the event of inconsistency within this specification, including inconsistency in languages, the Design Authority (DSSPM 2-11) shall be contacted for clarification.

2.4.3 En cas d'incohérence dans l'énoncé de la spécification, incluant l'incohérence entre les langues, il faut communiquer avec l'autorité responsable de la conception (DAPES 2-11) pour obtenir des précisions.

3. REQUIREMENTS

3.1 Workmanship. The cloth covered by this specification shall be free of imperfections or blemishes such as may adversely affect its appearance or serviceability. For inspection purposes, imperfections and blemishes shall be considered defects when clearly visible at a normal inspection distance of approximately 1 metre under good, preferably North Light, lighting conditions.

3.2 Sealed Pattern. A Sealed Pattern, when available, will be supplied to the successful bidder. Sealed Patterns shall constitute the standard only in regard to any properties not defined in this specification. Note, however, that the order of precedence prevails (para 2.4). Sealed Patterns must be returned to the Crown and under no circumstances shall be mutilated or cut.

3.3 Yarns. Yarns shall be singles, woollen spun yarns of a blend containing not less than 88 per cent wool of 60/64s (Bradford) quality and not more than 12 per cent virgin nylon staple.

3.4 Cloth. The fabric shall be a Broken Twill Weave. When tested in accordance with the applicable test methods of CAN/CGSB-4.2, the finished cloth shall comply with the requirements specified in Table I.

3.5 Colour. Colour shall be as specified in the procurement documents. The colour required shall match the applicable sealed pattern or numerical colour co-ordinates, whichever is specified. All visual colour matching to sealed patterns shall be done in accordance with CAN/CGSB-4.2 No.41 Standard Light Sources for Colour Matching of Textiles. A colour match under north-sky daylight is the most important measurement. Metamerism shall be no greater than that exhibited by the Sealed Pattern.

3.6 Finish. The finish shall be as depicted by Sealed Pattern DCGEM 260-85.

3. EXIGENCES

3.1 Qualité d'exécution. Le tissu visé par la présente spécification doit être exempt de défauts pouvant nuire à son aspect ou à sa tenue en service. À des fins d'inspection, sont considérés comme défauts ceux qui sont clairement visibles à une distance d'inspection normale d'environ un mètre sous un bon éclairage, de préférence la lumière du nord.

3.2 Modèle réglementaire. Un modèle réglementaire, lorsque disponible, sera fourni au soumissionnaire retenu. Il doit constituer le modèle normalisé en ce qui a trait seulement à toute propriété non définie dans la présente spécification. Nota – L'ordre de préséance (paragraphe 2.4) doit être respecté. Les modèles réglementaires doivent être renvoyés au gouvernement et ne doivent en aucun cas être endommagés ni coupés.

3.3 Fils. Les fils doivent être des filés de laine cardée simples constitués d'au moins 88% de laine de qualité 60/64 (Bradford) et d'au plus 12% de fibres discontinues de nylon vierge.

3.4 Tissu. Le tissu doit comporter une armure sergé brisée. Lorsqu'il est mis à l'essai conformément aux méthodes pour épreuves textiles de la norme CAN/CGSB-4.2, le tissu fini doit être conforme aux exigences du tableau I.

3.5 Couleur. La couleur doit être celle précisée dans les documents d'achat. Elle doit correspondre au modèle réglementaire ou aux couleurs numériques coordonnées, selon le cas. L'appariement des couleurs visibles avec les modèles réglementaires doit être conforme aux exigences de la norme CAN/CGSB-4.2 n° 41, *Sources normalisées de lumière pour l'appariement des couleurs des textiles*. L'appariement des couleurs sous la lumière du nord est le principal critère. Le métamérisme ne doit pas dépasser celui du modèle réglementaire.

3.6 Fini. Le fini doit être conforme au modèle réglementaire (DCGEM 260-85).

3.7 Length. Unless otherwise specified, the cloth shall be delivered in pieces of approximately 70 metres with not more than two lengths per piece, the shorter of which shall be not less than 20 metres.

3.8 Piece Marking. Each piece of cloth shall have a label attached to the selvage at one end. The label shall be made of linen, spunbonded olefin, or heavy cardboard with a reinforced eyelet for attaching a tying cord. The label shall be legibly printed with the following information:

- a) Contractor's identification
- b) Gross length in metres (including yardage allowance)
- c) Net metres
- d) Piece number
- e) Number of lengths per piece
- f) Nomenclature
- g) Specification number
- h) Month and year of contract
- i) NATO Stock Number

3.7 Longueur. Sauf indication contraire, le tissu doit être livré en pièces d'environ 70 mètres et comportant un maximum de deux longueurs par pièce. La longueur la plus courte de chaque pièce ne doit pas mesurer moins de 20 mètres.

3.8 Marquage des pièces. Chaque pièce doit porter, à une extrémité, une étiquette fixée à la lisière. L'étiquette doit être en toile de lin, en oléfine thermolée ou en carton fort et percée d'un œillet renforcé permettant d'attacher une ficelle; elle doit porter les indications suivantes en caractères lisibles :

- a) Nom de l'entrepreneur
- b) Longueur brute en mètres (y compris la tolérance)
- c) Longueur nette en mètres
- d) Numéro de la pièce
- e) Nombre de longueurs par pièce
- f) Nomenclature
- g) Numéro de la spécification
- h) Mois et année du contrat
- i) Numéro de nomenclature OTAN (NNO)

4. QUALITY CONTROL/INSPECTION

4.1 Unless otherwise specified in the contract or procurement documents, the contractor is responsible for the performance of all inspection requirements as specified herein. Contractors may utilize their own or any other inspection facility acceptable to the Government or its designated representative. The Government reserves the right to perform any of the inspections specified herein, where such inspections are deemed necessary to ensure material and services conform to prescribed requirements. The contractor is responsible for ensuring that all material or services submitted to the Government for acceptance comply with all requirements of the contract.

4. CONTRÔLE DE LA QUALITÉ / INSPECTION

4.1 Sauf indication contraire dans le contrat ou les documents d'achat, l'entrepreneur est tenu d'effectuer les inspections mentionnées dans la présente spécification. Il peut utiliser à cette fin son propre matériel d'inspection ou celui de tout autre établissement acceptable au gouvernement du Canada ou à son représentant. Le gouvernement se réserve le droit d'effectuer les inspections mentionnées dans la présente spécification, lorsqu'elles sont nécessaires pour assurer que le matériel et les services sont conformes aux exigences prescrites. L'entrepreneur doit s'assurer que le matériel et les services proposés au gouvernement sont conformes aux exigences du contrat.

5. PACKAGING

5.1 Packaging and Packing. Packaging, packing, delivery and marking of shipping containers shall be in accordance with the terms of the contract.

5. CONDITIONNEMENT

5.1 Conditionnement et emballage. Le conditionnement, l'emballage, la livraison et le marquage des contenants d'expédition doivent être conformes aux modalités du contrat.

6. NOTES

6.1 Ordering Data. Procurement documents should specify the following:

- a) Title, number and date of this specification
- b) Colour required (see 3.5)
- c) Packing and marking of shipping containers (see 5.1)
- d) The Design Authority
- e) The Quality Assurance Authority

6.2 Design Authority. The Design Authority is the Government agency responsible for technical aspects of design and changes to design. The Design Authority, for the items covered by this specification, is the Directorate of Soldier Systems Program Management (DSSPM).

6.3 Quality Assurance Authority. The Quality Assurance Authority is the Government agency responsible for providing assurance that material and services supplied by the contractor conform to specified requirements. The Quality Assurance Authority is the Director Quality Assurance.

6.4 Definition of Terms.

6.4.1 Master Sealed Pattern. A Master Sealed Pattern is the authorized prototype of the item to be produced and is held only by the Government.

6.4.2 Sealed Pattern. A Sealed Pattern is a duplicate of the Master Sealed Pattern and is available to the manufacturer to be used as a guide in production.

6.5 The production of a product to this specification, or the evaluation of a product to this specification, may require the use of materials and/or equipment that could be hazardous. This specification does not purport to address all safety, health and environmental concerns, if any associated with its use. It is the responsibility of the user of this specification to establish appropriate safety, health and environmental practices and to determine the applicability of regulatory limitations prior to use.

6. NOTES

6.1 Données de commande. Les documents d'achat doivent préciser:

- a) Le titre, le numéro et la date de la présente spécification
- b) La couleur requise (voir 3.5)
- c) Les exigences relatives à l'emballage et au marquage des contenants d'expédition (voir 5.1)
- d) L'autorité responsable de la conception
- e) L'autorité responsable de l'assurance de la qualité

6.2 Autorité responsable de la conception. L'autorité responsable de la conception est l'organisme gouvernemental chargé des aspects techniques de la conception et des modifications connexes. Dans le cas de la présente spécification, il s'agit du directeur de l'Administration du programme de l'équipement du soldat (DAPES).

6.3 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 est le directeur de l'assurance de la qualité.

6.4 Définitions.

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

6.4.2 Modèle réglementaire. Copie exacte du modèle réglementaire principal mis à la disposition du fabricant qui doit l'utiliser comme un guide.

