



**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

<b>Title - Sujet</b> Uniformes de services distinctifs d	
<b>Solicitation No. - N° de l'invitation</b> W6399-18KA05/A	<b>Date</b> 2017-09-29
<b>Client Reference No. - N° de référence du client</b> W6399-18KA05	
<b>GETS Reference No. - N° de référence de SEAG</b> PW-\$\$PR-760-73503	
<b>File No. - N° de dossier</b> pr760.W6399-18KA05	<b>CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME</b>
<b>Solicitation Closes - L'invitation prend fin</b> <b>at - à 02:00 PM</b> <b>on - le 2017-11-30</b>	<b>Time Zone</b> <b>Fuseau horaire</b> Eastern Standard Time EST
<b>F.O.B. - F.A.B.</b> <b>Plant-Usine:</b> <input type="checkbox"/> <b>Destination:</b> <input type="checkbox"/> <b>Other-Autre:</b> <input type="checkbox"/>	
<b>Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à:</b> Richard, Josette	<b>Buyer Id - Id de l'acheteur</b> pr760
<b>Telephone No. - N° de téléphone</b> (613) 462-4128 ( )	<b>FAX No. - N° de FAX</b> ( ) -
<b>Destination - of Goods, Services, and Construction:</b> <b>Destination - des biens, services et construction:</b>  Specified Herein Précisé dans les présentes	

**Instructions: See Herein**

**Instructions: Voir aux présentes**

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

## **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

### **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/OU ÉCHANTILLONS
- 2.6 DONNÉES TECHNIQUES
- 2.7 ÉCHANTILLONS SCÉLÉS ET/OU PATRONS - À RETOURNER À L'ENVOYEUR
- 2.8 SPÉCIFICATIONS ET NORMES
- 2.9 INFORMATION SUR LES FRAIS DE TRANSPORT

### **PARTIE 3 - INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS**

- 3.1 INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS

### **PARTIE 4 - PROCÉDURES D'ÉVALUATION ET MÉTHODE DE SÉLECTION**

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

### **PARTIE 5 – ATTESTATIONS 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 DEMANDE RELATIVE A UN CONTRAT (DRC)
- 6.5 DURÉE DU CONTRAT
- 6.6 RESPONSABLES
- 6.7 PAIEMENT
- 6.8 RAPPORT D'UTILISATION PÉRIODIQUE – CONTRAT COMPRENANT UNE DEMANDE RELATIVE A UN CONTRAT (DRC)
- 6.9 INSTRUCTIONS RELATIVES À LA FACTURATION
- 6.10 ATTESTATIONS ET RENSEIGNEMENTS SUPPLEMENTAIRES
- 6.11 LOIS APPLICABLES
- 6.12 ORDRE DE PRIORITÉ DES DOCUMENTS

- 6.13 CONTRAT DE DÉFENSE
- 6.14 CLAUSES DU GUIDE DES CUA
- 6.15 MATÉRIAUX FOURNIS PAR L'ENTREPRENEUR ET MATÉRIEL FOURNI PAR LE GOUVERNEMENT
- 6.16 PROCÉDURES POUR MODIFICATION/ALTÉRATION DE CONCEPTION
- 6.17 FERMETURE DE L'USINE
- 6.18 EMPLACEMENT DE L'USINE
- 6.19 SOUS-TRAITANT(S)
- 6.20 LIEU D'ORIGINE DES TRAVAUX - DIVULGATION DE RENSEIGNEMENTS
- 6.21 LIVRAISON EXCÉDENTAIRE
- 6.22 RÉUNION APRÈS L'ADJUDICATION DU CONTRAT
- 6.23 ÉCHANTILLON(S) DE PRODUCTION
- 6.24 ÉCHANTILLONS SCÉLÉS ET/OU PATRONS - À RETOURNER À L'ENVOYEUR
- 6.25 SPÉCIFICATIONS ET NORMES
- 6.26 GARANTIE FINANCIÈRE

#### **LISTE DES ANNEXES ET APPENDICES**

- ANNEXE "A" ÉNONCÉ DES TRAVAUX**
- ANNEXE "B1" DONNÉES DE FABRICATION POUR VESTES, UNIFORME DE SERVICE DISTINCTIF DES FOS, MULTICAM®**
- ANNEXE "B2" DONNÉES DE FABRICATION POUR PANTALONS, UNIFORME DE SERVICE DISTINCTIF DES FOS, MULTICAM®**
- ANNEXE "C1" SPÉCIFICATION – TISSU ANTIDÉCHIRURE, 50/50 NYLON COTTON**
- ANNEXE "C2" SPÉCIFICATION – TISSU ANTIDÉCHIRURE, NYLON RESPIRANT LÉGER**
- ANNEXE "D" PLAN D'ÉVALUATION DE LA SOUMISSION**
- ANNEXE "E" BASE DE PAIEMENT**
- ANNEXE "F" DEMANDE RELATIVE A UN CONTRAT (DRC)**
- ANNEXE "G" RAPPORT D'UTILISATION PÉRIODIQUE**
- ANNEXE "H" PROGRAMME DE CONTRATS FÉDÉRAUX POUR L'ÉQUITÉ EN MATIÈRE D'EMPLOI**
- ANNEXE "I" INSTRUMENTS DE PAIEMENT ÉLECTRONIQUE**

## PARTIE 1 – RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

### 1.1 Exigences relatives à la sécurité

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

### 1.2 Énoncé des travaux

L'énoncé des travaux est décrit en détail sous l'annexe A des clauses du contrat éventuel.

### 1.3 Compte rendu

Les soumissionnaires peuvent demander un compte rendu des résultats du processus de demande de soumissions. Les soumissionnaires devraient en faire la demande à l'autorité contractante dans les 15 jours ouvrables, suivant la réception des résultats du processus de demande de soumissions. Le compte rendu peut être fourni par écrit, par téléphone ou en personne.

### 1.4 Accords commerciaux

Ce besoin est assujéti aux dispositions de l'Accord de libre-échange canadien (ALEC).

## PARTIE 2 – INSTRUCTIONS À L'INTENTION DES SOUMISSIONNAIRES

### 2.1 Instructions, clauses et conditions uniformisées

Toutes les instructions, clauses et conditions identifiées dans la demande de soumissions par un numéro, une date et un titre sont reproduites dans le [Guide des clauses et conditions uniformisées d'achat](https://achatsetventes.gc.ca/politiques-et-lignes-directrices/guide-des-clauses-et-conditions-uniformisees-d-achat) (<https://achatsetventes.gc.ca/politiques-et-lignes-directrices/guide-des-clauses-et-conditions-uniformisees-d-achat>) publié par Travaux publics et Services gouvernementaux Canada.

Les soumissionnaires qui présentent une soumission s'engagent à respecter les instructions, les clauses et les conditions de la demande de soumissions, et acceptent les clauses et les conditions du contrat subséquent.

Le document [2003](#) (2017/04/27) 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: 180 jours

### 2.2 Présentation des soumissions

Les soumissions doivent être présentées uniquement au Module de réception des soumissions de Travaux publics et Services gouvernementaux Canada (TPSGC) au plus tard à la date, à l'heure et à l'endroit indiqués à la page 1 de la demande de soumissions.

### 2.3 Demandes de renseignements – en période de soumission

Toutes les demandes de renseignements doivent être présentées par écrit à l'autorité contractante au moins sept (7) jours civils avant la date de clôture des soumissions. Pour ce qui est des demandes de renseignements reçues après ce délai, il est possible qu'on ne puisse pas y répondre.

Les soumissionnaires devraient citer le plus fidèlement possible le numéro de l'article de la demande de soumissions auquel se rapporte la question et prendre soin d'énoncer chaque question de manière suffisamment détaillée pour que le Canada puisse y répondre avec exactitude. Les demandes de renseignements techniques qui ont un caractère exclusif doivent porter clairement la mention « exclusif » vis-à-vis de chaque article pertinent. Les éléments portant la mention « exclusif » feront l'objet d'une discrétion absolue, sauf dans les cas où le Canada considère que la demande de renseignements n'a pas un caractère exclusif. Dans ce cas, le Canada peut réviser les questions ou peut demander au soumissionnaire de le faire, afin d'en éliminer le caractère exclusif, et permettre la transmission des réponses à tous les soumissionnaires. Le Canada peut ne pas répondre aux demandes de renseignements dont la formulation ne permet pas de les diffuser à tous les soumissionnaires.

## 2.4 Lois applicables

Tout contrat subséquent sera interprété et régi selon les lois en vigueur en Ontario, et les relations entre les parties seront déterminées par ces lois.

À leur discrétion, les soumissionnaires peuvent indiquer les lois applicables d'une province ou d'un territoire canadien de leur choix, sans que la validité de leur soumission ne soit mise en question, en supprimant le nom de la province ou du territoire canadien précisé et en insérant le nom de la province ou du territoire canadien de leur choix. Si aucun changement n'est indiqué, cela signifie que les soumissionnaires acceptent les lois applicables indiquées.

## 2.5 Données techniques et échantillons

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

### Travaux publics et Services gouvernementaux Canada

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

### Travaux publics et Services gouvernementaux Canada

Place Bonaventure, portail Sud-Est  
800, rue de La Gauchetière Ouest, 7<sup>e</sup> 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: **Rosy Gupta** (rosy.gupta@pwgsc-tpsgc.gc.ca)

### Travaux publics et Services gouvernementaux Canada

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

**Travaux publics et Services  
gouvernementaux Canada**

Telus Plaza North  
10025, av. Jasper, 5<sup>e</sup> 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. : 778-788-0237 (Tamana Makhni) **OU**  
TÉL. : 604-658-2799 (Betty Chan)  
TÉLÉC. : 604-775-7526  
Attention: Tamana Makhni  
(tamana.makhni@tpsgc-pwgsc.gc.ca)  
**OU**  
Attention: Betty Chan (betty.chan@tpsgc-  
pwgsc.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 : DSCO 4-6-2-3  
TEL. : 819-939-9052 (Autre numéro: 819-939-  
9058)  
TÉLÉC.: 819-994-9561

**2.6 Données techniques**

Pour recevoir les données techniques relatives à cette demande de proposition, les soumissionnaires doivent envoyer leur demande par courriel à [josette.richard@tpsgc-pwgsc.gc.ca](mailto:josette.richard@tpsgc-pwgsc.gc.ca). Les soumissionnaires doivent fournir les détails suivant :

- 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

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 Échantillons scellés et/ou patrons - À retourner à l'envoyeur**

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

**2.8 Spécifications et normes**

**2.8.1 Spécifications et normes militaires des États-Unis**

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

## 2.8.2 Office des normes générales du Canada (ONGC) - normes

Un exemplaire des normes de l'ONGC, dont il est question dans la demande de soumissions, est disponible et peut être acheté auprès du :

Office des normes générales du Canada  
Place du Portage III, 6B1  
11, rue Laurier  
Gatineau (Québec)  
Téléphone: (819) 956-0425 ou 1-800-665-CGSB (Canada seulement)  
Télécopieur : (819) 956-5740  
Courriel : [ncr.cgsb-ongc@tpsgc-pwgsc.gc.ca](mailto:ncr.cgsb-ongc@tpsgc-pwgsc.gc.ca)  
Site Web de l'ONGC: <http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ongc-cgsb/index-fra.html>

## 2.9 Information sur les frais de transport

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

- (a) poids d'expédition par unité; \_\_\_\_\_
- (b) nombre d'articles par unité; \_\_\_\_\_
- (c) cubage par unité; \_\_\_\_\_
- (d) nombre d'unités par envoi; \_\_\_\_\_
- (e) désignation du point d'expédition; \_\_\_\_\_
- (f) mode d'expédition et transporteur recommandés; \_\_\_\_\_
- (g) coût unitaire par destination : \_\_\_\_\_ \$
- (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 (2 copies papier)
- Section II : Soumission financière (1 copie papier)
- Section III : Attestations (1 copie papier)
- Section IV : Renseignements supplémentaires (1 copie papier)

En cas d'incompatibilité entre le libellé de la copie électronique et de la copie papier, le libellé de la copie papier l'emportera sur celui de la copie électronique.

Les prix doivent figurer dans la soumission financière seulement. Aucun prix ne doit être indiqué dans une autre section de la soumission.

Le Canada demande que les soumissionnaires suivent les instructions de présentation décrites ci-après pour préparer leur soumission.

- a) utiliser du papier de 8,5 po x 11 po (216 mm x 279 mm);
- b) utiliser un système de numérotation correspondant à celui de la demande de soumissions.

En avril 2006, le Canada a approuvé une politique exigeant que les ministères organismes fédéraux prennent les mesures nécessaires pour incorporer les facteurs environnementaux dans le processus d'approvisionnement [Politique d'achats écologiques](http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ecologisation-greening/achats-procurement/politique-policy-fra.html) (<http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ecologisation-greening/achats-procurement/politique-policy-fra.html>). Pour aider le Canada à atteindre ses objectifs, les soumissionnaires devraient :

- 1) utiliser du papier de 8,5 po x 11 po (216 mm x 279 mm) contenant des fibres certifiées provenant d'un aménagement forestier durable et contenant au moins 30 % de matières recyclées; et
- 2) utiliser un format qui respecte l'environnement: impression noir et blanc, recto-verso/à double face, broché ou agrafé, sans reliure Cerlox, reliure à attaches ni reliure à anneaux.
- 3) Initiatives vertes (pour l'information de TPSGC seulement)  
Les soumissionnaires sont demandés de soumettre les détails de leurs politiques et de leurs pratiques concernant les sujets suivants:
  - fabrication plus respectueuse de l'environnement;
  - traitement des déchets plus respectueux de l'environnement;
  - réduction des déchets industriels;
  - emballage;
  - stratégies de réutilisation;
  - recyclage.

#### **Section I : Soumission technique**

Dans leur soumission technique, les soumissionnaires devraient expliquer et démontrer comment ils entendent répondre aux exigences et comment ils réaliseront les travaux (référence à la 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.

##### **3.1.1 Paiement électronique de factures – soumission**

Si vous êtes disposés à accepter le paiement de factures au moyen d'instruments de paiement électronique, compléter l'annexe « I » Instruments de paiement électronique, afin d'identifier lesquels sont acceptés.

Si l'annexe « I » Instruments de paiement électronique n'a pas été complétée, il sera alors convenu que le paiement de factures au moyen d'instruments de paiement électronique ne sera pas accepté.

L'acceptation des instruments de paiement électronique ne sera pas considérée comme un critère d'évaluation.

##### **3.1.2 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.



#### **Section IV: Renseignements supplémentaires**

##### **3.1.3 Lieu d'origine des travaux**

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

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

Numéro de la ligne d'article \_\_\_\_\_

Pays : \_\_\_\_\_

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

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

## **PARTIE 4 – PROCÉDURES D'ÉVALUATION ET MÉTHODE DE SÉLECTION**

### **4.1 Procédures d'évaluation**

- a) Les soumissions reçues seront évaluées par rapport à l'ensemble des exigences de la demande de soumissions, incluant les critères d'évaluation techniques et financiers.
- b) Une équipe d'évaluation composée de représentants du Canada évaluera les soumissions.

#### **4.1.1 Évaluation technique**

##### **4.1.1.1 Critères techniques obligatoires**

###### **Échantillons préalables à l'adjudication et documents à l'appui**

Aux fins de l'évaluation technique, pour déterminer la capacité du soumissionnaire à respecter les exigences techniques, les échantillons préalables à l'adjudication et les documents à l'appui identifiés à l'annexe « D » doivent être inclus avec la soumission.

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

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

Si un ou des documents à l'appui sont manquants, non fournies avec la soumission, l'autorité contractante en informera le soumissionnaire par écrit et donnera deux (2) jours ouvrables au soumissionnaire à compter de la demande pour soumettre les documents à l'appui manquant. Le non-respect de la demande dans le délai prescrit fera en sorte que la soumission sera déclarée non recevable.

Les échantillons préalables à l'adjudication seront évalués conformément à l'annexe « D ».

L'exigence de fournir des échantillons préalables à l'adjudication, des 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.

Si les renseignements fournis avec la soumission ne sont pas suffisants pour vérifier la conformité aux exigences techniques obligatoires et aux exigences relatives à l'expérience du soumissionnaire, ou pour vérifier la conformité du tissu aux exigences spécifiées, la soumission sera jugée non conforme et sera rejetée.

#### 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 (dans une zone de 300 kilomètres de la région de la capitale nationale) 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. On demande au soumissionnaire de proposer des prix unitaires fermes à un maximum de deux points décimaux.

##### 4.1.2.2 Méthodologie d'évaluation financière

Afin d'établir la valeur totale du prix de l'offre à des fins d'évaluation seulement, chacun des prix unitaires fermes sera multiplié par la quantité estimée par année selon le tableau ci-dessous. Le total obtenu pour tous les prix unitaires fermes seront additionnés ensemble pour donner la valeur totale du prix de l'offre.

La formule sera utilisée à des fins d'évaluation seulement et les quantités estimées dans le tableau ci-dessous ne doivent pas être interprétées comme une garantie de l'utilisation réelle.

##### Quantité estimée – Uniforme de service distinctif des forces d'opérations spéciales

Item	Description	Matériaux	Année 1	Année 2	Prolongation		
					Année 3	Année 4	Année 5
1	Vestes	Type I (Annexe C1)	8000	2640	2760	2880	3000
2	Vestes	Type II (Annexe C2)	1100	550	575	600	625
3	Vestes	Type III (MFG*)	1400	850	875	900	925
4	Pantalons	Type I (Annexe C1)	8000	2640	2760	2880	3000
5	Pantalons	Type II (Annexe C2)	1100	550	575	600	625
6	Pantalons	Type III (MFG*)	1400	700	725	750	775

\* MFG: Matériaux fournis par le gouvernement

##### 4.1.2.3 Clauses du Guide des CCUA

[A9033T](#) 2012/07/16 Capacité financière

#### 4.2 Méthode de sélection

Une soumission doit satisfaire à toutes les exigences de l'invitation à soumissionner et doit rencontrer tous les critères d'évaluation techniques et financiers obligatoires pour être jugée recevable. La soumission recevable avec la valeur totale du prix de l'offre le plus bas sera recommandée pour l'attribution d'un contrat.

#### 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 aux dispositions relatives à l'intégrité des instructions uniformisées tous les soumissionnaires doivent présenter avec leur soumission, **s'il y a lieu**, le formulaire de déclaration d'intégrité disponible sur le site Web Intégrité – Formulaire de déclaration (<http://www.tpsgcpgwqsc.gc.ca/ci-if/declaration-fra.html>) afin que sa soumission ne soit pas rejetée du processus d'approvisionnement.

#### **5.1.2.1 Attestation du contenu canadien**

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

##### **Règle d'origine - Textiles**

En ce qui concerne la clause Attestation du contenu canadien, l'(les) article(s) faisant l'objet de la présente demande de soumissions sera (seront) considéré(s) comme étant d'origine canadienne s'ils répondent à la définition suivante:

TEXTILES - RÈGLE D'ORIGINE MODIFIÉE: «Les textiles et articles textiles classés dans le Système harmonisé (chapitres 50 à 60 inclusivement) qui sont tissés, tricotés ou produits selon un autre mode de fabrication au Canada à partir de fils ou de fibres, et qui sont ensuite traités au

Canada (teinture, apprêtage, enduction ou autre processus), seront considérés comme des textiles d'origine canadienne. Les tissus 100 p. 100 coton ou mélange de polyester et coton qui sont teints ou apprêtés au Canada seront considérés comme des tissus d'origine canadienne.»

#### **Règle d'origine - Vêtements**

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

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

#### **Attestation du contenu canadien**

Cet achat est conditionnellement limité aux produits canadiens.

Sous réserve des procédures d'évaluation contenues dans la demande de soumissions, les soumissionnaires reconnaissent que seulement les soumissions accompagnées d'une attestation à l'effet que le ou les produits offerts sont des produits canadiens, tel qu'il est défini dans la clause A3050T, peuvent être considérées.

Le défaut de fournir cette attestation remplie avec la soumission aura pour conséquence que le ou les produits offerts seront traités comme des produits non-canadiens.

Le soumissionnaire atteste que :

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

### **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 l'article intitulé Renseignements à fournir lors d'une soumission, de la passation d'un contrat ou de la conclusion d'un accord immobilier de la Politique d'inadmissibilité et de suspension (<http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ci-if/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 (<https://www.canada.ca/fr/emploi-developpement-social/programmes/equite-emploi/programme-contratsfederaux.html#s4>).

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.

Le Canada aura aussi le droit de résilier le contrat pour manquement si l'entrepreneur, ou tout membre de la coentreprise si l'entrepreneur est une coentreprise, figure dans la liste des « soumissionnaires à admissibilité limitée » du PCF pendant la durée du contrat.

Le soumissionnaire doit fournir à l'autorité contractante l'annexe intitulée Programme de contrats fédéraux pour l'équité en matière d'emploi – Attestation remplie avant l'attribution du contrat. Si le soumissionnaire est une coentreprise, il doit fournir à l'autorité contractante l'annexe Programme de contrats fédéraux pour l'équité en matière d'emploi – Attestation remplie pour chaque membre de la coentreprise.

### **5.2.3 Attestation des échantillons et de la production**

Le Soumissionnaire atteste que:

- ( ) le manufacturier qui a fabriqué les échantillons préalables à l'adjudication demeurera inchangé pour les échantillons de 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 Énoncé des travaux

L'entrepreneur doit fournir les articles décrits à l'Énoncé des travaux, à 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) (<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 Demande relative à un contrat (DRC)

(a) **Objet d'une DRC** : Le Canada commandera les biens à fournir dans le cadre du contrat, selon la demande, au moyen d'une demande relative à un contrat (DRC);

(b) **Processus d'émission d'une DRC** :

- i. Les DRC autorisées dans le cadre de ce contrat seront émises au moyen d'un formulaire dument rempli reproduit à l'Annexe F par des méthodes comme le télécopieur et le courrier électronique; et
- ii. Une DRC est préparée par le Responsable des achats et envoyée à l'entrepreneur;

(c) **Autorisation d'émettre une DRC** : toute DRC d'une valeur égale ou inférieure à **\$400,000.00** (y compris la TPS ou la TVH) peut être émise par le Responsable des achats. Toute demande avec une valeur supérieure à ce montant doit être émise par l'Autorité contractante. En informant l'entrepreneur par écrit, l'Autorité contractante peut en tout temps suspendre le droit du Responsable des achats d'émettre une demande relative au contrat.

