



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. 005
Client Reference No. - N° de référence du client W8486-151779	Date 2015-11-19
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 2015-12-15	Time Zone Fuseau horaire Eastern Standard Time EST
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 005 est emisé pour:

1) **SOUS**

PARTIE 4 – PROCÉDURES D'ÉVALUATION ET MÉTHODE DE SÉLECTION

4.1 Procédures d'évaluation - 4.1.1 Évaluation technique

4.1.1.1 Critères techniques obligatoires

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

Supprimer:

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.

Insérer:

Les certificats de conformité sur les propriétés ci-après sont requis pour confirmer que le cuir de peau de chèvre et cuir de peau de bovin - répondre aux exigences des tests de laboratoire tels que définis ici:

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 exigé 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 exigé dans la spécification DSSPM 2-3-80-137.

Remarque: Les résultats des testes de laboratoire pour le cuir (cuir de chèvre et de vache) doit être soumis avec les échantillons de pré-production - sans aucune exception.

2) SOUS

Annexe C – Appendice 1 - DSSPM 2-3-L1-3-5 (dated May 30-2014) – CUIR DE PEAU DE CHÈVRE ANILINE TANNÉ AU CHROME, POUR GANTS (pour gants; d'opérateur de treuil, Force aérienne 8415-21-104-2104 A/A)

Supprimer:

La table existante (en français seulement):

Tableau 1 – Propriétés chimiques et physiques du cuir de peau de chèvre

Insérer:

Tableau 1 – 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	Minimum : 20 kPa
6.	Diffusion de la vapeur (grammes par m2/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	Minimum : 40 N (moyenne des 10 échantillons) Remarque : Pour au plus un échantillon par orientation, le résultat peut être inférieur à 40 N. Minimum : 40 N (moyenne des 10 échantillons) Remarque : Pour au plus un échantillon par orientation, le résultat peut être inférieur à
8.	Température de rétraction (degrés Celcius)	FED STD 311, méthode 7011.1	Minimum : 90 o C

'Pour 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.

Solicitation No. - N° de l'invitation
W8486-151779/A
Client Ref. No. - N° de réf. du client
W8486-151779

Amd. No. - N° de la modif.
005
File No. - N° du dossier
pr713. W8486-151779

Buyer ID - Id de l'acheteur
pr713
CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

3) Les pièces suivantes (dessins techniques) ont été inclus dans le modification de sollicitation:

CS-101 – Buckle, Slide – 2 Bar
CS-149 – Socket, Fastener
CS-153 – Button, Fastener
389364 – Mitten, Shells, Winter, CI, AI
389371 – Face Warmer Assembly
389366 – Patterns, Mitten, Shells, Winter, CI, AI, Medium
389373 – Patterns, Mitt, Inserts, Winter, CI, Medium
389374 – Patterns, Mitt, Inserts, Winter, CI, Large

Noter: Les documents en Français suivra

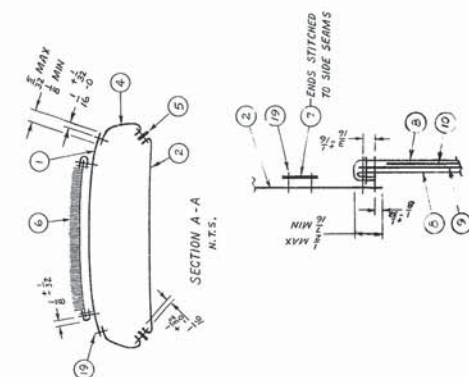
ITEM SOURCE NO.	TITLE - DESCRIPTION	QTY	SUPPLEMENTARY DATA
1	BACK	1	
2	PALM	1	
3	THUMB	1	
4	THUMB	1	
5	WELTING	24	
6	B-389371	1	
7	FACE WARMER LASSY	1	
8	ELASTIC, 3/8 WIDE	1	
9	CUFF NYLON	1	
10	CANVAS, INNER CUFF	1	
11	LOOP CARRYING	1	
12	LOOP RETAINING STRAP	1	
13	LOOP RETAINING BUCKLE	1	
14	LOOP PULL	1	
15	BUCKLE, SLIDE, 2-BAR	1	
16	CS-101	1	
17	CS-123	4	
18	CS-149	4	
19	PASTENER, SOCKET	4	
20	THREAD, SEAMS & STITCHINGS	4	