6.5 La fabrication d'un produit ou son évaluation conformément à la présente spécification peut 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 présente spécification d'établir au préalable des méthodes appropriées qui tiennent compte des questions d'environnement, de santé et de sécurité, et de déterminer les restrictions réglementaires applicables.

Table I - Testing Requirements for Finished Cloth

Property	Test Method*	Specified Requirements	Minimum Acceptable	Maximum Acceptable
Width (between selvages)	4.1	150 cm	148 cm	152 cm
Mass	5.1	375 g/m ²	363 g/m ²	387 g/m ²
Fabric Count (yarns per cm)	6	Warp: 16 Weft: 14	Warp: 15 Weft: 13	
Breaking Strength	9.2 (Test 6.1)	Warp: 196 N Weft: 196 N	Warp: 178 N Weft: 178 N	
Dimensional Change in Wetting	25.1			Warp: 4.0 % Weft: 4.0 %
Non-Fibrous Materials	15 (See Note 1 below)			3.0%
Colourfastness to Dry Cleaning	29.1	No change in colour: Grey Scale 5		No appreciable change in colour: Grey Scale 4
Colourfastness to Crocking	22 (Tests 6.1 & 6.2)	Colour change and staining: Wet: Grey Scale 5 Dry: Grey Scale 5		Colour change and staining: Wet: Grey Scale 4 Dry: Grey Scale 4
Colourfastness to Water	20	No change in colour and no staining: Grey Scale 5		No appreciable change in colour and no appreciable staining: Grey Scale 4
Colourfastness to Salt Water	21	No change in colour and no staining: Grey Scale 5		No appreciable change in colour and no appreciable staining: Grey Scale 4
Colourfastness to Light	16** (Option E)		Sample Grey Scale 4 after 40 AATCC Fading Units	
Colourfastness to Perspiration	23	No change in colour and no staining: Grey Scale 5		No appreciable change in colour and no appreciable staining: Grey Scale 4
Colourfastness to Pressing	31 (dry press at 185°C for 20 seconds)	No change in colour and no staining: Grey Scale 5		No appreciable change in colour or staining: Grey Scale 4
Quantitative Analysis	14		Wool: 88%	Nylon: 12%

* CAN/CGSB-4.2 Textile Test Methods

** AATCC Textile Test Methods

Note 1: CAN/CGSB-4.2 Method 15 paragraph 7.4 solvent extraction one of petroleum ether, tetrachloroethylene or hexane shall be used. Also, omit para 7.7 and 7.8.

Table I – Exigences en matière d'essais du tissu fini

Propriété	Méthode d'essai*	Exigence prescrite	Minimum acceptable	Maximum acceptable
Largeur (entre les lisières)	4.1	150 cm	148 cm	152 cm
Masse	5.1	375 g/m ²	363 g/m ²	387 g/m ²
Contexture (fils par cm)	6	Chaîne: 16 Trame: 14	Chaîne: 15 Trame: 13	
Résistance à la rupture	9.2 (Essai 6.1)	Chaîne: 196 N Trame: 196 N	Chaîne: 178 N Trame: 178 N	
Variation dimensionnelle au trempage dans l'eau	25.1			Chaîne: 4 % Trame: 4 %
Matières non fibreuses	15 (voir, plus bas, la note 1)			3.0 %
Solidité de la couleur au nettoyage à sec	29.1	Pas de changement de couleur: Échelle de gris 5		Pas de changement de couleur sensible: Échelle de gris 4
Solidité de la couleur au frottement	22 (Essais 6.1 et 6.2)	Changement de couleur et tache: Mouillé: Échelle de gris 5 Sec: Échelle de gris 5		Changement de couleur et tache: Mouillé: Échelle de gris 4 Sec: Échelle de gris 4
Solidité de la couleur à l'eau	20	Pas de changement de couleur ni de tache: Échelle de gris 5		Pas de changement de couleur ni tache sensibles: Échelle de gris 4
Solidité de la couleur à l'eau de mer	21	Pas de changement de couleur ni tache: Échelle de gris 5		Pas de changement de couleur ni tache sensibles: Échelle de gris 4
Solidité des teintures à la lumière	16** (Option E)		Échantillon - Échelle de gris 4 après l'exposition à 40 unités de décoloration de l'AATCC	
Solidité de la couleur à la sueur	23	Pas de changement de couleur ni tache: Échelle de gris 5		Pas de changement de couleur ni tache sensibles: Échelle de gris 4

Propriété	Méthode d'essai*	Exigence prescrite	Minimum acceptable	Maximum acceptable
Solidité des teintures au repassage à chaud	31 (pressage à sec à 185° C pendant 20 secondes)	Pas de changement de couleur et de tache: Échelle de gris 5		Pas de changement de couleur ni tache sensibles: Échelle de gris 4
Analyse quantitative	14		Laine: 88 %	Nylon: 12 %

* CAN/CGSB-4.2 Méthodes pour épreuves textiles

** AATCC Textile Test Methods

Note 1: CAN/CGSB-4.2 Méthode 15, paragraphe 7.4, Élimination de matières non fibreuses par solvant. Un éther de pétrole, le tétrachloroéthylène ou l'hexane, doit être utilisé. Omettre les paragraphes 7.7 et 7.8.

NOTICE



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.

AVIS

Cette documentation a été révisée par l'autorité technique et ne contient pas de marchandises contrôlées. Les avis de divulgation et les instructions de manutention reçues originalement doivent continuer de s'appliquer.

SPECIFICATION

FOR

TAPE, TEXTILE, BIAS, SINGLE FOLD

1. SCOPE

1.1 Scope. This specification covers the requirements for two types of single fold bias tape.

1.2 The tape shall be classified as follows:

Type I Bias tape for disposable items

Type II Bias tape for non-disposable items

2. APPLICABLE DOCUMENTS

2.1 Government documents. Not applicable.

2.2 Other publications. The following publications form part of this specification to the extent specified herein. The effective dates shall be those in effect on the date of publication of this specification. Sources are as shown.

CAN/CGSB-4.2 Textile Test Methods

Canadian General Standards Board

Place du Portage III, 6B1

11 Laurier Street

Gatineau, Quebec K1A 1G6

Telephone: 819-956-0425 or 1-800-665-2472

Email: ncr.cgsb-ongc@tpsgc-pwgsc.gc.ca

Website: <http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ongc-cgsb/index-eng.html>

SPÉCIFICATION

RUBAN, TISSU, BIAIS, SIMPLE

1. PORTÉE

1.1 Portée. La présente spécification vise les exigences pour deux types de ruban de biais simple.

1.2 Le ruban doit être classé comme suit:

Type I Ruban de biais pour des articles jetables

Type II Ruban de biais pour des articles non-jetables

2. DOCUMENTS APPLICABLES

2.1 Documents du gouvernement. Sans objet.

2.2 Autres publications. Les publications suivantes font partie intégrante de la présente spécification selon les modalités indiquées ci-après. La date d'entrée en vigueur doit être celle en vigueur à la date de publication de la présente spécification. La source de diffusion est celle indiquée.

CAN/CGSB-4.2 Méthodes pour épreuves textiles

Office des normes générales du Canada

Place du Portage III, 6B1

11, rue Laurier

Gatineau (Québec) K1A 1G6

Téléphone: 819-956-0425 or 1-800-665-2472

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

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

2.3 Sealed patterns. Not applicable.

2.4 Order of precedence.

2.4.1 In the event of any inconsistency in contract documents such as contract, specification and sealed pattern, the order of precedence shall be contract, specification, and sealed pattern.

2.4.2 In the event of a conflict between the text of this specification and the references cited herein, the text of this specification shall take precedence.

2.4.3 In the event of inconsistency within this specification, including inconsistency between languages, the Design Authority (DSSPM 2-11) shall be contacted for clarification.

3. REQUIREMENTS

3.1 Workmanship. The material covered by this specification shall be free of imperfections or blemishes such as may adversely affect its appearance or serviceability. For inspection purposes, imperfections and blemishes shall be considered defects when clearly visible at a normal inspection distance of approximately 1 metre under good, preferably North Light, lighting conditions.

3.2 Sealed pattern. A sealed pattern, when available, will be supplied to the successful bidder. Sealed patterns shall constitute the standard only in regard to any properties not defined in this specification. Note, however, that the order of precedence prevails (paragraph 2.4). Sealed patterns must be returned to the Crown and under no circumstances shall be mutilated or cut.

3.3 Yarns. Yarns in both the warp and weft shall be singles, 100% carded cotton or a blend of polyester and cotton with a maximum polyester content of 65%.

3.4 Fabric. The fabric shall be a plain weave. When tested in accordance with the applicable test methods, the following shall apply.

3.4.1 Type I tape. The finished fabric used for Type I tape shall comply with the requirements of Table II.

2.3 Modèles réglementaires. Sans objet.

2.4 Ordre de préséance.

2.4.1 En cas d'incohérence entre les documents contractuels, soit le contrat, la spécification et les échantillons réglementaires, l'ordre de préséance est le suivant: le contrat, la spécification et les échantillons réglementaires.

2.4.2 En cas de divergence entre les documents mentionnés aux présentes et le contenu de la présente spécification, cette dernière a préséance.

