



**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

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 Bottes de sécurité, climat chaud	
Solicitation No. - N° de l'invitation W8486-162837/A	Date 2016-04-12
Client Reference No. - N° de référence du client W8486-162837	
GETS Reference No. - N° de référence de SEAG PW-\$\$PR-723-70784	
File No. - N° de dossier pr723.W8486-162837	CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME
Solicitation Closes - L'invitation prend fin at - à 02:00 PM on - le 2016-05-30	Time Zone Fuseau horaire Eastern Daylight Saving Time EDT
F.O.B. - F.A.B. Specified Herein - Précisé dans les présentes Plant-Usine: <input type="checkbox"/> Destination: <input type="checkbox"/> Other-Autre: <input checked="" type="checkbox"/>	
Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à: Gravel, Sylvie	Buyer Id - Id de l'acheteur pr723
Telephone No. - N° de téléphone (613) 240-7281 ()	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

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	

TABLE DES MATIÈRES

PARTIE 1 - RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

- 1.1 EXIGENCES RELATIVES À LA SÉCURITÉ
- 1.2 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 RÉGLEMENTAIRES
- 2.6 DONNÉES TECHNIQUES
- 2.7 SPÉCIFICATIONS ET NORMES
- 2.8 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 ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES

- 5.1 ATTESTATIONS EXIGÉES AVEC LA SOUMISSION
- 5.2 ATTESTATIONS PRÉALABLES À L'ATTRIBUTION DU CONTRAT ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES

PARTIE 6 - CLAUSES DU CONTRAT SUBSÉQUENT

- 6.1 EXIGENCES À LA SÉCURITÉ
- 6.2 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 CUA
- 6.13 FOURNITURE DE TOUS LES MATÉRIAUX PAR L'ENTREPRENEUR

- 6.14 PROCÉDURES POUR MODIFICATION/ALTÉRATION DE CONCEPTION
- 6.15 FERMETURE DE L'USINE
- 6.16 EMPLACEMENT DE L'USINE
- 6.17 SOUS-TRAITANT(S)
- 6.18 LIVRAISON EXCÉDENTAIRE
- 6.19 ÉCHANTILLON(S) DE PRÉ-PRODUCTION
- 6.20 SPÉCIFICATIONS ET NORMES
- 6.21 GARANTIE FINANCIÈRE .

LISTE DES ANNEXES

ANNEXE "A" - BESOIN

- 1. EXIGENCE TECHNIQUE
- 2. ADRESSES
- 3. BIENS LIVRABLES
- 4. QUANTITÉS OPTIONNELLES

ANNEXE "B" - SPÉCIFICATION DSSPM 2-3-87-0455

ANNEXE "C" - PLAN D'ÉVALUATION TECHNIQUE AUX ÉTAPES DE PRÉPRODUCTION ET DE PRODUCTION

ANNEXE "D" - DISTRIBUTION DE POINTURES

ANNEXE "E" - PLAN D'ÉVALUATION TECHNIQUE À L'ÉTAPE DE PRÉADJUDICATION

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 Besoin

Le "besoin" est décrit en détail à 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 et(ou) services 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>) 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 (2016/04/04) 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 réglementaires

Les échantillons et les données techniques peuvent être examinés (sur rendez-vous seulement) aux bureaux régionaux de TPSGC ci-dessous.

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

N° de l'invitation - Sollicitation No.
W8486-162837/A
N° de réf. du client - Client Ref. No.
W8486-162837

N° de la modif - Amd. No.
File No. - N° du dossier
pr723.W8486-162837

Id de l'acheteur - Buyer ID
pr723
N° CCC / CCC No./ N° VME - FMS

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)

Ministère de la Défense nationale
Quartier général de la Défense nationale
Imprimerie
45, boul. Sacré-Coeur
Gatineau, Québec K1A 0K2
À l'attention de : Jean Bourassa/DSCO 4-6-2-3
TEL: 819-939-9052 (Autre numéro: 819-939-9058)
FAX: 819-994-9561

2.6 Données techniques

Pour recevoir les données techniques relatifs à cette demande de proposition, les soumissionnaires doivent envoyer une demande et 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 courriel) à : sylvie.gravel@tpsgc-pwgsc.gc.ca

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 Spécifications et normes

2.7.1 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>

2.8 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)

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>). 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, 4.1.1.1 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 et renseignements supplémentaires exigés à la Partie 5.

PARTIE 4 – PROCÉDURES D'ÉVALUATION ET MÉTHODE DE SÉLECTION

4.1 Procédures d'évaluation

- 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.
- 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'adjudication et documents à l'appui

Aux fins de l'évaluation technique, le soumissionnaire doit démontrer sa capacité à respecter les exigences techniques en fournissant avec la soumission:

- un échantillon préalable à l'adjudication consistant en une (1) paire de bottes de sécurité pour climat chaud et désertique, en nubuck de couleur havane, de pointure Mondopoint 265/104 ainsi qu'une paire de lacets et de semelles amovibles supplémentaires;
- une (1) botte coupée en deux sur le sens de la longueur (des orteils au talon) de pointure Mondopoint 265/104 pour démontrer la méthode de confection de la botte;
- une analyse en laboratoire du produit offert comportant les résultats d'essai pour des essais spécifiques énumérées à l'annexe E, tableau II attestant des propriétés matérielles détaillées dans les exigences techniques; et

- d) des certificats de conformité énumérés à l'annexe E, tableau II tel que défini (voir la clause ci-dessous pour la définition de certificat de conformité).

Les échantillons préalables à l'adjudication seront évalués en fonction de leur qualité de fabrication et de leur conformité aux dimensions et aux matériaux prescrits (voir l'annexe E, tableau III).

Le soumissionnaire doit veiller à ce que les échantillons préalables à l'adjudication, les résultats d'essai et les certificats de conformité soient conformes aux exigences techniques énoncées aux annexes B et E et soient pleinement représentatifs de la soumission. Le rejet de tout échantillon, de résultats d'essai ou de certificats de conformité à l'adjudication rendra la soumission non recevable.

Le soumissionnaire doit livrer les échantillons préalables à l'adjudication, les résultats d'essai et les certificats de conformité 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, 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 essais doivent être réalisés par un laboratoire indépendant accrédité (sauf indication contraire), et doivent être conformes aux méthodes d'essai décrites dans les exigences techniques. L'analyse de laboratoire et les résultats d'essais doivent être **datées d'au plus six (6) mois avant la date de publication de la demande de proposition**.

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

Certificat de conformité - Définition

Un certificat de conformité est un énoncé écrit par un agent du fabricant du composant attestant la conformité du composant à la spécification. Ce document doit porter le sceau officiel de l'entreprise, doit être daté d'au plus six mois de la date de publication de la demande de proposition, doit 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.

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 (destinations identifiées à l'annexe A) 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.

4.1.2.2 Clauses du Guide des CUA

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 % de les quantités optionnelles.

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. À moins d'indication contraire, 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 exigées avec la soumission

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

5.1.1 Dispositions relatives à l'intégrité - déclaration de condamnation à une infraction

Conformément à la *Politique d'inadmissibilité et de suspension* (<http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ciif/politique-policy-fra.html>), le soumissionnaire doit présenter avec sa soumission la documentation exigée, s'il y a lieu, afin que sa soumission ne soit pas rejetée du processus d'approvisionnement.

5.2 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.

5.2.1 Dispositions relatives à l'intégrité – documentation exigée

Conformément à la *Politique d'inadmissibilité et de suspension* (<http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ciif/politique-policy-fra.html>), le soumissionnaire doit présenter la documentation exigée, s'il y a lieu, afin que sa soumission ne soit pas rejetée du processus d'approvisionnement.

5.2.2 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 du PCF » du Programme de contrats fédéraux (PCF) pour l'équité en matière d'emploi disponible au bas de la page du site Web d'Emploi et Développement social Canada (EDSC) – Travail (http://www.edsc.gc.ca/fr/emplois/milieu_travail/droits_personne/equite_emploi/programme_contrats_federaux.page?&_ga=1.152490553.1032032304.1454004848).

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.

5.2.3 Attestations additionnelles préalables à l'attribution du contrat

5.2.3.1 Attestation du contenu canadien

5.2.3.1.1 Clause du *Guide des CCUA A3050T* (2014/11/27) Définition du contenu canadien

Attestation du contenu canadien

Cet achat est limité aux produits canadiens.

Le soumissionnaire atteste que :

- () le produit offert est un produit canadien tel qu'il est défini au paragraphe 1 de la clause A3050T.

Emplacement de l'usine

Les articles seront fabriqués à: _____

5.2.3.2 Attestation des 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

Le contrat ne comporte aucune exigence relative à la sécurité.

6.2 Besoin

L'entrepreneur doit fournir les articles décrits sous l'annexe A.

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>) publié par Travaux publics et Services gouvernementaux Canada.

6.3.1 Conditions générales

2030 (2016/04/04), 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 (souhaitable)

Il est demandé que la première livraison soit faite dans un délai de 30 jours civil à partir de la date de l'avis d'approbation des échantillons de pré-production.

Livraison - Quantité ferme - Livraisons

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

Livraison – Option 1

La livraison de la quantité optionnelle débutera dans les _____ jours civils suivant la date de la modification du contrat et de la livraison finale de la quantité du contrat. La quantité livrée doit être de _____ 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 – Option 2

La livraison de la quantité optionnelle débutera dans les _____ jours civils suivant la date de la modification du contrat et de la livraison finale de l'option 1. 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 en vue de la livraison - commande d'emballage pour le transport - Forces canadiennes

La préparation en vue de la livraison pour les articles doit être conforme aux instructions de la commande d'emballage pour le transport - Forces canadiennes CETFC-LOTB en date du 15 mars 2011 qui fait partie de l'ensemble des données techniques.

6.4.1.3 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) (destinations identifiées à l'annexe A) selon les Incoterms 2000 pour les expéditions en provenance d'un entrepreneur commercial.

6.4.1.4 Clauses du Guide des CCUA

D5545C 2010/08/16 ISO 9001:2008 - Systèmes de management de la qualité - Exigences
(CAQ C)

D6010C 2007/11/30 Palettisation

6.5 Responsables

6.5.1 Autorité contractante

L'autorité contractante pour le contrat est :

Sylvie Gravel
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 : 613-240-7281 Télécopieur : 819-956-5454
Courriel : sylvie.gravel@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.

6.5.2 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)

N° de l'invitation - Solicitation No.
W8486-162837/A
N° de réf. du client - Client Ref. No.
W8486-162837

N° de la modif - Amd. No.
File No. - N° du dossier
pr723.W8486-162837

Id de l'acheteur - Buyer ID
pr723
N° CCC / CCC No./ N° VME - FMS

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.

6.5.3 Responsable des achats

Le responsable des achats pour le contrat est :

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)

Téléphone : ____-____-____

Télécopieur : ____-____-____

Courriel : _____.

Le responsable des achats représente le ministère ou organisme pour lequel les travaux sont exécutés en vertu du contrat. Il est responsable de la mise en oeuvre d'outils et de procédures exigés pour l'administration du contrat. L'entrepreneur peut discuter de questions administratives identifiées dans le contrat avec le responsable des achats; cependant, celui-ci ne peut pas autoriser de changements à l'énoncé des travaux. Des changements à l'énoncé des travaux peuvent être effectués uniquement au moyen d'une modification au contrat émise par l'autorité contractante.

6.5.4 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 unitaire(s) ferme(s)

À condition de remplir de façon satisfaisante toutes ses obligations en vertu du contrat, l'entrepreneur sera payé des prix unitaires fermes précisés à l'annexe A, selon un montant total de _____ \$ (le montant sera inséré 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 et renseignements supplémentaires

6.8.1 Conformité

À moins d'indication contraire, le respect continu des attestations fournies par l'entrepreneur avec sa soumission ou préalablement à l'attribution du contrat, ainsi que la coopération constante quant aux renseignements supplémentaires, sont des conditions du contrat et leur non-respect constituera un manquement de la part de l'entrepreneur. Les attestations pourront faire l'objet de vérifications par le Canada pendant toute la durée du contrat.

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 (2016/04/04), Conditions générales - biens (besoins plus complexes);
- c) Annexe A, Besoin;
- d) Annexe B, Spécification DSSPM 2-3-87-0455;
- e) Annexe C, Plan d'évaluation technique aux étapes de pré-production et de production;
- f) Annexe D, Liste des peintures;
- g) Modèles réglementaires DSSPM 371-05 et DSSPM 385-05;
- h) 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*

C2801C 2014/11/27 Cote de priorité - entrepreneurs établis au Canada

D2000C 2007/11/30 Marquage

6.13 Fourniture de tous les matériaux par l'entrepreneur

Il incombera à l'entrepreneur de se procurer tous les matériaux nécessaires à la fabrication de l'article (des articles) spécifié(s) dans les présentes. Les délais de livraison de l'article (des articles) en question prévoient le temps nécessaire à l'acquisition de ces matériaux.

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 à 12B du formulaire MDN 675, Modification au modèle/écart, et en envoyer une copie au responsable technique et une 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.

2016-2017

Vacances de Noël DU _____ AU _____

Vacances estivales DU _____ AU _____

2017-2018

Vacances de Noël DU _____ AU _____

Vacances estivales DU _____ AU _____

2018-2019

Vacances de Noël DU _____ AU _____

Vacances estivales DU _____ AU _____

2019-2020

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 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.

6.19 Échantillon de pré-production

1. L'entrepreneur doit fournir un échantillon de pré-production d'une (1) paire de bottes de sécurité pour climat chaud et désertique, en nubuck de couleur havane, de la Force aérienne de pointure Mondopoint 265/104 ainsi qu'une paire de lacets et de semelles amovibles supplémentaires au responsable technique avec les modèles réglementaires (s'il y a lieu) en vue de l'acceptation dans les 21 jours civils suivant la date d'attribution du contrat. Voir l'annexe C, les alinéas 1,5 à 1.5.1.1.4 et le tableau III pour l'évaluation de la qualité de l'exécution des travaux et la capacité de démontrer la capacité requise pour répondre à de nouvelles technologies.