NOTES:-

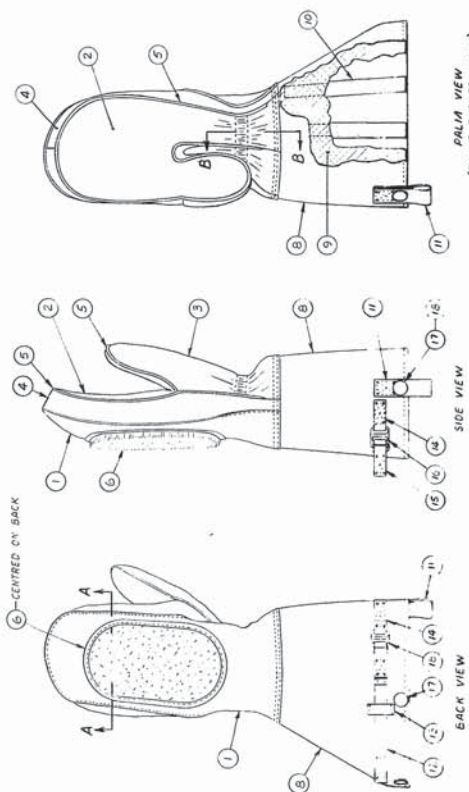
1. FOR COMPONENTS AND MATERIALS OF COMPONENTS NOT SPECIFIED SEE APPLICABLE SPECIFICATION
2. ALL STITCHING TO BE LOCATED WITHIN 9 TO 11 STITCHES PER INCH
3. UNLESS OTHERWISE SPECIFIED ALL STITCHING TO BE 1/2" FROM EDGE
4. DRAWING MADE FROM LEFT MITTEN
5. DRAWINGS OF PATTERNS:-

389365, SIZE SMALL
389366, SIZE MEDIUM
389367, SIZE LARGE
389368, SIZE X-LARGE
389369, SIZE SMALL & MEDIUM
389370, SIZE LARGE & X-LARGE

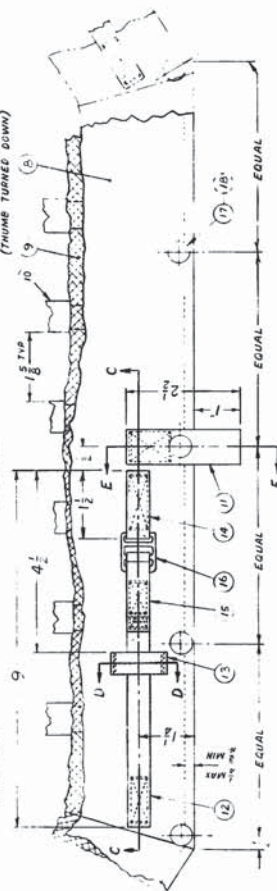
1/2" MAX. STITCHED TO SIDE SEAMS



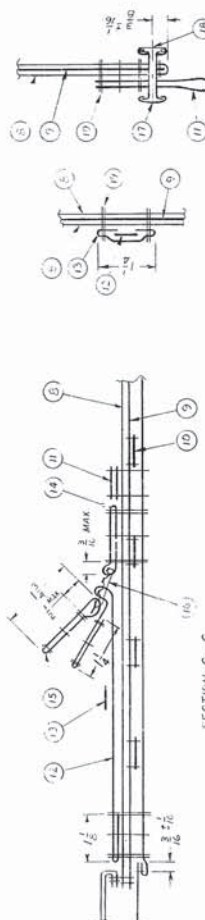
SECTION B - B
N.T.S.