2.4.3 En cas d'incohérence dans l'énoncé de la spécification, incluant l'incohérence entre les langues, il faut communiquer avec l'autorité responsable de la conception (DAPES 2-11) pour obtenir des précisions.

3. EXIGENCES

3.1 Qualité d'exécution. Le tissu visé par la présente spécification doit être exempt de défauts pouvant nuire à son aspect ou à sa tenue en service. À des fins d'inspection, sont considérés comme défauts ceux qui sont clairement visibles à une distance d'inspection normale d'environ un mètre sous un bon éclairage, de préférence la lumière du nord.

3.2 Modèle réglementaire. Un modèle réglementaire, lorsque disponible, sera fourni au soumissionnaire retenu. Il doit constituer le modèle normalisé en ce qui a trait seulement à toute propriété non définie dans la présente spécification. Nota – L'ordre de préséance (paragraphe 2.4) doit être respecté. Les modèles réglementaires doivent être renvoyés au gouvernement et ne doivent en aucun cas être endommagés ni coupés.

3.3 Fils. La chaîne et la trame doivent être simples, 100% coton cardé ou un mélange de polyester et coton, avec un maximum de 65% de polyester.

3.4 Tissu. Le tissu doit être à armure unie. Lorsqu'il est mis à l'essai conformément aux méthodes d'essai prescrites, les modalités suivantes s'appliquent.

3.4.1 Type I ruban. Le tissu fini utilisé pour le ruban de Type I doit être conforme aux exigences du tableau II.

3.4.2 Type II tape. The finished fabric used for Type II tape shall comply with the requirements of Table III.

3.5 Colour. Colour shall be as specified in the procurement documents. The colour required shall match the applicable sealed pattern or numerical colour co-ordinates, whichever is specified. All visual colour matching to sealed patterns shall be done in accordance with CAN/CGSB-4.2 No.41 Standard Light Sources for Colour Matching of Textiles. A colour match under north-sky daylight is the most important measurement. Metamerism shall be no greater than that exhibited by the sealed pattern.

3.6 Bias tape. Single fold bias tape shall be made by cutting strips of the finished fabric on the bias (45 degree minimum and 55 degree maximum). Both edges of the fabric strip shall be folded towards the center to give the finished tape widths identified in Table I.

Table I Required widths of tape

Width, cut (± 0.8 mm)	Width, finished (± 0.8 mm)
25.4 mm	12.7 mm
38 mm	19 mm
51 mm	25.4 mm

3.7 Length. Unless otherwise specified, the tape shall be furnished on flat rolls containing approximately 100 meters.

3.8 Roll marking. Each roll shall be labelled with the following information:

- Contractors identification
- Gross length in metres (including allowance)
- Net length in metres
- Nomenclature
- Colour
- Specification number
- Contract number, month, year

3.4.2 Type II ruban. Le tissu fini utilisé pour le ruban de Type II doit être conforme aux exigences du tableau III.

3.5 Couleur. La couleur doit être celle précisée dans les documents d'achat. Elle doit correspondre au modèle réglementaire applicable ou aux couleurs numériques coordonnées, selon le cas. L'appariement visuel des couleurs avec les modèles réglementaires doit être effectué conformément à la norme CAN/CGSB-4.2 no 41, Sources normalisées de lumière pour l'appariement des couleurs des textiles. L'appariement des couleurs sous la lumière du nord est le principal critère. Le métamérisme ne doit pas dépasser celui du modèle réglementaire.

3.6 Ruban de biais. Un ruban de biais simple doit être fait en coupant des lanières sur le biais du tissu fini (45 degré minimum et 55 degré maximum). Les deux côtés de la lanière de tissu doivent être pliés vers le centre pour obtenir les largeurs de biais fini identifiées au Tableau I.

Tableau I Largeurs de ruban requis

Largeur, coupé (± 0.8 mm)	Largeur, fini (± 0.8 mm)
25.4 mm	12.7 mm
38 mm	19 mm
51 mm	25.4 mm

3.7 Longueur. Sauf indication contraire, le ruban doit être fourni sur des rouleaux plats contenant approximativement 100 mètres.

3.8 Marquage des rouleaux. Chaque rouleau doit être étiqueté avec les informations suivantes:

- Nom de l'entrepreneur
- Longueur brute en mètres (y compris la tolérance)
- Longueur nette en mètres
- Nomenclature
- Couleur
- Numéro de la spécification
- Numéro, mois et année du contrat

4. QUALITY ASSURANCE PROVISIONS

4.1 Unless otherwise specified in the contract or procurement documents, the contractor is responsible for the performance of all inspection requirements as specified herein. Contractors may utilize their own or any other inspection facility acceptable to the Government or its designated representative. The Government reserves the right to perform any of the inspections specified herein, where such inspections are deemed necessary to ensure material and services conform to prescribed requirements. The contractor is responsible for ensuring that all material or services submitted to the Government for acceptance comply with all requirements of the contract.

5. PACKAGING

5.1 Packaging and packing. Packaging, packing, marking and delivery of shipping containers shall be in accordance with the terms of the contract.

6. NOTES

6.1 Ordering data. Procurement documents should specify the following:

- a) Title, number and date of this specification
- b) Type of tape required
- c) Colour required (see 3.5)
- d) Packing and marking of shipping containers (see 5.1)
- e) The Design Authority
- f) The Quality Assurance Authority

6.2 Definition of terms.

6.2.1 Design Authority. The Design Authority is the Government agency responsible for technical aspects of design and changes to design. The Design Authority, for the items covered by this specification, is the Directorate of Soldier Systems Program Management (DSSPM).

4. DISPOSITIONS D'ASSURANCE DE LA QUALITÉ

4.1 Sauf indication contraire dans le contrat ou les documents d'achat, l'entrepreneur est tenu d'effectuer les inspections mentionnées dans la présente spécification. Il peut utiliser à cette fin son propre matériel d'inspection ou celui de tout autre établissement acceptable aux yeux du Gouvernement ou à son représentant. Le Gouvernement se réserve le droit d'effectuer les inspections mentionnées dans la présente spécification, lorsqu'elles sont nécessaires pour assurer que le matériel et les services sont conformes aux exigences prescrites. L'entrepreneur doit s'assurer que le matériel et les services proposés au Gouvernement sont conformes aux exigences du contrat.

5. CONDITIONNEMENT

5.1 Conditionnement et emballage. Le conditionnement, l'emballage, le marquage et la livraison des contenants d'expédition doivent être conformes aux modalités du contrat.

6. NOTES

6.1 Données de commande. Les documents d'achat doivent préciser:

- a) Le titre, le numéro et la date de la présente spécification
- b) Type de ruban requis
- c) La couleur requise (voir 3.5)
- d) Les exigences relatives à l'emballage et au marquage des contenants d'expédition (voir 5.1)
- e) L'autorité responsable de la conception
- f) L'autorité responsable de l'assurance de la qualité

6.2 Définitions.

6.2.1 Autorité responsable de la conception. L'autorité responsable de la conception est l'organisme gouvernemental chargé des aspects techniques de la conception et des modifications connexes. Dans le cas de la présente spécification, il s'agit du directeur de l'Administration du programme de l'équipement du soldat (DAPES).

6.2.2 Quality Assurance Authority. The Quality Assurance Authority is the Government agency responsible for providing assurance that material and services supplied by the contractor conform to specified requirements. The Quality Assurance Authority is the Director Quality Assurance.

6.2.3 Master sealed pattern. A master sealed pattern is the authorized prototype of the item to be produced and is held only by the Government.

6.2.4 Sealed pattern. A sealed pattern is a duplicate of the Master Sealed Pattern and is available to the manufacturer to be used as a guide in production.

6.3 The production of a product to this specification, or the evaluation of a product to this specification, may require the use of materials and/or equipment that could be hazardous. This specification does not purport to address all safety, health and environmental concerns, if any associated with its use. It is the responsibility of the user of this specification to establish appropriate safety, health and environmental practices and to determine the applicability of regulatory limitations prior to use.

6.2.2 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 est le directeur de l'assurance de la qualité.

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

6.2.4 Modèle réglementaire. Copie exacte du modèle réglementaire principal mis à la disposition du fabricant qui doit l'utiliser comme un guide.

6.3 La fabrication d'un produit ou son évaluation conformément à la présente spécification peut 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 présente spécification d'établir au préalable des méthodes appropriées qui tiennent compte des questions d'environnement, de santé et de sécurité, et de déterminer les restrictions réglementaires applicables.