(d) **Contenu d'une DRC** : La DRC doit comprendre les renseignements suivants, s'il y a lieu :

- i. un numéro de DRC;
- ii. le détail des codes financiers à utiliser;
- iii. la quantité et la description des biens commandés;
- iv. les dates de livraison
- v. l'endroit précis de livraison; et
- vi. le prix unitaire ferme payable à l'entrepreneur.

(e) **Frais pour travaux liés à une DRC** : L'entrepreneur ne doit pas facturer au Canada les coûts excédant le prix établi dans la demande relative au contrat à moins que le Canada n'ait apporté une modification à la demande relative au contrat autorisant les dépenses supplémentaires. Le Canada ne paiera pas l'entrepreneur pour tout changement aux dessins, ou pour toute modification ou interprétation des tâches, à moins qu'ils aient été approuvés, par écrit, par l'autorité contractante avant d'être intégrés aux travaux; et



- (f) **Livraison – temps pour une DRC** : La livraison des bien commandés au moyen d'une DRC est requise dans les \_\_\_\_\_ jours civils suivant la réception d'une DRC approuvée.

## **6.5 Durée du contrat**

### **6.5.1 Période du contrat**

Des demandes relatives à un contrat (DRC) individuelles à ce contrat pourront être passées pour une période de deux (2) ans après la date d'attribution du contrat.

### **6.5.2 Prolongation du contrat**

L'entrepreneur accorde au Canada l'option irrévocable de prolonger la durée du contrat pour au plus trois (3) périodes supplémentaires de 12 mois chacune, selon les mêmes conditions. L'entrepreneur accepte que pendant la période prolongée du contrat, il sera payé conformément aux dispositions applicables prévues à la Base de paiement.

Le Canada peut exercer cette option à n'importe quel moment, en envoyant un avis écrit à l'entrepreneur au moins 15 jours civils avant la date d'expiration du contrat. Cette option ne pourra être exercée que par l'autorité contractante et sera confirmée, pour des raisons administratives seulement, par une modification au contrat.

### **6.5.3 Préparation de la livraison**

L'entrepreneur doit préparer tous les articles pour la livraison conformément à la dernière version de la spécification relative à l'emballage des Forces canadiennes D-LM-008-036/SF-000, Exigences du MDN en matière d'emballage commercial du fabricant.

L'entrepreneur doit emballer tous les articles conformément aux spécifications à l'annexe A, section 2.8 et 2.9.

### **6.5.4 Expéditions en vrac**

Pour les expéditions en vrac, les boîtes doivent être expédiées sur des palettes de 40po sur 48po, emballées sous pellicule rétrécissable ou l'équivalent, d'une hauteur maximale de 42po.

### **6.5.5 Instruction d'expédition - livraison à destination**

1. Les biens doivent être expédiés au point de destination précisé dans le contrat et livrés :

a) rendu droits acquittés (DDP) (dans une zone s'étendant jusqu'à 300 km de la région de la Capital Nationale) selon les Incoterms 2000 pour les expéditions en provenance d'un entrepreneur commercial.

### **6.5.6 Clauses du Guide des CUA**

<a href="#">D5510C</a>	2017/08/17	Autorité de l'assurance de la qualité (MDN) - entrepreneur établi au Canada
<a href="#">D5515C</a>	2010/01/11	Autorité de l'assurance de la qualité (MDN) - entrepreneur établi à l'étranger et aux États-Unis
<a href="#">D5545C</a>	2010/08/16	ISO 9001:2008 - Systèmes de management de la qualité - Exigences (CAQ C)
<a href="#">D6010C</a>	2007/11/30	Palettisation

## **6.6 Responsables**

### **6.6.1 Autorité contractante**

L'autorité contractante pour le contrat est :

**Josette Richard**

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 : 613-462-4128 Télécopieur : 819-956-5454  
Courriel : josette.richard@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.

#### 6.6.2 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)

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.

#### 6.6.3 Responsable des achats

Le responsable des achats pour le contrat est : *(à être déterminer à l'attribution du contrat)*

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 œuvre 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.

#### 6.6.4 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 : \_\_\_\_\_

## **6.7. Paiement**

### **6.7.1 Base de paiement Base de paiement - prix unitaires fermes**

À condition de remplir de façon satisfaisante toutes ses obligations en vertu du contrat, l'entrepreneur sera des prix unitaires fermes précisés dans l'annexe «E », selon un montant total de (le montant à être insérer au moment de l'attribution du contrat) \$. Les droits de douane sont inclus et les taxes applicables sont en sus.

Le Canada ne paiera pas l'entrepreneur pour tout changement à la conception, toute modification ou interprétation des travaux, à moins que ces changements à la conception, ces modifications ou ces interprétations n'aient été approuvés par écrit par l'autorité contractante avant d'être intégrés aux travaux.

### **6.7.2 Clauses du Guide des CCUA**

[H1001C](#) 2008/05/12 Paiements multiples

### **6.7.3 Paiement électronique de factures – contrat**

L'entrepreneur accepte d'être payé au moyen de l'un des instruments de paiement électronique suivants : *(à être déterminer à l'attribution du contrat)*.

### **6.7.4 Limitation des dépenses – Total cumulatif de toutes les demandes relatives à un contrat**

1. L'obligation totale du Canada envers l'entrepreneur en vertu du contrat pour toutes les demandes relatives à un contrat (DRC), y compris toutes les révisions, ne doit pas dépasser la somme de \$ (à ajouter à l'attribution du contrat). Les droits de douane sont inclus, et la taxe sur les produits et services ou la taxe de vente harmonisée, s'il y a lieu, est en sus.
2. Aucune augmentation de la responsabilité totale du Canada ne sera autorisée ou payée à l'entrepreneur, à moins que cette augmentation n'ait été approuvée, par écrit, par l'autorité contractante.
3. L'entrepreneur doit informer l'autorité contractante, par écrit, de la suffisance de cette somme :
  - (a) lorsque 75% de la somme est engagée; ou
  - (b) quatre (4) mois avant la date d'expiration du contrat, selon la première de ces conditions à se présenter.
4. Lorsqu'il informe l'autorité contractante que les fonds du contrat sont insuffisants, l'entrepreneur doit lui fournir par écrit une estimation des fonds additionnels requis. La présentation de cette information par l'entrepreneur n'augmente pas la responsabilité du Canada à son égard.
5. Le Canada n'assumera aucune obligation envers l'entrepreneur en vertu de la présente clause, si le Canada cancel le contrat en totalité ou en partie pou inexécution.

### **6.7.5 Limitation minimum de dépenses**

1. « valeur maximale du contrat » signifie le montant spécifié dans la clause « Limitation des dépenses » énoncée dans le contrat; et « valeur minimale du contrat » signifie \$ (à remplir à l'attribution du contrat).

2. L'obligation du Canada en vertu du contrat est de demander des marchandises dans le montant dans le montant de la valeur minimale du contrat ou, au choix du Canada au, à payer l'entrepreneur à la fin du contrat conformément au paragraphe 3. En contrepartie de cette obligation, l'entrepreneur s'engage à tenir prêt, pendant toute la durée du contrat pour fournir les marchandises décrites dans le contrat. Responsabilité maximale du Canada pour les biens fournis dans le cadre du contrat ne doit pas dépasser la valeur maximale du contrat, à moins d'une augmentation autorisée par écrit par l'autorité contractante.
3. Dans le cas où le Canada ne demande pas des marchandises au montant de la valeur minimale du contrat pendant la période du contrat, le Canada doit verser à l'entrepreneur la différence entre la valeur minimale du contrat et le cout total des marchandises demandées.
4. Canada n'aura aucune obligation envers l'entrepreneur en vertu de cette clause si le Canada annule le contrat en totalité ou en partie pour manquement.

#### **6.8 Rapport d'utilisation périodique – Contrat comprenant une demande relative à un contrat (DRC)**

L'entrepreneur doit compiler et tenir des données sur la prestation des travaux au gouvernement fédéral dans le cadre de demandes relatives à un contrat émises dans le cadre du contrat.

L'entrepreneur doit fournir ces données conformément aux exigences en matière d'établissement de rapports décrites ci-dessous (voir annexe G). Si certaines données ne sont pas disponibles, la raison doit être indiquée dans le rapport. Si aucun travail n'a été effectué durant une période donnée, l'entrepreneur doit présenter un rapport « néant ».

Les données doivent être présentées chaque trimestre à l'autorité contractante.

Les données doivent être soumises à l'autorité contractante au plus tard dix (10) jours après la période de déclaration.

##### **6.8.1 Exigence en matière de rapport – Explications**

Il faut tenir à jour un dossier détaillé de tous les travaux autorisés pour chaque contrat comprenant une demande relative à un contrat. Ce dossier doit contenir :

Pour chaque DRC autorisée :

- (i) le numéro de la DRC autorisée ou le numéro de révision de la DRC;
- (ii) le titre ou une courte description de chaque DRC autorisée;
- (iii) le cout total estimatif précisé des travaux pour chaque DRC autorisée, TPS ou TVH en sus;
- (iv) les dates de début et de fin de chaque DRC autorisée;
- (v) l'état actuel de chaque DRC autorisée, s'il y a lieu.

Pour toutes les DRC autorisées :

- (i) le montant (TPS ou TVH en sus) précisé dans le Contrat (selon la dernière modification, s'il y a lieu) de la responsabilité totale du Canada envers l'entrepreneur pour toutes les DRC autorisées;
- (ii) le montant total, TPS ou TVH en sus, dépensé jusqu'à présent pour toutes les DRC autorisées.

## 6.9 Instructions relatives à 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) L'original et un (1) exemplaire doivent être envoyés à l'adresse suivante pour attestation et paiement:

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) Un (1) exemplaire doit être envoyé au consignataire.

## 6.10 Attestations et renseignements supplémentaires

### 6.10.1 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.

### 6.10.2 Programme de contrats fédéraux pour l'équité en matière d'emploi – Manquement de la part de l'entrepreneur

Lorsqu'un Accord pour la mise en œuvre de l'équité en matière d'emploi a été conclu avec Emploi et Développement social Canada (EDSC) – Travail, l'entrepreneur reconnaît et s'engage, à ce que cet accord demeure valide pendant toute la durée du contrat. Si l'Accord pour la mise en œuvre de l'équité en matière d'emploi devient invalide, le nom de l'entrepreneur sera ajouté à la liste des « soumissionnaires à admissibilité limitée du PCF ». L'imposition d'une telle sanction par EDSC fera en sorte que l'entrepreneur sera considéré non conforme aux modalités du contrat.

### 6.11 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.

### 6.12 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 « E », Base de paiement;
- d) Annexe "B1", "B2", "C1", "C2": Spécifications techniques;
- e) Annexe « F », Demande relative à un contrat;
- f) Annexe « G », Rapport d'utilisation périodique;
- g) Dessins;
- h) Échantillons scellés, patrons;
- h) la soumission de l'entrepreneur en date du \_\_\_\_\_.

**6.13 Contrat de défense**

Clause du *Guide des CCUA* [A9006C](#) (2012/07/16), Contrat de défense

**6.14 Clauses du *Guide des CCUA***

<a href="#">B7010C</a>	2008/05/12	Marquage et étiquetage
<a href="#">C2800C</a>	2013/01/28	Cote de priorité
<a href="#">C2801C</a>	2017/08/17	Cote de priorité - entrepreneurs établis au Canada

**6.15 Matériaux fournis par l'entrepreneur et matériel fourni par le gouvernement**

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

**6.16 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 (1) copie au responsable technique" et une (1) copie à l'autorité contractante.

L'entrepreneur sera autorisé à procéder sur réception du formulaire signé par l'autorité contractante. Une modification au contrat sera émise afin d'incorporer la modification/altération de conception dans le contrat.

**6.17 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.

**Année fiscale 17/18**

Vacances de Noel DU \_\_\_\_\_ AU \_\_\_\_\_

**Année fiscale 18/19**

Vacances estivales DU \_\_\_\_\_ AU \_\_\_\_\_

Vacances de Noel DU \_\_\_\_\_ AU \_\_\_\_\_

**Année fiscale 19/20 (prolongation)**

Vacances estivales DU \_\_\_\_\_ AU \_\_\_\_\_

Vacances de Noel DU \_\_\_\_\_ AU \_\_\_\_\_

**Année fiscale 20/21 (prolongation)**

Vacances estivales DU \_\_\_\_\_ AU \_\_\_\_\_

Vacances de Noel DU \_\_\_\_\_ AU \_\_\_\_\_

**Année fiscale 21/22 (prolongation)**

Vacances estivales DU \_\_\_\_\_ AU \_\_\_\_\_  
Vacances de Noël DU \_\_\_\_\_ AU \_\_\_\_\_

**6.18 Emplacement de l'usine**

Les articles seront fabriqués à: \_\_\_\_\_

**6.19 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.

**6.20 Lieu d'origine des travaux - Divulgence de renseignements**

- 1 L'entrepreneur doit indiquer le nom du ou des pays où chaque vêtement est taillé (ou façonné) et cousu pour chaque ligne d'article, que ce soit pour des travaux à exécuter par l'entrepreneur ou par l'un de ses sous-traitant(s).
- 2 L'entrepreneur consent à ce que le Canada divulgue publiquement les renseignements fournis en lien avec les pays d'origine.
- 3 L'entrepreneur doit immédiatement aviser le Canada par écrit de toute modification ayant des répercussions sur les renseignements fournis conformément à cette clause, pendant toute la durée du contrat.

**6.21 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.

**6.22 Réunion après l'adjudication du contrat**

Le responsable de la conception ou ses représentants délégués au Quartier général de la Défense nationale et le représentant de l'assurance de la qualité du MDN auront accès à l'usine de l'entrepreneur et à tous ses autres locaux, au moment de l'exécution des procédés pertinents, pour les mêmes motifs que cet accès est accordé au représentant du Quartier général de la Défense nationale, DGAQ.

Une réunion peut être convoquée dans les vingt (20) jours civils après l'adjudication du contrat. Les participants à cette réunion peuvent comprendre des représentants de l'entrepreneur, le responsable de la conception du MDN, le représentant de l'assurance de la qualité du MDN, le chef de projet du MDN, l'autorité contractante et l'autorité administrative du MDN. D'autres réunions pourront être convoquées au besoin.

Il incombera à l'entrepreneur de rédiger et de distribuer les procès-verbaux de toutes les réunions tenues aux termes du contrat. Les procès-verbaux devront être envoyés à l'autorité contractante pour acceptation avant distribution à tous les participants, ou selon les dispositions prévues au contrat, dans les dix (10) jours civils suivant la réunion. Les procès-verbaux n'auront pour objet que de documenter les délibérations.

## 6.23 Échantillons de production

1. L'entrepreneur doit prélever cinq (5) échantillons de production de chaque type de vêtements dans les tailles suivantes : manteaux (7040 régulier) et pantalons (7034 régulier) dans le premier lot de fabrication et les fournir au responsable technique, avec les échantillons scellés et les patrons, s'il y a lieu, en vue de l'acceptation dans les 30 jours civils suivant le début de la production.
2. Lorsque le responsable technique rejettera les échantillons de production soumis par l'entrepreneur parce qu'ils ne répondent pas aux exigences contractuelles, le contrat pourra être résilié pour manquement.
3. Si les échantillons de production sont acceptés au complet, ou acceptés conditionnellement, l'entrepreneur doit procéder avec la production selon les besoins du contrat.
4. 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.
5. En plus de fournir les échantillons de production, l'entrepreneur doit fournir des rapports d'essai du laboratoire et les certificats de conformité, s'il y a lieu, à l'autorité contractante et au responsable technique, frais de transport payés d'avance et sans frais pour le Canada.
6. Les échantillons de production soumis par l'entrepreneur demeureront la propriété du Canada.
7. Le responsable technique devra aviser l'entrepreneur par écrit, de l'acceptation complète, de l'acceptation conditionnelle ou du rejet de des échantillons de 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.
8. L'entrepreneur ne doit pas 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 les échantillons de production sont acceptables complètement ou conditionnellement. Toute fabrication d'articles avant l'acceptation des échantillons de production se fera au risque de l'entrepreneur.
9. Les échantillons de production ne seront peut-être pas requis si l'entrepreneur est actuellement en production. L'entrepreneur doit soumettre par écrit à l'autorité contractante sa demande d'exemption de fourniture d'échantillons de production. La décision relative à l'exemption de fourniture d'échantillons sera à la discrétion seule du responsable technique et sera confirmée par une modification au contrat.

### CERTIFICAT DE CONFORMITÉ - DÉFINITION

Un certificat de conformité est un énoncé écrit par un agent compétent du fabricant des composants ou du fabricant du tissu attestant la conformité des composants ou du tissu à la spécification. Ce document doit porter le sceau officiel de l'entreprise, daté d'au plus six mois avant la date de publication de la demande de proposition faire référence aux spécifications applicables et comporter la signature du représentant désigné de l'entreprise. Le Canada se réserve le droit de vérifier les déclarations formulées dans le certificat de conformité. Des résultats d'essais complets démontrant la conformité du produit seront acceptés en



remplacement du certificat de conformité.

#### **ANALYSE EN LABORATOIRE - DÉFINITION**

L'entrepreneur doit fournir avec les échantillons de production, une analyse en laboratoire du produit offert comportant les résultats d'essais énumérés à l'annexe « C1 » ci-joint, attestant des propriétés matérielles énoncées dans les exigences techniques. Les essais doivent être réalisés par un laboratoire indépendant accrédité, et doivent être conformes aux méthodes d'essai décrites dans les exigences techniques. La date de l'analyse de laboratoire doit être daté d'au plus six mois avant la date de publication de la demande de proposition.

#### **6.24 Échantillons scellés et/ou patrons - à retourner à l'envoyeur**

Si des échantillons scellés et/ou des patrons ont été envoyés à l'entrepreneur, l'entrepreneur doit les retourner à l'envoyeur immédiatement à la fin du contrat.

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

#### **6.25 Spécifications et normes**

##### **6.25.1 Spécifications et normes militaires des États-Unis**

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

##### **6.25.2 Office des normes générales du Canada (ONGC) - normes**

Un exemplaire des normes de l'ONGC dont il est question dans le contrat, est disponible et peut être acheté auprès du :

Office des normes générales du Canada  
Place du Portage III, 6B1  
11, rue Laurier  
Gatineau (Québec)  
Téléphone:(819) 956-0425 ou 1-800-665-CGSB (Canada seulement)  
Télécopieur : (819) 956-5740  
Courriel : [ncr.cgsb-ongc@tpsgc-pwgsc.gc.ca](mailto:ncr.cgsb-ongc@tpsgc-pwgsc.gc.ca)  
Site Web de l'ONGC: <http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ongc-cgsb/index-fra.html>

#### **6.26 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. «

N° de l'invitation - Solicitation No.  
W6399-18KA05/A  
N° de réf. du client - Client Ref. No.  
W6399-18KA05

N° de la modif - Amd. No.  
File No. - N° du dossier  
pr760 W6399-18KA05

Id de l'acheteur - Buyer ID  
pr760  
N° CCC / CCC No. / N° VME - FMS

---

Frais excédentaires » désigne toute somme dépassant la partie du prix contractuel qui reste à payer en plus du montant du dépôt de garantie.

3. Si le Canada ne convertit pas le dépôt de garantie pour son usage avant la fin de la période du contrat, le Canada retournera le dépôt de garantie à l'entrepreneur dans un délai raisonnable après cette date.
4. Si le Canada convertit le dépôt de garantie pour des raisons autre que la faillite, la garantie financière doit être réétablie à la valeur du montant mentionné ci-haut pour que ce montant soit et continu d'être disponible jusqu'à la fin de la période du contrat.

**ÉNONCÉ DES TRAVAUX  
UNIFORME DE SERVICE DISTINCTIF  
DES FORCES D'OPÉRATIONS SPÉCIALES (FOS)**

**1.0 PORTÉE**

**1.1. Objet**

Le présent Énoncé des Travaux vise à définir la portée et les exigences relatives à la livraison d'Uniformes de service distinctif des FOS (USDF) pour le ministère de la Défense nationale (MDN).

**1.2. Contexte**

Le MDN a besoin d'un Uniforme de service distinctif fabriqué conformément aux données de fabrication et motifs fournis par le MDN, et qui comprend une surface extérieure imprimée avec le motif de camouflage MULTICAM<sup>MD</sup>.

**1.3. Documents applicables**

Les documents suivants font partie intégrante du présent énoncé des travaux dans la mesure prescrite et appuient l'énoncé des travaux lorsqu'ils sont cités à titre de référence. Tous les autres documents auxquels il est fait référence doivent être considérés comme fournissant de l'information supplémentaire seulement.

- Office des normes générales du Canada (ONGC) – Norme CAN/CGSB-43.22-2001 – Produits en carton dur ondulé

**1.4. Acronymes**

CGSB	Canadian General Standards Board
MDN	ministère de la Défense nationale
NPF	Numéro de Pièce du Fabricant
OTAN	Organisation du traité de l'Atlantique Nord
OEcg	OTAN entité commerciale et gouvernementale
NNO	Numéro de Nomenclature OTAN
DRC	Demande Relative à un Contrat
USDF	Uniformes de service distinctif des FOS
FOS	Forces D'Opérations Spéciales

**2.0 EXIGENCES**

Le MDN a besoin d'un Uniformes de service distinctif des FOS sur une base dites « si et selon les besoins ».