2. Si l'échantillon de pré-production est rejeté, l'entrepreneur doit soumettre un deuxième échantillon de pré-production dans les 21 jours civils suivant l'avis du rejet par le responsable technique.

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

4. Lorsque le responsable technique rejettera le deuxième échantillon de pré-production soumis par l'entrepreneur parce qu'il ne répond pas aux exigences contractuelles, le contrat pourra être résilié pour manquement.

5. L'entrepreneur doit effectuer toutes les inspections et tous les essais requis afin de vérifier si les exigences techniques indiquées dans le contrat sont respectées.

6. En plus de fournir l'échantillon de pré-production, l'entrepreneur doit fournir une copie des rapports d'inspection et des rapports d'essai du laboratoire et des certificats de conformité (comme indiqué à l'annexe C, tableau II), à l'autorité contractante et au responsable technique, frais de transport payés d'avance et sans frais pour le Canada. Voir les définitions des rapports d'essai de laboratoire et de certificats de conformité ci-dessous.

7. L'échantillon de pré-production soumis par l'entrepreneur demeurera la propriété du Canada.

8. Le responsable technique devra aviser l'entrepreneur par écrit, de l'acceptation complète, de l'acceptation conditionnelle ou du rejet de l'échantillon de pré-production. Le responsable technique devra aussi fournir une copie de cet avis à l'autorité contractante. L'avis d'acceptation complète ou d'acceptation conditionnelle ne dégage pas l'entrepreneur de sa responsabilité de respecter toutes les exigences des spécifications et toutes les autres conditions du contrat.

9. L'entrepreneur ne doit pas entreprendre ou continuer la production des articles et ne doit pas faire de livraison avant d'avoir reçu un avis par écrit du responsable technique lui indiquant que l'échantillon de pré-production est acceptable complètement ou conditionnellement. Toute fabrication d'articles avant l'acceptation de l'échantillon de pré-production se fera au risque de l'entrepreneur.

10. L'échantillon de pré-production ne sera 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'échantillon de pré-production. La décision relative à l'exemption de fourniture d'échantillon 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 agent du fabricant du composant attestant la conformité du composant à la spécification. Ce document doit porter le sceau officiel de l'entreprise, doit être daté d'au plus six mois de la date de publication de la demande de proposition, doit 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.

L'analyse de laboratoire

Les essais doivent être réalisés par un laboratoire indépendant accrédité (sauf indication contraire), et doivent être conformes aux méthodes d'essai décrites dans les exigences techniques. L'analyse de laboratoire et les résultats d'essai doivent être datés après la date d'attribution du contrat.

6.20 Les exigences relatives aux essais durant la production

L'entrepreneur doit fournir les résultats d'essai tel que demandé dans l'annexe C, tableau IV.

6.21 Modèle réglementaire - à retourner à l'envoyeur

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

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

6.22 Spécifications et normes**6.22.1 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>

6.23 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.

N° de l'invitation - Solicitation No.
W8486-162837/A
N° de réf. du client - Client Ref. No.
W8486-162837

N° de la modif - Amd. No.
File No. - N° du dossier
pr723.W8486-162837

Id de l'acheteur - Buyer ID
pr723
N° CCC / CCC No./ N° VME - FMS

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»
BESOIN**

1. EXIGENCE TECHNIQUE

L'entrepreneur sera exigé de fournir au Canada pour le Ministère de la Défense nationale (MDN) des bottes de sécurité pour climat chaud et désertique, en nubuck de couleur havane, de la Force aérienne selon la spécification DSSPM 2-3-87-0455 en date du 4 avril 2016 et les modèles réglementaires.

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 distribu- tion	Destination	Quantité ferme	Prix unitaire ferme, DDP, Frais de transport inclus, taxes applicables en sus
1	NNO 8430-20-002-0455 Bottes de sécurité pour climat chaud et désertique, en nubuck de couleur havane de la Force aérienne	paire	Edmonton	150	_____ \$
			Montréal	225	_____ \$

Voir l'annexe D pour la liste des pointures.

OPTION 1

Article	Description	Quantité estimée	Unité de distribution	Prix unitaire ferme, DDP, Frais de transport inclus, taxes applicables en sus
2	NNO 8430-20-002-0455 Bottes de sécurité pour climat chaud et désertique, en nubuck de couleur havane de la Force aérienne	maximum 375	paire	_____ \$

OPTION 2

Article	Description	Quantité estimée	Unité de distribution	Prix unitaire ferme, DDP, Frais de transport inclus, taxes applicables en sus
3	NNO 8430-20-002-0455 Bottes de sécurité pour climat chaud et désertique, en nubuck de couleur havane de la Force aérienne	maximum 375	paire	_____ \$

4. QUANTITÉS OPTIONELLES - Articles 2 et 3

L'entrepreneur accorde au Canada l'option irrévocable d'acquérir les biens, qui sont décrits sous les articles 2 et 3 selon les mêmes modalités et conditions et aux prix établis dans le contrat. Deux (2) options pourraient être exercées pour une quantité minimum de 187 paires jusqu'à un maximum de 375 paires pour chaque option, distribuée aux divers pointures et destinations.

Les options ne pourront être exercées que par l'autorité contractante et seront confirmées par une modification au contrat. Une seule modification par option peut être signifiée.

L'autorité contractante peut exercer les options comme suit :

Option 1 : 24 mois de la date d'attribution du contrat en envoyant un avis écrit à l'entrepreneur.

Option 2 : 36 mois de la date d'attribution du contrat en envoyant un avis écrit à l'entrepreneur.

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

REMARQUE :

Différentes pointures de bottes, pas initialement achetées dans les quantités fermes, peuvent être commandées (voir l'annexe D pour obtenir une liste de toutes les pointures).

ANNEXE B
W8486-162837

DSSPM 2-3-87-0455
En date du 4 avr 2016
Remplace
DSSPM 2-3-87-0455
En date du 29 mai 2007



National
Defence Défense
 nationale



AVIS

Le contenu du présent document a été examiné par le responsable technique, qui confirme n'y avoir trouvé aucune disposition visant des marchandises contrôlées.

SPÉCIFICATION

POUR

**BOTTES DE SÉCURITÉ POUR CLIMAT CHAUD ET
DÉSERTIQUE, EN NUBUCK DE COULEUR HAVANE, DE
LA FORCE AÉRIENNE**

NNO 8430-20-002-0455

OPI/BPR : DSSPM 2-3 / DAPES 2-3

Canada

©Her Majesty in Right of Canada as represented by the Minister of National Defence, 2016

©Sa Majesté la Reine en chef du Canada représentée par le Ministre de la Défense nationale, 2016

SPÉCIFICATION
POUR
BOTTES DE SÉCURITÉ POUR CLIMAT CHAUD ET DÉSERTIQUE,
EN NUBUCK DE COULEUR HAVANE, DE LA FORCE AÉRIENNE

NNO 8430-20-002-0455 A/A

1.0 PORTÉE

1.1 Portée – La présente spécification définit les exigences techniques relatives à la conception et à la confection des bottes de sécurité pour climat chaud et désertique portées par le personnel de la Force aérienne (FA) ainsi que les propriétés physiques et chimiques des matériaux utilisés dans la confection de ces bottes.

1.2 Utilisation prévue

1.2.1 Les bottes de sécurité pour climat chaud et désertique de la FA sont destinées aux équipages d'aéronef, aux équipes au sol et au personnel de soutien des éléments aériens ainsi qu'au personnel des éléments non aériens qui appuient les opérations de l'ER3.

1.2.2 Les bottes doivent offrir une excellente protection des pieds et un grand confort pendant les opérations menées dans des conditions climatiques chaudes et désertiques à l'intérieur d'une plage de température ambiante allant de + 10 °C à + 40 °C. Elles doivent fournir le niveau de sécurité requis en ce qui a trait à la protection des orteils, à la résistance à la perforation et à la protection contre les décharges électriques et le feu. Le personnel doit accomplir une multitude de tâches dans des milieux de travail très divers, notamment les postes de pilotage, les aires de trafic, les entrepôts et les bureaux, et en campagne.

1.2.3 Les bottes doivent être portées avec le système de chaussettes de combat constitué de trois chaussettes : des chaussettes doublures, des chaussettes pour climat tempéré et des chaussettes pour temps froid (isolantes). Le système de chaussettes permet à l'utilisateur de choisir le niveau de protection thermique en fonction de son rythme de travail, de son métabolisme et des conditions climatiques.

2.0 DOCUMENTS APPLICABLES

2.1 Les documents suivants, en partie ou en totalité, sont utilisés comme référence dans la présente spécification et doivent être considérés comme faisant partie des exigences relatives aux bottes de sécurité pour climat chaud et désertique de la FA. Sauf indication contraire, l'édition en vigueur à la date de la demande de proposition s'applique.

2.2 Documents du gouvernement – Le gouvernement fournira les documents mentionnés ci-dessous. Des exemplaires supplémentaires de ces documents peuvent être obtenus auprès du ministère de la Défense nationale, Ottawa (Ontario) K1A 0K2 (à l'attention du DOCA 4-7).

D-87-001-176/SF-001

Fil de nylon (Torsion mécanique)

CFTPO – LOTB

Instructions des Forces canadiennes relatives à l'emballage aux fins de transport

2.3 Autres publications – Le gouvernement ne fournira pas les documents mentionnés ci-dessous. Ils peuvent être achetés auprès des sources indiquées.

Office des normes générales du Canada, Centre des ventes
11, rue Laurier, Place du Portage, Phase III, 6B1
Gatineau (Québec) K1A 1G6

CAN/CGSB-4.131	Fil polyester guipé de coton ou de polyester
CAN/CGSB-4.2-M	Méthodes pour épreuves textiles
	Méthode 5.1 Masse des tissus
	Méthode 14 Épaisseur
	Méthode 23 Solidité de la couleur à la sueur

American Society for Testing and Materials (ASTM)
100 Barr Harbor Drive
West Conshohocken, Pennsylvania, 19428, États-Unis

D624	Rubber Property - Tear Resistance
D737	Air Permeability of Textile Fabrics
D1052	Measuring Rubber Deterioration - Cut Growth Using Ross Flex
D1630	Rubber Property - Abrasion Resistance (NBS Abraded)
D1682	Breaking Load and Elongation of Textile Fabrics
D2099	Dynamic Water Resistance of Shoe Upper Leather by the Maeser Water Penetration Test
D2210	Grain Crack and Extension by the Mullen Test
D2212	Slit Tear Resistance of Leather
D2240	Rubber Property - Durometer Hardness
D2261	Tearing Strength of Fabric by the Tongue (Single Rip) Procedure
D2617	Total Ash in Leather
D2807	Chromic Oxide in Leather (Perchloric Acid Oxidation)
D2810	pH in Leather
D3273	Resistance to Growth of Mould
D3495	Hexane Extraction in Leather
D3574	Flexible Cellular Materials
D3776	Mass Per Unit Area (Weight) of Fabric
D4705	Stitch Tear Strength of Leather, Double Hole

D4786	Stitch Tear Strength, Single Hole
D5034	Breaking Strength
D5729	Thickness of Non-Woven Fabrics
E18	Rockwell Hardness of Metallic Objects

American Association of Textile Chemists and Colorists (AATCC),
P.O. Box 12215, Research Triangle Park, North Carolina, États-Unis 27709

Méthode d'essai 8 Colourfastness to Crocking

Standardization Documents Order Desk
Building 4D, 700 Robbins Avenue, Philadelphia, Pennsylvania, États-Unis 19111-5094

FED-STD-311 Leather Methods of Sampling and Testing
Method 3021 Staining
Method 8112 Water Absorption

FED-STD-601 Rubber: Sampling and Testing
Method 6001 Volume Swell
Method 6211 Volume Swell

Shoe and Allied Trades Research Association, (SATRA)
SATRA House, Rockingham Road
Kettering, Northants, NN169JH, England

TM 1	Thickness of Leather and Insole Material
TM 2	Tensile Properties of Insole Materials
TM 3	Flexing Index
TM 6	Water Absorption
TM 12	Density of Leather and Insole Material
TM 14	Resistance to Scuffing by Mild Circular Abrasion
TM 31A	Abrasion Resistance (Martindale)
TM 98	Dimensional Stability with Changes in Atmospheric Humidity
TM 101	Surface Peel Strength of Insole Materials

Association canadienne de normalisation (CSA)
5060, chemin Spectrum, bureau 100
Mississauga (Ontario) L4W 5N6

CAN/CSA-Z195 Chaussures de protection

2.4 Modèles réglementaires

DSSPM 371-05 Bottes de sécurité pour climat chaud et désertique de la Force
aérienne

DSSPM 385-05

Cuir de bovin, fini Nubuck côté fleur, de couleur havane

2.5 Références pour la forme et le moule de la semelle d'usure – La forme porte le numéro DND-601ST (embout en acier) et le moule de la semelle d'usure porte le numéro DND 601-3 (motif à crampons).

2.6 Ordre de préséance

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

2.6.2 En cas d'incohérence dans l'énoncé de la présente spécification, il faut communiquer avec le responsable de la conception pour obtenir des précisions.

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

2.6.4 Rien dans le présent document ne remplace les lois et les règlements applicables, à moins qu'une exemption particulière n'ait été obtenue.