Table II Requirements for Finished Fabric – Type I

Property	Test Method	Specified Requirements	Minimum Acceptable	Maximum Acceptable
Width (between selvages)	4.1*		91 cm	
Fabric Count (yarns per cm)	6*		Warp: 24 Weft: 19	
Mass	5.1*	102 g/m ²	85 g/m ²	119 g/m ²
Breaking Strength	9.1* (Test 6.1)		Warp: 178 N Weft: 110 N	
Dimensional Change in Washing	58* (III.E.3)			Warp: 5% Weft: 5%
Non-fibrous Material	15**			3%
<i>The following colourfastness requirements are applicable to dyed fabrics only.</i>				
Colourfastness to Light	16*** Option E		Sample Grey Scale 4 after 20 AATCC Fading Units	
Colourfastness to Crocking	22* (Tests 6.1 & 6.2)	Dry: GS 5 Wet: GS 5		Dry: GS 4 Wet: GS 3
Colourfastness to Washing	19.1* (Test No. 3)	Colour Change: GS 5 Staining: GS 5		Colour Change: GS 4 Staining: GS 4
Colourfastness to Perspiration	23*	Colour Change: GS 5 Staining: GS 5		Colour Change: GS 4 Staining: GS 4
Colourfastness to Water	20*	Colour Change: GS 5 Staining: GS 5		Colour Change: GS 4 Staining: GS 4

* CAN/CGSB-4.2 Textile Test Methods

** CAN/CGSB-4.2 Method 15, aqueous and enzyme treatments only.

*** AATCC Textile Test Methods

Tableau II Exigences relatives au fini du tissu – Type I

Propriété	Méthode d'essai*	Exigence prescrite	Minimum acceptable	Maximum acceptable
Largeur (entre les lisières)	4.1*		91 cm	
Contexture (fils per cm)	6*		Chaîne: 24 Trame: 19	
Masse	5.1*	102 g/m ²	85 g/m ²	119 g/m ²
Résistance à la rupture	9.1* (Essai 6.1)		Chaîne: 178 N Trame: 110 N	
Variation dimensionnelle au trempage dans l'eau	58* (III.E.3)			Chaîne: 5% Trame: 5%
Matières non fibreuses sur les textiles	15**			3%
<i>Les exigences suivantes en matière de solidité de la couleur sont seulement applicables aux tissus teints.</i>				
Solidité des teintures à la lumière	16*** (Option E)		Échantillon – Échelle de gris 4 après l'exposition à 20 unités de décoloration de l'AATCC	
Solidité de la couleur au frottement	22* (Essais 6.1 et 6.2)	Sec: Échelle de gris 5 Mouillé: Échelle de gris 5		Sec: Échelle de gris 4 Mouillé: Échelle de gris 3
Solidité de la couleur au lavage	19.1* (Essai no. 3)	Changement de couleur et tache: échelle de gris 5		Changement de couleur et tache: échelle de gris 4
Solidité de la couleur à la sueur	23*	Changement de couleur et tache: échelle de gris 5		Changement de couleur et tache: échelle de gris 4
Solidité de la couleur à l'eau	20*	Changement de couleur et tache: échelle de gris 5		Changement de couleur et tache: échelle de gris 4

* CAN/CGSB-4.2 Méthodes pour épreuves textiles

** CAN/CGSB-4.2 Méthode 15, seulement les traitements en milieu aqueux et enzymatique.

*** AATCC Textile Test Methods

Table III Requirements for Finished Fabric – Type II

Property	Test Method	Specified Requirements	Minimum Acceptable	Maximum Acceptable
Width (between selvages)	4.1*		91 cm	
Fabric Count (yarns per cm)	6*	Note 1		
Mass	5.1*	136 g/m ²	102 g/m ²	186 g/m ²
Breaking Strength	9.2*	Note 2		
Dimensional Change in Washing	58* (III.E.3)			Chaîne: 5% Trame: 5%
Non-fibrous Material	15**			3%
<i>The following colourfastness requirements are applicable to dyed fabrics only.</i>				
Colourfastness to Light	16*** Option E		Sample Grey Scale 4 after 20 AATCC Fading Units	
Colourfastness to Crocking	22* (Tests 6.1 & 6.2)	Dry: GS 5 Wet: GS 5		Dry: GS 4 Wet: GS 3
Colourfastness to Washing	19.1* (Test No. 3)	Colour Change: GS 5 Staining: GS 5		Colour Change: GS 4 Staining: GS 4
Colourfastness to Perspiration	23*	Colour Change: GS 5 Staining: GS 5		Colour Change: GS 4 Staining: GS 4
Colourfastness to Water	20*	Colour Change: GS 5 Staining: GS 5		Colour Change: GS 4 Staining: GS 4

* CAN/CGSB-4.2 Textile Test Methods

** CAN/CGSB-4.2 Method 15, aqueous and enzyme treatments only.

*** AATCC Textile Test Methods

Tableau III Exigences relatives au fini du tissu – Type II

Propriété	Méthode d'essai*	Exigence prescrite	Minimum acceptable	Maximum acceptable
Largeur (entre les lisières)	4.1 *		91 cm	
Contexture (fils per cm)	6*	Remarque 1		
Masse	5.1*	136 g/m ²	102 g/m ²	186 g/m ²
Résistance à la rupture	9.1* (Essai 6.1)	Remarque 2		
Variation dimensionnelle au trempage dans l'eau	58* (III.E.3)			Chaîne: 5% Trame: 5%
Matières non fibreuses sur les textiles	15**			3%
<i>Les exigences suivantes en matière de solidité de la couleur sont seulement applicables aux tissus teints.</i>				
Solidité des teintures à la lumière	16*** (Option E)		Échantillon – Échelle de gris 4 après l'exposition à 20 unités de décoloration de l'AATCC	
Solidité de la couleur au frottement	22* (Essais 6.1 & 6.2)	Sec: Échelle de gris 5 Mouillé: Échelle de gris 5		Sec: Échelle de gris 4 Mouillé: Échelle de gris 3
Solidité de la couleur au lavage	19.1* (Essai no. 3)	Changement de couleur et tache: échelle de gris 5		Changement de couleur et tache: échelle de gris 4
Solidité de la couleur à la sueur	23*	Changement de couleur et tache: échelle de gris 5		Changement de couleur et tache: échelle de gris 4
Solidité de la couleur à l'eau	20*	Changement de couleur et tache: échelle de gris 5		Changement de couleur et tache: échelle de gris 4

* CAN/CGSB-4.2 Méthodes pour épreuves textiles

** CAN/CGSB-4.2 Méthode 15, seulement les traitements en milieu aqueux et enzymatique.

*** AATCC Textile Test Methods

Note 1 A fabric with a total thread count of 59 minimum would be acceptable, providing the weft thread count is not less than 22.

Note 2 A fabric with a combined warp and weft breaking strength of 445 N minimum would be acceptable, providing the weft tensile strength is not less than 110 N.

Remarque 1 Un tissu avec un nombre total minimum de fil de 59 serait acceptable à condition que le compte de fil de trame est d'au moins 22.

Remarque 2 Un tissu ayant une résistance combinée à la rupture de chaîne et de trame d'au minimum 445 N serait acceptable à condition que la résistance à la rupture de trame est d'au moins 100 N.

TABLE DES MATIÈRES

PARTIE 1 - RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

- 1.1 EXIGENCES RELATIVES À LA SÉCURITÉ
- 1.2 ÉNONCÉ DES BESOIN
- 1.3 COMPTE RENDU
- 1.4 ACCORDS COMMERCIAUX
- 1.5 CONTENU CANADIEN

PARTIE 2 - INSTRUCTIONS À L'INTENTION DES SOUMISSIONNAIRES

- 2.1 INSTRUCTIONS, CLAUSES ET CONDITIONS UNIFORMISÉES
- 2.2 PRÉSENTATION DES SOUMISSIONS
- 2.3 DEMANDES DE RENSEIGNEMENTS - EN PÉRIODE DE SOUMISSION
- 2.4 LOIS APPLICABLES
- 2.5 DONNÉES TECHNIQUES ET ÉCHANTILLONS
- 2.6 DONNÉES TECHNIQUES
- 2.7 ÉCHANTILLONS SCELLÉS
- 2.8 SPÉCIFICATIONS ET NORMES
- 2.9 INFORMATION SUR LES FRAIS DE TRANSPORT

PARTIE 3 - INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS

- 3.1 INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS

PARTIE 4 - PROCÉDURES D'ÉVALUATION ET MÉTHODE DE SÉLECTION

- 4.1 PROCÉDURE D'ÉVALUATION
- 4.2 MÉTHODE DE SÉLECTION
- 4.3 GARANTIE FINANCIÈRE CONTRACTUELLE
- 4.4 DÉFINITION DE DÉPÔT DE GARANTIE

PARTIE 5 – ATTESTATIONS

- 5.1 ATTESTATIONS PRÉALABLES À L'ATTRIBUTION DU CONTRAT ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES

PARTIE 6 - CLAUSES DU CONTRAT SUBSÉQUENT

- 6.1 EXIGENCES À LA SÉCURITÉ
- 6.2 ÉNONCÉ DES BESOIN
- 6.3 CLAUSES ET CONDITIONS UNIFORMISÉES
- 6.4 DURÉE DU CONTRAT
- 6.5 RESPONSABLES
- 6.6 PAIEMENT
- 6.7 INSTRUCTIONS RELATIVES À LA FACTURATION
- 6.8 ATTESTATIONS
- 6.9 LOIS APPLICABLES
- 6.10 ORDRE DE PRIORITÉ DES DOCUMENTS
- 6.11 CONTRAT DE DÉFENSE
- 6.12 CLAUSES DU GUIDE DES CCUA
- 6.13 MATÉRIAUX FOURNIS PAR L'ENTREPRENEUR ET MATÉRIEL FOURNI PAR LE GOUVERNEMENT
- 6.14 PROCÉDURES POUR MODIFICATION/ALTÉRATION DE CONCEPTION
- 6.15 FERMETURE DE L'USINE

- 6.16 EMBLACEMENT DE L'USINE
- 6.17 SOUS-TRAITANT(S)
- 6.18 LIEU D'ORIGINE DES TRAVAUX - DIVULGATION DE RENSEIGNEMENTS
- 6.19 LIVRAISON EXCÉDENTAIRE
- 6.20 ÉCHANTILLON(S) DE PRÉ-PRODUCTION
- 6.21 SPÉCIFICATIONS ET NORMES
- 6.22 GARANTIE FINANCIÈRE .