PALM VIEW
(THUMB TURNED DOWN)



ENLARGED VIEW OF CUFF (OPENED)



SECTION C - C
N.T.S.

SECTION D - D
N.T.S.

SECTION E - E
N.T.S.

SPEC: CF-M-756

STOCK NO: 5412-21-104-2104

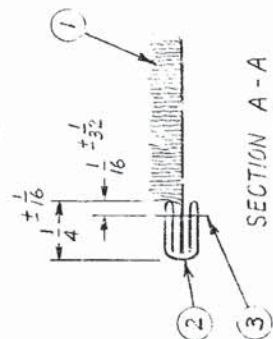
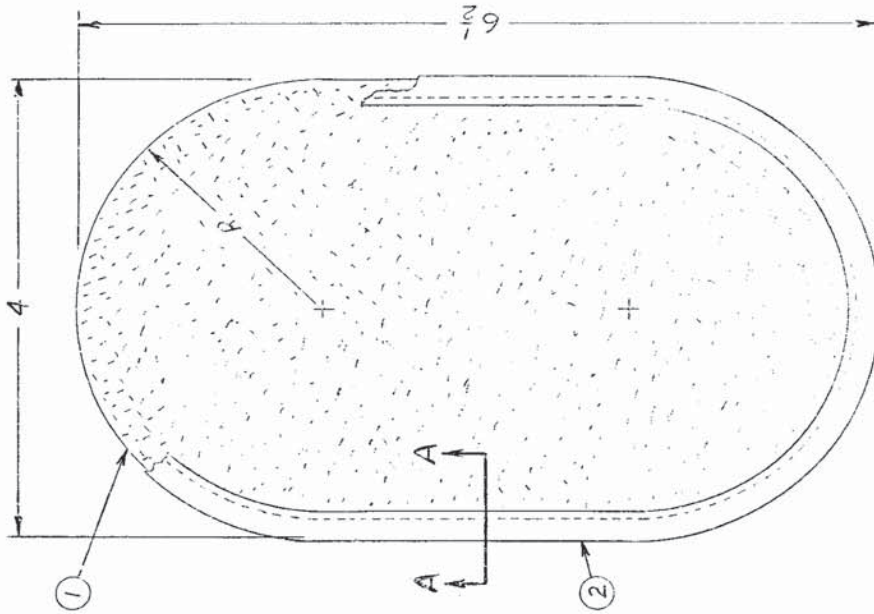
NOTES:
This drawing has been prepared by the technical staff of the Department of Defense and is not to be used for manufacturing purposes without the approval of the Department of Defense.



DO NOT SCALE THIS DRAWING

D 389364

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED		DIRECTOR GENERAL		DRAWING NUMBER	
DIMENSIONS ARE IN INCHES		ORDNANCE SYSTEMS		389364	
FRACTIONS: 1/8 SURFACE FIN. 1/16		OF LAMP - CANADA		10421	
DECIMALS: 2 - HOLE SIZE 1/16		TITLE		MITTEN, SHELLS, WINTER, OI, AI	
ANGLES: 2 - HOLE SIZE 1/16		SCALE		1/2\"/>	



- NOTES: -
1. FOR COMPONENTS & MATERIALS OF COMPONENTS NOT SPECIFIED SEE APPLICABLE SPECIFICATION.
 2. ALL STITCHING TO BE LOCKSTITCHED, 7 TO 9 STITCHES PER INCH.

ITEM	SOURCE N ^o	TITLE - DESCRIPTION	QTY	SUPPLEMENTARY DATA
1		FACE WARMER	1	SPEC: TEXT-2-4-1.
2		BINDING	1	SPEC: TEXT-1-3-5; TYPE 2.
3		THREAD, SEAMS & STITCHINGS	AS REQD	SPEC: PSNL-9-2-1.