3.0 EXIGENCES

3.1 Définition du produit – Les bottes de sécurité pour climat chaud et désertique doivent présenter les caractéristiques de conception suivantes (voir l'appendice 1, figure 1) :

- a. tige tout en cuir de bovin fini Nubuck de couleur havane (voir l'appendice 1, figure 1);
- b. embout protecteur contre les chocs de catégorie 1, semelle résistant à la perforation et assurant une protection contre les décharges électriques, conformément à la CSA;
- c. système de laçage rapide allant jusqu'aux orteils comportant 6 passants et 4 œillets par quartier; les œillets doivent être situés sur la partie inférieure de l'ouverture et les passants sur la partie supérieure de l'ouverture (voir l'appendice 1, figure 2);
- d. semelle fixée selon le procédé Goodyear (trépointe cousue) (voir l'appendice 1, figure 9);
- e. deux crans de flexibilité de 12 à 15 mm de profondeur par quartier, à la cheville, au-dessus de la couture de la claque et du quartier (voir l'appendice 1, figure 2);
- f. doublure en tissu à effet de mèche perméable à la sueur;
- g. sous-contrefort en cuir;
- h. semelle deux épaisseurs de couleur havane comportant une semelle intercalaire en polyuréthane thermoplastique et une semelle monopiece (talon/semelle d'usure) en caoutchouc avec motif à crampons;
- i. motif de semelle conforme au moule de semelle d'usure DND 601-3 à crampons (voir l'appendice 1, figure 3);
- j. bracelet en cuir (voir l'appendice 1, figure 4);

- k. baguette en une seule pièce s'étendant jusqu'au bord inférieur du bracelet et formant un tirant (voir l'appendice 1, figure 5);
- l. languette en cuir à soufflet pleine longueur sans coutures (voir l'appendice 1, figure 6);
- m. hauteur finie mesurée à l'extérieur de la botte, à l'arrière, du haut de la trépointe au haut de la botte, de 21,5 cm à 22,5 cm pour les bottes de pointure Mondopoint 265/104, et de proportion équivalente pour chaque pointure;
- n. poids d'au plus 1150 grammes par botte de pointure Mondopoint 265/104; le poids des pointures plus grandes peut augmenter proportionnellement, mais doit être limité au minimum (voir le paragraphe 4.2.2 pour de plus amples renseignements);
- o. fournies avec deux paires de lacets de bottes de couleur havane et deux paires de semelles coussinées amovibles.

3.2 Modèle réglementaire – Un modèle réglementaire qui constitue la norme pour les présentes exigences sera mis à la disposition des soumissionnaires pour servir de guide pour la confection des bottes dans les quantités stipulées dans le contrat. Les modèles réglementaires applicables sont indiqués au paragraphe 2.4.

3.3 Système de pointures Mondopoint – Les pointures et l'étiquetage des bottes de sécurité pour climat chaud et désertique doivent être conformes au système de pointures Mondopoint. Dans le système Mondopoint, il existe une relation directe entre la longueur et la largeur du *pied* , mesurées avec des chaussettes, et les valeurs numériques indiquées sur l'étiquette. L'entrepreneur doit produire des bottes dans les pointures stipulées dans le contrat. L'éventail complet des 72 pointures et leur numéro de nomenclature OTAN particulier est donné au tableau VI. Les pointures augmentent par incréments de 5,0 mm pour la longueur et de 4,0 mm pour la largeur.

3.4 Patrons, outillage et formes

3.4.1 Il incombe à l'entrepreneur de produire les patrons et d'avoir les outils nécessaires à la confection du modèle de bottes de sécurité pour climat chaud et désertique conformément au modèle réglementaire DSSPM 371-05, dans les pointures et les quantités stipulées dans le contrat.

3.4.2 Formes – Les bottes doivent être confectionnées sur des formes identiques à la forme DND-601ST qui constitue la norme pour la pointure et l'ajustement. La forme peut être obtenue auprès du fournisseur suivant :

Jones & Vining Incorporated (à l'attention de M. Tom Iredale)
1115 West Chestnut Street
Brockton, Massachusetts

Tél. : 508-232-7470
Courriel : tiredale@joneandvining.com

3.4.3 La semelle d'usure doit être moulée à l'aide du moule DND 601-3 qui produit une semelle monopiece en caoutchouc avec crampons. Le motif de semelle doit être conforme à l'appendice 1, figure 3. Des renseignements sur le moule et la semelle monopiece reconnus pour satisfaire aux présentes exigences peuvent être obtenus auprès du fournisseur suivant :

Jones & Vining Incorporated (à l'attention de M. Tom Iredale)
1115 West Chestnut Street
Brockton, Massachusetts

Tél : 508-232-7470
Courriel : tiredale@joneandvining.com

3.4.4 Il incombe à l'entrepreneur de se procurer la quantité nécessaire de formes requises pour la confection des bottes, dans les pointures stipulées dans le contrat, afin de satisfaire aux exigences relatives à la livraison. Les formes ne peuvent pas être empruntées du gouvernement. La forme étalon DND-601ST qui constitue la norme pour la pointure est réservée à l'usage exclusif du ministère de la Défense nationale (MDN) et des fabricants sous contrat avec le MDN pour la confection d'articles chaussants destinés aux militaires.

3.5 Matériaux

3.5.1 Cuir de la tige – La tige, la languette et le bracelet doivent être faits de cuir de bovin pleine fleur fini nubuck tanné au chrome. Le côté fleur doit être légèrement poncé pour produire un aspect velouté. Le cuir doit être traité pour résister à l'absorption et à la pénétration de l'eau. Le cuir doit avoir une texture douce au toucher et être suffisamment rigide. Le cuir du bracelet et de la languette doit être foulé à sec jusqu'à l'obtention de la souplesse appropriée. Le cuir doit être teint au foulon avec une pénétration complète de la couleur du côté chair au côté fleur. La couleur doit être havane. Le cuir doit, autant que possible, être exempt d'imperfections telles que des coutelures, des marques de veines prononcées, des dommages causés par les larves de varron ou des rides de graisse trop profondes. Il ne doit y avoir aucune fleur creuse ni frisure. Le modèle réglementaire DSSPM 385-05 doit être utilisé comme guide pour la texture et la couleur. Les propriétés chimiques et physiques du cuir doivent être conformes au paragraphe 3.5.1.3 de la présente spécification.

3.5.1.1 Fini du cuir – Le fini doit être facile à entretenir par l'utilisateur.

3.5.1.2 Produit antifongique – Le cuir doit contenir un produit antifongique dont l'ingrédient actif est le diiodométhyl-para-tolylsulfone en concentration indiquée au tableau I. Le produit Amical satisfait à cette exigence.

3.5.1.3 Propriétés chimiques et physiques – Lorsqu'il est mis à l'essai conformément aux méthodes d'essai applicables, le cuir doit satisfaire aux exigences chimiques et physiques indiquées au tableau I.

TABLEAU I – PROPRIÉTÉS CHIMIQUES ET PHYSIQUES DU CUIR DE LA TIGE

Propriété	Méthode d'essai	Exigences
Épaisseur - Tige - Bracelet, garants et languette	Calibre Woburn	2,0 à 2,2 mm 1,0 à 1,2 mm
Teneur en matières grasses (extraction à l'hexane)	ASTM D3495	6 à 8 %
pH	ASTM D2810	3,0 minimum
Cendres	ASTM D2617	9,0 maximum
Oxyde de chrome	ASTM D2807	3,5 % minimum
Résistance à l'éclatement (Mullen) - 1,0 à 1,2 mm d'épaisseur - 2,0 à 2,2 mm d'épaisseur	ASTM D2210	250 lb/po ² minimum 350 lb/po ² minimum

Propriété	Méthode d'essai	Exigences
Résistance des points à la déchirure - 1,0 à 1,2 mm d'épaisseur - 2,0 à 2,2 mm d'épaisseur	ASTM D4705	35 lb minimum 70 lb minimum
Tachage	FED-STD-311/3021	Valeur AATCC élargie d'au moins 3
Résistance à la pénétration de l'eau	ASTM D2099	Aucune pénétration après 50 000 flexions minimum
Résistance à l'absorption de l'eau	FED-STD-311/8112	20 % minimum
Résistance à la déchirure aux fentes	ASTM D2212	120 N minimum
Produit antifongique - Concentration de l'ingrédient actif	Norme relative à la chromatographie liquide à haute performance	300 ppm à 2000 ppm

3.5.2 Doublure de la botte – La botte et la languette doivent être entièrement doublées d'un tissu deux épaisseurs formé d'une épaisseur de tricot hydrophile et d'une épaisseur de tricot hydrophobe jointes par des monofilaments hydrophobes de manière à créer des pochettes d'air entre les épaisseurs. La doublure doit être traitée à l'aide de substances antimicrobiennes permanentes qui satisfont aux exigences des organismes gouvernementaux et internationaux de réglementation. Le produit utilisé pour le traitement doit être exempt d'arsenic, d'étain, de métaux lourds et de phénols polychlorés. Il ne doit en aucun cas se transférer sur la peau, endommager le tissu ni présenter de risque d'intoxication pour l'utilisateur. La doublure doit être de couleur havane assortie au cuir. Les matériaux doivent satisfaire aux exigences du tableau II. Remarque : Le produit Dri-Lex^{MD} 622 Aero-Spacer^{MD} avec Aegis Microbe Shield^{MD} (distribué par Faytex Corporation, 185 Libbey Parkway, Weymouth, Massachusetts 02189) est reconnu pour satisfaire aux exigences.

TABLEAU II – EXIGENCES RELATIVES À LA DOUBLURE DE LA BOTTE

Propriété	Méthode d'essai	Exigences
Masse surfacique	CAN/CGSB-4.2-M, méthode 5.1	9,63 oz/vg ² (326 g/m ²) Tolérance : ± 5 %
Composition totale	CAN/CGSB-4.2-M, méthode 14	46 % polyester semi mat 135D/36 40 % polyester semi mat 30D/1 fil 14 % nylon Hydrofil ^{MD} 90D/34 Tolérance : ± 5 %
Résistance à la traction	ASTM 1682	30 kg/po minimum
Résistance à la déchirure	ASTM 2261	9 kg minimum
Résistance à l'abrasion	SATRA TM31A	14 000 cycles selon la méthode Martindale sans bris
Solidité de la couleur à la sueur	CAN/CGSB-4.2-M, méthode 23	Changement de couleur : échelle de gris 4 minimum Tachage : échelle de gris 4 minimum
Solidité de la couleur au frottement	AATCC 8-1977	À sec : échelle de gris 5 Au mouillé : échelle de gris 5

3.5.3 Embout résistant aux chocs – L'embout résistant aux chocs doit satisfaire aux exigences de catégorie 1 relatives à la protection des orteils contre les chocs conformément à la norme CAN/CSA-Z195 et doit être compatible avec toutes les pointures de la forme DND-601ST. Le bord arrière doit être recouvert d'une bande en polychlorure de vinyle aux bords amincis de 9,5 mm (3/8 po) ± 1,5 mm (1/16 po) de largeur afin de protéger le pied. L'embout n° 470 de

Esjot/Goldenberg est reconnu pour être compatible avec la forme DND-601ST et satisfaire aux exigences.

3.5.4 Semelle résistante à la perforation – Le matériau utilisé pour assurer que les bottes finies satisfont aux exigences relatives à la résistance à la perforation conformément à la norme CAN/CSA-Z195 doit être compatible avec toutes les pointures de la forme DND-601ST.

3.5.5 Contrefort – Le contrefort doit correspondre à la forme et à la conception de la partie talon de la forme DND-601ST (formes gauche et droite). Les contreforts doivent être fournis dans un nombre suffisant de tailles pour couvrir la plage des pointures des bottes. Le talon de l'utilisateur doit être protégé contre le frottement. Le contrefort doit avoir reçu un traitement antifongique qui empêche la formation de moisissure. Les adhésifs utilisés doivent rester souples et flexibles. Le contrefort doit être placé correctement avant l'activation.

3.5.6 Sous-contrefort – Le sous-contrefort doit être taillé dans du cuir de vache pleine fleur, tanné au chrome, légèrement foulé, avec texture suédée en surface. Le cuir doit être placé côté chair vers l'extérieur. Il doit être teint au foulon et avoir de 1,0 mm à 1,2 mm (2,5 oz. à 3 oz) d'épaisseur et être de couleur havane (voir l'appendice 1, figure 7).

3.5.7 Cambrion – Le cambrion doit être fait en acier au carbone laminé à froid. Il doit avoir 1,42 mm ($\pm 0,076$ mm) d'épaisseur et être solide et exempt de défauts. La dureté mesurée selon l'échelle Rockwell C (norme ASTM E18) doit se situer entre 47 et 54. Le cambrion doit être courbé de manière à épouser le contour du bas de la forme. Une fois fixé à la première, le cambrion ne doit pas s'en détacher ni gêner l'utilisateur pendant toute la durée de vie de la botte. Lorsque des punaises, des rivets ou des broches sont utilisés, il faut s'assurer d'éliminer toute aspérité pointue. La longueur, la largeur et la position du cambrion doivent convenir à la pointure et à la largeur de la botte et ils ne doivent pas compromettre la confection ni le rendement du produit fini.

3.5.8 Fil

3.5.8.1 Assemblage de la tige – Le fil utilisé pour l'assemblage de la tige (aiguille et canette) doit être en nylon, de titre E minimum, de type II, à fini hydrofuge empêchant l'effet de mèche, conforme au document D-87-001-176/SF-001. Il doit être de couleur havane.

3.5.8.2 Couture de la doublure de la botte – Le fil utilisé doit être en polyester (multifilaments continus) guipé de polyester, de classe A, de type 1, conforme à la norme CAN/CGSB-4.131. La grosseur du fil choisi ne doit pas compromettre l'intégrité de la doublure de la botte. Le fil doit être de couleur havane assortie à la doublure.

3.5.8.3 Trépointe – Le fil doit être en nylon ou en polyester et être constitué de plusieurs brins de filaments continus, brillants et de haute ténacité. Il doit avoir une résistance à la rupture d'au moins 25,9 kg (57 lb).

3.5.9 Ceillets – Les ceilllets doivent être en laiton résistant à la corrosion, peints au tonneau, avec fini lustré nylon à double cuisson permanent et résistant à l'abrasion. Ils doivent être de couleur havane assortie au cuir. Les dimensions des ceilllets avant leur mise en place doivent être conformes au tableau III.