**2.1. Produits à Livrer**

L'Entrepreneur doit livrer les articles suivants:

- (a) Les vêtements conformes aux spécifications techniques et de rendement de l'annexes B1 et B2 et aux demandes subséquentes à la DRC. Chaque demande subséquente devra indiquer les quantités requises, par taille et par matériau (Type I, Type II ou Type III);
- (b) Vêtements de taille spéciale, selon les besoins, conformément à la Section 3.2; et

(c) Données techniques conformes à la Section 2.3.

2.1.1. Langue

Tous les livrables, incluant les données techniques conformément à la Section 2.3, les étiquettes et les renseignements sur les matériaux, doivent être fournis en anglais.

2.2. Quantités prévues

Les estimés de demande prévue sont comme suit:

Article	Description	Matériau	Livraison initiale (suite à l'attribution du contrat)	Année 1	Année 2	Option Année 1	Option Année 2	Option Année 3
1	Vestes	Type I (Annexe C1)	8000		2640	2760	2880	3000
2	Vestes	Type II (Annexe C2)	1100		550	575	600	625
3	Vestes	Type III (FPG)		1400	850	875	900	925
4	Pantalons	Type I (Annexe C1)	8000		2640	2760	2880	3000
5	Pantalons	Type II (Annexe C2)	1100		550	575	600	625
6	Pantalons	Type III (FPG)		1400	850	875	900	925

2.3. Données techniques

L'Entrepreneur doit fournir à l'autorité technique du MDN un document, en anglais, comportant les renseignements suivants sur chaque type de vêtement (format PDF ou Word, envoyé par la poste [sur disque] ou par courriel):

- (a) Nom de l'article;
- (b) Code OEcg, le cas échéant;
- (c) Numéro de nomenclature OTAN (NNO) et/ou numéro de pièce du fabricant (NPF);
- (d) Poids; et
- (e) Durée utile (le cas échéant).

2.4. Programme d'assurance de la qualité

Il incombe à l'Entrepreneur d'effectuer toutes les inspections et tous les essais nécessaires afin de démontrer que les matériaux soumis et les services fournis au MDN à des fins d'approbation sont conformes aux exigences du présent DRC. L'Entrepreneur peut utiliser son propre matériel d'essai ou d'inspection ou celui de toute autre installation jugée acceptable par le responsable de l'assurance de la qualité du MDN. Ce dernier se réserve le droit d'effectuer toute vérification jugée nécessaire pour s'assurer que les matériaux sont conformes aux exigences spécifiées dans la DRC.

2.5. Inspection de contrôle de qualité (réception)

Le MDN effectuera des contrôles aléatoires de contrôle de la qualité de USDF Vestes et Pantalons pour la qualité globale et la fabrication à la réception. Le matériau des vêtements doit être exempt de défauts pouvant nuire à son aspect, à sa qualité, à sa tenue en service et à sa fonctionnalité. À des fins d'inspection, les défauts sont considérés comme tels s'ils sont clairement visibles à une distance d'inspection normale d'environ 1 m (3.3 pi) sous un éclairage de jour. Les bonnes pratiques commerciales usuelles doivent être constamment appliquées, et les éléments suivants font état de mauvaises pratiques commerciales:

- (a) Un trou, une coupure, une déchirure, un raccommodage, une maille coulée, une couture surélevée, une maille lâche, une maille perdue, une strie, une ouverture dans le tricot ou un pli permanent;
- (b) Une tache, une décoloration ou une couleur non prescrite; et
- (c) Une partie ombragée ou une odeur désagréable.

Tout vêtement qui ne passera pas l'inspection de contrôle de qualité au moment de la réception, sera retourné à l'Entrepreneur à des fins de réparation ou pour élimination. Si 5% (ou plus) d'une livraison donnée est jugée inacceptable, le Canada se réserve le droit de retourner une partie de la livraison jusqu'à la quantité complète d'une livraison donnée pour réparation ou élimination et ce, à la discrétion du MDN.

2.6. Évaluation de la durabilité

Le MDN se réserve le droit de procéder à des évaluations de durabilité au hasard des uniformes comme suit:

- (a) Les échantillons aléatoires seront choisis parmi le lot de livraison;
- (b) Les échantillons seront lavés trente (30) fois en suivant les procédures de lavage recommandées par le fabricant; et
- (c) Les échantillons seront évalués en fonction de la qualité conformément à l'inspection de contrôle de la qualité ci-dessus, mais la qualité de la fabrication, y compris les boutons perdus, les coutures échouées, etc., sera incluse dans l'évaluation.

Tous les vêtements qui ne passent pas l'évaluation de durabilité seront retournés à l'entrepreneur pour le remplacement. Si 5% (ou plus) d'une livraison donnée est jugée inacceptable, le Canada se réserve le droit de retourner une partie de la livraison jusqu'à la quantité complète d'une livraison donnée pour être remplacer et ce, à la discrétion du MDN.

2.7. Tailles spéciales

Ce qui suit s'applique aux vêtements de taille spéciale.

2.7.1. Définition

Les vêtements de taille spéciale sont des vêtements dont la taille ne fait pas partie des tableaux des mesures fournis avec les données de confection (annexes B1 et B2). Les vêtements de taille spéciale sont faits sur mesure pour une personne à partir de ses mensurations fournies par le MDN. À l'exception de la taille, l'Entrepreneur doit confectionner les vêtements de taille spéciale en respectant toutes les exigences techniques de l'annexes B1 et B2.

14 juillet 2017

2.7.2. Mensurations

Le MDN fournira à l'Entrepreneur les mensurations suivantes pour chaque vêtement de taille spéciale commandé:

- (a) Stature sans chaussures;
- (b) Tour de poitrine;
- (c) Tour de taille;
- (d) Tour de hanches (femmes seulement);
- (e) Tour du cou;
- (f) Longueur de manche; et
- (g) Longueur d'entrejambe.

2.7.3. Livraison

L'Entrepreneur doit livrer les vêtements de taille spéciale à l'emplacement indiqué sur le bordereau de livraison dans les trente (30) jours suivant la commande.

2.7.4. Demande

Les quantités de vêtements de taille spéciale sont incluses dans les estimés de demande à la Section 2.2. La demande maximale de vêtements de taille spéciale sera de vingt (20) par article par année.

2.8. Emballage – Individuel

Chaque vêtement doit être plié et emballé individuellement dans un sac ou une enveloppe en polyéthylène (ou autre pellicule transparente) d'au moins un (1) mil d'épaisseur. Les sacs doivent être fermés avec du ruban ou des agrafes, et les renseignements suivants doivent y être inscrits lisiblement (sur une étiquette) (requis uniquement si les marques d'identification du vêtement ne sont pas clairement visibles à travers le sac):

- (a) Numéro de nomenclature OTAN (NNO) et/ou numéro de pièce du fabricant (NPF);
- (b) Nom de l'article; et
- (c) Taille.

2.9. Emballage – Lot

Les emballages individuels de vêtements de même taille doivent être placés dans une boîte en carton ondulé, comme suit:

- (a) La boîte doit être fabriquée et fermée conformément à la norme CAN/CGSB-43.22-2001;
- (b) Les dimensions intérieures globales (longueur, largeur et profondeur) ne doivent pas dépasser 1.5 mètre (59 po), et la taille de la boîte, de même que son contenu, doivent demeurer les mêmes pendant toute la durée du contrat;
- (c) Le poids maximal de la boîte et de son contenu ne doit pas dépasser 18 kg (40 lb);

14 juillet 2017

- (d) Les renseignements suivants doivent être inscrits lisiblement, au pochoir ou sur une étiquette, à une extrémité de chaque boîte, en lettres et en chiffres aussi gros que possible selon l'espace disponible:
- i. Numéro de nomenclature OTAN (NNO) et/ou numéro de pièce du fabricant (NPF);
  - ii. Nom/désignation de l'article (format bilingue);
  - iii. Quantité par boîte;
  - iv. Poids brut (au kg près); et
  - v. Le numéro de série de la DRC – comme il est indiqué dans la DRC.

NOTICE



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

AVIS

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

**DONNÉES DE FABRICATION  
POUR  
VESTE, UNIFORME DE SERVICE DISTINCTIF DES FOS, MULTICAM®**

**1.0 PORTÉE**

**1.1 Portée**

Les présentes données de fabrication décrivent les exigences relatives aux matériaux, à la conception, à la fabrication et à l'inspection pour la Veste, Uniforme de service distinctif des Forces d'opérations spéciales (FOS), MULTICAM®.

**1.2 Utilisation prévue**

Les Vestes sont habituellement portées avec les Pantalons de l'Uniforme de service distinctif FOS (conformément aux données de fabrication à l'Annexe B2) par les membres autorisés du Commandement des Force d'opérations spéciales.

**1.3 Classification**

L'un (1) des types suivants de Vestes sera fourni tel qu'indiqué dans le contrat:

- (a) Type I - Veste, Uniforme de service distinctif des Forces d'opérations spéciales (FOS), MULTICAM®, tissu, antidéchirure, 50/50 nylon coton;
- (b) Type II - Veste, Uniforme de service distinctif des Forces d'opérations spéciales (FOS), MULTICAM®, tissu, antidéchirure, nylon respirant léger; et
- (c) Type II - Veste, Uniforme de service distinctif des Forces d'opérations spéciales (FOS), Matériel Fourni par le Gouvernement.

**2.0 GENERALITÉS**

**2.1 Propriété Intellectuelle**

Les informations, données, formules, algorithmes, logiciels, processus, systèmes, méthodes, dessins, ouvrages, figures, tableaux, croquis, photos, plans, dessins, spécifications, échantillons, rapports, noms, inventions ou idées, de même que le libellé ou le savoir-faire figurant aux présentes (ci-après désignés sous le nom collectif « propriété intellectuelle ») sont la propriété exclusive de Sa Majesté la Reine du Chef du Canada, représentée par le ministre de la Défense nationale (ci-après le « MDN »). Nul n'a le droit de reproduire, divulguer, diffuser ou utiliser, de quelque manière ou sous quelque forme que ce soit, cette propriété intellectuelle, en tout ou en partie, sans le consentement écrit préalable du MDN. Veuillez contacter l'Autorité contractante pour de plus amples renseignements sur les restrictions applicables à cette propriété intellectuelle, ou pour demander le consentement du MDN.

**2.2 Documents applicables**

Les documents suivants font partie intégrante de ces données de fabrication dans la mesure prescrite et appuient les spécifications lorsqu'ils sont cités à titre de référence. Tous les autres documents de



référence doivent être considérés comme fournissant de l'information supplémentaire seulement. En cas de divergence entre les documents cités en référence et le contenu du présent document, ce dernier a préséance.

Spécifications et Normes du MDN (fournies sur demande)

- D-80-001-055/SF-001 Spécification pour les étiquette du vêtement et de l'équipement
- CF-B-854 Boutons en nylon

Dessins du MND (fournis sur demande)

- 373118 Bouton rainuré en nylon 30 lignes
- 8790166 - Patte de bouton 30 lignes, type I

Normes générales du Canada/Centre des ventes (courriel: [ncr.cgsb-ongc@pwgsc.gc.ca](mailto:ncr.cgsb-ongc@pwgsc.gc.ca))

- CAN/CGSB-54.1-M Points et coutures, parties I et II
- CAN/CGSB-86.1-2003 Étiquetage pour l'entretien des textiles
- CAN/CGSB-4.2-M Méthodes pour épreuves textiles
- CAN/CGSB-4.131-M Fil polyester guipé de coton ou de polyester
- CAN/CGSB-4.139 Fil en fibres de polyester
- 4-GP-80Ma Fil de coton

Normes fédérales américaines (FED-STD)

(Site de téléchargement: <http://assist.daps.dla.mil/quicksearch/>)

- A-A-55126A Commercial Item Description - Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic
- MIL-T-8363 Tape and Webbing, Textile, Woven, Nylon
- MIL-PRF-5038 Tape, Textile and Webbing, Textile, Reinforcing, Nylon

2.2.1 Ordre de préséance

L'ordre de préséance est comme suit:

- (a) En cas d'incohérence entre les documents contractuels, comme le contrat, les données de fabrication et les modèles réglementaires, l'ordre de préséance suivant doit être suivi: le contrat, les données de fabrication et les modèles réglementaires;
- (b) En cas de contradiction entre ces données de fabrication et les références citées dans ce texte, l'énoncé de ces données de fabrication doit avoir préséance;
- (c) L'Autorité contractante doit être contactée pour des clarifications en cas d'incohérence dans les présentes données de fabrication; et
- (d) Rien dans le présent document ne remplace les lois et les règlements qui s'appliquent, à moins d'avoir obtenu une exemption spécifique.

2.3 Définitions

Fermeture à boucles et à	Une fermeture qui consiste en deux bandes de nylon, l'une ayant des fils en crochet et l'autre ayant une surface rugueuse, qui forment un fort lien lorsque pressées ensemble.
--------------------------	--

crochets	Commercialisée sous le nom de VELCRO®.
MULTICAM®	Conception exclusive d'un motif de camouflage digital généré par ordinateur brevetée par Crye Precision Ltd.
Fermeture à glissière	Une fermeture qui attache ensembles deux chaînes de maillons à l'aide d'un curseur, communément connu sous le nom de fermeture éclair.

#### 2.4 Croquis descriptifs

Les croquis des vestes sont inclus dans cette Annexe, et ont été conçus pour seulement donner une description générale de celles-ci. Ils ne sont pas à l'échelle et ne sont représentatifs du style, de l'ajustement, de la palette de couleurs ou de la forme de l'article final. Les croquis descriptifs suivants sont à l'Appendice 1:

- (a) Figure 1: Vue du devant et du dos;
- (b) Figure 2: Dimensions des composants du vêtement;
- (c) Figure 3: Dimensions des poches du devant;
- (d) Figure 4: Dimensions des poches de manches;
- (e) Figure 5: Détails du dos: and
- (f) Figure 6: Étiquette d'entretien et de marquage.

#### 2.5 Patrons

Le MDN fournira les patrons suivants:

- (a) Modèles réglementaires: DSSPM 127-11 - Vestes de combat combinées, UCA, légères DCamC<sup>MC</sup> (RBT) (scellés pour la conception et la construction); et
- (b) Patrons de papier – Patrons de papier pour toutes les tailles sous le code de style SCLFRD30. La taille 7040 (rég/méd) doit être utilisée aux fins de l'appel d'offres.

Remarque: Les patrons pour la Veste de combat combinées, UCA, légère DCamCMC (RBT) doivent être utilisés pour la construction de la Veste, Uniforme de service distinctif des FOS, MULTICAM®.

### 3.0 **EXIGENCES**

#### 3.1 Conception

Le modèle doit être conforme au modèle réglementaire DSSPM 127-11 et doit incorporer les éléments suivants:

- (a) Col montant;
- (b) Fermeture avant à boutonnage droit avec boutons dissimulés;
- (c) Ruban autoagrippant à boucles pour la bande de grade sur la patte de fermeture du devant;
- (d) Ruban autoagrippant à boucles pour la bande d'identité sur le devant droit à hauteur de poitrine;
- (e) Poches poitrine avec fermeture à glissière verticale;

- (f) Poches aux hanches avec rabat à ruban autoagrippant à boucles et à crochets;
- (g) Manches montées deux (2) pièces avec patte de fermeture à ruban autoagrippant à boucles et à crochets au poignet;
- (h) Poches à demi-soufflet sur le haut des manches avec fermeture à glissière verticale et ruban autoagrippant à boucles pour bande MULTICAM® amovible;
- (i) Poches doubles à crayons sur le bas des manches avec rabat à ruban autoagrippant à boucles et à crochets et languette;
- (j) Renforts de coude en une pièce;
- (k) Empiècement au dos;
- (l) Plis d'aisance au dos; et
- (m) Réduction à la taille au dos de chaque côté.

Remarque: Sauf indication contraire, ces vêtements doivent être conformes au tableau des mesures à l'Appendice 2.

### 3.2 Matériaux

Les exigences suivantes s'appliquent:

- (a) Tissu extérieur - Les exigences suivantes s'appliquent:
  - i. Le tissu extérieur pour le Type I doivent être le tissu, antidéchirure, 50/50 nylon coton conformément à la spécification à l'Annexe C1;
  - ii. Le tissu extérieur pour le Type II doivent être le tissu, antidéchirure, nylon respirant léger conformément à la spécification à l'Annexe C2; et
  - iii. Le tissu extérieur pour le Type III doivent être les Matériel Fourni par le Gouvernement.
- (b) L'élastique de la ceinture montée - L'élastique de la ceinture montée doit:
  - i. Être disponible dans le commerce et conforme au Tableau 1; et
  - ii. Être de couleur sable pâle;

Tableau 1: Exigences techniques pour l'élastique de la ceinture montée

Propriétés	Exigences prescrites	Exigences minimale	Exigences maximales	Méthodes d'essai
Matériaux	60% Polyester 40% Caoutchouc	62% Polyester 38% Caoutchouc	58% Polyester 42% Caoutchouc	N/A
Construction	Tricot	24 brins	28 brins	N/A
Largeur	1,9 cm (0,75 po)	N/A	N/A	CAN/CGSB-4.2M - 4.1
Poids	49,8-56,7 m/kg	-5%	+5%	CAN/CGSB-4.2M - 5.1
Allongement	125%	-10%	+10%	CAN/CGSB-4.2M - 10

- (c) Fermetures à glissière - Les fermetures à glissière doivent:
  - i. Être de Classe 3, Type 1;

- ii. Être à chaîne monofilament avec un curseur non bloquant, conforme à la norme D-83-001-005/SF-001;
- iii. Être de couleur sable pâle; et
- iv. Avoir les rubans comme suit:
  - a. Tissés selon une armure sergée;
  - b. Être 0,79 cm (0,31 po) de largeur selon les exigences de la norme MIL-T-8363, type 1; et
  - c. Être de couleur sable pâle;
- v. Avoir des sangles pour languettes et extrémités du cordon comme suit:
  - a. Être 1,27 cm (0,5 po) de largeur selon les exigences de la norme MIL-PRF-5038, Type IV; et
  - b. Être de couleur sable pâle;

Remarque: YKK - 20517 CFC 456 DFW MPC 9/16 satisfait à cette exigence. (YKK FR fermeture à glissière 3939, boul. Thimens, Ville St-Laurent, Québec H4R 1X3 Tél.: (514) 332-3356)

- (d) Ruban autoagrippant à boucles et à crochets - La fermeture à boucles et à crochets doit:
  - i. Être de type I, classe 1 en nylon ordinaire conforme à la norme A-A-55126A; et
  - ii. Être de couleur sable pâle;
- (e) Boutons - Les boutons doivent:
  - i. Être en nylon, conformément au document CF-B-854 et aux dessins 373118; et
  - ii. Être de couleur sable pâle;
- (f) Fil - Les exigences suivantes s'appliquent:
  - i. Le fil pour les coutures, les piqûres, les boutonnieres et les brides d'arrêt doit:
    - a. Être en polyester recouvert de coton ou de polyester (R50Tex) conformément à la norme CAN/CGSB-4.131-M; et
    - b. Être de couleur sable pâle;
  - ii. Le fil pour le surfilage et/ou les coutures et le surfilage doit:
    - a. Être fait de fibres courtes de polyester (R40Tex), conformément à la norme CAN/CGSB-4.139; et
    - b. Être de couleur sable pâle;
- (g) Tous les matériaux doivent provenir et être fournis par l'Entrepreneur.

### 3.3 Tailles

Les Vestes doivent être disponibles dans les tailles suivantes selon le Guide des tailles à l'Appendice 2:

Hauteur (cm)	Poitrine (cm)					
	32	36	40	44	48	52
64	X	X	X			
67		X	X	X	X	
70		X	X	X	X	X
73		X	X	X	X	X
76			X	X	X	X

Les Vestes doivent aussi être disponibles dans les tailles spéciales lorsque les tailles ci-dessus ne sont pas appropriées.

### 3.4 Coupe

Les exigences suivantes s'appliquent:

- (a) Les vêtements doivent être coupés à l'aide de copies des patrons de papier fournis par le gouvernement comme suit:
  - i. Les patrons de papier incluent la réserve de couture, mais pas la réserve de confection; et
  - ii. L'Entrepreneur sera responsable de toute modification qu'il juge nécessaire pour avoir une réserve de confection qui convient à leur méthode de production, sans toutefois modifier la conception, la qualité ou les exigences spécifiées pour les Vestes;

Remarque: Les patrons de papier des vêtements de taille spéciale ne seront pas fournis à l'Entrepreneur.

- (b) Les parties en tissu extérieur des Vestes doivent:
  - i. Être taillés et utilisés conformément aux meilleures normes et pratiques commerciales;
  - ii. Être coupées dans le sens de la chaîne, comme il est indiqué sur les patrons de papier; et
  - iii. Être coupées dans la même pièce de tissu extérieur à l'exception de la sous-patte qui peut être coupée dans des laizes distinctes aux extrémités du tissu extérieur.