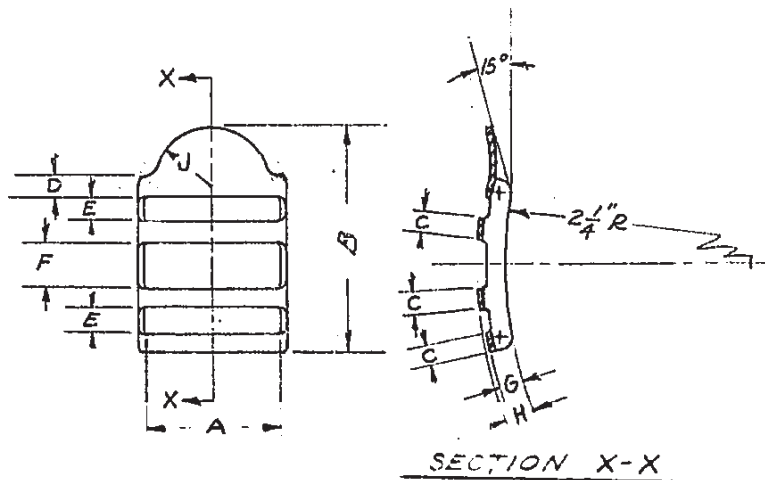
NOTICE

This documentation has been reviewed by the technical authority and does not contain controlled goods. Disclosure notices and handling instructions originally received with this document shall continue to apply.

AVIS

Cette documentation a été examinée par l'autorité technique et ne contient pas de marchandises contrôlées. Les avis de divulgation et les instructions de manipulation originellement reçus avec ce document demeurent en vigueur.

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS: ALL IN INCHES		DIRECTOR GENERAL ORDNANCE SYSTEMS OTTAWA ... CANADA		SYN		REVISONS		AUTH		CHKR		DATE		APPD	
FRACTIONS ±	$\frac{1}{8}$	SURFACE FIN.	✓												
DECIMALS ±	—	HOLE SIZES ±	—												
ANGLES ±	—	HOLE CTRS ±	—												
SCALE	$\frac{1}{1}$	CHGR													
DWN	G.T. CURRY	DATE	21 NOV 72												
TITLE				FACE WARMER ASSY											
MATERIAL				AS NOTED											
APPROVED				7-11-72											
DRAWING PRACTICE & DRAWING SYMBOLS				IN ACCORDANCE WITH CF-STD-3											
DWG SIZE PART NO				B 389371											
SHEET				— OF —											



DIMENSIONS			CS PART N°	
			CS-101-1	CS-101-2
A	WIDTH	MIN	5/8	3/4
B	LENGTH	APPROX	1 1/16	1 1/4
C	WIDTH	MIN	3/32	3/32
D	WIDTH	APPROX	3/32	1/8
E	OPENING	MIN	3/32	1/8
F	OPENING	MIN	3/16	1/4
G	HEIGHT	MIN	3/32	1/8
H	HEIGHT	MIN	1/8	5/32
J	RADIUS	APPROX	1/4	5/16
T	THICKNESS	APPROX	.025	.025

MATERIAL: STEEL OR BRASS

FINISH: AS SPECIFIED.

TOLERANCE:

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, FRACTIONS $\pm \frac{1}{32}$ DECIMALS $\pm .005$ ANGLES $\pm 1^\circ$
 DIMENSIONS IN INCHES

REVISION:

DRAWN BY:
E.J.D.

DIRECTORATE OF INTERSERVICE DEVELOPMENT

APPROVED BY:

[Signature]

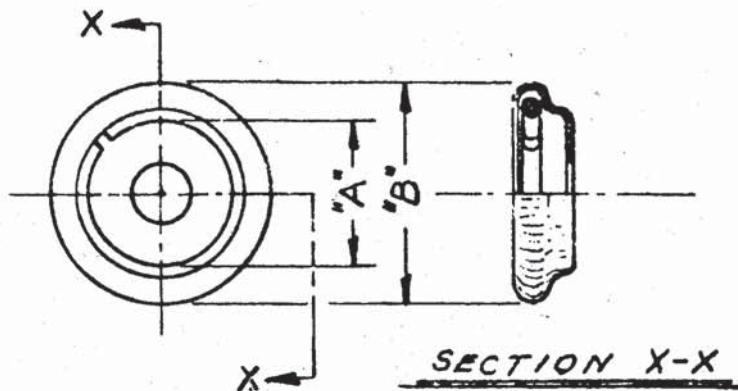
BUCKLE, SLIDE - 2 BAR

CS-101



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 originellement doivent continuer de s'appliquer.