Tableau III – Dimensions des œillets

Détails	Dimensions
Diamètre de la bride	9,9 mm
Diamètre extérieur du baril	5,8 mm
Longueur sous la bride	5,5 mm
Épaisseur du laiton	0,30 mm
Tolérances	± 5 %

3.5.10 Système de laçage rapide – Le système de laçage rapide doit comporter des passants et des rivets tubulaires en laiton résistant à la corrosion, avec fini lustré nylon à double cuisson permanent et résistant à l'abrasion, de couleur havane assortie au cuir et aux œillets. Les rivets doivent être fixés de façon permanente. Les dimensions des passants et des rivets doivent être conformes au tableau IV.

Tableau IV – Dimensions des passants et des rivets du système de laçage rapide

PASSANTS	
Longueur :	19,2 mm (0,758 po) Tolérance : ± 0,12 mm (0,005 po)
Longueur sur le rebord :	19,5 mm (0,770 po) Tolérance : ± 0,12 mm (0,005 po)
Largeur :	10,6 mm (0,417 po) Tolérance : ± 0,12 mm (0,005 po)
Largeur entre les rebords :	6,0 mm (0,240 po) Tolérance : ± 0,12 mm (0,005 po)
Épaisseur :	0,8 mm (0,031 po) Tolérance : ± 0,02 mm (0,001 po)
RIVETS	
Longueur :	8,0 mm (0,315 po) Tolérance : ± 0,25 mm (0,010 po)
Tête :	9,2 mm (0,365 po) Tolérance : ± 0,17 mm (0,007 po)
Largeur de la tige :	3,6 mm (0,148 po) Tolérance : ± 0,07 mm (0,003 po)

3.5.11 Lacets – Les lacets doivent empêcher l'effet de mèche et doivent être faits de 3 fils câblés de 1050 deniers en nylon à multifilaments continus, haute ténacité. La torsion initiale de chaque fil utilisé doit compter au moins 7,0 et au plus 9,0 tours par pouce et la torsion finale d'assemblage doit être faite dans le sens opposé et doit compter au moins 13,0 et au plus 15,0 tours par pouce. Les fils doivent être tressés de façon à obtenir une tresse carrée de quatre côtés distincts d'une largeur égale de 4/32 po (± 1/32 po) et comporter un nombre égal de duites par pouce. Les extrémités doivent comporter des embouts à même de 25,0 mm (± 3,0 mm) obtenus par moulage à chaud ou par un procédé ultrasonique. Les embouts doivent être suffisamment rigides pour remplir leur fonction. Les embouts en acétate de cellulose ou en nylon ne sont pas acceptables. La longueur des lacets pour toutes les pointures doit être de 210 cm. Les lacets doivent être de couleur havane. Les exigences physiques applicables aux lacets sont indiquées au tableau V.

TABLEAU V – EXIGENCES RELATIVES AUX LACETS

Détails	Exigences minimales
Supports	8
Fils par support	1
Duites par pouce	14
Résistance à la rupture conformément à la norme ASTM D5034 (livres)	250

3.5.12 Première – La première doit être coupée dans un feutre de polyester renforcé d'un liant polymère et aiguilleté à une mousse de polyuréthane haute densité. La masse surfacique totale, conformément à la norme ASTM D3376, doit être de 1630 g/m² (± 5 %). La masse surfacique du feutre de polyester doit être de 650 g/m² (± 5 %). Les matériaux combinés doivent résister à l'eau et à l'humidité et à la prolifération des bactéries et des moisissures. L'ingrédient antifongique actif et sa concentration ne doivent présenter aucun risque pour la santé de l'utilisateur. La perméabilité à l'air doit être d'au moins 7,5 pi³/min conformément à la norme ASTM D737. La première doit être coupée à la forme exacte du dessous de la forme. Un mur de première préformé doit être collé à la première, laquelle doit satisfaire aux exigences du tableau VI. Le produit Summumtex de Texel est reconnu pour satisfaire à ces exigences.

TABLEAU VI – EXIGENCES RELATIVES AU MATÉRIAU DE LA PREMIÈRE

Caractéristique	Méthode d'essai	Exigences physiques
Épaisseur	ASTM D5729	Total – 4,7 à 5,5 mm Mousse de polyuréthane – 3,0 à 3,4 mm
Propriétés antifongiques	ASTM D3273	Niveau 10
Résistance à la traction – au mouillé	SATRA TM 2	70 kgf/cm ² minimum
Indice de flexion (5000 cycles)	SATRA TM 3	- sens longitudinal 3,29 - sens perpendiculaire 3,59
Résistance à l'abrasion (1000 cycles)	SATRA TM 14	20 mm ³ maximum
Stabilité dimensionnelle	SATRA TM 98	- sens longitudinal 0,15 % maximum - sens perpendiculaire 0,15 % maximum
Résistance au pelage	SATRA TM 101	0,8 N/mm minimum

3.5.13 Semelle intercalaire – La semelle intercalaire doit être en polyuréthane thermoplastique d'une sûreté (Shore A) de 65 ± 2. Elle doit avoir 2,5 mm (± 0,1 mm) d'épaisseur. Lorsque la semelle intercalaire est mise à l'essai conformément à la norme ASTM D4786, la résistance des points à la déchirure (à sec) doit être d'au moins 400 lb. La semelle intercalaire doit être de couleur havane assortie à la semelle d'usure.

3.5.14 Semelle monopiece – La semelle monopiece doit être moulée à l'aide du moule DND 601-3 qui produit une semelle monopiece comportant une semelle d'usure avec crampons. Voir le modèle réglementaire DSSPM 371-05 à des fins de référence. Le motif de semelle doit être conforme à l'appendice 1, figure 3. Des semelles monopiece conformes à ces exigences peuvent être obtenues auprès de la firme Jones & Vining Incorporated, 1115 West Chestnut Street, Brockton, Massachusetts, tél. : 508-232-7470, à l'attention de M. Tom Iredale, courriel : tiredale@joneandvining.com.

3.5.14.1 Matériau de la semelle monopiece – Le semelle d'usure doit être en caoutchouc

résistant à l'huile, non marquant, de couleur havane. Le matériau doit satisfaire aux exigences du tableau VII.

TABEAU VII – EXIGENCES RELATIVES AU MATÉRIAU DE LA SEMELLE D'USURE

Caractéristique	Méthode d'essai	Exigences
Masse volumique (g/cm ³)	ASTM D3574	1,15 à 1,25
Dureté (Shore A)	ASTM D2240	55 à 65
Résistance à l'abrasion (NBS)	ASTM D1630	120 minimum
Résistance à la déchirure :		
Matrice T	ASTM D624	65 lb minimum
Matrice C	ASTM D624	230 lb minimum
Résistance des points à la déchirure :		
À sec	ASTM D4786	320 lb minimum
Carburant B	ASTM D4786	200 lb minimum
Résistance à la flexion (Ross) :	ASTM D1052	200 % maximum
huile n° 3		100 000 flexions
Gonflement volumique :	FED-STD-601,	30 % maximum
carburant B	Méthodes 6001 et 6211	

3.5.14.2 Liage de la semelle d'usure – Le lien obtenu entre la tige de la botte et chacune des épaisseurs de la semelle (semelle d'usure et semelle intercalaire) doit résister en permanence à tout décollement. La résistance du liage doit être mise à l'essai conformément au paragraphe 4.2.

3.5.15 Trépointe – La trépointe doit être de type à bourrelet en caoutchouc synthétique. Elle doit être de couleur havane assortie à la semelle intercalaire. Elle doit avoir 3,2 mm ($\pm 0,2$ mm) d'épaisseur. La largeur doit être compatible avec l'équipement du fabricant et faire en sorte que, une fois finie, la trépointe ait une largeur de 4,5 mm ($\pm 0,2$ mm) mesurée du bourrelet jusqu'au bord fini de la semelle (voir l'appendice 1, figure 9).

3.5.16 Semelle coussinée amovible – La semelle amovible doit être faite d'un stratifié sandwich trois épaisseurs composé d'une couche supérieure en tricot chaîne 100 % polyester à motif ouvert ou perforé de couleur gris pâle, d'une couche intermédiaire en mousse de polyuréthane à alvéoles ouvertes et d'une couche inférieure en tricot de nylon de couleur noire, conformément au modèle réglementaire DSSPM 369-05. La semelle amovible doit avoir une excellente tenue à la compression et doit être perméable à la sueur, lavable et facile à sécher et doit avoir été traitée avec un produit antifongique et antibactérien durable qui réduit les odeurs et ne présente aucun risque pour l'utilisateur. La semelle amovible doit être formée de manière à épouser la forme du pied au niveau du talon tout en supportant la voute plantaire, conformément au modèle réglementaire DSSPM 369-05. La partie avant doit avoir 4,0 mm $\pm 0,3$ mm d'épaisseur et la partie arrière doit avoir 6,0 mm ($\pm 0,3$ mm) d'épaisseur. Le point d'appui de talon doit avoir 2,0 mm $\pm 0,2$ mm d'épaisseur. Un point d'appui de talon en mousse de polyuréthane à alvéoles fermées de 2,0 mm $\pm 0,2$ mm d'épaisseur doit être fixé de façon permanente sous le talon. Le point d'appui de talon doit être de forme ovale et ses dimensions doivent être conformes au modèle réglementaire. Une paire de semelles amovibles, de la pointure appropriée, doit être insérée dans chaque paire de bottes. Voir le paragraphe 3.5.19 pour les exigences relatives au marquage.

3.5.17 Bordure de la languette – La languette doit être bordée d'une bande de cuir velours souple et doux de couleur havane, assortie au cuir de la botte, fixée avec le côté nubuck vers l'extérieur.

3.5.18 Entoilage de la claque et de la baguette – L'entoilage de la claque et de la baguette doit être fait de sergé gratté 100 % coton ayant une masse surfacique de 270 g/m² (8 oz/vg²) ± 17 g/m² (0,5 oz/vg²). Il doit avoir été traité à l'aide d'un produit antibactérien permanent.

3.5.19 Étiquettes et marquage – Les bottes de sécurité pour climat chaud et désertique doivent être étiquetées et marquées comme suit :

3.5.19.1 Étiquette d'identification et de pointure – Les bottes doivent comporter une étiquette d'environ 4,0 cm sur 6,0 cm ($\pm 5,0$ mm), faite en matériau souple, doux et durable, placée à l'intérieur de la botte au haut de la doublure de la languette et cousue solidement sur tous les bords ou collée ou thermocollée de façon permanente de manière qu'elle ne cause aucun point de pression sur le dessus du pied de l'utilisateur. L'étiquette doit comporter les renseignements suivants imprimés de manière lisible et indélébile :

- a. numéro de nomenclature OTAN (NNO) correspondant à la pointure; les NNO doivent être conformes au tableau VIII;
- b. pointure et largeur selon le système Mondopoint, p. ex. 250/102 (la pointure et la largeur pourraient être imprimées de façon permanente sur le côté fleur du cuir de la languette);
- c. mois et année du contrat, p. ex. 09/2014;
- d. désignation en anglais et en français, comme suit :

Boots, Hot Weather, CSA Grade 1 Toe, Puncture and Shock Protection/
Bottes, climat chaud, embout protecteur de catégorie 1, semelle résistant à la perforation et assurant une protection contre les décharges électriques, conformément à la CSA;
- e. nom ou logo de l'entrepreneur (le logo pourrait être imprimé de façon permanente sur la languette);
- f. ligne portant la mention ID sur laquelle l'utilisateur pourra inscrire son nom.

EXEMPLE :

8430-20-002-0455 Size/Pointure 250/102 Boots, Hot Weather, CSA Grade 1 Toe/Puncture and Shock Protection/ Bottes, climat chaud, embout protecteur de catégorie 1, semelle résistant à la perforation et protection contre les décharges électriques, conformément à la CSA Best Canadian Footwear Manufacturing Co. 09/2014 ID : _____
--

3.5.19.2 Étiquettes de la CSA – Les étiquettes de la CSA doivent être placées et cousues solidement à l'intérieur de la botte, dans le haut de la languette, au-dessus de l'étiquette de pointure.

3.5.19.3 Instructions d'entretien – L'entrepreneur doit fournir des instructions d'entretien bilingues avec chaque paire de bottes livrée. Ces instructions doivent être imprimées sur une feuille de papier de 0,223 mm (0,009 po) ± 5 % d'épaisseur et de 10 cm de largeur sur 22 cm de longueur. Le texte ci-dessous doit être imprimé avec la version en anglais d'un côté et la version en français de l'autre :

Boots, Safety, Desert/Hot Weather
NSN 8430-20-002-0455

Care and Maintenance Instructions

These boots will provide CSA Z-195 Grade 1 toe protection, puncture protection and electrical shock resistance. They are designed to provide a comfortable, durable boot for hot, arid climatic conditions. The cushioned insert is removable and can be replaced with a light orthotic device. Proper maintenance will extend the life of your boot and maximize performance. Boots are ready to wear when issued.

Boot Maintenance

1. To clean the leather, use a commercially available suede/nubuck block by rubbing back and forth to erase spots and soil. Then, brush the nap and remove any residue with a nylon bristle suede brush, used dry or with clear water. The leather, due to the light colour, may eventually darken and not return to its original colour.
2. Alternate boots each day if possible to allow them to "rest" and dry out between wearings. For overnight drying, loosen the laces, pull back the tongue, remove the inserts and store boots in an upside down position, allowing air to circulate as freely as possible. **NEVER DRY BOOTS NEAR DIRECT HEAT.**

Cushion Insert Maintenance

1. The cushion insert is washable, fast-drying and breathable with a durable anti-bacterial/anti-fungal treatment to reduce foot odour. Alternate them frequently;
2. Machine wash (gentle cycle) often. Allow to "Air Dry" completely, away from direct heat, before replacing them in the boots; and
3. When damaged, or worn, replacements are available through the Supply System. Take note of the size that you require.