### 3.5 Couture

Les exigences suivantes s'appliquent:

- (a) Les coutures doivent:
  - i. Être conformes à la norme CAN/CGSB-54.1-M;
  - ii. Avoir au moins 9,5 mm (0,375 po) de largeur sauf indication contraire; et
  - iii. Les coutures doubles rabattues doivent être conformes à la désignation numérique 2.04.03 de la norme CAN/CGSB-54.1-M, soit à point noué ou à point de chaînette avec les aiguilles espacées de 6,4 mm (0,25 po);
- (b) Les piqûres doivent se conformer comme suit:
  - i. Être à point noué de type 301 ou à point de chaînette de type 401 (sauf indication contraire) conformément à la norme CAN/CGSB-54.1-M, avec de 8 à 10 points par 2,5 cm (1 po);
  - ii. Lorsque des piqûres à aiguille double sont spécifiées, les aiguilles doivent être espacées de 6,4 mm (0,25 po);
  - iii. Les extrémités des coutures et des piqûres à point noué de même que les casses de fil doivent être arrêtées par des points arrière; et
  - iv. Les piqûres doivent présenter un aspect régulier sans fronçage du tissu et être exemptes de casses de fil pouvant résulter d'une tension défectueuse de la machinerie ou d'autres problèmes de piqûre;
- (c) Les bords qui doivent être cousus, retournés et piqués doivent être adéquatement préparés au préalable;
- (d) Surjetage. Tous les bords exposés doivent être finis par des points de type 500 avec ni moins de dix (10) points par 2,5 cm (1 po);
- (e) Lorsque la couture et le surjetage sont spécifiés, cela peut être fait en une ou deux opérations;
- (f) Les boutonnieres doivent:

- i. Être de type à œillet renforcé par un cordonnet, avec au moins 22 points par 2,5 cm (1 po);
  - ii. Avoir les extrémités terminées en pointe ou à bride d'arrêt; et
  - iii. Avoir le fil de renfort des boutonnières comme suit:
    - a. En coton 100 % à fini doux 3 brins, R50Tex, conformément à la norme 4-GP-80Ma; et
    - b. Être de couleur sable pâle;
- (g) Patte de bouton, lorsque cela est spécifié, doivent:
- i. Conformes aux dessins 8790166 pour les boutons de 30 lignes; et
  - ii. Avoir les pattes comme suit:
    - a. Être de type pour couture de désignation numérique 8.06.02 ou 8.19.01;
    - b. La largeur finie de 9,5 mm (0,375 po); et
    - c. Fixées par des brides d'arrêt;
- (h) Le ruban autoagrippant doit:
- i. Être piqué sur tous les bords à 3,2 mm (0,125 po), en s'assurant que les piqûres soient formées dans les parties boucles et crochets du ruban;
  - ii. Les rubans d'une largeur supérieure à 2,5 cm (1 po) doivent être piqués sur tous les bords et au centre ou être cousus en « X »; et
  - iii. Pour de meilleurs résultats, il est recommandé d'utiliser une aiguille à pointe arrondie de taille 110 (n° 18);
- (i) La sangle pour tirettes doit:
- i. Être coupée à chaud, tirée à travers le curseur et maintenue en place avec le surpiquage; et
  - ii. Avoir au moins de 5 cm (2 po) de long;
- (j) La sangle pour languettes et extrémités du cordon doit:
- i. Être pliée et cousue sur tous les bords;
  - ii. Avoir au moins 1,6 cm (0,625 po) de long; et
  - iii. Avoir les languettes fixées à leur position indiquée par une bride d'arrêt, à l'exception de l'extrémité du cordon qui doit être fixée par point arrière;
- (k) Brides d'arrêt. Sauf indication contraire, les brides d'arrêt doivent avoir 9,5 mm (0,375 po) de longueur et au moins 20 points de recouvrement par 2,5 cm (1 po).

### 3.6 Étiquette

Les Vestes doivent inclure une étiquette d'entretien et de marquage (voir la **Error! Reference source not found.**) comme suit:

- (a) Placée à l'intérieur de l'avant gauche, derrière la poche de poitrine et piquée sur tous les bords à 3,2 mm (0,125 po) du bord;
- (b) Être de couleur havane pâle, et doit être imprimée en noir en caractères d'au moins 3,2 mm (0,125 po) et d'au plus 6,4 mm (0,25 po) de hauteur, à l'exception de la taille qui doit être deux fois plus grande que les autres caractères;
- (c) L'étiquette d'entretien doit être conforme à la norme CAN/CGSB-86.1-2003, et doit inclure:
  - i. Tableau 1 – Lavage – symbole 6;
  - ii. Tableau 2 – Blanchiment – symbole 3;

14 juillet 2017

- iii. Tableau 3 – Séchage – symbole 3;
  - iv. Tableau 4 – Repassage/Pressage – symbole 5; et
  - v. Tableau 5 – Nettoyage professionnel – symbole 3;
- (d) L'étiquette de marquage doit être conforme au document D-80-001-055/SF-001, et doit inclure:
- i. Numéro de nomenclature OTAN;
  - ii. Taille en hauteur et en poitrine;
  - iii. Désignation de la dimension de l'OTAN;
  - iv. Numéro du contrat;
  - v. Symboles d'entretien (à l'encre noire); et
  - vi. Teneurs en fibres (nylon/coton, etc.).

### 3.7 Construction

Les Vestes doivent être fabriquées selon les exigences suivantes:

- (a) **General** - Les Vestes doivent consister en une veste avec ouverture à l'avant s'ouvrant sur tout le long et des manches pleine longueur fabriquées de tissu extérieur;
- (b) **Col** - Les Vestes doivent avoir un col haut et plat d'une hauteur au-dessus des épaules comme suit:
- i. Fabriquées de trois (3) pièces de tissu extérieur comme suit:
    - a. Comprenant deux (2) épaisseurs sur le col externe; et
    - b. Les épaisseurs doivent être cousues ensemble aux extrémités et le long du bord supérieur, retournées et piquées à 1,6 mm (0,0625 po) du bord;
  - ii. Le bord extérieur du col doit être replié et piqué à la couture d'encolure de la veste 1.6 mm (0.0625 po) du bord;
  - iii. L'extrémité droite du col (voir **Error! Reference source not found.**) comme suit:
    - a. Alignée sur la fermeture du devant; et
    - b. Une pièce de ruban autoagrippant à boucles cousue sur l'endroit du col pour fixer la patte du col comme suit:
      - 1. 3,8 cm (1,5 po) de largeur; et
      - 2. 4,4 cm (1,75 po) de longueur;
  - iv. L'extrémité gauche du col (voir **Error! Reference source not found.**) comme suit:
    - a. Comporter une patte de 5 cm (2 po);
    - b. Une pièce de ruban autoagrippant à boucles cousue sur l'endroit de la patte du col comme suit:
      - 1. 3,8 cm (1,5 po) de largeur; et
      - 2. 3,8 cm (1,5 po) de longueur;
    - c. Une pièce de ruban autoagrippant à crochets cousue à côté de la pièce de ruban autoagrippant à boucles afin de retenir la patte lorsqu'elle est repliée, comme suit:
      - 1. 3,8 cm (1,5 po) de largeur; et
      - 2. 3,8 cm (1,5 po) de longueur;
    - d. Une pièce de ruban autoagrippant à crochets cousue sur l'envers de la patte du col comme suit:
      - 1. 3,8 cm (1,5 po) de largeur; et
      - 2. 3,8 cm (1,5 po) de longueur;
- (c) **Assemblage** - Les Vestes doivent être assemblées comme suit:
- i. Le dos doit comprendre des plis d'aisance, un empiècement et deux pinces non coupées à la taille comme suit:

- a. Plis d'aisance au dos comme suit:
      - 1. Fabriqué de trois (3) pièces de tissu extérieur;
      - 2. Cousus et surfilés, et placés tel qu'indiqué sur le patron de papier; et
      - 3. Les plis cousus dans la couture d'assemblage de l'empiècement et terminés au-dessus de l'élastique de réduction à la taille;
    - b. L'empiècement comme suit:
      - 1. Les coutures d'épaules doivent être faites en plaçant les parties avant entre le dos et l'empiècement; et
      - 2. Pressé vers le bas et fini avec une piqûre double le long des coutures d'épaules et de dos;
    - c. Une pince de 12,7 mm (0,5 po) au centre finissant à rien aux extrémités doit être confectionnée sur chaque moitié de dos;
  - ii. Manches comme suit:
    - a. Montées et faites de deux (2) pièces de tissu extérieur;
    - b. La couture arrière de la manche ayant une couture double rabattue; et
    - c. Assemblées à leurs emmanchures respectives au moyen d'une couture double rabattue, le corps de la veste doit chevaucher la manche sur l'extérieur ou cousue, surfilée et piquée à l'aiguille double;
  - iii. Couture latérales comme suit:
    - a. Le devant et le dos doivent être assemblés au moyen d'une couture double rabattue le long des coutures latérales et sous les bras en une seule opération continue; et
    - b. Le dos chevauche les devants sur l'extérieur;
  - iv. Pièce au coude comme suit:
    - a. Une pièce de renfort octogonale faite de tissu extérieur;
    - b. Placée comme il est indiqué sur le patron de papier, la partie la plus large de la pièce vers l'arrière par rapport à la couture arrière de la manche; et
    - c. Cousue au coude, sur tous les bords, par une piqûre double, par-dessus la couture arrière courbe de la manche;
- (d) **Fermeture Avant** - Les Vestes doivent avoir une fermeture avant avec boutons comme suit:
  - i. Les devants doivent comprendre des parementures en tissu extérieur;
  - ii. Parementure du devant droit comme suit:
    - a. La parementure du devant droit et le devant droit cousus ensembles, retournés et finis avec une piqûre double; et
    - b. Le bord intérieur de la parementure replié et fini par une seule piqûre;
  - iii. Parementure du devant gauche comme suit:
    - a. Comprendre une patte de boutonnage comme suit:
      - 1. Fabriquée en tissu extérieur; et
      - 2. Le bord extérieur de la patte de boutonnage piqué, replié et fini avec une piqûre double;
    - b. Les boutonnières confectionnées;
    - c. La patte de boutonnage, la parementure du devant gauche et le devant gauche cousus ensemble, retournés et finis avec une piqûre double;
    - d. Le bord intérieur de toutes les épaisseurs replié et fini avec une piqûre double; et
    - e. Il doit y avoir une bride d'arrêt positionnée entre chaque boutonnière et cousue à travers toutes les épaisseurs;
  - iv. Boutons de la fermeture du devant comme suit:
    - a. Cinq (5) boutons de 30 lignes avec pattes de bouton cousus sur la patte de fermeture du devant droit, afin d'assurer une fermeture appropriée avec la patte de fermeture du devant gauche; et



- b. À la verticale, à 2,5 cm (1 po) du bord;
- (e) **Poches** - Les Vestes doivent avoir des poches comme suit:
  - i. **Poches poitrine** – Une poche appliquée en tissu extérieur placée sur chaque partie avant comme suit:
    - a. Confectionnée d’une (1) couche de tissu extérieur;
    - b. Les bords non finis de la poche surfilés;
    - c. Le bord avant de la poche replié de 2,5 cm (1 po) et piqué à aiguille double à 1,6 mm (0,0625 po) du bord; et
    - d. Fermeture à glissière comme suit:
      - 1. 17,8 cm (7 po) de longueur;
      - 2. Avec une extension en ruban sur la tirette;
      - 3. Fermeture vers le haut; et
      - 4. Les côtés repliés et alignés sur les coins et fixés comme suit:
        - a. La fermeture à glissière recouverte par le bord replié et fixée par une piqûre double;
        - b. La partie restante du ruban fixée par une piqûre double au tissu extérieur;
        - c. Le haut du ruban de la fermeture à glissière inclus dans cette opération; et
        - d. Le bas du ruban de la fermeture à glissière fixé par une piqûre double, avec une ouverture finie de 15 cm (6 po);
  - ii. **Manches - Poche à demi-soufflet** - Le haut de chaque manche doit comprendre une poche à demi-soufflet comme suit:
    - a. Confectionnée d’une (1) couche de tissu extérieur comme suit:
      - 1. Les bords latéraux et inférieurs de la poche surfilés;
      - 2. Le pli du soufflet cousu pour former les coins;
      - 3. Le bord avant de la poche replié de 2,5 cm (1 po) et piqué à 1,6 mm (0,0625 po) du bord;
      - 4. Le soufflet du devant cousu solidement à travers toutes les épaisseurs; et
      - 5. Les autres bords de la poche repliés et alignés sur les coins et piqués à 1,6 mm (0,0625 po) du bord;
    - b. Bande amovible pour poche comme suit:
      - 1. Faite de tissu extérieur; et
      - 2. Comprend une languette en sangle comme suit:
        - a. Centrée sur le bord inférieur; et
        - b. Insérée entre le tissu extérieur et le ruban autoagrippant et renforcée par une bride d’arrêt;
      - 3. Ruban autoagrippant à crochets comme suit:
        - a. Deux (2) pièces de ruban autoagrippant à crochets comme suit:
          - i. 10 cm (2 po) de largeur; et
          - ii. 11,4 cm (4,5 po) de longueur;
        - b. Fixées sur tous les bords par une piqûre double; et
        - c. Coutures de finition en X sur l’envers;
    - c. Ruban autoagrippant à boucles pour fixer la bande amovible comme suit:
      - 1. Deux (2) pièces de ruban autoagrippant à boucles comme suit:
        - a. 10 cm (2 po) de largeur; et
        - b. 16,5 cm (6,5 po) de longueur;
      - 2. Cousues sur le devant de la poche (voir **Error! Reference source not found.**);
      - 3. Fixées sur tous les bords par une piqûre double; et

4. Coutures de finition en X sur l'envers;
- d. Une fermeture à glissière verticale vers le devant comme suit:
  1. 15 cm (6 po) de longueur;
  2. Fermant vers le haut; et
  3. Les côtés doivent être repliés et alignés sur les coins et fixés comme suit:
    - a. Fermeture à glissière recouverte par le bord replié et fixée par une piqûre double;
    - b. La partie restante du ruban fixée par une piqûre double au tissu extérieur de la manche;
    - c. Les extrémités du ruban de la fermeture à glissière incluses dans cette opération; et
    - d. Les deux extrémités de la fermeture renforcées par une surpiqûre, avec l'ouverture de la poche de 12,7 cm (5 po);
- iii. Poche double à crayons - Une poche double à crayons renforcée comme suit:
  - a. Faite d'un seul morceau de tissu extérieur;
  - b. Placée sur la partie inférieure avant de la manche et le bord extérieur de la poche à crayons aligné sur le bord de la patte de réduction au poignet qui se trouve sur la partie inférieure avant de la manche de sorte que lorsque la patte est serrée le bord extérieur de la poche se trouve sur la ligne de plissage (voir **Error!** **Reference source not found.**);
  - c. Bord supérieur en angle;
  - d. Le coin supérieur renforcé par une bride d'arrêt;
  - e. Les bords inférieur et supérieur repliés et piqués à 2,5 cm (1 po) du bord;
  - f. Largeur finie de la poche de 5 cm (2 po);
  - g. Ruban autoagrippant à boucles, cousue au tissu extérieur de la manche, comme suit:
    1. Cousue au tissu extérieur de la manche, comme il est indiqué sur le patron de papier, pour renforcer la fermeture du rabat;
    2. Ruban autoagrippant à boucles au haut comme suit:
      - a. 3,8 cm (1,5 po) de largeur; et
      - b. 6 cm (2,3 po) de longueur;
    3. Ruban autoagrippant à boucles au bas comme suit:
      - a. 2,5 cm (1 po) de largeur; et
      - b. 6 cm (2,3 po) de longueur;
  - h. Rabat comme suit:
    1. Fait de deux (2) épaisseurs de tissu extérieur;
    2. Comprend une languette renforcée avec une bride d'arrêt;
    3. Avec les côtés droits face contre face, la languette positionnée selon le patron en papier, le rabat et la parementure du rabat sont cousus le long des bords extérieurs, retournés et piqués à 3,2 mm (0,125 po) du bord;
    4. Placé sur la poche, comme il est indiqué sur le patron de papier, et cousu à 3,2 mm (0,125 po) du bord à travers toutes les épaisseurs, y compris le ruban autoagrippant à boucles, de manière à former un angle avec le haut et le côté; et
    5. Comprend une pièce de ruban autoagrippant comme suit:
      - a. 3,8 cm (1,5 po) de largeur;
      - b. 5 cm (2 po) de longueur; et
      - c. Placé afin de dépasser le dessus et le bord de 3,2 mm (0,125 po) afin de fournir un renforcement pour le rabat;
- iv. Poches aux hanches - Une poche appliquée avec coins en angle et rabat placée sur la partie avant de chaque hanche comme suit:

- a. Faite d'une (1) épaisseur de tissu extérieur;
  - b. Bords de la poche surfilés;
  - c. Le bord supérieur doit avoir un ourlet fini de 2,5 cm (1 po) et être piqué à 1,6 mm (0,0625 po) du bord et renforcé par une bride d'arrêt;
  - d. Les bords latéraux et inférieur cousus par une piqûre double;
  - e. Comprend une pièce de ruban autoagrippant comme suit:
    - a. 2,5 cm (1 po) de largeur;
    - b. 5 cm (2 po) de longueur; et
    - c. Placée comme il est indiqué sur le patron de papier afin d'assurer une fermeture appropriée avec le rabat de poche;
  - f. Rabat de poche comme suit:
    1. Fait de deux (2) épaisseurs de tissu extérieur;
    2. Avec les côtés droits face contre face, le rabat et la parementure du rabat cousus le long des bords extérieurs, retournés et finis par une piqûre double;
    3. Centré sur les poches cargo comme il est indiqué sur le patron de papier, cousu, replié et piqué à au moins 6,4 mm (0,25 po) du bord afin de renfermer les bords non finis; et
    4. Comprend une pièce de ruban autoagrippant comme suit:
      - a. 2,5 cm (1 po) de largeur;
      - b. 5 cm (2 po) de longueur; et
      - c. Positionné afin d'assurer une fermeture appropriée;
- (f) **Pièces de ruban autoagrippant à boucles et à crochets** - Les Vestes doivent avoir des pièces de ruban autoagrippant à boucles et à crochets comme suit:
- i. **Bande d'identité** - Une pièce de ruban autoagrippant à boucles comme suit:
    - a. Placée au-dessus de la poche poitrine droite tel qu'indiqué sur le patron de papier, et piquée sur tous les bords;
    - b. 2,5 cm (1 po) de largeur; et
    - c. 15 cm (6 po) de longueur;
  - ii. **Bande de grade** - Une pièce de ruban autoagrippant à boucles comme suit:
    - a. Cousue sur la patte de fermeture du devant gauche, tel qu'indiqué sur le patron de papier, à travers l'épaisseur de tissu du devant et de la parementure;
    - b. 5 cm (2 po) de largeur; et
    - c. 9 cm (3,5 po) de longueur;
- (g) **Réduction à la taille** - Les Vestes doivent avoir une réduction à la taille comme suit:
- i. Les coulisses faites en tissu extérieur comme suit:
    - a. 3.2 cm (1.25 po) grandeur;
    - b. 17.5 cm (7 po) longueur;
    - c. Placées au niveau de la taille, de la couture de côté vers le dos; et
    - d. Cousue par une piqûre double aux extrémités;
  - ii. Comprend un élastique interne comme suit:
    - a. 1,9 cm (0,75 po) de largeur; et
    - b. 16,5 cm (6,5 po) de longueur une fois étiré;
- (h) **Ourlet de la manche** – Les manches doivent avoir des ourlets comme suit:
- i. Ourlet rapporté de 5 cm (2 po);
  - ii. Ruban autoagrippant à boucles de 1,5 cm (1 po) de largeur par 18 cm (7 po) de longueur cousu sur l'extérieur; et
  - iii. Languettes d'ajustement comme suit:

14 juillet 2017

- a. 5 cm (2 po) de largeur par 7,5 cm (3 po) de longueur; et
  - b. Ruban autoagrippant à crochets de 1,5 cm (1 po) de largeur par 4,4 cm (1,75 po) de longueur cousu sur l'intérieur;
- (i) **Ourlet inférieur** - Le bord inférieur de la Veste doit avoir un ourlet fini de 1,9 cm (0,75 po).