C.S. PART NO	INSIDE DIA. DIM. "A"	OUTSIDE DIA. DIM. "B"
C.S. -149-1	$\frac{11}{32}$ "	$\frac{9}{16}$ "
C.S. -149-2	$\frac{1}{4}$ "	$\frac{31}{64}$ "

MATERIAL: BRASS OR STEEL

FINISH: AS REQUIRED

TOLERANCE:

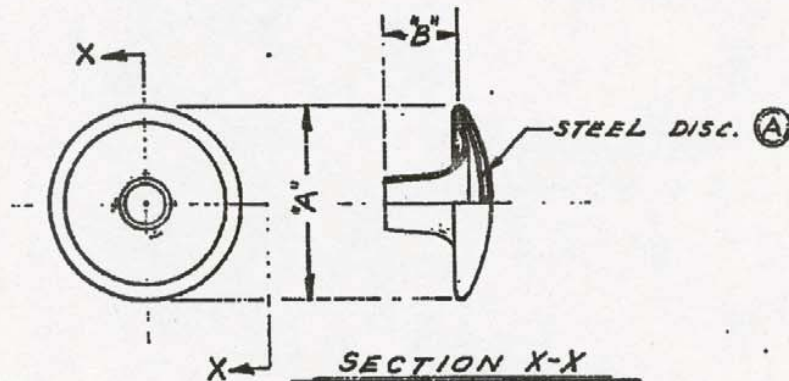
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, FRACTIONS $\pm \frac{1}{32}$ " DECIMALS \pm ANGLES \pm
 DIMENSIONS IN INCHES

REVISION

DRAWN BY: *[Signature]*
 16-11-53
 APPROVED BY: *[Signature]*

DIRECTORATE OF INTER-SERVICE DEVELOPMENT
 SOCKET, FASTENER

CS-149



For Internal Department of National
Defence use only. Not to be used for
contractual / manufacturing purposes
without prior DND authorization.

CS. PART NO	DIM. "A"		DIM "B"
	LIGNE	DIA.	BARREL LENGTH
CS. -153-1	24	$\frac{39}{64}$ "	$\frac{1}{4}$ "
CS. -153-2	24	$\frac{39}{64}$ "	$\frac{11}{64}$ "
CS. -153-3	20	$\frac{1}{2}$ "	$\frac{3}{16}$ "
CS. -153-4	18	$\frac{29}{64}$ "	$\frac{3}{16}$ "

This document may contain information that is subject to
release and disclosure restrictions (i.e. ITAR, Intellectual
Property, Licence Agreements etc.) If applicable, users are
to comply with these agreements and regulations.

*** Mise en garde ***

Ce document peut contenir des renseignements qui sont
soumis à des restrictions de publication et de divulgation
(c.-à-d., ITAR, propriété intellectuelle, contrats de
licence etc.) Le cas échéant, les utilisateurs doivent se
conformer à ces accords et règlements.

MATERIAL: BRASS OR STEEL

FINISH: AS REQUIRED

TOLERANCE:

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, FRACTIONS $\pm \frac{1}{32}$

DECIMALS \pm

ANGLES \pm

DIMENSIONS IN INCHES

REVISION (A) STEEL DISC. ADDED

DRAWN BY: 17-11-53
APPROVED BY:

DIRECTORATE OF INTER-SERVICE DEVELOPMENT
BUTTON, FASTENER

CS-153