Voir Verso

Bottes de sécurité, climat chaud et désertique
NNO 8430-20-002-0455

Instructions d'entretien

Les bottes comportent un embout protecteur de catégorie 1 et une semelle résistant à la perforation et offrant protection contre les décharges électriques, conformément à la norme CAN/CSA Z195. Elles sont conçues pour assurer confort et durabilité dans des conditions climatiques chaudes et arides. La semelle coussinée est amovible et peut être remplacée par une orthèse légère. Un bon entretien prolongera la vie des bottes et maximisera leur rendement. Les bottes sont prêtes à porter au moment de leur distribution.

Entretien des bottes

1. Pour nettoyer le cuir, utiliser un bloc pour suède ou nubuck du commerce et brosser le cuir en un mouvement de va-et-vient pour enlever les taches et déloger la saleté. Brosser ensuite avec une brosse à suède en nylon sèche ou humide pour enlever tout résidu. En raison de sa couleur pâle, le cuir pourra éventuellement foncer légèrement.

2. Changer de paire de bottes tous les jours, si possible, pour les laisser reposer et sécher entre chaque utilisation. Pour sécher les bottes pendant la nuit, dégager les lacets, relever la languette, enlever la semelle amovible et placer les bottes la tête en bas pour assurer une meilleure circulation de l'air. NE JAMAIS PLACER LES BOTTES A SÉCHER PRES D'UNE SOURCE DE CHALEUR.

Entretien des semelles coussinées amovibles

1. Les semelles sont perméables à la sueur, lavables et faciles à sécher. De plus, elles sont traitées avec un produit antifongique et antibactérien durable qui réduit les odeurs. Il est recommandé de les changer souvent.

2. Laver les semelles coussinées à la machine (cycle délicat) et les laisser sécher complètement à l'air libre, loin des sources de chaleur, avant de les replacer dans les bottes. Il est recommandé de les laver souvent.

3. Si elles sont endommagées ou usées, elles peuvent être remplacées par l'entremise du Système d'approvisionnement. Prendre note de la pointure requise.

See reverse

3.5.19.4 Étiquettes volantes – Il est permis d'apposer des étiquettes volantes indiquant la marque ou le nom du produit si le responsable de la conception en a approuvé le texte et l'usage. Les étiquettes volantes autorisées doivent pouvoir s'enlever facilement, sans abîmer les bottes.

3.5.19.5 Marquage des semelles amovibles – La pointure des bottes selon le système Mondopoint (p. ex. 270/98) doit être imprimée de manière indélébile en-dessous des semelles amovibles. Les étiquettes imprimées sont acceptables.

3.6 Coupe – La claque et les parties inférieures des quartiers doivent être coupées dans la meilleure partie du croupon. Les parties supérieures des quartiers doivent être coupées à côté de la claque, au niveau des épaules, dans une partie du cuir non détendue et exempte de rides de graisse. La baguette doit être coupée dans la raie du dos de la peau ou dans la région des épaules.

3.7 Parage des pièces en cuir de la tige – Le parage, au besoin, doit être effectué du côté chair du cuir seulement.

3.8 Confection

3.8.1 Couture de la tige – Le choix du fil, du calibre de l'aiguille, du type de point, de la tension du fil et de la vitesse de couture doit être fait de manière à assurer une couture solide et des points bien formés. La densité des points doit être la plus élevée possible, avec au moins 8 points par pouce. Les aiguilles doivent être du plus petit calibre possible pour les fils spécifiés. Les extrémités libres des fils doivent être soigneusement coupées. Il est permis de brûler les extrémités libres en prenant garde de ne pas endommager ni brûler le cuir de la tige. Des amas de fil brûlé ou fondu ne sont pas acceptables.

3.8.1.1 Toutes les piqûres sur les parties en cuir de la botte, sauf au bord avant des garants et des sous-œillets, doivent être exécutées au point noué et comporter deux rangées de points espacées de 2,0 mm à 3,0 mm. Les coutures formées doivent être lisses et régulières avec des réserves de couture égales. Les piqûres doivent être exécutées avec précision à distance égale par rapport au bord, conformément aux spécifications.

3.8.2 Doublure de la botte – La doublure de la botte doit être coupée et assemblée au moyen des matériaux stratifiés précisés, conformément au modèle réglementaire DSSPM 371-05. Il faut noter qu'il n'y a pas de couture arrière dans la doublure. Les coutures joignant la doublure de la claque à la doublure des quartiers doivent être de type jointure bottier et recouvertes de points zigzag (4 à 5 points par cm). Elles doivent être renforcées à l'aide de ruban léger et souple cousu à la doublure le long des bords du ruban de manière à former des coutures plates et durables. La doublure de la botte doit être bien placée à l'intérieur de la botte de manière à ne former aucun pli et doit être maintenue en place de façon permanente à l'aide d'une piqûre exécutée de l'extérieur, à travers la couture de la claque et des quartiers, des bords de la baguette jusqu'aux garants. Les matériaux et les procédés de confection et d'assemblage utilisés doivent assurer l'intégrité de la doublure non seulement au moment de l'assemblage, mais pour toute la durée de vie des bottes.

3.8.3 Sous-contrefort – Pour réduire au minimum le glissement du talon, un sous-contrefort en cuir conforme au paragraphe 3.5.6 doit être cousu à la doublure, au niveau du talon, à l'aide de deux rangées de points espacées de 2 mm et exécutées à 1 mm du bord du sous-contrefort. Le sous-contrefort doit chevaucher de bord de la doublure d'au moins 10 mm.

3.8.4 Entoilage de la claque et de la baguette – La claque et la baguette doivent être renforcées à l'aide du matériau décrit au paragraphe 3.5.18.

3.8.5 Languette – La languette à soufflet doit être cousue aux garants conformément au modèle réglementaire DSSPM 371-05. Le bord supérieur de la languette et de la doublure de languette doit être bordé à l'aide d'une bande de cuir conforme au paragraphe 3.5.17. La bande de cuir doit s'étendre jusqu'au haut de la botte en passant par le bord arrière des garants. Elle doit être cousue de 1,5 à 2 mm du bord de façon que la bordure soit bien lisse, sans tirer (voir l'appendice 1, figure 6). Le bord supérieur des garants et des sous-œillets doit être taillé de façon nette et propre.

3.8.6 Œillets et passants – Les œillets et les passants doivent être espacés uniformément et placés de manière à ce qu'aucun œillet ni passant ne traverse la couture de la claque ou des quartiers (voir l'appendice 1, figure 2). Les œillets et les passants doivent être fixés de façon permanente pour toute la durée de vie de la botte. Ils ne doivent présenter aucune aspérité pour éviter l'abrasion des lacets.

3.8.6.1 Oeillets – Il doit y avoir quatre œillets par quartier à l'extrémité de l'ouverture près du bout de la botte. Les œillets doivent être centrés à 10 mm du bord de l'ouverture, et l'œillet le plus bas doit se trouver à 15 mm ($\pm 1,0$ mm) du bord inférieur du quartier.

3.8.6.2 Passants – Il doit y avoir six passants par quartier, entre le bord supérieur de la botte et le groupe d'œillets. Les passants doivent être centrés à 7 mm du bord de l'ouverture, et le passant le plus haut doit se trouver à 18 mm ($\pm 1,0$ mm) du bord supérieur. Ils doivent être placés de façon à être espacés uniformément dans toutes les pointures et à ne pas être trop près des bords des sous-œillets ou des crans au niveau des chevilles (voir l'appendice 1, figure 2).

3.8.7 Montage

3.8.7.1 Avant le montage, un contrefort de taille adéquate, selon le tableau, doit être fixé à la tige désignée. Le contrefort doit être bien serré sur la forme. La forme du contrefort ne doit pas causer d'inconfort à l'utilisateur. La couture arrière doit être droite et la botte doit être bien alignée sur la forme.

3.8.7.2 Le montage doit être fait de manière à protéger l'intégrité de la doublure. Les formes doivent être inspectées avant d'être utilisées afin d'assurer qu'elles ne comportent aucun bord tranchant ni aucune entaille pouvant endommager la doublure.

3.8.7.3 Un embout en acier de grosseur appropriée doit être mis en place avant de serrer la tige.

3.8.7.4 La tige doit être lacée par au moins deux des œillets inférieurs par quartier avant d'être placée sur la forme pour assurer que les limites d'ouverture de 13 mm à 16 mm sont respectées. La tige doit être bien serrée et maintenue fermement contre la forme. Elle ne doit comporter aucune partie lâche ni aucun pli. Il faut veiller à ce que la baguette soit centrée et droite et que les parties avant des quartiers soient bien alignées au niveau des orteils. Les tiges doivent être montées de façon uniforme de manière à former des paires. La tige ne doit pas être endommagée.

3.8.7.5 La tige doit demeurer sur la forme suffisamment longtemps pour être bien formée.

3.8.8 Cambrion, plaque d'acier et garniture de cavité – Un cambrion et une plaque d'acier de taille adéquate doivent être placés dans la cavité de la première de façon à assurer un mouvement de flexion normal. La cavité doit être remplie d'un matériau de remplissage en liège granulé fixé par résine de manière à obtenir un fond plat une fois la semelle fixée.

3.8.9 Méthode de fixation de la semelle – La semelle doit être fixée selon le procédé Goodyear (trépointe cousue), qui fixe de façon permanente la tige et la trépointe à la première. La plaque d'acier doit être mise en place. La semelle monopiece doit être fixée de manière à assurer un liage permanent qui satisfait aux critères de rendement de résistance du liage précisés aux paragraphes 4.2.1. à 4.2.1.3. et aux exigences relatives aux essais des bottes entières. Une piqûre de sûreté doit être exécutée au bout du pied à travers la trépointe, la semelle intercalaire et la semelle d'usure (voir l'appendice 1, figure 8). Les semelles doivent être fraisées à angle droit en paires, à l'aide d'une fraise laissant une saillie de 4,5 mm ($\pm 0,5$ mm) tout autour. Les bords déchirés ou ondulés ne sont pas acceptables. Les bords doivent être brossés.

3.8.10 Finissage des bottes – Si un enduit est utilisé, celui-ci ne doit en aucun cas restreindre la perméabilité à la sueur de la botte. La tige et la semelle doivent être bien nettoyées.

3.8.11 Lacets – Les bottes doivent être lacées lâchement au moins à travers les deux œillets du bas, et les lacets des deux bottes de la paire doivent être noués ensemble.

3.8.12 Conditionnement des pièces de rechange – La deuxième paire de lacets doit être insérée dans un sac de plastique avec la paire de semelles amovibles de rechange de la pointure conforme aux bottes et les instructions d'entretien.

4.0 CONTRÔLE DE LA QUALITÉ ET INSPECTION

4.1 Sauf indication contraire dans le contrat ou le bon de commande, l'entrepreneur est tenu d'effectuer toutes les inspections mentionnées aux présentes. Il peut utiliser à cette fin ses propres installations d'inspection ou avoir recours à toute autre installation approuvée par le gouvernement ou son représentant désigné. Le gouvernement se réserve le droit d'effectuer toute inspection spécifiée aux présentes, si telle inspection est jugée nécessaire pour garantir que le matériel ou les services sont conformes aux exigences prescrites. Il incombe à l'entrepreneur de s'assurer que tout le matériel ou les services soumis au gouvernement pour acceptation sont conformes à toutes les exigences énoncées dans le contrat.

4.2 Essai de résistance du liage – Les bottes finies doivent être soumises à des essais de résistance du liage conformément aux paragraphes 4.2.1 à 4.2.1.3. Ces essais doivent être effectués au début de la production, au milieu de la production et à chaque fois que des modifications sont apportées au matériel, au procédé ou aux composants utilisés pour fixer la semelle.

4.2.1 Essai de résistance du liage de l'ensemble combiné semelle intercalaire- semelle d'usure – La résistance du liage de l'ensemble combiné semelle intercalaire-semelle d'usure ne doit pas être inférieure à 100 livres lorsque la semelle est soumise aux essais conformément aux paragraphes 4.2 à 4.2.1.3.

4.2.1.1 Préparation du spécimen – Le spécimen doit être un ensemble combiné semelle intercalaire-semelle d'usure qui a été lié depuis au moins 2 jours. La semelle intercalaire doit être séparée de la semelle d'usure sur une distance d'environ 2 1/2 po à partir du bout du spécimen.

4.2.1.2 Appareil – L'essai doit être effectué à l'aide d'un appareil d'essai de liage mécanique portatif ou d'un appareil d'essai de rendement équivalent. La vitesse de déplacement du dispositif de préhension mécanique doit être de 2 po/min. L'appareil doit comporter un dispositif qui permet d'indiquer la charge maximale appliquée.

4.2.1.3 Procédure – Les bouts séparés doivent être pris dans les mâchoires de l'appareil, espacées de 2 po. Le spécimen doit être placé perpendiculairement au sens d'application de la charge. L'appareil doit être mis en marche et la semelle d'usure et la semelle intercalaire doivent être séparées sur une distance de 1 po. Dès que cette distance est atteinte, la charge indiquée par l'appareil doit être consignée.

4.2.2 Poids – Le poids doit être établi à l'aide de bottes de pointure Mondopoint 265/104, y compris tous les composants (première, lacets, etc.). Les échantillons doivent être préconditionnés à une température de 20 °C (± 2 °C) et à un taux d'humidité relative de 65 % ($\pm 2,0$ %) pendant au moins 24 heures. Les bottes droite et gauche de trois paires doivent être pesées, et le poids doit être établi en fonction de la moyenne. Le poids moyen maximal doit être de 1150,0 g par botte. La différence de poids entre les bottes d'une même paire ne doit pas dépasser $\pm 10,0$ g.

5.0 CONDITIONNEMENT

5.1 Conditionnement et emballage – Sauf indication contraire, le conditionnement et l'emballage de même que l'expédition doivent s'effectuer conformément aux modalités du présent contrat.