## APPENDICE 1 CROQUIS DESCRIPTIFS

Figure 1: Vue du devant et du dos

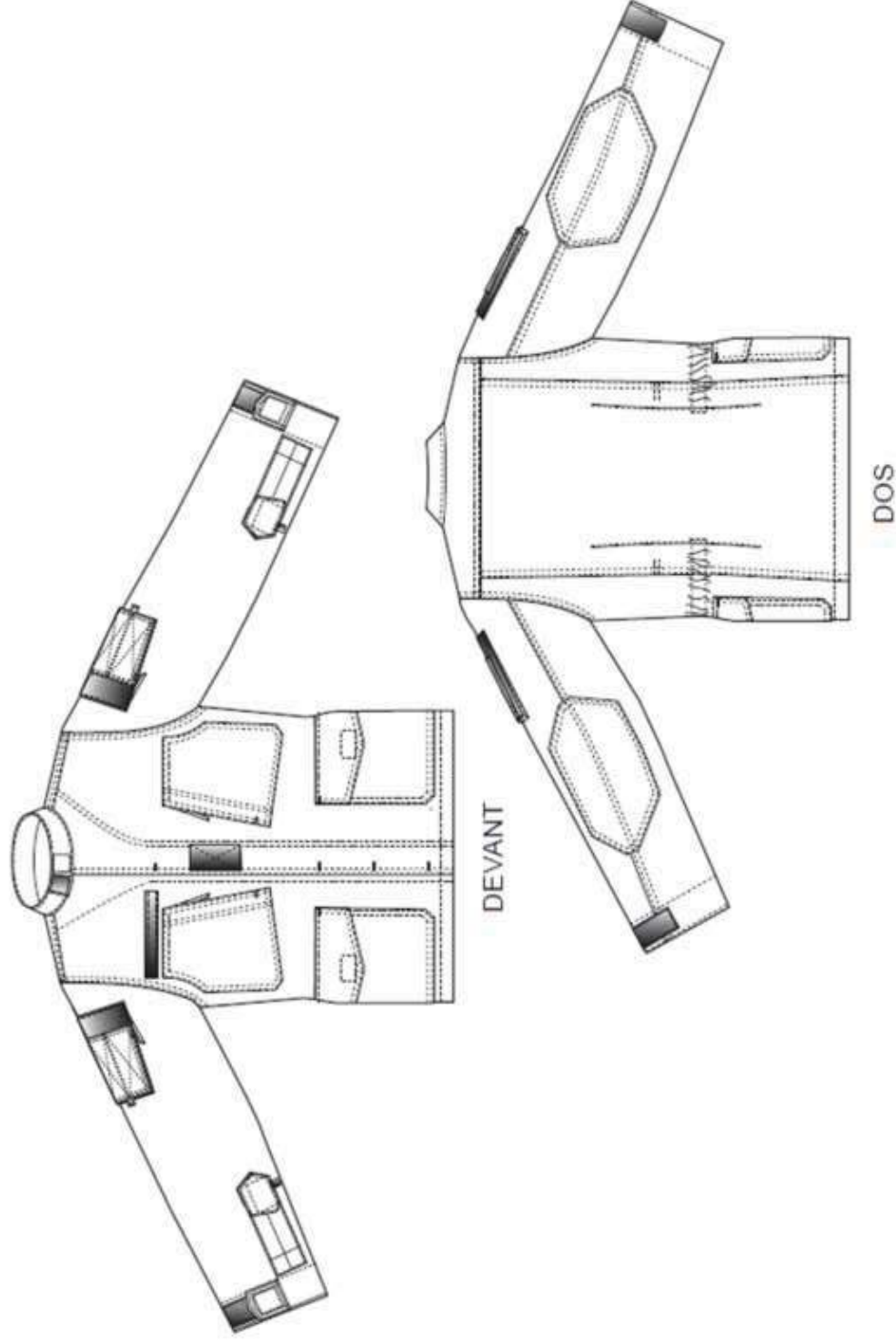


Figure 2: Dimensions des composants du vêtement

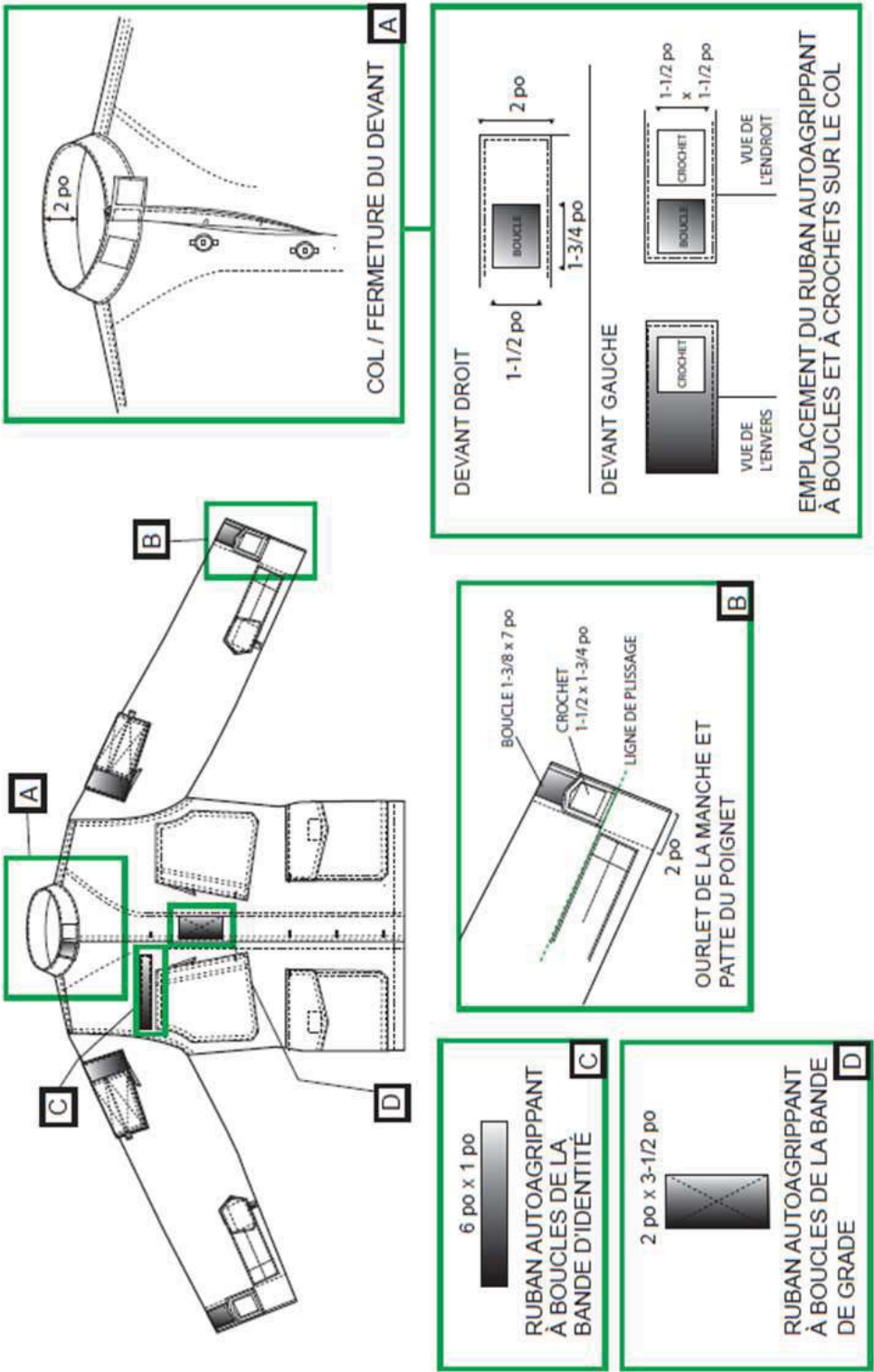


Figure 3: Dimensions des poches du devant

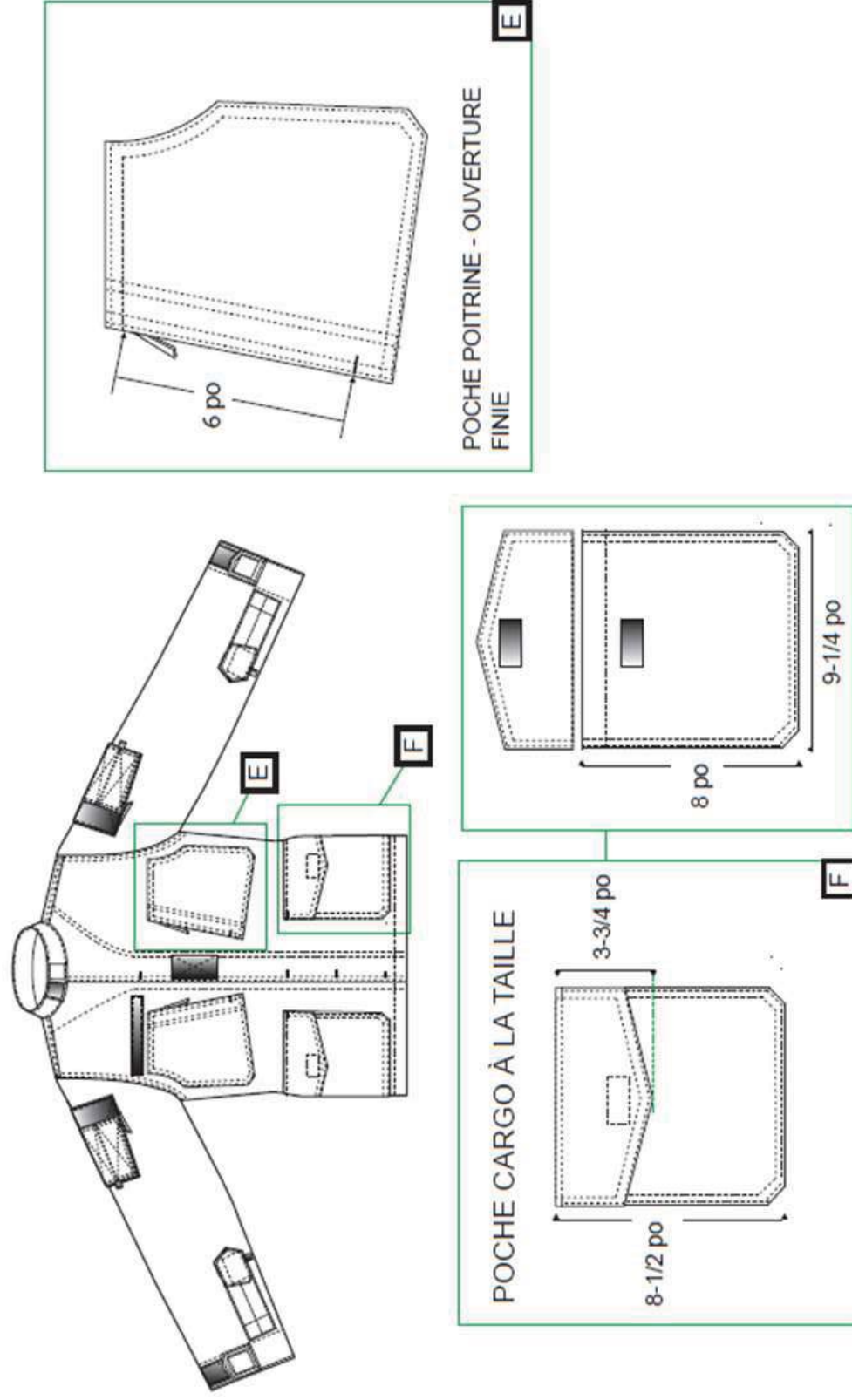




Figure 4: Dimensions des poches de manches

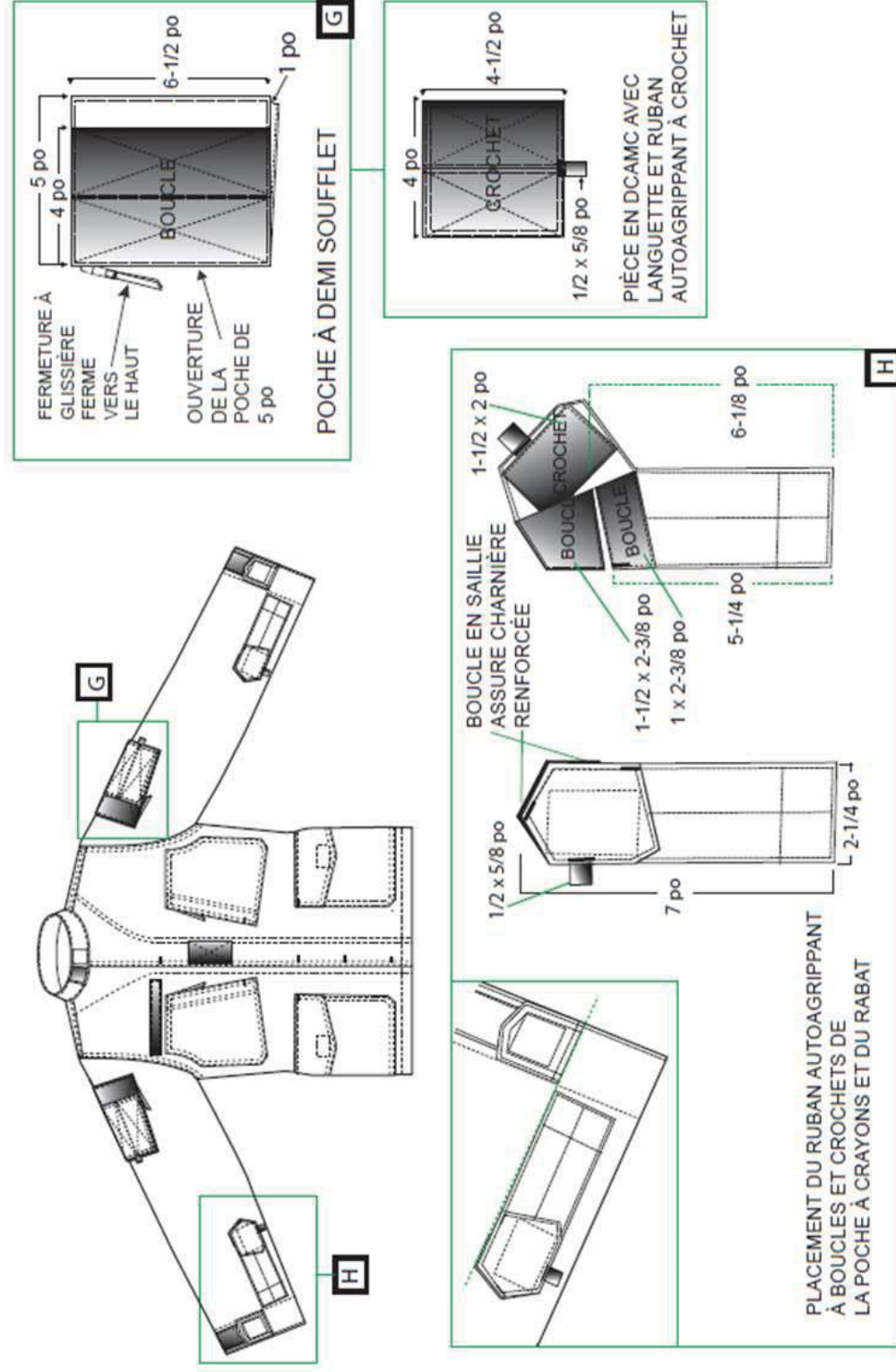




Figure 5: Détails du dos

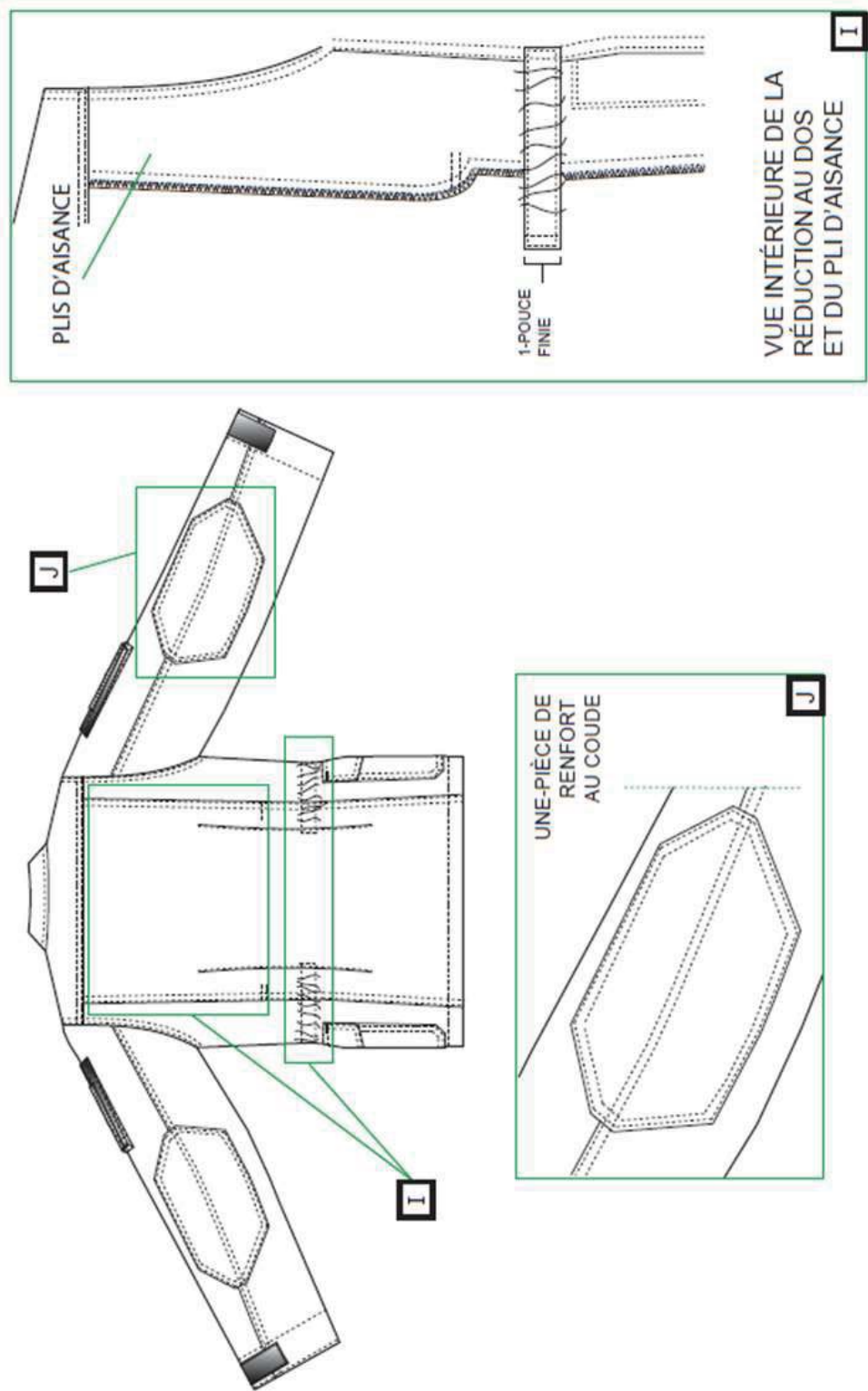







Figure 6: Étiquette d'entretien et de marquage

ITEM & CONTRACT INFO	INFORMATION D'ARTICLE & DE CONTRAT	<div>COAT, SOF DISTINCTIVE SERVICE UNIFORM, MULTICAM® COAT, OSF SERVICE DISTINCTIVE UNIFORMES, MULTICAM® NSN/NNO: 8415-20-XXX-XXXX  SIZE/TAILLE : 7040 NATO SIZE/TAILLE OTAN : XXXX-XXX CONTRACT NO. / NO. DE CONTRAT: WXXXX-XXXXX ABC CONTRACTOR NAME/NOM D'ENTREPRENEUR: Jones &amp; Company DATE OF / DE MANUFACTURE: MM/YY FIBRE CONTENT: XXXXXXXXXXXXX</div>	
CARE SYMBOLS	ÉTIQUETTE	<div><div><div>50°C</div></div><div><div>Tumble dry on medium / Séchage par culbutage T/moyenne</div></div><div><div>Do not iron / Ne pas repasser</div></div><div><div>Do not bleach / Ne pas javeliser</div></div><div><div>Do not dry-clean / Ne pas nettoyer à sec</div></div></div>	
USER ID	ID DE L'UTILISATEUR	<div>I.D. _____</div>	

**APPENDICE 2 GUIDE DES TAILLES**

TAILLES DES VÊTEMENTS													
MESURE DU TOUR FERMETURE À GLISSIÈRE FERMÉE				PLEINE LONGUEUR DE LA COUTURE DU COL		MANCHE							
HAUTEUR ET POITRINE	HAUTEUR SANS SOULIERS	POITRINE	POITRINE	TAILLE DETENDUE	TAILLE PROLONGER	BAS	CENTRE AVANT	DOS	DOS LARGEUR (entre couture empiècement)	LONGUEUR À LA COUTURE AISSELLE INCLUANT POIGNET	TOUR DU COUDE 7 po DESSOUS LE POINT DU SOU BRAS	TOUR DU BAS DE LA MANCHE	LONGUEUR COL (le long de la couture)
6432	5'1" to 5' 3 1/2"	XSHORT	29-32	33	36	42	23 1/2	26 1/2	16	18	1	14	17 1/4
6436			33-36	37	40	46			6		16 3/4	14 1/2	18 1/4
6440			37-40	41	44	50			17 1/2		15	19 1/4	
6736	5'4" to 5' 6 1/2"	SHORT	33-36	37	40	46			17	19	17 1/4	14 1/2	18 1/4
6740			37-40	41	44	50	25 1/2	28 1/2	1		15	19 1/4	
6744			41-44	45	48	54			8			20 1/4	
6748			45-48	49	52	58			18 3/4		15 1/2	21 1/4	
7036	5'7" to 5' 9 1/2"	REG	33-36	37	40	46			17	20	17 3/4	14 1/2	18 1/4
7040			37-40	41	44	50			18 1/2		15	19 1/4	
7044			41-44	45	48	54	27 1/2	30 1/2	19 1/4		15 1/2	20 1/4	
7048			45-48	49	52	58			20		16	21 1/4	
7052			49-52	53	56	62			20 3/4		16 1/2	22 1/4	
7336	5' 10" to 6' 1/2"	TALL	33-36	37	40	46			17	21	18 1/4	14 1/2	18 1/4
7340			37-40	41	44	50			19		15	19 1/4	
7344			41-44	45	48	54	29 1/2	32 1/2	19 3/4		15 1/2	20 1/4	
7348			45-48	49	52	58			20 1/2		16	21 1/4	
7352			49-52	53	56	62			21 1/4		16 1/2	22 1/4	
7640	6' 1/2" to 6' 3 1/2	X-TALL	37-40	41	44	50			18	22	19 1/2	15	19 1/4
7644			41-44	45	48	54	31 1/2	34 1/2	20 1/4		15 1/2	20 1/4	
7648			45-48	49	52	58			21		16	21 1/4	
			49-52	53	56	62			21 3/4		16 1/2	22 1/4	
			TOLÉRANCE PLUS OU MOINS		3/4		3/4	3/4	1/2		1/2	1/4	1/2

NOTICE



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

AVIS

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

**DONNÉES DE FABRICATION POUR  
PANTALONS, UNIFORME DE SERVICE DISTINCTIF DES FOS, MULTICAM®**

**1.0 PORTÉE**

**1.1 Portée**

Les présentes données de fabrication décrivent les exigences relatives aux matériaux, à la conception, à la fabrication et à l'inspection pour les Pantalons, Uniforme de service distinctif des Forces d'opérations spéciales (FOS), MULTICAM®.

**1.2 Utilisation prévue**

Les Pantalons sont habituellement portés avec la Veste de l'Uniforme de service distinctif des FOS (conformément aux données de fabrication à l'annexe B1) par les membres autorisés du Commandement des Forces d'opérations spéciales.