LISTE DES ANNEXES

ANNEXE "A" - ÉNONCÉ DES BESOIN

1. EXIGENCE TECHNIQUE
2. ADRESSES
3. BIENS LIVRABLES
4. QUANTITÉS OPTIONNELLES
5. UTILISATION DU MATÉRIEL FOURNI PAR LE GOUVERNEMENT

PARTIE 1 – RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

1.1 Exigences relatives à la sécurité

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

1.2 Énoncé des Besoin

Le “besoin” est décrit en détail sous l'annexe ‘A’ des clauses du contrat éventuel.

1.3 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.

1.4 Accords commerciaux

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

1.5 Contenu canadien

Ce besoin est limité aux produits canadiens.

PARTIE 2 – INSTRUCTIONS À L'INTENTION DES SOUMISSIONNAIRES

2.1 Instructions, clauses et conditions uniformisées

Toutes les instructions, 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](https://achatsetventes.gc.ca/politiques-et-lignes-directrices/guide-des-clauses-et-conditions-uniformisees-d-achat) (<https://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](#) (2015/07/03) 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: 60 jours
Insérer: 120 jours

2.2 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.

2.3 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.

2.4 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 leur 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 du territoire canadien de leur choix. Si aucun changement n'est indiqué, cela signifie que les soumissionnaires acceptent les lois applicables indiquées.

2.5 Données techniques et échantillons

Les données techniques et les échantillons peuvent être examinés (sur rendez-vous seulement) aux bureaux suivants:

Travaux publics et Services gouvernementaux Canada
Direction des approvisionnements
6e étage
1550 ave D'Estimauville
Québec, Qc G1J 0C7
TÉL.: 418-649-2714
TÉLÉC.: 418-648-2209
Attention: Micheline Naud (micheline.naud@tpsgc-pwgsc.gc.ca)

Travaux publics et Services gouvernementaux Canada
Place Bonaventure, portail Sud-Est
800, rue de La Gauchetière Ouest, 7^e étage
Montréal, Québec H5A 1L6
TÉL.: 514-496-3404
TÉLÉC.: 514-496-3822
Attention: Viviane Rouhault (viviane.rouhault@tpsgc-pwgsc.gc.ca)

Travaux publics et Services gouvernementaux Canada
33, pr. City Centre, bureau 480
Mississauga, Ont. L5B 2N5
TÉL. : 905-615-2070
TÉLÉC. : 905-615-2023
Attention: Hodan A. Ahmed (hodan.a.ahmed@pwgsc-tpsgc.gc.ca)

Travaux publics et Services gouvernementaux Canada
167, av. Lombard , bureau 100
B.P. 1408
Winnipeg, Manitoba R3C 2Z1
TÉL. : 204-983-3774
TÉLÉC.: 204-983-7796
Attention: Bev Laurin (bev.laurin@tpsgc-pwgsc.gc.ca)

Travaux publics et Services gouvernementaux Canada
Telus Plaza North
10025, av. Jasper, 5^e étage
Edmonton, Alb. T5J 1S6
TÉL. : 780-497-3564
TÉLÉC. : 780-497-3510
Attention: Nicole Boucher (wst-pa-edm@tpsgc-pwgsc.gc.ca)

Travaux publics et Services gouvernementaux Canada
Région du Pacifique, DGSA, Produits industriels et commerciaux
219 - 800, rue Burrard
Vancouver, C.-B. V6Z 0B9
TÉL. : 604-775-7630
TÉLÉC. : 604-775-7526
Attention: Linda Harding (linda.harding@pwgsc-tpsgc.gc.ca)

2.6 Données techniques

Pour recevoir les données techniques relatifs à cette demande de proposition, les soumissionnaires doivent fournir les détails suivants:

- Nom de la compagnie
- Adresse postale et physique complète (numéro de boîte postale non acceptable)
- Indicatif régional et numéro de téléphone
- Nom du contact
- Adresse de courriel
- Numéro de la demande de proposition et date de fermeture

et envoyez leur demande (par télécopieur ou courriel) à :

Courriel : Joyce.MacLeod @tpsgc-pwgsc.gc.ca

OU

Numéro de télécopieur : 819-956-5454

Il est important que la demande soit envoyée le plus tôt possible afin de recevoir les données techniques à temps. Toutefois, Canada ne sera pas tenu responsable des demandes pour les données techniques qui seront reçues en retard.

2.7 Modèles scellés - À retourner à l'envoyeur

Si des modèles scellés vous ont été envoyés, vous devez les retourner à l'envoyeur immédiatement si votre soumission n'a pas été retenue. Les modèles scellés ne doivent pas être altérés ou coupés et doivent être retournés dans l'état où ils ont été confiés au soumissionnaire.

2.8 Spécifications et normes

2.8.1 Spécifications et normes militaires des États-Unis

Le soumissionnaire a la responsabilité de se procurer des exemplaires de toutes les spécifications et normes militaires des États-Unis qui peuvent s'appliquer au besoin. On peut obtenir ces documents commercialement, ou en visitant le site Web du département de la Défense des États-Unis, à l'adresse suivante : http://assistdocs.com/search/search_basic.cfm

2.8.2 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

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

2.9 Information sur les frais de transport

On demande au soumissionnaire de fournir l'information suivante sur les frais de transport pour la livraison des unités à destination:

- (a) poids d'expédition par unité; _____
- (b) nombre d'articles par unité; _____
- (c) cubage par unité; _____
- (d) nombre d'unités par envoi; _____
- (e) désignation du point d'expédition; _____
- (f) mode d'expédition et transporteur recommandés; _____
- (g) coût unitaire par destination WB941: _____ \$ W248A: _____ \$
- (h) coût total: _____ \$

PARTIE 3 – INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS

3.1 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 ministères organismes 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) (<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.

3.1.1 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.

Section IV: Renseignements supplémentaires

3.1.2 Lieu d'origine des travaux

Les soumissionnaires doivent indiquer le nom du ou des pays où chaque vêtement est taillé (ou façonné) et cousu pour chaque ligne d'article, que ce soit pour des travaux à exécuter par le soumissionnaire ou par l'un de ses sous-traitant(s).

Les renseignements suivants doivent être indiqués pour chaque emplacement où les biens seront taillés (ou façonnés) ou cousus :

Numéro de la ligne d'article _____

Pays : _____

(Les soumissionnaires doivent ajouter des lignes s'il y a plus d'un fabricant ou d'un pays par article.)

Les soumissionnaires doivent immédiatement aviser le Canada par écrit de toute modification ayant des répercussions sur les renseignements fournis conformément à cette clause pendant toute la période de validité de la soumission.

PARTIE 4 – PROCÉDURES D'ÉVALUATION ET MÉTHODE DE SÉLECTION

4.1 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.

4.1.1 Évaluation technique

4.1.1.1 Critères techniques obligatoires

Échantillons préalables à l'attribution du contrat et documents à l'appui

Afin de confirmer sa capacité à satisfaire aux exigences techniques, aux fins de l'évaluation technique, le soumissionnaire doit fournir, avant l'attribution du contrat, un (1) échantillon comprenant les **articles 001 et 002 ci-dessous**.

Article 001 : Mitaines extérieures pour froid extrême – taille moyenne
NNO 8415-21-5105951

Article 002 : Mitaines intérieures pour froid extrême – taille moyenne
NNO 8415-21-5105961

Le soumissionnaire doit veiller à ce que les échantillons préalables à l'adjudication soient fabriqués conformément aux exigences techniques et soient pleinement représentatifs de la soumission. Le rejet de tout échantillon préalable à l'adjudication rendra la soumission non recevable.

Le soumissionnaire doit livrer les échantillons préalables à l'adjudication **et** les résultats d'essai et les certificats de conformité exigés et sans frais pour le Canada et doit veiller à ce qu'ils soient reçus avec la soumission à la date et au lieu de clôture des soumissions. Le fait de ne pas présenter les échantillons préalables à l'adjudication et les résultats d'essai et les certificats de conformité dans le délai prescrit rendra la soumission non-recevable. Les échantillons fournis par le soumissionnaire demeurent la propriété du Canada.

Les résultats d'essais réalisés en laboratoire relativement aux propriétés ci-après sont requis tel qu'il est défini dans les présentes.

Gants en cuir de peau de chèvre aniline tanné au chrome – ANNEXE C, Appendice 1, Tableau I

- pH du cuir – Les résultats des essais doivent confirmer le pH du cuir exigé dans la spécification DSSPM 2-3-LI-3-5.
- Résistance à l'eau – Les résultats des essais doivent confirmer la résistance à l'eau exigée dans la spécification DSSPM 2-3-LI-3-5.
- Résistance à la déchirure (état initial et après abrasion) – Les résultats des essais doivent confirmer la résistance à la déchirure (état initial et après abrasion) exigée dans la spécification DSSPM 2-3-LI-3-5.