6.0 REMARQUES

6.1 Définition des termes

6.1.1 Responsable de la conception – Le responsable de la conception est l'organisme gouvernemental responsable des aspects techniques de la conception et des modifications apportées à celle-ci. Dans le cas du présent document, il s'agit de la Direction de l'administration du programme de l'équipement du soldat (DAPES) du ministère de la Défense nationale.

6.1.2 Modèle réglementaire – Le modèle réglementaire est le prototype autorisé de l'article qui doit être confectionné et doit servir de guide pour la production.

6.1.3 Exigences relatives à la santé, à la sécurité et à l'environnement – La confection 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 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 de santé et de sécurité, et de déterminer les restrictions réglementaires applicables.

6.1.4 Système de pointures Mondopoint – Le système de pointures Mondopoint se compose de deux nombres, p. ex. 235/96. Le premier nombre désigne la longueur en millimètres du pied avec chaussette qui s'insère dans la botte, et le second nombre désigne largeur de l'articulation du pied avec chaussette qui s'insère dans la botte.

**TABLEAU VIII – BOTTES DE SÉCURITÉ POUR CLIMAT CHAUD ET DÉSERTIQUE
DE LA FA – GAMME DE POINTURES**

Pointure Mondopoint	Numéro de nomenclature OTAN	Pointure Mondopoint	Numéro de nomenclature OTAN	Pointure Mondopoint	Numéro de nomenclature OTAN
215/88	8430-20-002-0456	250/94	8430-20-002-0480	275/100	8430-20-002-0504
220/90	8430-20-002-0457	250/98	8430-20-002-0481	275/104	8430-20-002-0505
225/84	8430-20-002-0458	250/102	8430-20-002-0482	275/108	8430-20-002-0506
225/88	8430-20-002-0459	250/106	8430-20-002-0483	275/112	8430-20-002-0507
225/92	8430-20-002-0460	255/92	8430-20-002-0484	275/116	8430-20-002-0508
225/96	8430-20-002-0461	255/96	8430-20-002-0485	280/102	8430-20-002-0509
230/86	8430-20-002-0462	255/100	8430-20-002-0486	280/106	8430-20-002-0510
230/90	8430-20-002-0463	255/104	8430-20-002-0487	280/110	8430-20-002-0511
230/94	8430-20-002-0464	255/108	8430-20-002-0488	280/114	8430-20-002-0512
230/98	8430-20-002-0465	260/94	8430-20-002-0489	280/118	8430-20-002-0515
235/88	8430-20-002-0466	260/98	8430-20-002-0490	285/104	8430-20-002-0516
235/92	8430-20-002-0467	260/102	8430-20-002-0491	285/108	8430-20-002-0517
235/96	8430-20-002-0468	260/106	8430-20-002-0492	285/112	8430-20-002-0518
235/100	8430-20-002-0469	260/110	8430-20-002-0493	285/116	8430-20-002-0519
240/90	8430-20-002-0470	265/96	8430-20-002-0494	290/106	8430-20-002-0520
240/94	8430-20-002-0471	265/100	8430-20-002-0495	290/110	8430-20-002-0521
240/98	8430-20-002-0472	265/104	8430-20-002-0496	290/114	8430-20-002-0522
240/102	8430-20-002-0473	265/108	8430-20-002-0497	290/118	8430-20-002-0523
245/88	8430-20-002-0474	265/112	8430-20-002-0498	295/108	8430-20-002-0524
245/92	8430-20-002-0475	270/98	8430-20-002-0499	295/112	8430-20-002-0525
245/96	8430-20-002-0476	270/102	8430-20-002-0500	295/116	8430-20-002-0526
245/100	8430-20-002-0477	270/106	8430-20-002-0501	300/110	8430-20-002-0527
245/104	8430-20-002-0478	270/110	8430-20-002-0502	300/114	8430-20-002-0528
250/90	8430-20-002-0479	270/114	8430-20-002-0503	300/116	8430-20-002-0529
		/		Pointure spéciale	8430-20-002-0530



AVIS

Le contenu du présent document a été examiné par le responsable technique, qui confirme n'y avoir trouvé aucune disposition visant des marchandises contrôlées.

FIGURES LIÉES À LA
SPÉCIFICATION DSSPM 2-3-87-0455
POUR LES
BOTTES DE SÉCURITÉ POUR CLIMAT CHAUD ET DÉSERTIQUE,
EN NUBUCK DE COULEUR HAVANE, DE LA FORCE AÉRIENNE

NNO 8430-20-002-0455



Figure 1 : Botte entière, vue de $\frac{3}{4}$



Figure 2 : Gros plan du système de laçage



Figure 3 : Vue du dessous, motif de la semelle
(moule de semelle d'usure DND 601-3)



Figure 4 Bracelet en cuir



Figure 5 : Baguette et tirant



Figure 6 : Languette à soufflet en cuir



Figure 7 : Partie du talon et du contrefort illustrant l'assemblage du sous-contrefort et de la doublure

Remarque 1 – Le type de doublure doit être conforme à la spécification

Remarque 2 – La semelle d'usure 601-3 comporte une gorge de talon



Figure 8 : Gros plan de la piqure de sûreté au bout du pied



Figure 9 : Gros plan de la trépointe



Figure 10 : Doublure de quartiers sans couture au-dessus du sous-contrefort
Remarque – Le type de doublure doit être conforme à la spécification



AVIS

Le contenu du présent document a été examiné par le responsable technique, qui confirme n'y avoir trouvé aucune disposition visant des marchandises contrôlées.

Plan d'évaluation technique aux étapes de pré-production et de production
des bottes de sécurité pour climat chaud et désertique de la Force aérienne

En date du 4 avr 2016

Plan d'évaluation technique aux étapes de pré-production et de production des bottes de sécurité pour climat chaud et désertique de la Force aérienne

1.0 Généralités

1.1 **Plan d'évaluation.** La présente annexe décrit la façon dont le ministère de la Défense nationale (MDN) effectuera les évaluations techniques aux étapes de pré-production et de production des bottes de sécurité pour climat chaud et désertique de la Force aérienne soumises, c'est-à-dire l'évaluation d'échantillons physiques en ce qui concerne la qualité d'exécution du travail, la capacité à se conformer aux technologies requises et la conformité aux matériaux prescrits et aux mesures indiquées à l'**annexe B (DSSPM 2-3-87-0455)**. La portion technique du plan d'évaluation sera effectuée au moyen d'une vérification technique réalisée par une équipe d'experts en la matière du MDN, sauf en ce qui concerne la conformité aux matériaux prescrits qui sera établie sur la base des résultats d'essais appropriés réalisés par des laboratoires accrédités indépendants sur des échantillons reçus de l'entrepreneur ou, le cas échéant, des certificats de conformité.

1.2 **Critères techniques obligatoires.** Une évaluation des critères techniques obligatoires sera effectuée afin de déterminer la conformité aux exigences techniques en examinant les échantillons physiques, les résultats des essais obligatoires, les certificats de conformité et les renseignements de base indiqués au paragraphe 1.4. L'évaluation sera effectuée selon la formule réussite (conformité) ou échec (non-conformité).

1.3 **Échantillons de pré-production.** Dans le cadre de l'évaluation, la capacité du soumissionnaire à satisfaire aux exigences techniques et aux exigences de rendement sera confirmée sur la base des échantillons suivants qui doivent être soumis.

Tableau I – Échantillons physiques à soumettre à l'étape de pré-production	
Étape	Exigence
Étape de pré-production	Une (1) paire de bottes de sécurité pour climat chaud et désertique de la Force aérienne de peinture Mondopoint 265/104 ainsi qu'une paire de lacets et de semelles amovibles supplémentaires.

1.3.1 **Substitutions de matériaux.** Les matériaux doivent être strictement conformes aux exigences techniques et aux exigences de rendement. Les bottes fabriquées en série doivent être parfaitement conformes aux bottes soumises pour appuyer la demande de propositions (DP) et jugées conformes par le MDN dans le cadre de l'évaluation préalable de pré-production du contrat.

En date du 4 avr 2016

1.4 **Évaluation de la conformité aux matériaux prescrits et aux mesures indiquées à l'annexe B**

1.4.1 **Renseignements obligatoires sur les essais des matériaux.** Dans le cadre de l'évaluation, pour confirmer la capacité de l'entrepreneur à satisfaire aux exigences techniques et aux exigences de rendement, les résultats des essais ou les certificats de conformité décrits au tableau II doivent être fournis.

Tableau II – Renseignements obligatoires sur les essais des matériaux à l'étape de pré-production

Matériaux	Renvoi à l'annexe B	Exigence et référence	Exigences relatives aux essais et fréquence	
			Pré-production	
Cuir de la tige	Paragraphe 3.5.1	PROPRIÉTÉS PHYSIQUES ET CHIMIQUES résultats des essais conformes à l'annexe B, tableau I.	Des résultats d'essais doivent être soumis. Résultats des essais effectués dans le laboratoire interne de la source d'approvisionnement <u>ou</u> dans un laboratoire accrédité indépendant.	
Embout protecteur de catégorie 1, plaque de semelle intercalaire résistant à la perforation et semelle d'usure assurant une protection contre les décharges électriques	Paragraphe 3.1b, paragraphe 3.5.3 et paragraphe 3.5.4	CERTIFICATION CSA pour l'embout protecteur de catégorie 1, la plaque de semelle intercalaire résistant à la perforation et la semelle d'usure assurant une protection contre les décharges électriques.	Des résultats d'essais doivent être soumis. Résultats des essais effectués dans des installations internes <u>ou</u> dans un laboratoire accrédité indépendant.	
Lacets	Paragraphe 3.5.11	EXIGENCES RELATIVES AUX LACETS conformes à l'annexe B, paragraphe 3.5.11.	Un certificat de conformité doit être soumis.	
Première	Paragraphe 3.5.12	EXIGENCES RELATIVES À LA PREMIÈRE conformes à l'annexe B, paragraphe 3.5.12.	Un certificat de conformité doit être soumis.	
Matériau de la semelle d'usure	Paragraphe 3.5.14.1	EXIGENCES RELATIVES À LA SEMELLE D'USURE conformes à l'annexe B, tableau VII.	Des résultats d'essais doivent être soumis. Résultats des essais effectués dans le laboratoire interne de la source d'approvisionnement <u>ou</u> dans un laboratoire accrédité indépendant.	

En date du 4 avr 2016

Matériaux	Renvoi à l'annexe B	Exigence et référence	Exigences relatives aux essais et fréquence	
			Pré-production	
Ensemble combiné semelle intercalaire-semelle d'usure	Paragraphe 4.2	RÉSISTANCE DU LIAGE résultats des essais conformes à l'annexe B, paragraphe 4.2.	Des résultats d'essais doivent être soumis. Résultats des essais effectués dans le laboratoire interne de la source d'approvisionnement ou dans un laboratoire accrédité indépendant.	

1.5 Évaluation de la qualité d'exécution du travail et de la capacité à se conformer aux technologies requises

1.5.1 Évaluation de la qualité d'exécution du travail et de la confection. Dans le cadre de l'évaluation, pour confirmer la qualité d'exécution des échantillons soumis par l'entrepreneur et sa capacité à se conformer aux technologies requises, la qualité d'exécution du travail et la confection seront évaluées selon les critères énoncés au tableau III.

1.5.1.1 Définitions

1.5.1.1.1 Écart. On entend par écart, une non-conformité à une exigence de rendement ou de conception essentielle indiquée à l'annexe B.

1.5.1.1.2 Infraction. On entend par infraction, un problème de qualité d'exécution du travail ou de confection jugé comme étant une non-conformité qui nuit directement à la tenue en service des bottes.

1.5.1.1.3 Observation. On entend par observation, un problème de qualité d'exécution du travail ou de confection jugé comme étant une non-conformité ne nuisant pas nécessairement à la tenue en service des bottes mais ayant des incidences sur l'assurance de la qualité générale.

1.5.1.1.4 Infractions maximales. Aucun écart lié à la qualité d'exécution du travail ou à la confection ne sera accepté pour les échantillons de pré-production. Un maximum de trois (3) infractions liées à la qualité d'exécution du travail et à la confection sera accepté pour les échantillons de pré-production. Les observations seront prises en note et incorporées dans l'évaluation de préproduction pour être corrigées avant l'approbation de la production. Les problèmes de qualité d'exécution du travail ou de confection qui auront été incorporés à la soumission, mais qui ne figurent pas au tableau III, seront considérés comme des observations.

En date du 4 avr 2016

Tableau III – Évaluation de la qualité d'exécution du travail et de la confection

Renvoi à l'annexe B	Critère	Classification de l'infraction ¹		
		Écart	Infraction	Observation
Paragraphe 3.1c (Système de laçage rapide)	Les bottes doivent comporter un système de laçage rapide allant jusqu'àux orteils comportant 6 passants et 4 œilletons par quartier; les œilletons doivent être situés sur la partie inférieure de l'ouverture et les passants sur la partie supérieure de l'ouverture.	X		
Paragraphe 3.1e (Crans de flexibilité)	Les bottes doivent comporter deux crans de flexibilité de 12 à 15 mm de profondeur par quartier, à la cheville, au-dessus de la couture de la claque et du quartier.	X		
Paragraphe 3.1m (Hauteur finie)	La hauteur finie mesurée à l'extérieur de la botte, à l'arrière, du haut de la trépointe au haut de la botte, doit être de 21,5 cm à 22,5 cm pour les bottes de peinture Mondopoint 265/104, et de proportion équivalente pour chaque peinture.	X		
Paragraphe 3.3 (Système de pointures Mondopoint)	Les pointures et l'étiquetage des bottes doivent être conformes au système de pointures Mondopoint.	X		
Paragraphe 3.4.2 (Formes)	Les bottes doivent être confectionnées sur des formes identiques à la forme DND-601ST.	X		
Paragraphe 3.4.3 (Semelle d'usure)	La semelle d'usure doit être moulée à l'aide du moule DND 601-3 qui produit une semelle monopiece en caoutchouc avec crampons (voir l'appendice 1, figure 3).	X		
Paragraphe 4.2.2 (Poids)	Le poids d'une paire de bottes de peinture Mondopoint 265/104 doit être de 1150,0 g par botte (tolérance $\pm 10,0$ g).	X		
Paragraphe 3.5.19 (Étiquetage)	Étiquetage omis, incorrect, illisible ou incomplet.		X	
Paragraphe 5.0 (Conditionnement)	Conditionnement omis, incorrect ou incomplet.		X	
Confection et assemblage – Généralités	Sauf avis contraire, les critères suivants s'appliquent à tous les composants et assemblages			

¹ Le classement de l'infraction ne sert qu'à des fins d'évaluation.