**1.3 Classification**

L'un (1) des types suivants de Pantalons sera fourni tel qu'indiqué dans le contrat:

- (a) Type I - Pantalons, Uniforme de service distinctif des Forces d'opérations spéciales (FOS), MULTICAM®, tissu, antidéchirure, 50/50 nylon coton;
- (b) Type II - Pantalons, Uniforme de service distinctif des Forces d'opérations spéciales (FOS), MULTICAM®, tissu, antidéchirure, nylon respirant léger; et
- (c) Type III - Pantalons, Uniforme de service distinctif des Forces d'opérations spéciales (FOS), Matériel Fourni par le Gouvernement.

**2.0 GENERALITÉS**

**2.1 Propriété Intellectuelle**

Les informations, données, formules, algorithmes, logiciels, processus, systèmes, méthodes, dessins, ouvrages, figures, tableaux, croquis, photos, plans, dessins, spécifications, échantillons, rapports, noms, inventions ou idées, de même que le libellé ou le savoir-faire figurant aux présentes (ci-après désignés sous le nom collectif « propriété intellectuelle ») sont la propriété exclusive de Sa Majesté la Reine du Chef du Canada, représentée par le ministre de la Défense nationale (ci-après le « MDN »). Nul n'a le droit de reproduire, divulguer, diffuser ou utiliser, de quelque manière ou sous quelque forme que ce soit, cette propriété intellectuelle, en tout ou en partie, sans le consentement écrit préalable du MDN. Veuillez contacter l'Autorité contractante pour de plus amples renseignements sur les restrictions applicables à cette propriété intellectuelle, ou pour demander le consentement du MDN.

**2.2 Documents applicables**

Les documents suivants font partie intégrante de ce document dans la mesure prescrite et appuient les spécifications lorsqu'ils sont cités à titre de référence. Tous les autres documents auxquels il est fait référence doivent être considérés comme fournissant de l'information supplémentaire seulement. En cas

14 juillet 2017

de divergence entre les documents cités en référence et le contenu du présent document, ce dernier a préséance.

Spécifications et Normes du MDN (fournies sur demande)

- CF-B-854 Spécification pour les Boutons en Nylon (45 et 30 ligne)
- D-80-001-055/SF-001 Spécification pour les étiquette du vêtement et de l'équipement
- D-83-001-005/SF-001 Spécification pour les Fermetures à glissière autobloquantes

Dessins du MND (fournis sur demande)

- 373118 Bouton rainuré en nylon 30 lignes
- 8790166 - Patte de bouton 30 lignes, type I
- 2811 Patte de bouton 45 lignes
- 389556 Barre de bouton en plastique 45 lignes

Normes générales du Canada/Centre des ventes (courriel: [ncr.cgsb-ongc@pwgsc.gc.ca](mailto:ncr.cgsb-ongc@pwgsc.gc.ca))

- CAN/CGSB-4.2-M Méthodes pour épreuves textiles
- CAN/CGSB-4.131-M Fil polyester guipé de coton ou de polyester
- CAN/CGSB-54.1-M Points et coutures, parties I et II
- CAN/CGSB-86.1-2003 Étiquetage pour l'entretien des textiles
- CAN/CGSB-4.139 Fil en fibres de polyester
- 4-GP-80Ma Fil de coton

Normes fédérales américaines (FED-STD)

(Site de téléchargement: <http://assist.daps.dla.mil/quicksearch/>)

- A-A-55126A Commercial Item Description - Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic
- MIL-T-8363 Tape and Webbing, Textile, Woven, Nylon
- MIL-PRF-5038 Tape, Textile and Webbing, Textile, Reinforcing, Nylon

2.2.1 Ordre de préséance

L'ordre de préséance est comme suit:

- (a) En cas d'incohérence entre les documents contractuels, comme le contrat, les données de fabrication et les modèles réglementaires, l'ordre de préséance suivant doit être suivi: le contrat, les données de fabrication et les modèles réglementaires;
- (b) En cas de contradiction entre ces données de fabrication et les références citées dans ce texte, l'énoncé de ces données de fabrication doit avoir préséance;
- (c) L'Autorité contractante doit être contactée pour des clarifications en cas d'incohérence dans les présentes données de fabrication; et
- (d) Rien dans le présent document ne remplace les lois et les règlements qui s'appliquent, à moins d'avoir obtenu une exemption spécifique.

2.3 Définitions

Fermeture à boucles et à crochets	Une fermeture qui consiste en deux bandes de nylon, l'une ayant des fils en crochet et l'autre ayant une surface rugueuse, qui forment un fort lien lorsque pressées ensemble. Commercialisée sous le nom de VELCRO®.
MULTICAM®	Conception exclusive d'un motif de camouflage digital généré par ordinateur brevetée par Crye Precision Ltd.
Fermeture à glissière	Une fermeture qui attache ensembles deux chaînes de maillons à l'aide d'un curseur, communément connu sous le nom de fermeture éclair.

#### 2.4 Croquis descriptifs

Les croquis des chemises sont inclus dans cette annexe, et ont été conçus pour seulement donner une description générale de celles-ci. Ils ne sont pas à l'échelle et ne sont représentatifs du style, de l'ajustement, de la palette de couleurs ou de la forme de l'article final. Les croquis descriptifs suivants sont à l'Appendice 1:

- (a) Figure 1: Vue du devant et du dos;
- (b) Figure 2: Dimensions des composants du vêtement - Vue du devant;
- (c) Figure 3: Dimensions des composants du vêtement - Vue du devant (con't);
- (d) Figure 4: Dimensions des composants du vêtement - Vue du dos;
- (e) Figure 5: Jambe gauche du pantalon avec details du bas de jambe coupe-vent; et
- (f) Figure 6: Étiquette d'entretien et de marquage.

#### 2.5 Patrons

Le MDN fournira les patrons suivants:

- (a) Modèles réglementaires: DSSPM 128-11 - Pantalons de combat combinés, UCA, légers, DCam<sup>MC</sup> (scellés pour la conception et la construction); et
- (b) Patrons de papier – Patrons de papier pour toutes les tailles sous le code de style TCLFRD31. La taille 7034 (rég/méd) doit être utilisée aux fins de l'appel d'offres.

Remarque: Les patrons pour les Pantalons de combat combinés, UCA, léger, DCam<sup>MC</sup> doivent être utilisés pour la construction des Pantalons, Uniforme de service distinctif des FOS, MULTICAM®.

### 3.0 **EXIGENCES**

#### 3.1 Conception

Le modèle doit être conforme au modèle réglementaire DSSPM 128-11 et doit incorporer les éléments suivants:

- (a) Pantalon ample;
- (b) Braguette à fermeture à glissière à deux curseurs et patte de boutonnage et bouton avec patte sur la ceinture montée;
- (c) Ceinture montée avec bande élastique de chaque côté au dos;

- (d) Poches avant coupées au quart à rabat avec fermeture autoagrippante à boucles et à crochets;
- (e) Poches demi-soufflet avec patte de boutonnage cachée sur les coutures latérales, au niveau de la cuisse;
- (f) Pièce de renfort de la cuisse au genou avec logement pour genouillère, ruban autoagrippant à boucles et à crochets et languette;
- (g) Poches doubles à crayons à demi-soufflet avec rabat, ruban autoagrippant à boucles et à crochets et languette;
- (h) Poches arrière avec rabat et ruban autoagrippant à boucles et à crochets;
- (i) Fond de pantalons renforcé;
- (j) Patte à ruban autoagrippant à boucles et à crochets au bas des jambes, avec cordon de serrage élastique, bloqueur pour cordon et languette;
- (k) Bas de jambe coupe-vent; et
- (l) Six (6) passants de ceinture.

Remarque: Sauf indication contraire, ces vêtements doivent être conformes au tableau des mesures à l'Appendice 2.

### 3.2 Matériaux

Les exigences suivantes s'appliquent:

- (a) Tissu extérieur - Les exigences suivantes s'appliquent:
  - i. Le tissu extérieur pour les Type I doivent être les tissu, antidéchirure, 50/50 nylon coton conformément à la spécification Annexe C1;
  - ii. Le tissu extérieur pour les Type II doivent être les tissu, antidéchirure, nylon respirant léger conformément à la spécification Annexe C2; et
  - iii. Le tissu extérieur pour les Type III doivent être les Matériel Fourni par le Gouvernement.
- (b) Élastique de la ceinture monté - L'élastique doit:
  - i. Être disponible dans le commerce et conforme au **Error! Reference source not found.**; et
  - ii. Être de couleur sable pâle;

Table 1: Exigences techniques pour l'élastique de la ceinture montée

Propriétés	Exigences prescrites	Exigences minimale	Exigences maximales	Méthodes d'essai
Matériaux	60% Polyester 40% Caoutchouc	62% Polyester 38% Caoutchouc	58% Polyester 42% Caoutchouc	N/A
Construction	Tricot	24 brins	28 brins	N/A
Largeur	3.8 cm (1.5 po)	N/A	N/A	CAN/CGSB-4.2M - 4.1
Poids	49,8-56,7 m/kg	-5%	+5%	CAN/CGSB-4.2M - 5.1
Allongement	125%	-10%	+10%	CAN/CGSB-4.2M - 10

- (c) Fermetures à glissière - Les fermetures à glissière doivent:
- i. Être de Classe 3, Type 7;
  - ii. Être en plastique moulé avec curseurs, tirettes longues et ruban en polyester à 100 % conformément au document D-83-001-005/SF-001;
  - iii. Être de couleur sable pâle; et
  - iv. Avoir les rubans comme suit:
    - a. Mesurer 0,79 cm (0,31 po) et conforme aux exigences de la norme MIL-T-8363, type 1; et
    - b. Être de couleur sable pâle;
  - v. Avoir sangle pour languettes et extrémités du cordon comme suit:
    - a. Mesurer 1,27 cm (0,5 po) et conforme aux exigences de la norme MIL-PRF-5038, Type IV; et
    - b. Être de couleur sable pâle;
- (d) Ruban autoagrippant à boucles et à crochets - La fermeture à boucles et à crochets doit (sauf indication contraire):
- i. Être de type II, classe 1 en nylon ordinaire conforme à la norme A-A-55126A; et
  - ii. Être de couleur sable pâle;
- (e) Ruban autoagrippant à boucles pour fixation de la genouillère – Le ruban à boucles pour la fixation de la genouillère doit:
- i. Être un petit tricot chaîne que l'on peut coudre, sans lisière, ni recouvrement, ni fini protecteur;
  - ii. Être souple, à fini doux, pour empêcher l'usure des Pantalons;
  - iii. Être de type I, classe I et conforme aux exigences de la norme MIL A-A-55126 pour ce qui est de la stabilité dimensionnelle après les essais de lavage et de résistance à l'effilochage; et
  - iv. Les données de fabrication du ruban autoagrippant à boucles et à crochets doivent indiquer une durabilité de ~1000 cycles (cycle de vie moyen), une résistance au cisaillement de 5,0 lb/po.ca. après 3 lavages et une résistance au pelage de 0,5 lb/po.ca. après 3 lavages;
- Remarque: Le produit Velcro 3610 est reconnu pour satisfaire à ces exigences.*
- (f) Boutons - Les boutons doivent:
- i. Être en nylon, de type rainuré, conformément au document CF-B-854 et aux dessins 373118; et
  - ii. Être de couleur sable pâle;
- (g) Fil - Les exigences suivantes s'appliquent:
- i. Le fil pour la couture, les piqûres, les boutonnières et les brides d'arrêt doit:
    - a. être en polyester recouvert de coton ou de polyester (R50Tex) conformément à la norme CAN/CGSB-4.131-M; et
    - b. Être de couleur sable pâle;
  - ii. Le fil pour le surjetage ou pour la couture et le surjetage doit:
    - a. Être fait de fibres courtes (R40Tex), conformément à la norme CAN/CGSB-4.139; et
    - b. Être de couleur sable pâle;
- (h) Cordon de serrage au bas des jambes - Les exigences suivantes s'appliquent:



14 juillet 2017

- i. Le cordon de serrage élastique doit:
  - a. Être offert dans le commerce comme suit:
    - 1. Boucle élastique ronde de caoutchouc guipé de polyester;
    - 2. Diamètre:  $3,5 \pm 0,2$  mm ( $0,14 \pm 0,008$  po);
    - 3. Fil de guipage: 600D acétate ou polyester;
    - 4. Gaine: 16 fuseaux;
    - 5. Âme: 16 brins de caoutchouc coupés à angle droit, titre 34;
    - 6. Duites par centimètre: 28.37; et
    - 7. Allongement:  $190 \pm 10\%$ ;
  - b. Les extrémités finies minimum de 19,1 mm (0,75 po) de longueur, coupés à chaud afin d'éviter qu'elles s'effilochent et avoir une languette cousue; et
  - c. Être de couleur noir;
- ii. Le bloqueur pour le cordon de serrage à l'ourlet doit:
  - a. être offert dans le commerce en acétate, petit, de type buchette, autobloquant, muni d'un ressort en acier inoxydable et d'une fente de fixation comme suit:
    - 1. Hauteur totale sans compression: 28,6 mm (1,125 po);
    - 2. Hauteur totale avec compression: 24,6 mm (0,97 po);
    - 3. Hauteur du corps: 19,1 mm (0,75 po);
    - 4. Largeur de la base: 14,3 mm (0,57 po);
    - 5. Épaisseur: 10,2 mm (0,4 po);
    - 6. Fente de fixation: 10,9 mm x 1,3 mm (0,43 po x 0,05 po); et
    - 7. Tolérance:
      - a. Décimal:  $\pm 0,76$  mm (0.03 po); et
      - b. Angulaire:  $\pm 1^\circ$ ;
  - b. Être de couleur noir;

*Remarque: Le GTSP Cordloc 350-6000-6023 de ITW Nexus USA (230 West Gerry Drive, Wood Dale, Illinois 60191, tél.: 630-595-1888) est reconnu pour satisfaire à ces exigences.*

- (i) Oeillets et rondelles - Les oeillets et rondelles doivent:
  - i. Être en laiton ou en aluminium;
  - ii. Être de couleur noir;
  - iii. Avoir un fini chimique mat; et
  - iv. Avoir les dimensions suivantes:
    - a. Oeillets:
      - 1. Diamètre extérieur de la bride: 8,9 mm (0,35 po);
      - 2. Diamètre intérieur avant l'établissement: 4 mm (0,157 po);
      - 3. Diamètre intérieur quand ensemble: 4,3 mm (0,17 po); et
      - 4. Tolérance: 0,2 mm (0,008 po);
    - b. Rondelles:
      - 1. Diamètre extérieur de la bride: 8,9 mm (0,35 po);
      - 2. Diamètre intérieur avant l'établissement: 5 mm (0,2 po);
      - 3. Diamètre intérieur quand ensemble: 4,3 mm (0,17 po); et
      - 4. Tolérance: 0,2 mm (0,008 po);
- (j) Tous les matériaux doivent provenir et être fournis par l'Entrepreneur.

### 3.3 Tailles

Les Pantalons doivent être disponibles dans les tailles suivantes selon le Guide des tailles à l'Appendice 2:

Couture d'entre jambe (cm)	Tour de taille (cm)					
	26	30	34	38	42	46
64	X	X	X			
67		X	X	X	X	
70		X	X	X	X	X
73		X	X	X	X	X
76			X	X	X	X

Les Pantalons doivent aussi être disponibles dans les tailles spéciales lorsque les tailles ci-dessus ne sont pas appropriées.

### 3.4 Coupe

Les exigences suivantes s'appliquent:

- (a) Les vêtements doivent être coupés à l'aide de copies des patrons de papier fournis par le gouvernement comme suit:
  - i. Les patrons de papier incluent la réserve de couture, mais pas la réserve de confection; et
  - ii. L'Entrepreneur sera responsable de toute modification qu'il juge nécessaire pour avoir une réserve de confection qui convient à leur méthode de production, sans toutefois modifier la conception, la qualité ou les exigences spécifiées pour les Pantalons;

Remarque: Les patrons de papier des vêtements de taille spéciale ne seront pas fournis à l'Entrepreneur.

- (b) Les parties en tissu extérieur des Pantalons doivent:
  - i. Être taillés et utilisés conformément aux meilleures normes et pratiques commerciales;
  - ii. Être coupées dans le sens de la chaîne, comme il est indiqué sur les patrons de papier; et
  - iii. Être coupées dans la même pièce de tissu extérieur à l'exception des bas de jambe coupe-vent, des parementures de braguette, des pattes de boutonnage, des parementures de patte de boutonnage et des tissus pour poche qui peut être coupée dans des laizes distinctes aux extrémités du tissu extérieur.

### 3.5 Couture

Les exigences suivantes s'appliquent:

- (a) Les coutures doivent:
  - i. Être conformes à la norme CAN/CGSB-54.1-M;
  - ii. Avoir au moins 9,5 mm (0,375 po) de largeur sauf indication contraire; et
  - iii. Les coutures doubles rabattues doivent être conformes à la désignation numérique 2.04.03 de la norme CAN/CGSB-54.1-M, soit à point noué ou à point de chaînette avec les aiguilles espacées de 6,4 mm (0,25 po);
- (b) Les piqûres doivent se conformer comme suit:
  - i. Être à point noué de type 301 ou à point de chaînette de type 401 (sauf indication contraire) conformément à la norme CAN/CGSB-54.1-M, avec de 8 à 10 points par 2,5 cm (1 po);
  - ii. Lorsque des piqûres à aiguille double sont spécifiées, les aiguilles doivent être espacées de 6,4 mm (0,25 po);

- iii. Les extrémités des coutures et des piqûres à point noué de même que les casses de fil doivent être arrêtées par des points arrière; et
  - iv. Les piqûres doivent présenter un aspect régulier sans fronçage du tissu et être exemptes de casses de fil pouvant résulter d'une tension défectueuse de la machinerie ou d'autres problèmes de piqûre;
- (c) Les bords qui doivent être cousus, retournés et piqués doivent être adéquatement préparés au préalable;
- (d) Surjetage. Tous les bords exposés doivent être finis par des points de type 500 avec ni moins de dix (10) points par 2,5 cm (1 po);
- (e) Lorsque la couture et le surjetage sont spécifiés, cela peut être fait en une ou deux opérations;
- (f) Les boutonsnières doivent:
- i. Être de type à oeillet renforcé par un cordonnet, avec au moins 22 points par 2,5 cm (1 po);
  - ii. Avoir les extrémités terminées en pointe ou à bride d'arrêt; et
  - iii. Avoir le fil de renfort des boutonsnières comme suit:
    - a. En coton 100 % à fini doux 3 brins, R50Tex, conformément à la norme 4-GP-80Ma; et
    - b. Être de couleur sable pâle;
- (g) Patte de bouton, lorsque cela est spécifié, doivent:
- i. Conformes aux dessins 8790166 pour les boutons de 30 lignes; et
  - ii. Avoir les pattes comme suit:
    - a. Être de type pour couture de désignation numérique 8.06.02 ou 8.19.01;
    - b. La largeur finie de 15,9 mm (0,625 po); et
    - c. Fixées par des brides d'arrêt;
- (h) Le ruban autoagrippant doit:
- i. Être piqué sur tous les bords à 3,2 mm (0,125 po), en s'assurant que les piqûres soient formées dans les parties boucles et crochets du ruban;
  - ii. Les rubans d'une largeur supérieure à 2,5 cm (1 po) doivent être piqués sur tous les bords et au centre ou être cousus en « X »; et
  - iii. Pour de meilleurs résultats, il est recommandé d'utiliser une aiguille à pointe arrondie de taille 110 (n° 18);
- (i) La sangle pour tirettes doit:
- i. Être coupé à chaud, tiré à travers le curseur et maintenue en place avec le surpiquage; et
  - ii. Avoir au moins de 5 cm (2 po) de long;
- (j) La sangle pour languettes et extrémités du cordon doit:
- i. Être pliées et cousue sur tous les bords;
  - ii. Avoir au moins 1,6 cm (0,625 po) de long; et
  - iii. Avoir les languettes fixées à leur position indiquée par une bride d'arrêt, à l'exception de l'extrémité du cordon qui doit être fixée par point arrière;
- (k) Brides d'arrêt. Sauf indication contraire, les brides d'arrêt doivent avoir 9,5 mm (0,375 po) de longueur et au moins 20 points de recouvrement par 2,5 cm (1 po).

14 juillet 2017

### 3.6 Étiquette

Les Pantalons doivent inclure une étiquette d'entretien et de marquage (voir la Figure 6) comme suit:

- (a) Placée à l'intérieur sur le haut du sac de poche arrière gauche et piquée sur tous les bords à 3.2 mm (0.125 po) du bord;
- (b) Être de couleur havane pâle, et doit être imprimée en noir en caractères d'au moins 3,2 mm (0,125 po) et d'au plus 6,4 mm (0,25 po) de hauteur, à l'exception de la taille qui doit être deux fois plus grande que les autres caractères;
- (c) L'étiquette d'entretien doit être conforme à la norme CAN/CGSB-86.1-2003, et doit inclure:
  - i. Tableau 1 – Lavage – symbole 6;
  - ii. Tableau 2 – Blanchiment – symbole 3;
  - iii. Tableau 3 – Séchage – symbole 3;
  - iv. Tableau 4 – Repassage/Pressage – symbole 5; et
  - v. Tableau 5 – Nettoyage professionnel – symbole 3;
- (d) L'étiquette de marquage doit être conforme au document D-80-001-055/SF-001, et doit inclure:
  - i. Numéro de nomenclature OTAN;
  - ii. Taille en hauteur et tour de poitrine;
  - iii. Désignation de la dimension de l'OTAN;
  - iv. Numéro du contrat;
  - v. Symboles d'entretien (à l'encre noire); et
  - vi. Teneurs en fibres (nylon/coton, etc.).