Gants en cuir de vache fendu tanné au chrome – ANNEXE C, Appendice 2, Tableau I

- pH du cuir – Les résultats des essais doivent confirmer le pH du cuir exigé dans la spécification DSSPM 2-3-80-137.

Gants en cuir de vache fendu tanné au chrome – ANNEXE C, Appendice 2, Tableau II

- Résistance à la traction (moyenne) – Les résultats des essais doivent confirmer la résistance à la traction (moyenne) du cuir exigée dans la spécification DSSPM 2-3-80-137.
- Résistance à la déchirure amorcée (moyenne) – Les résultats des essais doivent confirmer la résistance à la déchirure amorcée (moyenne) du cuir exigée dans la spécification DSSPM 2-3-80-137.

Une analyse en laboratoire du produit offert indiquant les résultats complets des essais ou les résultats des essais énumérés ci-dessous (un agent en fera la vérification) sur les propriétés physiques décrites dans les exigences techniques doit accompagner l'échantillon préalable à l'attribution du contrat. À moins d'indication contraire, tous les essais et toutes les méthodes d'essai doivent être conformes aux exigences prescrites. À moins d'indication contraire, tous les essais doivent être réalisés par un laboratoire accrédité indépendant ayant une bonne connaissance des essais effectués sur des textiles, des cuirs et des articles de ganterie. Les résultats produits par des laboratoires universitaires effectuant des essais textiles seront aussi acceptables. Le rapport de laboratoire et les résultats des essais doivent être soumis dans les six mois suivant la date de la publication de la demande de propositions.

ET

De plus, des certificats de conformité sur les propriétés ci-après sont requis tel qu'il est défini dans les présentes.

Gants en cuir de peau de chèvre aniline tanné au chrome – ANNEXE C, Appendice 1, Tableau I

- Oxyde de chrome dans le cuir – Les résultats des essais doivent confirmer la teneur d'oxyde de chrome dans le cuir qui est exigée dans la spécification DSSPM 2-3-LI-3-5.
- Solidité de la couleur au frottement (dégorgement) – Les résultats des essais doivent confirmer la solidité de la couleur au frottement (dégorgement) qui est exigée dans la spécification DSSPM 2-3-LI-3-5.
- Diffusion de la vapeur d'eau – Les résultats des essais doivent confirmer la capacité de diffusion de la vapeur d'eau qui est exigée dans la spécification DSSPM 2-3-LI-3-5.
- Température de retrait – Les résultats des essais doivent confirmer la température de retrait qui est exigée dans la spécification DSSPM 2-3-LI-3-5.

Gants en cuir de vache fendu tanné au chrome – ANNEXE C, Appendice 2, Tableau I

- Oxyde de chrome – Les résultats des essais doivent confirmer la teneur d'oxyde de chrome qui est exigée dans la spécification DSSPM 2-3-80-137.

Gants en cuir de vache fendu tanné au chrome – ANNEXE C, Appendice 2, Tableau II

- Température de retrait – Les résultats des essais doivent confirmer la température de retrait qui est exigée dans la spécification DSSPM 2-3-80-137.

Toile de coton non blanchie, fils retors – ANNEXE C, Appendice 3, Tableau 1

- Le certificat de conformité doit confirmer que les toiles de coton non blanchie (fils retors) sont conformes à la description d'achat DSSPM 2-2-PD-117a.

Certificat de conformité - Définition

Un certificat de conformité est un énoncé écrit par un soumissionnaire qui garantit que l'article offert est conforme à une portion de la spécification en référence dans la clause Échantillons préalables à l'adjudication et documents à l'appui. 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.

Il n'y aura pas de **matériel fourni par le gouvernement (MFG)** pour l'échantillon préalable à l'adjudication. Au lieu du MFG, le soumissionnaire devra utiliser du matériel offert sur le marché qui ressemble le plus possible au MFG. Tous les autres matériaux fournis par le soumissionnaire doivent être conformes aux exigences techniques.

Les échantillons préalables à l'adjudication seront évalués en fonction de leur qualité de fabrication et de leur conformité aux procédés de fabrication de finition prescrits.

Le soumissionnaire doit livrer les échantillons préalables à l'adjudication exigés et sans frais pour le Canada et doit veiller à ce qu'il soit reçu avec la soumission à la date et au lieu de clôture des soumissions. Le fait de ne pas présenter des échantillons préalables à l'adjudication dans le délai prescrit rendra la soumission non recevable. Les échantillons fournis par le soumissionnaire demeurent la propriété du Canada.

L'exigence des échantillons préalables à l'adjudication ne libérera pas le soumissionnaire retenu de l'obligation de présenter des échantillons et résultats d'essai et certificats de conformité exigés aux termes du contrat ou de se conformer rigoureusement aux exigences techniques de la présente demande de proposition et de tout contrat subséquent.

4.1.2 Évaluation financière

4.1.2.1 Critères financiers obligatoires

- a. Le soumissionnaire doit proposer des prix unitaires fermes en dollars canadiens, excluant les taxes applicables, DDP (Montreal, Québec and Edmonton, Alberta) Incoterms 2000, frais de transport inclus, droits de douane et taxes d'accise compris.
- b. Le soumissionnaire doit proposer des prix unitaires fermes pour tous les articles et toutes les destinations, y compris les articles faisant l'objet d'options. On demande au soumissionnaire de proposer des prix unitaires fermes à un maximum de deux points décimaux.
- c. Le soumissionnaire doit proposer l'utilisation du matériel fourni par le gouvernement (MFG) pour chaque article à l'annexe A sous l'article 5.

4.1.2.2 Clauses du Guide des CCUA

A9033T 2012/07/16 Capacité financière

4.2 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 tous les articles et toutes les destinations et 100 % des quantités optionnelles.

L'utilisation du matériel fourni par le gouvernement (MFG) est une partie composante du prix de soumission et contribuera dans l'évaluation des soumissions. Le prix sera évalué selon la somme des prix soumis et du coût du MFG.

4.3 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.

4.4 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 ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES

Les soumissionnaires doivent fournir les attestations et les renseignements supplémentaires 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 s'il est établi qu'une attestation du soumissionnaire est fausse, 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 sera déclarée non recevable, ou constituera un manquement aux termes du contrat.

5.1 Attestations préalables à l'attribution du contrat et renseignements supplémentaires

Les attestations et les renseignements supplémentaires énumérés ci-dessous devraient être remplis et fournis avec la soumission mais ils peuvent être fournis plus tard. Si l'une de ces attestations ou renseignements supplémentaires ne sont pas remplis et fournis tel que demandé, l'autorité contractante informera le soumissionnaire du délai à l'intérieur duquel les renseignements doivent être fournis. À défaut de fournir les attestations ou les renseignements supplémentaires énumérés ci-dessous dans le délai prévu, la soumission sera déclarée non recevable.

5.1.1 Dispositions relatives à l'intégrité – liste de noms

Les soumissionnaires constitués en personne morale, y compris ceux qui présentent une soumission à titre de coentreprise, doivent transmettre une liste complète des noms de tous les administrateurs.

Les soumissionnaires qui présentent une soumission en tant que propriétaire unique, incluant ceux présentant une soumission comme coentreprise, doivent fournir le nom du ou des propriétaire(s).

Les soumissionnaires qui présentent une soumission à titre de société, d'entreprise ou d'association de personnes n'ont pas à soumettre une liste de noms.

5.1.2 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 à admissibilité limitée](#) » (http://www.travail.gc.ca/fra/normes_equite/eq/emp/pcf/liste/inelig.shtml) du Programme 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 à admissibilité limitée](#) » du PCF au moment de l'attribution du contrat.

5.1.3 Attestations additionnelles préalables à l'attribution du contrat

5.1.3.1 Attestation du contenu canadien

5.1.3.1.1 Clause du *Guide des CCUA* [A3050T](#) (2014/11/27) Définition du contenu canadien

Règle d'origine - Vêtements

En ce qui concerne la clause Attestation du contenu canadien, les vêtements sont réputés être de fabrication canadienne selon la règle d'origine suivante de l'Accord de libre-échange nord-américain:

Les vêtements visés par les chapitres 61 et 62 du Système harmonisé qui sont taillés (ou façonnés) et cousus au Canada sont considérés comme des marchandises canadiennes.

Attestation du contenu canadien

Cet achat est limité aux produits canadiens.

Le soumissionnaire atteste que :

() les produits offerts sont des produits canadiens tel qu'il est défini au paragraphe 1 de la clause A3050T.

Attestation du contenu canadien

Cet achat est limité aux produits canadiens.

Emplacement de l'usine

Les articles seront fabriqués à: _____

5.1.3.2 Attestation des l'échantillons et de la production

Le Soumissionnaire atteste que:

() le manufacturier qui a fabriqué les échantillons préalables à l'adjudication demeura inchangé pour les échantillons de pré-production et pour la pleine production de la quantité du contrat.

PARTIE 6 – CLAUSES DU CONTRAT SUBSÉQUENT

Les clauses et conditions suivantes s'appliquent à tout contrat subséquent découlant de la demande de soumissions et en font partie intégrante.