En date du 4 avr 2016

Renvoi à l'annexe B	Critère	Classification de l'infraction ¹		
		Écart	Infraction	Observation
Confection et assemblage – Généralités	Toute opération omise ou non exécutée adéquatement, ou toute partie manquante.	X		
Confection et assemblage – Généralités	Procédé de fabrication incomplet.	X		
Confection et assemblage – Généralités	Coupures, déchirures, trous, accrocs, réparations, bosses, plis, endroits moins résistants ou autres défauts nuisant gravement à la tenue en service.	X		
Confection et assemblage – Généralités	Défauts du matériau, entre autres, cuir inégal, lâche, flancheux, de qualité inférieure, moins résistant par endroits ou piqué, décoloré, etc.	X		
Confection et assemblage – Généralités	Défaut de fabrication, entre autres, brûlures, efflorescences, taches, décoloration, ternissage, soufflures, incorporation de matériaux étrangers, piqûres, poches d'air, etc.	X		
Confection et assemblage – Généralités	Liage incomplet ou incorrect des composants de la semelle.	X		
Confection et assemblage – Généralités	Toute marque d'aiguille susceptible de faire un trou.	X		
Confection et assemblage – Généralités	Montage non résistant ou inégal susceptible de nuire à la tenue en service.	X		
Confection et assemblage – Généralités	Composants manquants ou de taille inadéquate.	X		
Confection et assemblage – Généralités	Séparation perceptible des pièces.	X		

En date du 4 avr 2016

Renvoi à l'annexe B	Critère	Classification de l'infraction ¹		
		Écart	Infraction	Observation
Confection et assemblage – Généralités	Coutures ouvertes, rangées de points manquantes, tension inégale entre les points, nombre approprié de points par pouce pour le matériau, points lâches affaiblissant la couture, points serrés plissant le tissu ou l'assemblage, extrémités de fils non coupées ou parties prises dans une autre couture.	X		
Confection et assemblage – Généralités	Graisse, huile ou autres matières étrangères à l'extérieur ou à l'intérieur de la chaussure finie.	X		
Confection et assemblage – Généralités	Paires de bottes finies dans laquelle la pointure de la botte gauche est différente de celle de la botte droite.	X		
Confection et assemblage – Généralités	Paires de bottes finies ayant une importante variation de tons ou de couleurs.	X		

3.0 Exigences relatives à la production

- 3.1 Afin de confirmer la capacité de l'entrepreneur à satisfaire aux exigences techniques et aux exigences de rendement, les résultats des essais mentionnés au tableau IV doivent être soumis à l'étape de production.

Tableau IV – Renseignements obligatoires sur les essais des matériaux à l'étape de production

Matériaux	Exigence et référence	Exigences relatives aux essais et fréquence	
		Production	
Cuir de la tige	PROPRIÉTÉS PHYSIQUES ET CHIMIQUES résultats des essais conformes à l'annexe B, paragraphe 3.5.1 et tableau I.	Des résultats d'essais doivent être soumis. Résultats des essais effectués dans le laboratoire interne de la source d'approvisionnement ou dans un laboratoire accrédité indépendant. Les résultats des essais doivent être soumis sur demande du RAQ du MDN quand le fournisseur change.	

En date du 4 avr 2016

Matériaux	Exigence et référence	Exigences relatives aux essais et fréquence	
		Production	
Doublure de la botte	EXIGENCES PHYSIQUES ET EXIGENCES DE RENDEMENT conformes à l'annexe B, paragraphe 3.5.2 et tableau II.	Des résultats d'essais doivent être soumis. Résultats des essais effectués dans le laboratoire interne de la source d'approvisionnement ou dans un laboratoire accrédité indépendant. Les résultats des essais doivent être soumis sur demande du RAQ du MDN quand le fournisseur change.	
Cambrion	EXIGENCES PHYSIQUES ET EXIGENCES DE RENDEMENT conformes au paragraphe 3.5.7.	Des résultats d'essais doivent être soumis. Résultats des essais effectués dans le laboratoire interne de la source d'approvisionnement <u>ou</u> dans un laboratoire accrédité indépendant. Les résultats des essais doivent être soumis sur demande du RAQ du MDN quand le fournisseur change.	
Fil	EXIGENCES PHYSIQUES ET EXIGENCES DE RENDEMENT conformes à l'annexe B, paragraphe 3.5.8.	Des résultats d'essais doivent être soumis. Résultats des essais effectués dans le laboratoire interne de la source d'approvisionnement ou dans un laboratoire accrédité indépendant. Les résultats des essais doivent être soumis sur demande du RAQ du MDN quand le fournisseur change.	

En date du 4 avr 2016

Matériaux	Exigence et référence	Exigences relatives aux essais et fréquence	
		Production	
OEillets	EXIGENCES PHYSIQUES conformes à l'annexe B, paragraphe 3.5.9.	Des résultats d'essais doivent être soumis. Résultats des essais effectués dans le laboratoire interne de la source d'approvisionnement ou dans un laboratoire accrédité indépendant. Les résultats des essais doivent être soumis sur demande du RAQ du MDN quand le fournisseur change.	
Système de laçage rapide	EXIGENCES PHYSIQUES conformes à l'annexe B, paragraphe 3.5.10.	Des résultats d'essais doivent être soumis. Résultats des essais effectués dans le laboratoire interne de la source d'approvisionnement ou dans un laboratoire accrédité indépendant. Les résultats des essais doivent être soumis sur demande du RAQ du MDN quand le fournisseur change.	
Lacets	EXIGENCES PHYSIQUES conformes à l'annexe B, paragraphe 3.5.11.	Des résultats d'essais doivent être soumis. Résultats des essais effectués dans le laboratoire interne de la source d'approvisionnement ou dans un laboratoire accrédité indépendant. Les résultats des essais doivent être soumis sur demande du RAQ du MDN quand le fournisseur change.	

En date du 4 avr 2016

Matériaux	Exigence et référence	Exigences relatives aux essais et fréquence	
		Production	
Première	EXIGENCES PHYSIQUES conformes à l'annexe B, paragraphe 3.5.12.	Des résultats d'essais doivent être soumis. Résultats des essais effectués dans le laboratoire interne de la source d'approvisionnement ou dans un laboratoire accrédité indépendant. Les résultats des essais doivent être soumis sur demande du RAQ du MDN quand le fournisseur change.	
Semelle intercalaire	EXIGENCES PHYSIQUES ET EXIGENCES DE RENDEMENT conformes à l'annexe B, paragraphe 3.5.13.	Des résultats d'essais doivent être soumis. Résultats des essais effectués dans le laboratoire interne de la source d'approvisionnement ou dans un laboratoire accrédité indépendant. Les résultats des essais doivent être soumis sur demande du RAQ du MDN quand le fournisseur change.	
Semelle d'usure	EXIGENCES PHYSIQUES ET EXIGENCES DE RENDEMENT conformes à l'annexe B, tableau VII.	Des résultats d'essais doivent être soumis. Résultats des essais effectués dans le laboratoire interne de la source d'approvisionnement ou dans un laboratoire accrédité indépendant. Les résultats des essais doivent être soumis sur demande du RAQ du MDN quand le fournisseur change.	

En date du 4 avr 2016

Matériaux	Exigence et référence	Exigences relatives aux essais et fréquence	
		Production	
Semelle coussinée amovible	EXIGENCES PHYSIQUES conformes à l'annexe B, paragraphe 3.5.16.	Des résultats d'essais doivent être soumis. Résultats des essais effectués dans le laboratoire interne de la source d'approvisionnement ou dans un laboratoire accrédité indépendant. Les résultats des essais doivent être soumis sur demande du RAQ du MDN quand le fournisseur change.	
Ensemble combiné semelle intercalaire-semelle d'usure	RÉSISTANCE DU LIAGE résultats des essais conformes à l'annexe B, paragraphe 4.2.	Des résultats d'essais doivent être soumis. Résultats des essais effectués dans le laboratoire interne de la source d'approvisionnement <u>ou</u> dans un laboratoire accrédité indépendant. Des essais doivent être effectués au milieu de la production et à tout moment lorsque des modifications sont apportées au matériel, au procédé ou aux composants servant à lier les semelles. Les résultats des essais doivent être soumis par l'intermédiaire du représentant du RAQ du MDN.	
Botte entière	POIDS conforme à l'annexe B, paragraphe 4.2.2	Des résultats d'essais doivent être soumis. Résultats des essais effectués dans un laboratoire accrédité indépendant. Les résultats des essais doivent être soumis sur demande du RAQ du MDN quand le fournisseur change.	

SIZE ROLL DISTRIBUTION / DISTRIBUTION DE TAILLE
AIR FORCE HOT WEATHER COMBAT SAFETY BOOT

W8486-162837
ANNEX D / ANNEXE D
Rev./ 9 May / mai 2015

Item Article	NATO STOCK NUMBER	NOMENCLATURE	Size Grandeur	Unit of issue Unité de dotation	Delivery address			Total
					QTY / QTE Montreal Depot W1941	QTY / QTE Edmonton Depot W2481		
	8430-20-001-8933	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	A/A	PR				
	8430-20-001-8934	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	215/88	PR	0	0	0	0
	8430-20-001-8935	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	220/90	PR	0	0	0	0
	8430-20-001-8936	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	225/84	PR	0	0	0	0
	8430-20-001-8937	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	225/88	PR	0	0	0	0
	8430-20-001-8938	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	225/92	PR	0	0	0	0
	8430-20-001-8939	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	225/96	PR	0	0	0	0
	8430-20-001-8940	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	230/86	PR	0	0	0	0
	8430-20-001-8941	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	230/90	PR	0	0	0	0
	8430-20-001-8942	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	230/94	PR	0	0	0	0
	8430-20-001-8943	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	230/98	PR	0	0	0	0
	8430-20-001-8944	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	235/88	PR	12	8	20	20
	8430-20-001-8945	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	235/92	PR	0	0	0	0
	8430-20-001-8946	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	235/96	PR	0	0	0	0
	8430-20-001-8947	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	235/100	PR	0	0	0	0
	8430-20-001-8948	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	240/90	PR	0	0	0	0
	8430-20-001-8949	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	240/94	PR	0	0	0	0
	8430-20-001-8950	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	240/98	PR	0	0	0	0
	8430-20-001-8951	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	240/102	PR	0	0	0	0
	8430-20-001-8952	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	245/88	PR	0	0	0	0
	8430-20-001-8953	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	245/92	PR	0	0	0	0
	8430-20-001-8954	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	245/96	PR	0	0	0	0
	8430-20-001-8955	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	245/100	PR	0	0	0	0
	8430-20-001-8956	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	245/104	PR	0	0	0	0
	8430-20-001-8957	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	250/90	PR	0	0	0	0
	8430-20-001-8958	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	250/94	PR	18	12	30	30
	8430-20-001-8959	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	250/98	PR	12	8	20	20
	8430-20-001-8960	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	250/102	PR	0	0	0	0
	8430-20-001-8961	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	250/106	PR	0	0	0	0
	8430-20-001-8962	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	255/92	PR	0	0	0	0
	8430-20-001-8963	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	255/96	PR	0	0	0	0
	8430-20-001-8964	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	255/100	PR	0	0	0	0

SIZE ROLL DISTRIBUTION / DISTRIBUTION DE TAILLE
AIR FORCE HOT WEATHER COMBAT SAFETY BOOT

W8486-162837
ANNEX D / ANNEXE D
Rev./ 9 May / mai 2015

Item Article	NATO STOCK NUMBER	NOMENCLATURE	Size Grandeur	Unit of issue Unité de dotation	Delivery address			Total
					QTY / QTE Montreal Depot W1941	QTY / QTE Edmonton Depot W2481		
	8430-20-001-8965	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	255/104	PR	0	0	0	0
	8430-20-001-8966	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	255/108	PR	0	0	0	0
	8430-20-001-8967	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	260/94	PR	0	0	0	0
	8430-20-001-8968	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	260/98	PR	0	0	0	0
	8430-20-001-8969	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	260/102	PR	0	0	0	0
	8430-20-001-8970	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	260/106	PR	18	12	30	30
	8430-20-001-8971	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	260/110	PR	0	0	0	0
	8430-20-001-8972	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	265/96	PR	30	20	50	50
	8430-20-001-8973	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	265/100	PR	0	0	0	0
	8430-20-001-8974	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	265/104	PR	45	30	75	75
	8430-20-001-8975	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	265/108	PR	0	0	0	0
	8430-20-001-8976	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	265/112	PR	18	12	30	30
	8430-20-001-8977	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	270/98	PR	0	0	0	0
	8430-20-001-8978	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	270/102	PR	0	0	0	0
	8430-20-001-8979	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	270/106	PR	0	0	0	0
	8430-20-001-8980	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	270/110	PR	24	16	40	40
	8430-20-001-8981	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	270/114	PR	0	0	0	0
	8430-20-001-8982	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	275/100	PR	30	20	50	50
	8430-20-001-8983	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	275/104	PR	0	0	0	0
	8430-20-001-8984	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	275/108	PR	0	0	0	0
	8430-20-001-8985	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	275/112	PR	0	0	0	0
	8430-20-001-8986	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	275/116	PR	0	0	0	0
	8430-20-001-8987	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	280/102	PR	18	12	30	30
	8430-20-001-8988	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	280/106	PR	0	0	0	0
	8430-20-001-8989	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	280/110	PR	0	0	0	0
	8430-20-001-8990	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	280/114	PR	0	0	0	0
	8430-20-001-8991	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	280/118	PR	0	0	0	0
	8430-20-001-8992	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	285/104	PR	0	0	0	0
	8430-20-001-8993	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	285/108	PR	0	0	0	0
	8430-20-001-8994	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	285/112	PR	0	0	0	0
	8430-20-001-8995	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	285/116	PR	0	0	0	0
	8430-20-001-8996	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	290/106	PR	0	0	0	0

SIZE ROLL DISTRIBUTION / DISTRIBUTION DE TAILLE
AIR FORCE HOT WEATHER COMBAT SAFETY BOOT

W8486-162837
ANNEX D / ANNEXE D
Rev/. 9 May / mai 2015

Item Article	NATO STOCK NUMBER	NOMENCLATURE	Size Grandeur	Unit of issue Unité de dotation	Delivery address		Total
					QTY / QTE Montreal Depot W1941	QTY / QTE Edmonton Depot W2481	
	8430-20-001-8997	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	290/110	PR	0	0	0
	8430-20-001-8998	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	290/114	PR	0	0	0
	8430-20-001-8999	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	290/118	PR	0	0	0
	8430-20-001-9000	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	295/108	PR	0	0	0
	8430-20-001-9001	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	295/112	PR	0	0	0
	8430-20-001-9002	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	295/116	PR	0	0	0
	8430-20-001-9003	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	300/110	PR	0	0	0
	8430-20-001-9004	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	300/114	PR	0	0	0
	8430-20-001-9005	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	305/116	PR	0	0	0
	8430-20-001-9006	BOOTS, COMBAT, SAFETY, HOT WEATHER (DESERT), TAN	SPECIAL	PR	0	0	0
				TOTAL:	225	150	375



AVIS

Le contenu du présent document a été examiné par le responsable technique, qui confirme n'y avoir trouvé aucune disposition visant des marchandises contrôlées.