### 3.7 Construction

Les Pantalons doivent être fabriqués selon les exigences suivantes:

- (a) **Ceinture montée** - Les Pantalons doivent avoir la ceinture comme suit:
  - i. Les parementures de la ceinture cousues au haut du pantalon, retournées et piquées à 1,6 mm (0,0625 po) le long du bord supérieur au travers de toutes les épaisseurs;
  - ii. Une (1) pièce d'élastique insérée entre chacune des parementures gauche et droite de la ceinture montée et du pantalon, centrée sur une couture latérale et piquée en place aux deux extrémités, au travers de toutes les épaisseurs;
  - iii. Le bord inférieur de chaque parementure retourné en dessous et piqué à 1,6 mm (0,0625 po) au travers de toutes les épaisseurs;
  - iv. Une pince cousue sur chaque panneau arrière, pliée vers le centre du dos et surpiquée à 1,6 mm (0,0625 po) sur l'extérieur;
  - v. Les pièces de renfort placées face vers le haut sur l'extérieur des panneaux de dos, les bords repliés en dessous, à l'exclusion des coutures d'entrejambe et du fond de pantalon, et être piquées à l'aiguille double au travers de toutes les épaisseurs;
  - vi. Une braguette comme suit:
    - a. Munie d'une fermeture à glissière à deux curseurs;
    - b. Côté droit comme suit:
      - 1. Les plis de la sous-patte de braguette doivent être cousus ensemble au haut et le long du bord avant, retournés et piqués à 1,6 mm (0,0625 po), et le bord arrière surjeté;
      - 2. La braguette sur le devant droit surjetée;
      - 3. La moitié droite de la fermeture à glissière et le bord arrière de la sous-patte cousus, retournés et piqués à 1,6 mm (0,0625 po) sur le côté droit

- de la braguette, avec l'arrêt supérieur de la fermeture à glissière à 3,8 cm (1,5 po) sous le bord supérieur de la ceinture montée; et
- 4. L'extrémité du ruban de la fermeture à glissière incluse dans cette piqure;
- c. Côté gauche comme suit:
  - 1. Comporter une patte avec bouttonnière au niveau de la ceinture comme suit:
    - a. Faite de deux épaisseurs de tissu extérieur;
    - b. Fini par une parementure, avec le bord arrière de la parementure surfilé;
    - c. La patte finie prise entre la parementure et la pièce du pantalon; et
    - d. Finie avec une bouttonnière de 30 lignes et une piqure double;
  - 2. Le côté gauche de la fermeture à glissière doit être piqué à la parementure avec deux (2) rangées de piqures à 1,6 mm (0,0625 po) et 6,3 mm (0,25 po) ou à l'aide d'une aiguille double;
  - 3. L'extrémité du ruban repliée par en dessous et maintenue au cours de cette opération; et
  - 4. La parementure doit être cousue à la braguette, retournée et surpiquée à 1,6 mm (0,0625 po) au travers de toutes les épaisseurs sur le devant et au travers du haut;
- vii. Une patte de bouton avec un bouton 30 lignes comme suit:
  - a. Centrée en hauteur à l'extérieur du côté droit de la ceinture montée;
  - b. Placés comme il est indiqué sur la Figure 2; et
  - c. Le bouton à droite placé de façon à assurer une fermeture appropriée avec la patte de bouttonnière du côté gauche;
- viii. Les passants de ceinture comme suit:
  - a. Six (6) passants de ceinture comme suit:
    - 1. Un (1) de chaque côté sur le devant, à 8,9 cm (3,5 po) du centre (total de deux (2));
    - 2. Un (1) de chaque côté dans le dos à 6,3 cm (2,5 po) du centre du dos (total de deux (2)); et
    - 3. Un (1) sur chaque couture latérale (total de deux (2));
  - b. Cousus, retournés et piqués à 6,4 mm (0,25 po);
  - c. Chacun placé sur la ceinture avec les extrémités retournées et maintenues en place par une bride d'arrêt sur toute la largeur; et
  - d. La longueur utile finale est de 5,4 cm (2,25 po);

*Remarque: La partie avant de la braguette doit être à plat, sans tirer ni froncer, quand la ceinture montée est entièrement étendue.*

- (b) **Couture** - Les Pantalons doivent avoir la couture comme suit:
  - i. Assemblage de la fourche comme suit:
    - a. Les devants assemblés à la fourche sous la braguette;
    - b. La réserve de couture pressée vers le côté gauche et piquée à la partie inférieure de la braguette à 1,6 mm (0,0625 po) de la couture d'origine;
    - c. La parementure de la braguette piquée sur le devant à 4,5 cm (1,25 po) du bord avant au haut et en suivant la courbe de la parementure au bas, et continuer le long de la couture de la fourche jusqu'à la couture d'entrejambe à 6,3 mm (0,25 po); et
    - d. Les brides d'arrêt comme suit:

1. Une bride d'arrêt placée au bas de la braguette; et
2. Une bride d'arrêt, cousue au travers de toutes les épaisseurs, placée à l'intérieur du pantalon, juste au-dessus de l'arrêt inférieur de la fermeture à glissière;
- ii. Assemblage de la couture du fond de pantalon comme suit:
  - a. Les deux jambes du pantalon assemblées au niveau du fond;
  - b. La couture à 9,5 mm (0,375 po) à la fourche, puis s'élargir progressivement à 3,8 cm (1,5 po) au haut; et
  - c. Les coins supérieurs de la réserve de couture du fond piqués ou munis d'une bride d'arrêt au dos de la ceinture montée, au travers de toutes les épaisseurs;
- iii. Les parties de dos et d'avant assemblées à la couture d'entrejambe avec une couture double continue rabattue, l'avant chevauchant le dos à l'extérieur; et
- iv. Les parties de dos et d'avant assemblées comme suit:
  - a. À la couture d'entrejambe avec une couture double continue rabattue; et
  - b. L'avant chevauchant le dos à l'extérieur des Pantalons;

(c) **Poches** - Les Pantalons doivent avoir des poches comme suit:

- i. Poches avant coupées au quart - Une poche avant avec rabat à ruban autoagrippant à crochets et à boucles placée sur le côté de chaque devant comme suit:
  - a. Les sacs de poche comme suit:
    1. Pliés, cousus, retournés et piqués à 6,4 mm (0,25 po) le long du bord arrière et au bas;
    2. Le bord de la poche avant doit être ensuite piqué au sac de poche à 1,6 mm (0,0625 po) au-dessus et sous l'ouverture de la poche; et
    3. Piqués à l'ouverture de poche avant, retournés et finis par une piqure double;
  - b. Finie de l'ouverture comme suit:
    1. La longueur finie de l'ouverture de 17,7 cm (7 po); et
    2. Des brides d'arrêt placées au haut et au bas de l'ouverture de poche;
  - c. Ruban autoagrippant à boucles comme suit:
    1. Placé comme il est indiqué sur le patron de papier et piqué au travers du devant et du sac de poche avant, en s'assurant que la couture soit formée dans la partie boucles du ruban;
    2. 2,5 cm (1 po) de largeur; et
    3. 3,8 cm (1,5 po) de longueur;
  - d. Rabats de poches comme suit:
    1. Faits de deux épaisseurs de tissu extérieur;
    2. Avec les deux côtés droits face contre face, les épaisseurs sont cousues le long du bord extérieur, retournées et piquées à 6,3 mm (0,25 po) du bord;
    3. Placés sur la partie arrière du tissu pour poche le long de l'ouverture de poche et piqué en place, retourné et piqué à 6,4 mm (0,25 po); et
    4. Comprennent une pièce de ruban autoagrippant à crochets comme suit:
      - a. 2,5 cm (1 po) de largeur;
      - b. 3,8 cm (1,5 po) de longueur; et
      - c. Placée tel qu'indiqué sur le patron de papier afin que le rabat soit à plat lorsque fermé; et
      - d. La piquer en place, en s'assurant que la partie crochets du ruban soit piquée;
- ii. Poches arrière - Placées sur chaque panneau arrière du pantalon comme suit:
  - a. Un passepoil en tissu extérieur plié en deux, cousu aux extrémités, retourné et piqué à 6,3 mm (0,25 po) du bord des extrémités et du bord plié;

- b. Le sac de poche plié en deux, envers contre envers, cousu de chaque côté, retourné et piqué à 6,3 mm (0,25 po) du bord sur les côtés et au bas;
  - c. Le rabat, le passepoil et le tissu pour poche cousus à l'ouverture de poche de leur panneau arrière, et l'ouverture doit être coupée;
  - d. L'ensemble doit être retourné vers l'intérieur et piqué autour de l'ouverture à 1,6 mm (0,0625 po) du bord afin que les bords non finis soient complètement dissimulés et que les haut de la poche soient inclus dans la ceinture montée;
  - e. Une bride d'arrêt exécutée aux extrémités de l'ouverture de poche à travers toutes les épaisseurs;
  - f. Les extrémités du passepoil cousues au rabat de poche par des brides d'arrêt de 19 mm (0,75 po);
  - g. Deux (2) pièces de ruban autoagrippant à boucles comme suit:
    - 1. Cousues sur la partie externe de la poche afin de permettre la fermeture appropriée du rabat, en s'assurant que la couture soit faite dans la partie boucles du ruban;
    - 2. 2,5 cm (1 po) de largeur; et
    - 3. 3,8 cm (1,5 po) de longueur;
  - h. Rabats de poches comme suit:
    - 1. Faits de deux épaisseurs de tissu extérieur;
    - 2. Avec les deux côtés droits face contre face, les épaisseurs sont cousues le long du bord extérieur, retournées et finies par une piqure double; et
    - 3. Deux (2) pièces de ruban autoagrippant à crochets comme suit:
      - a. 2,5 cm (1 po) de largeur;
      - b. 3,8 cm (1,5 po) de longueur; et
      - c. Placées tel qu'indiqué sur le patron de papier afin que le rabat soit à plat lorsque fermé; et
      - d. Les piquer en place, en s'assurant que la partie crochets du ruban soit piquée;
- iii. Poches demi-soufflet - Des poches de type demi-soufflet, avec coin inférieur avant biseauté, située sur chaque couture latérale au niveau de la cuisse comme suit:
- a. Le bord supérieur de la poche plié vers le bas sur 5 cm (2 po), le bord non fini replié en dessous et piqué à 1,6 mm (0,0625 po) pour former un ourlet de 4,1 cm (1,6 po), les bords latéraux et inférieurs surjetés;
  - b. Les plis du soufflet sont cousus à 9,5 mm (0,375 po) pour former les coins;
  - c. Deux (2) œillets placés au bas de chaque poche;
  - d. Le bord arrière et le bord inférieur de la poche sont pliés et alignés avec les coins et piqués à 1,6 mm (0,0625 po) pour former les parois de la poche;
  - e. Une patte de bouton avec un bouton 45 lignes cousu sur la poche, orientée perpendiculairement à l'ouverture de poche, assurant la bonne fermeture avec le rabat;
  - f. Chaque poche placée sur la jambe respective comme suit:
    - 1. Avec les bords arrière et inférieur de la poche repliés en dessous, la poche est piquée à 1,6 mm (0,0625 po), débutant à 2,5 cm (1 po) du bord supérieur arrière et se terminant au bord biseauté inférieur de la poche;
    - 2. Avec le bord de poche avant replié en dessous et le coin avant plissé pour former un soufflet, la poche est piquée à 1,6 mm (0,0625 po) à partir de 2,5 cm (1 po) du bord supérieur avant et se termine à 5 cm (2 po) derrière le bord de la poche avant;
    - 3. Le haut de la poche pressé vers le haut et le bord arrière supérieur est replié pour former un pli;
  - g. Pattes de boutonnage cachées comme suit:



1. Fabriquées de tissu extérieur;
  2. Comprennent une partie rabat et une partie rabat de boutonnage;
  3. Avec les deux côtés droits face contre face, la patte de boutonnage et sa parementure sont cousues le long de l'ouverture de boutonnage, retournées à l'envers avec les coins adéquatement préparés, et piquées à 6,3 mm (0,25 po);
  4. Une boutonnière verticale pour un bouton de 45 lignes placée à 15,9 mm (0,625 po) de l'extrémité en pointe;
  5. Avec les deux côtés droits face contre face, la patte de boutonnage et ses parementures sont cousues de chaque côté de la parementure à 3,2 mm (0,125 po) (Seules les parementures prises dans les coutures);
  6. Une bride d'arrêt est placée en diagonale aux deux coins de l'ouverture, au travers de toutes les épaisseurs;
  7. Avec les deux côtés droits face contre face, le rabat et ses parementures cousus sur le bord extérieur, retournés et piqués à 6,3 mm (0,25 po), avec la patte de boutonnage insérée entre les pièces du rabat durant cette opération et partiellement prise dans la couture;
  8. Chaque rabat centré au-dessus d'une poche demi-soufflet, directement sur la couture de la poche, cousu, replié vers le bas et piqué à 6,3 mm (0,25 po) pour renfermer le bord non fini; et
  9. Les coins supérieurs de la poche sont attachés au rabat de poche avec une piqure de 19,1 mm (0,75 po) de longueur ou une bride d'arrêt;
- iv. Poches à demi-soufflet inférieures - Une poche de type à demi-soufflet placée sur le côté de chaque jambe et alignée sur la fermeture du logement pour genouillère comme suit:
- a. Le bord supérieur de la poche est rabattu avec le bord brut tourné et cousu pour former un ourlet. Les cotés et le bord inférieur sont surjetés;
  - b. Le coin du soufflet est cousu et les bords de pliage sont surpiqués à 1,6 mm (0,0625 po);
  - c. Le bord inférieur de la poche doit s'aligner aussi étroitement que possible à l'ouverture du logement pour les genouillères, comme indiqué sur le patron de papier;
  - d. Les bords arrière et inférieur sont pliés en ligne avec les coins et cousus à 1,6 mm (0,0625 po) pour former les rebords de la poche;
  - e. Le bord du devant de la poche est piqué au travers de toutes les épaisseurs;
  - f. Deux (2) pièces de ruban autoagrippant à crochets comme suit:
    1. Cousues sur la partie externe de la poche afin de permettre la fermeture appropriée du rabat, en s'assurant que la couture soit effectuée dans la partie boucles du ruban;
    2. 2,5 cm (1 po) de largeur; et
    3. 3,8 cm (1,5 po) de longueur;
  - g. Un rabat comme suit:
    1. Construit d'une seule pièce de tissu;
    2. Plié et surpiqué;
    3. Une languette centrée et intercalée entre le ruban autoagrippant et le bord extérieur du rabat; et
    4. Ruban autoagrippant à crochets comme suit:
      - a. 2.5 cm (1 po) grandeur;
      - b. 8.9 cm (3.5 po) largeur; et
      - c. Piquée en place, comme il est indiquée par the patron de papier que le rabat à plat lorsqu'il est fermé; et



- d. Care must be taken to ensure stitching is formed in the hook portion of the tape;
  - h. La double poche à crayons double comme suit:
    - 1. Tourné et cousue à ses deux extrémités;
    - 2. Les cotés surjetés; et
    - 3. pliés et cousus à 1.6 mm (0.0625 po) sur la portion du devant de la poche a demi soufflet comme indique sur le patron en papier;
- (d) **Logement pour genouillère** – La pièce de renfort au genou doit comporter un logement pour une genouillère amovible comme suit:
- i. Le bord inférieur replié et cousu pour former une ouverture de 15 cm (6 po) avec une languette en sangle centrée et prise entre une pièce de ruban autoagrippant à crochets et la pièce de renfort comme suit:
    - a. 2.5 cm (1 po ) grandeur; et
    - b. 15 cm (6 po) largeur;
  - ii. Deux (2) pièces de ruban autoagrippant à boucles cousues au pantalon de façon à assurer une fermeture appropriée du logement pour genouillère comme suit:
    - a. 2.5 cm (1 po ) grandeur; et
    - b. 7 cm (2.75 po) largeur;
  - iii. Les côtés de la pièce de renfort ont une aisance de 6.3 mm (0.25 po) au bord inférieur;
  - iv. Les bords alignés sur la couture d'entrejambe et la couture extérieure de la pièce du devant;
  - v. Les deux (2) épaisseurs cousues ensemble, de façon que l'aisance soit vers le centre;
  - vi. Une pièce de ruban autoagrippant à boucles cousue sur l'envers de la pièce de renfort pour retenir la genouillère comme suit:
    - a. 5 cm ( 2 po ) grandeur;
    - b. 15 cm (6 po) largeur; et
    - c. Être de couleur noir;
  - vii. Une piqure de 15 cm (6 po) exécutée perpendiculairement au bord inférieur comme il est indiqué sur le patron de papier; et
  - viii. Renforcée aux deux extrémités par des brides d'arrêt exécutées à travers toutes les épaisseurs, y compris le ruban autoagrippant à boucles et à crochets;
- (e) **Bas des jambes** - Les Pantalons doit avoir les bas des jambes comme suit:
- i. Avoir un (1) oeillet à l'arrière de chaque jambe;
  - ii. Un cordon élastique de réduction comme suit:
    - a. Fixé par points arrière à l'intérieur de la coulisse au niveau de la couture de la patte avant;
    - b. Passer par l'oeillet; et
    - c. Retenu par un bloqueur comme suit:
      - 1. Fixé par une boucle en tissu extérieur ou une boucle en sangle noire;
      - 2. Passé dans le bloqueur;
      - 3. Doté d'une languette en sangle, pliée et piquée sur tous les côtés; et
      - 4. L'extrémité fixée par points arrière et non par bride d'arrêt;
  - iii. La bas de chaque jambe replié et le bord non fini doit être replié et piqué à 1.6 mm (0.0625 po) du bord pour former un ourlet fini de 3.8 cm (1.5 po) de largeur;
  - iv. Une pièce de ruban autoagrippant à cousue à l'avant au niveau de l'ourlet comme suit:
    - a. 2.5 cm (1 po ) grandeur; et
    - b. 17.5 cm (7 po) largeur;
  - v. Une patte pliée comme suit:

14 juillet 2017

- a. Faite d'une épaisseur de tissu extérieur, pliée, finie doit mesurer 8.9 cm x 3.2 cm (3.5 x 1.25 po) positionné pour assurer un réglage correct des jambes avec la ruban autoagrippant à cousue;
- b. Comporter une pièce de ruban autoagrippant à boucles comme suit:
  - 1. 2.5 cm (1 po ) grandeur;
  - 2. 7.5 cm ( 3 po) largeur; et
  - 3. Cousue sur l'ourlet sur les trois (3) côtés et à 12.7 mm (0.5 po) du bord cru;
- vi. Bas de jambe coupe-vent comme suit:
  - a. Surjetés sur tout le pourtour et la couture d'entrejambe cousue;
  - b. Cousu à l'intérieur de chaque jambe par une seule piqûre à 3.2 mm (0.125 po) du bord supérieur surfilé que la couture du bas de jambe coupe-vent alignée sur la couture d'entrejambe;
  - c. Le bord inférieur du bas de jambe coupe-vent de 5 cm (2 po) du bas le jambe fini;
  - d. Une patte de bouton et bouton 30 lignes comme suit:
    - 1. Un (1) centrée sur la couture ouverte immédiatement sous le « V » au haut du bas de jambe; et
    - 2. Un (1) placée en face et au-dessus de la première;
  - e. Les boutonnieres correspondantes placées à 12.7 mm (0.5 po) au-dessus de l'extrémité inférieure du bas de jambe.