6.1 Exigences relatives à la sécurité

6.1.1 Ce contrat ne comporte aucune exigence relative à la sécurité.

6.2 Énoncé des Besoin

L'entrepreneur doit fournir les articles décrits sous « Détails de l'article » au besoin à l'annexe A.

6.2.1 Exigences techniques

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

6.3.1 Conditions générales

2030 (2015/07/03), Conditions générales - biens (besoins plus complexes) s'appliquent au contrat et en font partie intégrante.

6.4 Durée du contrat

6.4.1 Date de livraison

Livraison - Quantité ferme - Livraisons échelonnées

La première livraison est demandé à être versé dans un délai de 45 jours civils à partir de la date de l'avis d'approbation des échantillons de pré-production et la réception du matériel fourni par le gouvernement (MFG).

La quantité livrée est demandé à être de 600 paires. Le reste est demandé à être livré au rythme de 600 paires par semaine, après la première livraison jusqu'à pleine exécution du contrat.

L'entrepreneur est d'offrir leur meilleur calendrier de livraison ci-dessous:

La quantité livrée doit être de _____ paires. Le reste doit être livré au rythme de _____ unités/chaque/paires/ensembles par semaine, après la première livraison jusqu'à pleine exécution du contrat.

Livraison - Quantité optionnelle (Option 1)

La livraison de la quantité optionnelle débutera dans les 60 jours civils suivant la date de la modification du contrat et de la réception du matériel fourni par le gouvernement (MFG) et de la livraison finale de la quantité du contrat. La quantité livrée doit être de _____ paires. Le reste doit être expédié au rythme de _____ paires par semaine, après la première livraison jusqu'à pleine exécution de la quantité optionnelle.

Livraison - Quantité optionnelle (Option 2)

La livraison de la quantité optionnelle débutera dans les 60 jours civils suivant la date de la modification du contrat et de la réception du matériel fourni par le gouvernement (MFG) et de la livraison finale de la quantité du contrat. La quantité livrée doit être de _____ paires. Le reste doit être expédié au rythme de _____ paires par semaine, après la première livraison jusqu'à pleine exécution de la quantité optionnelle.

Livraison - Quantité optionnelle (Option 3)

La livraison de la quantité optionnelle débutera dans les 60 jours civils suivant la date de la modification du contrat et de la réception du matériel fourni par le gouvernement (MFG) et de la livraison finale de la quantité du contrat. La quantité livrée doit être de _____ paires. Le reste doit être expédié au rythme de _____ paires par semaine, après la première livraison jusqu'à pleine exécution de la quantité optionnelle.

6.4.1.1 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

6.4.1.2 Préparation de la livraison

L'entrepreneur doit préparer les articles numéros 001 & 002 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 articles numéros 001 & 002** à raison de **10 unités par paquet**.

6.4.1.3 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.

6.4.1.4 Instruction d'expédition - livraison à destination

1. Les biens doivent être expédiés au point de destination précisé dans le contrat et livrés rendu droits acquittés ((DDP) Montreal, Québec & Edmonton, Alberta) selon les Incoterms 2000 pour les expéditions en provenance d'un entrepreneur commercial.

6.4.1.5 Clauses du Guide des CCUA

B5001C	2010/01/11	Procédures pour modification/altération de conception
B7003C	2014/06/26	Vêtement – matériel fourni par le gouvernement
D2000C	2007/11/30	Marquage
D5545C	2010/08/16	ISO 9001 :2008 Systèmes de management de la qualité – Exigences (code de l'assurance de la qualité C)
D5606C	2012/07/16	Documents de sortie (Ministère de la Défense nationale) – entrepreneur établi au Canada
D6010C	2007/11/30	Palettisation

6.5 Responsables

6.5.1 Autorité contractante

L'autorité contractante pour le contrat est :

Joyce MacLeod
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 : 819-934-0983 Télécopieur : 819-956-5454
Courriel : Joyce.MacLeod@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.

6.5.3 Responsable technique

Le responsable technique pour le présent contrat est :

Adresse postale/d'expédition :

Ministère de la Défense nationale
101, promenade Colonel By
Ottawa (Ontario)
K1A 0K2

À l'attention de : DAPES _____ (à être communiqué au moment de l'attribution du contrat)

Le responsable technique représente le ministère ou organisme pour lequel les travaux sont exécutés dans le cadre du contrat. Il est responsable de toutes les questions liées au contenu technique des travaux prévus dans le contrat. On peut discuter des questions techniques avec le responsable technique; cependant, celui-ci ne peut pas autoriser les changements à apporter à l'énoncé des travaux. Ces changements peuvent être effectués uniquement au moyen d'une modification au contrat émise par l'autorité contractante.

6.5.5 Représentants de l'entrepreneur

Personne avec qui communiquer :

Renseignements généraux

Nom : _____
N° de téléphone : _____
N° de télécopieur : _____
Courriel : _____

Suivi de la livraison

Nom : _____
N° de téléphone : _____
N° de télécopieur : _____
Courriel : _____

6.6. Paiement

6.6.1 Base de paiement Base de paiement - prix unitaires fermes

À condition de remplir de façon satisfaisante toutes ses obligations en vertu du contrat, l'entrepreneur sera payé des prix unitaires fermes précisés à la ligne Détail d'article 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.

6.6.2 Clauses du Guide des CCUA

H1001C 2008/05/12 Paiements multiples

6.7 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 factures 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.

6.8 Attestations

6.8.1 Conformité

Le respect continu des attestations fournies par l'entrepreneur avec sa soumission ainsi que la coopération constante quant aux renseignements supplémentaires 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 supplémentaires, 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.

6.8.2 Clauses du Guide des CCUA

A3060C 2008/05/12 Attestation du contenu canadien

6.9 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.

6.10 Ordre de priorité des documents

En cas d'incompatibilité entre le libellé des 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 2030 (2015/07/03), Conditions générales - biens (besoins plus complexes);
- c) Annexe A, Énoncé des Besoin;
- d) Spécifications;
- e) Dessins;
- f) Modèles scellés;
- g) la soumission de l'entrepreneur en date du _____

6.11 Contrat de défense

Clause du *Guide des CCUA*

[A9006C](#) (2012/07/16), Contrat de défense

6.12 Clauses du *Guide des CCUA*

H1001C 2008/05/12 Multiple Payments

6.13 Matériaux fournis par l'entrepreneur et matériel fourni par le gouvernement

Il incombera à l'entrepreneur de se procurer tous les matériaux nécessaires à la fabrication des articles spécifiés dans les présentes, à l'exception des matériaux identifiés comme étant fournis par le gouvernement. Les délais de livraison prévoient le temps nécessaire à l'acquisition de ces matériaux.

6.14 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.

6.15 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.

Première année (2015-2016)

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

Deuxième année (2016-2017)

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

Troisième année (2018-2019)

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

6.16 Emplacement de l'usine

Les articles seront fabriqués à: _____

6.17 Sous-traitant(s)

Les services du (des) sous-traitant(s) ci-après seront utilisés dans le cadre de l'exécution du contrat.

Nom de l'entreprise: _____

Emplacement: _____

Valeur du marché de sous-traitance: _____ \$

Nature des travaux de sous-traitance: _____

L'entrepreneur ne pourra avoir recours aux services que des sous-traitants dont le nom figure ci-dessus, à moins d'avoir obtenu la permission écrite du Canada.

6.18 Lieu d'origine des travaux - Divulgence de renseignements

1. L'entrepreneur doit indiquer le nom du ou des pays où chaque vêtement est taillé (ou façonné) et cousu pour chaque ligne d'article, que ce soit pour des travaux à exécuter par l'entrepreneur ou par l'un de ses sous-traitant(s).

2. L'entrepreneur consent à ce que le Canada divulgue publiquement les renseignements fournis en lien avec les pays d'origine.

3. L'entrepreneur doit immédiatement aviser le Canada par écrit de toute modification ayant des répercussions sur les renseignements fournis conformément à cette clause, pendant toute la durée du contrat.

6.19 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.

6.20 Échantillons de pré-production

1. L'entrepreneur doit fournir des échantillons de pré-production de **des articles suivants: 001 & 002** au responsable technique avec les modèles scellés s'il y a lieu, en vue de l'acceptation dans les **21 jours civils** suivant la date d'attribution du contrat et la réception du matériel fourni par le gouvernement (MFG).

2. Si les échantillons de pré-production sont rejetés, l'entrepreneur doit soumettre des deuxièmes échantillons de pré-production dans les **15 jours civils** suivant l'avis du rejet par le responsable technique.

3. Si les échantillons de pré-production sont acceptés au complet, ou acceptés conditionnellement, l'entrepreneur doit procéder avec la production selon les besoins du contrat.

4. Lorsque le responsable technique rejettera les deuxièmes échantillons de pré-production soumis par l'entrepreneur parce qu'ils ne répondent 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 les échantillons de pré-production, l'entrepreneur doit fournir une copie des rapports d'inspection et des rapports d'essai du laboratoire et les certificats 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. Les échantillons de pré-production soumis par l'entrepreneur demeureront 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 des échantillons 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'(les) échantillons de pré-production sont acceptables complètement ou conditionnellement. Toute fabrication d'articles avant l'acceptation des échantillons pré-production se fera au risque de l'entrepreneur.