Plan d'évaluation technique à l'étape de préadjudication
des bottes de sécurité pour climat chaud et désertique de la Force aérienne

En date du 4 avr 2016

Plan d'évaluation technique à l'étape de préadjudication des boîtes de sécurité pour climat chaud et désertique de la Force aérienne

1.0 Généralités

1.1 **Plan d'évaluation.** La présente annexe décrit la façon dont le ministère de la Défense nationale (MDN) effectuera les évaluations techniques à l'étape de préadjudication des boîtes de sécurité pour climat chaud et désertique de la Force aérienne soumises, c'est-à-dire l'évaluation d'échantillons physiques en ce qui concerne la qualité d'exécution du travail, la capacité à se conformer aux technologies requises et la conformité aux matériaux prescrits et aux mesures indiquées à l'**annexe B (DSSPM 2-3-87-0455)**. La portion technique du plan d'évaluation sera effectuée au moyen d'une vérification technique réalisée par une équipe d'experts en la matière du MDN, sauf en ce qui concerne la conformité aux matériaux prescrits qui sera établie sur la base des résultats d'essais appropriés réalisés par des laboratoires accrédités indépendants sur des échantillons reçus de l'entrepreneur ou, le cas échéant, des certificats de conformité.

1.2 **Critères techniques obligatoires.** Une évaluation des critères techniques obligatoires sera effectuée pour toutes les soumissions afin de déterminer la conformité aux exigences techniques en examinant les échantillons physiques, les résultats des essais obligatoires, les certificats de conformité et les renseignements de base indiqués au paragraphe 1.4. L'évaluation sera effectuée selon la formule réussite (conformité) ou échec (non-conformité).

1.3 **Échantillons de préadjudication.** Dans le cadre de l'évaluation, la capacité du soumissionnaire à satisfaire aux exigences techniques et aux exigences de rendement sera confirmée sur la base des échantillons suivants qui doivent être soumis.

Tableau I – Échantillons physiques à soumettre à l'étape de préadjudication

Étape	Exigence
Étape de préadjudication (à la cloture des soumissions)	Une (1) paire de boîtes de sécurité pour climat chaud et désertique de la Force aérienne de pointure Mondopoint 265/104 ainsi qu'une paire de lacets et de semelles amovibles supplémentaires.
Étape de préadjudication (à la cloture des soumissions)	Une (1) boîte coupée en deux sur le sens de la longueur (des orfèlles au talon) de pointure Mondopoint 265/104 pour démontrer la méthode de confection de la boîte.

1.4 Évaluation de la conformité aux matériaux prescrits et aux mesures indiquées à l'annexe B

1.4.1 **Renseignements obligatoires sur les essais des matériaux.** Dans le cadre de l'évaluation, pour confirmer la capacité d'un soumissionnaire à satisfaire aux exigences techniques et aux exigences de rendement, les résultats des essais ou les certificats de conformité décrits au tableau II doivent être fournis.

En date du 4 avr 2016

Tableau II – Renseignements obligatoires sur les essais des matériaux à l'étape de préadjudication

Matériaux	Renvoi à l'annexe B	Exigence et référence	Exigences relatives aux essais et fréquence	
			Préadjudication	
Cuir de la tige	Paragraphe 3.5.1	PROPRIÉTÉS PHYSIQUES ET CHIMIQUES résultats des essais conformes à l'annexe B, tableau I.	Des résultats d'essais doivent être soumis. Résultats des essais effectués dans le laboratoire interne de la source d'approvisionnement <u>ou</u> dans un laboratoire accrédité indépendant.	
Doubleure de la botte	Paragraphe 3.5.2	EXIGENCES RELATIVES À LA DOUBLURE DE LA BOTTE résultats des essais conformes au tableau II.	Des résultats d'essais doivent être soumis. Résultats des essais effectués dans le laboratoire interne de la source d'approvisionnement <u>ou</u> dans un laboratoire accrédité indépendant.	
Embout protecteur de catégorie 1, plaque de semelle intercalaire résistant à la perforation et semelle d'usure assurant une protection contre les décharges électriques	Paragraphe 3.1b, paragraphe 3.5.3 et paragraphe 3.5.4	CERTIFICATION CSA pour l'embout protecteur de catégorie 1, la plaque de semelle intercalaire résistant à la perforation et la semelle d'usure assurant une protection contre les décharges électriques.	Des résultats d'essais doivent être soumis. Résultats des essais effectués dans des installations internes <u>ou</u> dans un laboratoire accrédité indépendant.	
Cambrion	Paragraphe 3.5.7	EXIGENCES RELATIVES AU CAMBRION conformes au paragraphe 3.5.7.	Un certificat de conformité doit être soumis.	
Lacets	Paragraphe 3.5.11	EXIGENCES RELATIVES AUX LACETS conformes à l'annexe B, paragraphe 3.5.11.	Un certificat de conformité doit être soumis.	
Première	Paragraphe 3.5.12	EXIGENCES RELATIVES À LA PREMIÈRE conformes à l'annexe B, paragraphe 3.5.12.	Un certificat de conformité doit être soumis.	
Matériau de la semelle d'usure	Paragraphe 3.5.14.1	EXIGENCES RELATIVES À LA SEMELLE D'USURE conformes à l'annexe B, tableau VII.	Des résultats d'essais doivent être soumis. Résultats des essais effectués dans le laboratoire interne de la source d'approvisionnement <u>ou</u> dans un laboratoire accrédité indépendant.	

En date du 4 avr 2016

Matériaux	Renvoi à l'annexe B	Exigence et référence	Exigences relatives aux essais et fréquence	
			Préadjudication	
Ensemble combiné semelle intercalaire-semelle d'usure	Paragraphe 4.2	RÉSISTANCE DU LIAGE résultats des essais conformes à l'annexe B, paragraphe 4.2.	Des résultats d'essais doivent être soumis. Résultats des essais effectués dans le laboratoire interne de la source d'approvisionnement ou dans un laboratoire accrédité indépendant.	

1.5 Évaluation de la qualité d'exécution du travail et de la capacité à se conformer aux technologies requises

1.5.1 Évaluation de la qualité d'exécution du travail et de la confection. Dans le cadre de l'évaluation, pour confirmer la qualité d'exécution des échantillons soumis par le soumissionnaire et sa capacité à se conformer aux technologies requises, la qualité d'exécution du travail et la confection seront évaluées selon les critères énoncés au tableau III.

1.5.1.1 Définitions

1.5.1.1.1 Écart. On entend par écart, une non-conformité à une exigence de rendement ou de conception essentielle indiquée à l'annexe B.

1.5.1.1.2 Infraction. On entend par infraction, un problème de qualité d'exécution du travail ou de confection jugé comme étant une non-conformité qui nuit directement à la tenue en service des bottes.

1.5.1.1.3 Observation. On entend par observation, un problème de qualité d'exécution du travail ou de confection jugé comme étant une non-conformité ne nuisant pas nécessairement à la tenue en service des bottes mais ayant des incidences sur l'assurance de la qualité générale.

1.5.1.1.4 Infractions maximales. Aucun écart lié à la qualité d'exécution du travail ou à la confection ne sera accepté pour les échantillons de préadjudication. Un maximum de trois (3) infractions liées à la qualité d'exécution du travail et à la confection sera accepté pour les échantillons de préadjudication. Les observations seront prises en note et incorporées dans l'évaluation de préadjudication pour être corrigées en vue de la confection des quantités d'essai et de la production. Les problèmes de qualité d'exécution du travail ou de confection qui auront été incorporés à la soumission, mais qui ne figurent pas au tableau III, seront considérés comme des observations.

En date du 4 avr 2016

Tableau III – Évaluation de la qualité d'exécution du travail et de la confection

Renvoi à l'annexe B	Critère	Classification de l'infraction ¹		
		Écart	Infraction	Observation
Paragraphe 3.1c (Système de laçage rapide)	Les bottes doivent comporter un système de laçage rapide allant jusqu'aux orteils comportant 6 passants et 4 œilletons par quartier; les œilletons doivent être situés sur la partie inférieure de l'ouverture et les passants sur la partie supérieure de l'ouverture.		X	
Paragraphe 3.1e (Crans de flexibilité)	Les bottes doivent comporter deux crans de flexibilité de 12 à 15 mm de profondeur par quartier, à la cheville, au-dessus de la couture de la claque et du quartier.		X	
Paragraphe 3.1m (Hauteur finie)	La hauteur finie mesurée à l'extérieur de la botte, à l'arrière, du haut de la trépointe au haut de la botte, doit être de 21,5 cm à 22,5 cm pour les bottes de pointure Mondopoint 265/104, et de proportion équivalente pour chaque pointure.		X	
Paragraphe 3.3 (Système de pointures Mondopoint)	Les pointures et l'étiquetage des bottes doivent être conformes au système de pointures Mondopoint.	X		
Paragraphe 3.4.2 (Formes)	Les bottes doivent être confectionnées sur des formes identiques à la forme DND-601ST.	X		
Paragraphe 3.4.3 (Semelle d'usure)	La semelle d'usure doit être moulée à l'aide du moule DND 601-3 qui produit une semelle monopiece en caoutchouc avec crampons (voir l'appendice 1, figure 3).	X		
Paragraphe 4.2.2 (Poids)	Le poids d'une paire de bottes de pointure Mondopoint 265/104 doit être de 1150,0 g par botte (tolérance $\pm 10,0$ g).	X		
Paragraphe 3.5.19 (Étiquetage)	Étiquetage omis, incorrect, illisible ou incomplet.			X
Paragraphe 5.0 (Conditionnement)	Conditionnement omis, incorrect ou incomplet.			X
Confection et assemblage – Généralités	Sauf avis contraire, les critères suivants s'appliquent à tous les composants et assemblages			

¹ Le classement de l'infraction ne sert qu'à des fins d'évaluation..

En date du 4 avr 2016

Renvoi à l'annexe B	Critère	Classification de l'infraction ¹		
		Écart	Infraction	Observation
Confection et assemblage – Généralités	Toute opération omise ou non exécutée adéquatement, ou toute partie manquante.		X	
Confection et assemblage – Généralités	Procédé de fabrication incomplet.		X	
Confection et assemblage – Généralités	Coupures, déchirures, trous, accrocs, réparations, bosses, plis, endroits moins résistants ou autres défauts nuisant gravement à la tenue en service.		X	
Confection et assemblage – Généralités	Défauts du matériau, entre autres, cuir inégal, lâche, flancheux, de qualité inférieure, moins résistant par endroits ou piqué, décoloré, etc.		X	
Confection et assemblage – Généralités	Défaut de fabrication, entre autres, brûlures, efflorescences, taches, décoloration, ternissage, soufflures, incorporation de matériaux étrangers, piqûres, poches d'air, etc.		X	
Confection et assemblage – Généralités	Liage incomplet ou incorrect des composants de la semelle.		X	
Confection et assemblage – Généralités	Toute marque d'aiguille susceptible de faire un trou.		X	
Confection et assemblage – Généralités	Montage non résistant ou inégal susceptible de nuire à la tenue en service.		X	
Confection et assemblage – Généralités	Composants manquants ou de taille inadéquate.		X	
Confection et assemblage – Généralités	Séparation perceptible des pièces.		X	

En date du 4 avr 2016

Renvoi à l'annexe B	Critère	Classification de l'infraction ¹		
		Écart	Infraction	Observation
Confection et assemblage – Généralités	Coutures ouvertes, rangées de points manquantes, tension inégale entre les points, nombre approprié de points par pouce pour le matériau, points lâches affaiblissant la couture, points serrés plissant le tissu ou l'assemblage, extrémités de fils non coupées ou parties prises dans une autre couture.		X	
Confection et assemblage – Généralités	Graisse, huile ou autres matières étrangères à l'extérieur ou à l'intérieur de la chaussure finie.		X	
Confection et assemblage – Généralités	Paires de bottes finies dans laquelle la pointure de la botte gauche est différente de celle de la botte droite.		X	
Confection et assemblage – Généralités	Paires de bottes finies ayant une importante variation de tons ou de couleurs.		X	