

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

SOLICITATION AMENDMENT
MODIFICATION DE L'INVITATION

The referenced document is hereby revised; unless otherwise indicated, all other terms and conditions of the Solicitation remain the same.

Ce document est par la présente révisé; sauf indication contraire, les modalités de l'invitation demeurent les mêmes.

Comments - Commentaires

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

Title - Sujet MITTENS, SHELL/INSERTS COLD WEATHER	
Solicitation No. - N° de l'invitation W8486-151779/A	Amendment No. - N° modif. 002
Client Reference No. - N° de référence du client W8486-151779	Date 2015-10-22
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 2015-12-01	
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:	

Instructions: See Herein

Instructions: Voir aux présentes

Delivery Required - Livraison exigée	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

La Modification numero 002 est est émise pour:

SOUS:**Annexe C - DSSPM 2-3-87-2104 (datée May 30, 2014) - DONNÉES DE FABRICATION COQUILLES POUR LES MITAINES POUR TRÈS GRANDS FROIDS**

- 1) **Paragraphe 2. Documents Applicables (2.1 Documents du gouvernement - Spécifications et Normes)**

Supprimer:

DSSPM 2-2-8-091 Tissu de nylon, amure unie, 195 g/m² et 230 g/m²

Insérer:

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

- 2) **Paragraphe 2. Documents Applicables (2.2 Autres Publications)**

Insérer:

CAN/CGSB 4-GP-85 Bonded nylon, Thread

- 3) **Paragraphe 3. Exigences (3.6 Matériaux - 3.6.1 Cuir)**

Supprimer:

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 conformement 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.

Insérer:

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 conformement à l'annexe C de l'appendice 1. 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.

4) **Paragraphe 3. Exigences (3.6 Matériaux - 3.6.1 Cuir)**

Supprimer:

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.

Insérer:

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 DSSPM 2-3-80-137, l'appendice 2 à l'annexe C.

L'épaisseur pour le trépointe doit être 1.8mm ±0.2mm. L'épaisseur pour les bandes de raidissements sur la manchette doivent être à la fournisseur à choisir pour obtenir le même regard et main de l'échantillon scellé.

5) **Paragraphe 3. Exigences (3.6 Matériaux)**

Supprimer:

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.

Insérer:

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. La couleur doit être blanche.

6) **Paragraphe 3. Exigences (3.6 Matériaux - 3.6.8 Fil)**

Supprimer:

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.

Insérer:

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. Tout les couleurs du fil doit être blanc ou d'une couleur similaire du tissu ou le cuir.

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. Tout les couleurs du fil doit être blanc ou d'une couleur similaire du tissu ou le cuir.

SOUS:

Annexe D - DSSPM 2-3-87-2079 (datée May 30, 2014) - DONNÉES DE FABRICATION DOUBLURES AMOVIBLES POUR LES MITAINES POUR TRÈS GRANDS FROIDS

- 1) **Paragraphe 2. Documents Applicables (2.1 Documents du gouvernement - Spécifications et Normes)**

Supprimer:

CAN/CGSB-4.1.131-M	Cotton-Covered or Polyester-Covered, Polyester Thread
CAN/CGSB-4.139	Polyester Staple Thread
4-GP-80Ma	Cotton, Thread

Insérer:

CAN/CGSB-4gp-85

- 2) **Paragraphe 3. 3.5 Matériaux (Fil)**

Supprimer:

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).

Insérer:

3.5.4 Fil. 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.
Tout les couleurs du fil doit être blanc ou d'une couleur similaire du tissu ou le cuir.

3) **Paragraphe 3. 3.7 Couture**

Supprimer:

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.

Insérer:

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

SOUS:

Page 1 de DEMANDE DE PROPOSITION (L'invitation prend fin)

Supprimer:

L'invitation prend fin-
à 02:00 PM (EST)
le 2015-11-17

Insérer:

L'invitation prend fin-
à 02:00 PM (EST)
le 2015-12-01