10. Les échantillons de pré-production ne seront peut-être pas requis si l'entrepreneur est actuellement en production. L'entrepreneur doit soumettre par écrit à l'autorité contractante sa demande d'exemption de fourniture d'échantillons de pré-production. La décision relative à l'exemption de fourniture d'échantillons sera à la discrétion seule du responsable technique et sera confirmée par une modification au contrat.

Certificat de conformité - Définition

Un certificat de conformité est un énoncé écrit par un soumissionnaire qui garantit que l'article offert est conforme à une portion de la spécification en référence dans la clause Échantillons préalables à l'adjudication et documents à l'appui. 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.

Analyse en laboratoire - Définition

L'entrepreneur doit fournir avec les échantillons de pré-production une analyse en laboratoire du les résultats des essais énumérés ci-dessous, attestant des propriétés matérielles énoncées dans les exigences techniques. Les essais doivent être réalisés par un laboratoire indépendant accrédité, et doivent être conformes aux méthodes d'essai décrites dans les exigences techniques. La date de l'analyse de laboratoire doit être daté d'au plus six mois avant la date de publication de la demande de proposition.

6.20.1 Modèles scellés- à titre indicatif seulement

Les modèles scellés visuels sont représentatifs du produit demandé mais ne constituent pas une exigence technique en soi. Il se peut que les modèles scellés ne respectent pas à tous égards les exigences techniques et ils doivent servir uniquement à titre indicatif durant la production.

6.20.2 Modèles scellés - à retourner à l'envoyeur

Si des modèles scellés ont été envoyés à l'entrepreneur, l'entrepreneur doit les retourner à l'envoyeur immédiatement à la fin du contrat.

Les modèles scellés ne doivent pas être altérés ou coupés et doivent être retournés dans l'état où ils ont été confiés à l'entrepreneur.

6.21 Spécifications et normes

6.21.1 Spécifications et normes militaires des États-Unis

L'entrepreneur a la responsabilité de se procurer des exemplaires de toutes les spécifications et normes militaires des États-Unis qui peuvent s'appliquer au besoin. On peut obtenir ces documents commercialement, ou en visitant le site Web du département de la Défense des États-Unis, à l'adresse suivante : http://assistdocs.com/search/search_basic.cfm

6.21.2 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
Site Web de l'ONGC: <http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ongc-cgsb/index-fra.html>

6.22 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. EXIGENCES TECHNIQUES

L'entrepreneur est tenu de fournir au Canada, à l'intention du ministère de la Défense nationale (*MDN*), des mitaines extérieures pour froid extrême (NNO 8415-21-104-2104) et des mitaines intérieures pour froid extrême (NNO 8415-21-104-2179) qui respectent les patrons, les dessins et les modèles-type indiqués dans la DDL (datée du 14-11-07).

DOCUMENTS PERTINENTS

Mitaines extérieures pour froid extrême et des mitaines intérieures pour froid extrême

Annexe C : DSSPM 2-2-87-2104 Données de fabrication - Mitaines extérieures pour froid extrême

Appendice 1 de l'Annexe C : DSSPM 2-3-LI-3-5 Gants en cuir de peau de chèvre aniline tanné au chrome

Appendice 2 de l'Annexe C : DSSPM 2-3-80-137 Cuir de vache fendu tanné au chrome

Appendice 3 de l'Annexe C : DSSPM 2-2-PD-117a Description d'achat – Toile de coton non blanchie, fils retors

Annexe D : DSSMP 2-3 87-2079 Données de fabrication - Mitaines intérieures pour froid extrême

DSSPM 2-2-80-047 Spécification – Biais en tissu à pli simple

D-80-001-091/SF-001 Tissu de nylon à armure unie, 195 g/m² et 230g/m²

DSSPM 2-2-80-042 Spécification – Tissu de laine melton, 375 g/m²

2. ADRESSES

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

3. BIENS LIVRABLES

QUANTITÉ DU CONTRAT

Quantité ferme

Article	Description	Unité de distribution	Destination	Quantité ferme	Prix unitaire ferme, DDP, Frais de transport inclus, taxes applicables en sus
001	Mittaines extérieures pour froid extrême	Paire	Edmonton	6,080	\$ _____
			Montréal	9,120	\$ _____

LISTE DES TAILLES

NSN	Taille	Destination (paire)		Total
		Montréal	Edmonton	
N8415-21-510-5951	Medium	7,200	4,800	12,000
N8415-21-510-5952	Large	1,920	1,280	3,200
Total				15,200

Quantité ferme

Article	Description	Unité de distribution	Destination	Quantité ferme	Prix unitaire ferme, DDP, Frais de transport inclus, taxes applicables en sus
002	Doublures amovibles pour les mittaines pour froid extrême	Paire	Edmonton	3,200	\$ _____
			Montréal	4,800	\$ _____

LISTE DES TAILLES

NSN	Taille	Destination (paire)		Total
		Montréal	Edmonton	
N8415-21-510-5961	Medium	4,800	3,200	8,000
Total				8,000

OPTION 1

Article	Description	Quantité estimée	Unité de distribution	Prix unitaire ferme, DDP, à Edmonton et/ou Montreal, Frais de transport inclus, taxes applicables en sus
003	Mittaines extérieures pour froid extrême	Up to a maximum of 15,200	Paire	\$ _____

Article	Description	Quantité estimée	Unité de distribution	Prix unitaire ferme, DDP, à Edmonton et/ou Montreal, Frais de transport inclus, taxes applicables en sus
004	Doublures amovibles pour les mitaines pour froid extrême	Up to a maximum of 8,000	Paire	\$ _____

OPTION 2

Article	Description	Quantité estimée	Unité de distribution	Prix unitaire ferme, DDP, à Edmonton et/ou Montreal, Frais de transport inclus, taxes applicables en sus
005	Mitaines extérieures pour froid extrême	Up to a maximum of 15,200	Paire	\$ _____

Article	Description	Quantité estimée	Unité de distribution	Prix unitaire ferme, DDP, à Edmonton et/ou Montreal, Frais de transport inclus, taxes applicables en sus
006	Doublures amovibles pour les mitaines pour froid extrême	Up to a maximum of 8,000	Paire	\$ _____

OPTION 3

Article	Description	Quantité estimée	Unité de distribution	Prix unitaire ferme, DDP, à Edmonton et/ou Montreal, Frais de transport inclus, taxes applicables en sus
007	Mitaines extérieures pour froid extrême	Up to a maximum of 15,200	Paire	\$ _____

Article	Description	Quantité estimée	Unité de distribution	Prix unitaire ferme, DDP, à Edmonton et/ou Montreal, Frais de transport inclus, taxes applicables en sus
008	Doublures amovibles pour les mitaines pour froid extrême	Up to a maximum of 8,000	Paire	\$ _____

5. QUANTITÉS OPTIONELLES - Articles identifiés comme suit : 003, 004, 005, 006, 007 & 008

L'entrepreneur accorde au Canada l'option irrévocable d'acquérir les biens, qui sont décrits sous les articles **003, 004, 005, 006, 007 & 008** 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 un minimum de **50% de la quantité ferme** jusqu'à un maximum de **100% de la quantité ferme** distribuée aux divers articles et destinations et sera confirmée par une modification au contrat.

Option 1 (Articles 003 & 004)

L'autorité contractante peut exercer l'option dans les 24 mois de la date d'attribution du contrat en envoyant un avis écrit à l'entrepreneur.

Option 2 (Articles 005 & 006)

L'autorité contractante peut exercer l'option dans les 36 mois de la date d'attribution du contrat en envoyant un avis écrit à l'entrepreneur.

Option 3 (Articles 007 & 008)

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.

Plusieurs modifications peuvent être signifiées.

Le cas échéant, une liste des tailles sera fournie lors de l'exercice de l'option.

La livraison des quantités optionnelles sera négociée lorsque l'option est exercée et ne devra pas excéder 6 mois après la date de la modification qui exerce l'option. La livraison des quantités optionnelles ne doit pas changer la livraison de la quantité ferme.

6. UTILISATION DU MATÉRIEL FOURNI PAR LE GOUVERNEMENT

Le matériel fourni par le gouvernement (MFG) doit servir à la fabrication de l'article (des articles). Toute demande de matériel additionnelle à celle qui figure ci-dessous doit être achetée du Canada au prix indiqué.

Le Canada fournira sans frais le MFG, y compris le transport à l'adresse suivante:

_____.

Une livraison partielle du MFG sera envoyée à l'entrepreneur pour les échantillons de pré-production. La balance du MFG sera envoyée à l'entrepreneur pour la production suivant la date de l'avis d'approbation des échantillons de pré-production.

Description	# de l'article	Quantité par unité	Prix unitaire *	Largeur minimale
Tissu, Taffetas de nylon 84 g/m ² (Couleur : Vert Olive)	NSN# 8305-21-874-1049	_____ m	\$3.42 m	150 cm
Tissu, Laine, Simple Face 630 g/m ² (Couleur : Naturelle)	NSN# 8305-21-874-1016	_____ m	\$18.50 m	140 cm

*Les taxes applicables en sus