**APPENDICE 1 CROQUIS DESCRIPTIFS**

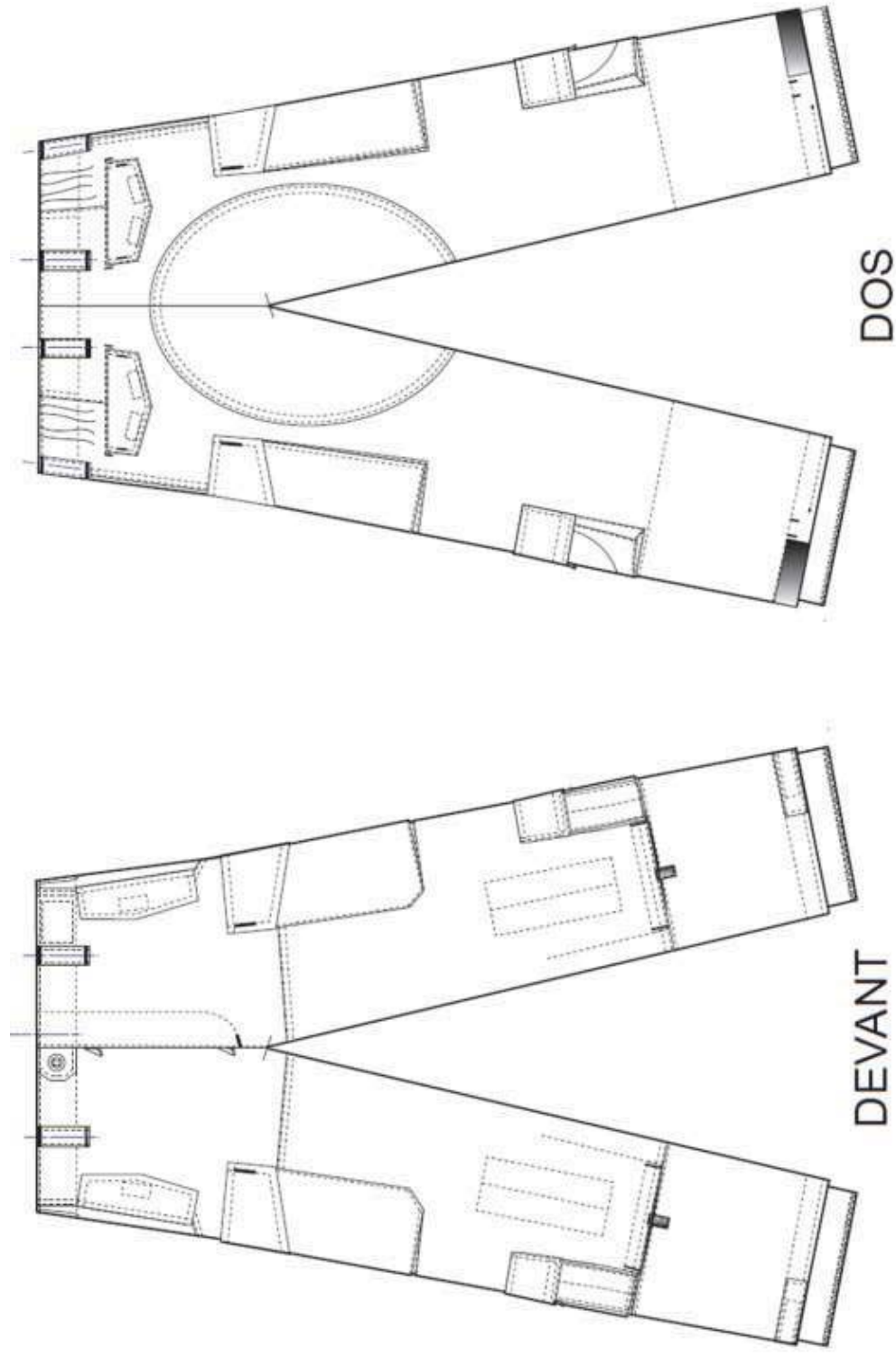


Figure 1: Vue du devant et du dos

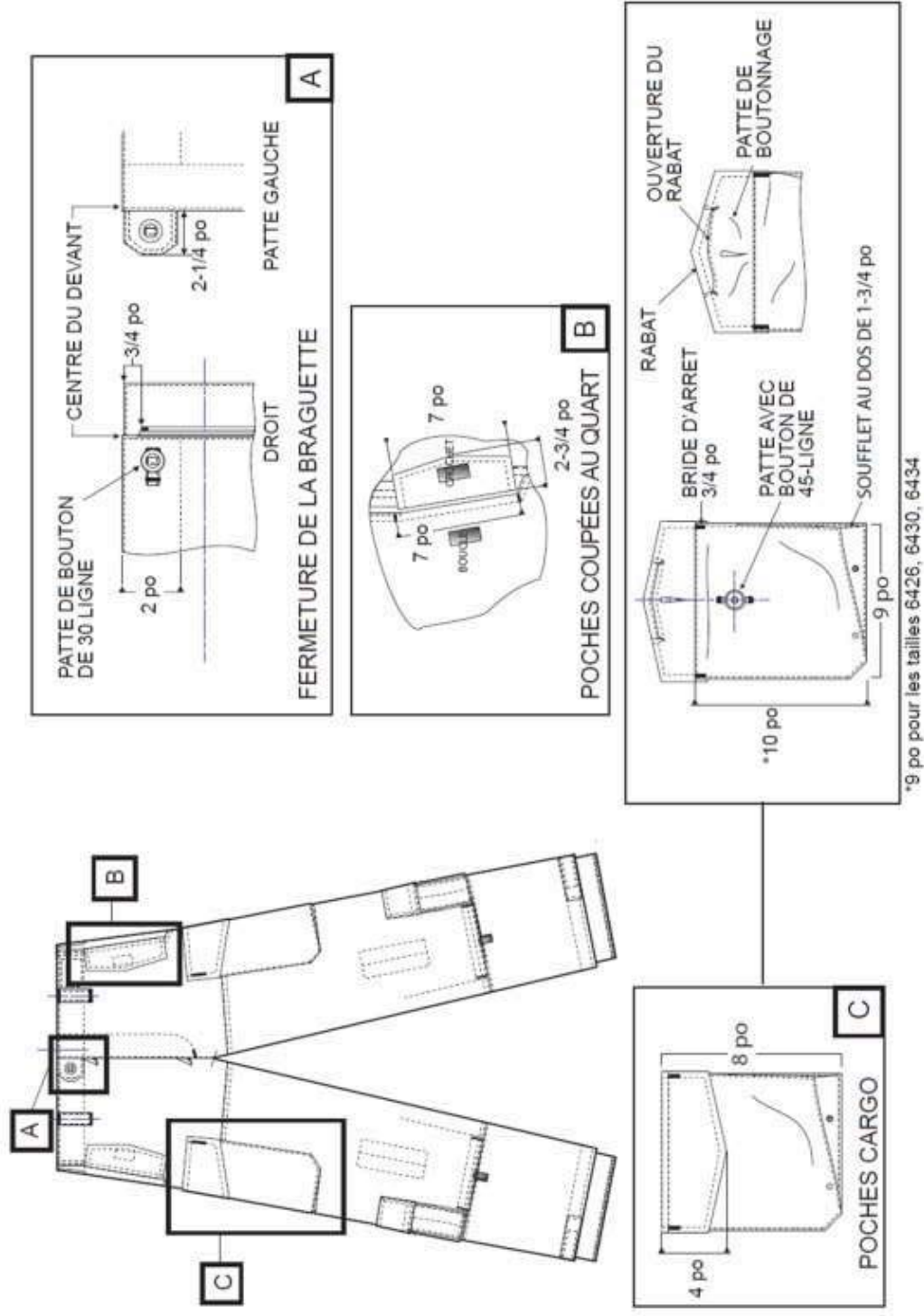


Figure 2: Dimensions des composants du vêtement - Vue du devant

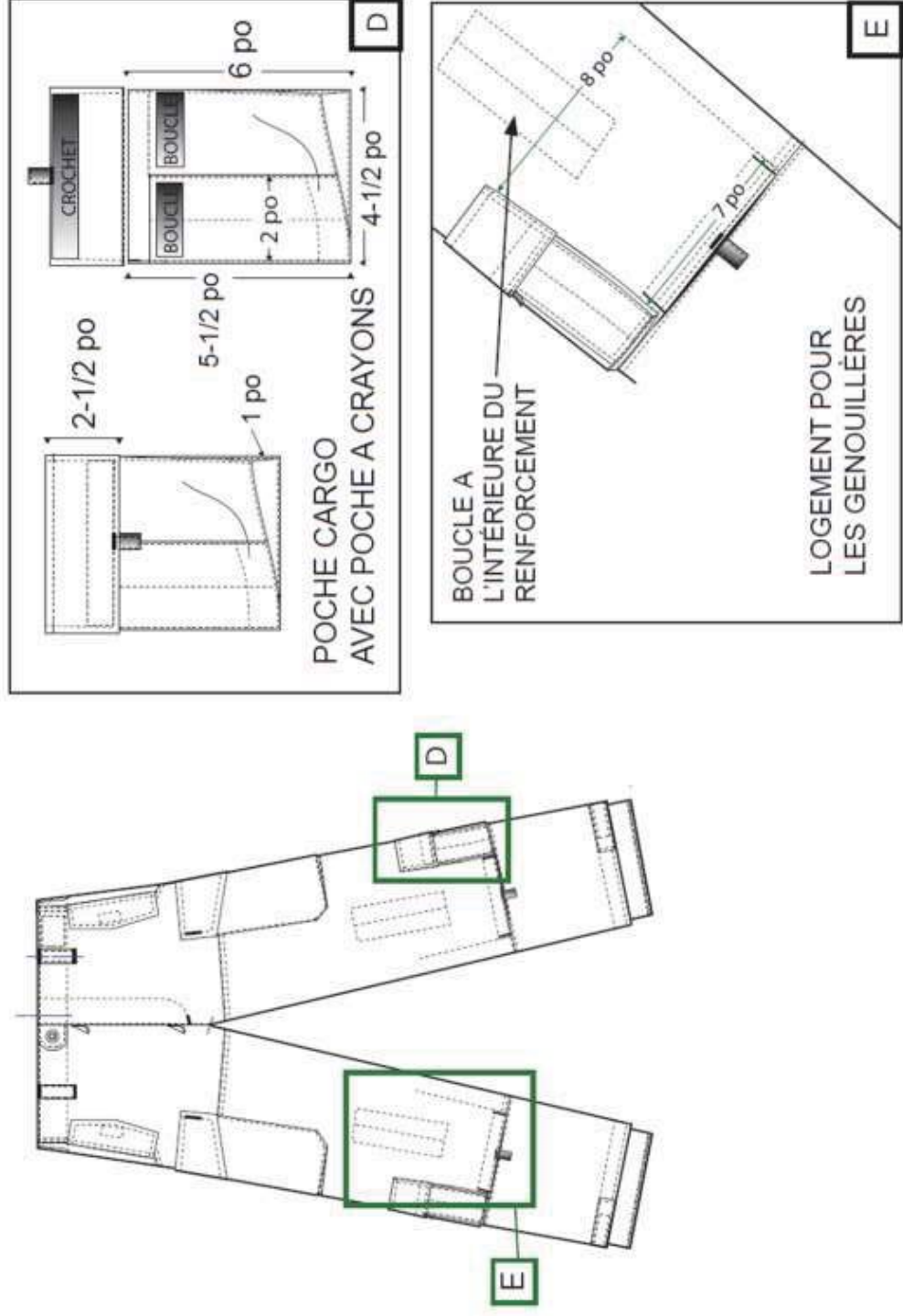


Figure 3: Dimensions des composants du vêtement - Vue du devant (con't)

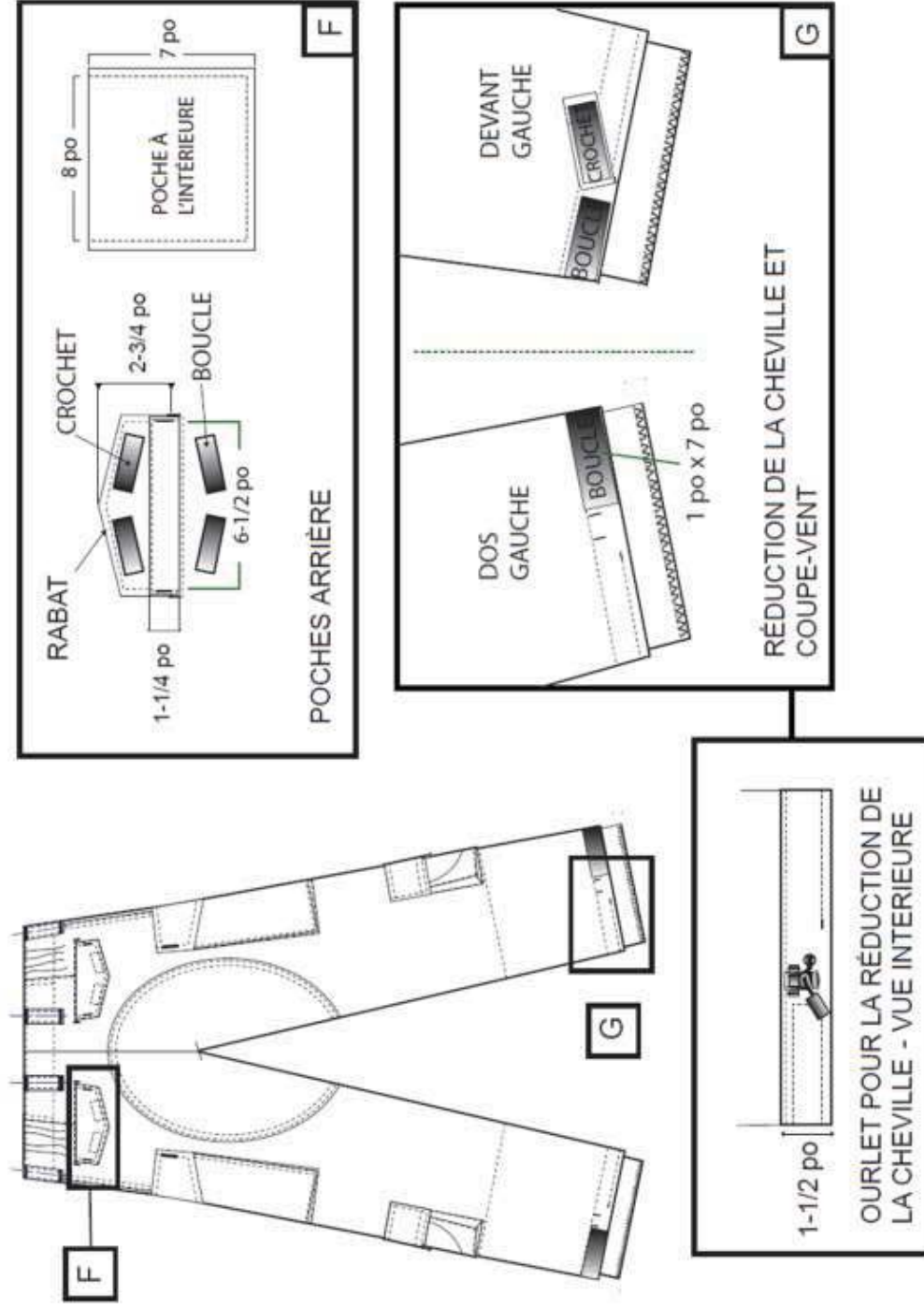


Figure 4: Dimensions des composants du vêtement - Vue du dos

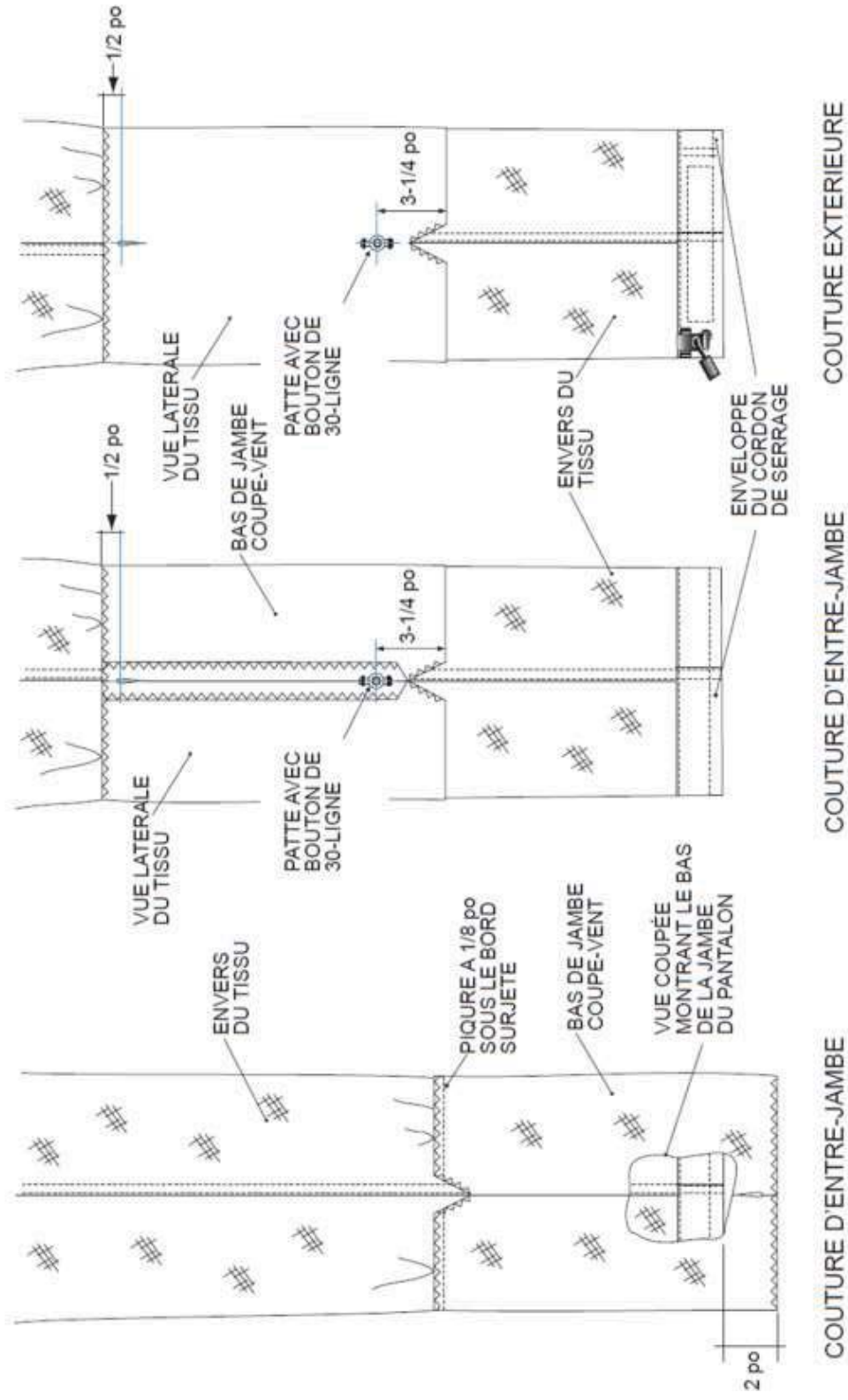


Figure 5: Jambe gauche du pantalon avec details du bas de jambe coupe-vent







ITEM & CONTRACT INFO	INFORMATION D'ARTICLE & DE CONTRAT	<div>TROUSERS, SOF DISTINCTIVE SERVICE UNIFORM, MULTICAM® PANTALONS, OSF SERVICES DISTINCTIVE UNIFORMES, MULTICAM®  NSN/NNO: 8415-20-XXX-XXXX  <b>SIZE/TAILLE : 7034</b>  NATO SIZE/TAILLE OTAN : XXXX-XXX CONTRACT NO. / NO. DE CONTRAT: WXXXX-XXXXX ABC CONTRACTOR NAME/NOM D'ENTREPRENEUR: Jones &amp; Company DATE OF / DE MANUFACTURE: MM/YY FIBRE CONTENT: XXXXXXXXXXXXX</div>	
CARE SYMBOLS	ETIQUETTE	<div><div> 50°C Tumble dry on medium / Séchage par culbutage T/moyenne</div><div> Do not iron / Ne pas repasser</div><div> Do not bleach / Ne pas javeliser</div><div> Do not dry-clean / Ne pas nettoyer à sec</div></div>	
USER ID	ID DE L'UTILISATEUR	<div>I.D. _____</div>	

Figure 6: Étiquette d'entretien et de marquage



**APPENDICE 2 GUIDE DES TAILLES**

MESURES DU VETEMENT													
MENSURATIONS			MENSURATIONS - PANTALON (FERME)										
HAUTEUR ET TOUR DE TAILLE	HAUTEUR SANS CHAUSSURES	TOUR DE TAILLE	TOUR DE TAILLE - LEINE EXTENSION	TOUR DE TAILLE - POSITION RELAXEE	FONDEN LIGNE AVEC LE BAS DE LA BRAGUETTE	COUTURE EXTERIEURE FINIE	COUTURE D'ENTRE JAMBE FINIE	CUISSE A 2 PO SOUS LA FOURCHE	LARGEUR AU GENOU	LARGEUR AU BAS	LONGUEUR DE LA FERMETURE A GLISSIERE A LA BRAGUETTE		
	5' 1" a	23-26	28	24	42	36 1/2	26	25	22	19	7		
	5' 3 1/2"	27-30	32	28	46			27	23	19 1/2			
	6434	31-34	36	32	50			29	24	20			
	6730	COURT	27-30	32	28	46	39 1/2	28	27	23	19 1/2	8	
	6734		31-34	36	32	50			29	24	20		
	6738		35-38	40	36	54			31	25	20 1/2		
	6742	5' 6 1/2" a	39-42	44	40	58			33	26	21		
	7030	27-30	32	28	46	27			23	19 1/2			
	7034	31-34	36	32	50	29			24	20			
	7038	5' 7" a	REGULAR	35-38	40	36	54	42 1/2	30	31	25	20 1/2	9
	7042	39-42		44	40	58	33			26	21		
7046	5' 9 1/2" a	43-46		48	44	62	35			27	21 1/2		
7330	5' 10" a	GRAND	27-30	32	28	46	45 1/2	32	27	23	19 1/2	10	
7334			31-34	36	32	50			29	24	20		
7338			35-38	40	36	54			31	25	20 1/2		
7342	6' 1/2" a	39-42	44	40	58			33	26	21			
7346	43-46	48	44	62	35			27	21 1/2				
7634	6' 1" a	31-34	36	32	50			29	24	20		10 1/2	
7638	6' 3 1/2" a	35-38	40	36	54	31	25	20 1/2					
7642		39-42	44	40	58	33	26	21					
7646		43-46	48	44	62	35	21 1/2	0					
TOLERANCE PLUS OR MOINS			1/2	3/4	3/4	3/4	1/2	1/2	1/2	1/4			

NOTICE



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

AVIS

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

## TISSU, ANTIDÉCHIRURE, 50/50 NYLON COTON

### 1.1 Portée

La présente spécification détaille les exigences techniques pour le tissu, antidéchirure, mélange 50/50 nylon coton avec une surface extérieure imprimé avec le motif de camouflage MULTICAM<sup>MD</sup>.

*Remarque: L'étoffe 50/50 NYCO RIPSTOP (Item# L002212MCP) distribué par 1947 LLC (www.1947llc.com), se conforme entièrement aux normes de cette spécification.*

### 1.2 Documents Applicables

Les documents suivants font partie intégrante des présentes spécifications dans la mesure prescrite et appuient les spécifications lorsqu'ils sont cités à titre de référence. Tous les autres documents auxquels il est fait référence doivent être considérés comme fournissant de l'information supplémentaire seulement. En cas de divergence entre les documents cités en référence et le contenu du présent document, ce dernier a préséance.

Normes générales du Canada/Centre des ventes (courriel: [ncr.cgsb-ongc@pwgsc.gc.ca](mailto:ncr.cgsb-ongc@pwgsc.gc.ca))

- CAN/CGSB-4.2-M Méthodes pour épreuves textiles

Normes fédérales américaines (FED-STD)

(Site de téléchargement: <http://assist.daps.dla.mil/quicksearch/>)

- FED-STD-191A Federal Standard for Textile Test Methods
- Commercial Item Description - A-A-50199 - Thread, Polyester-Core, Cotton- or Polyester-Covered

Normes de l'Association américaine des chimistes et coloristes du textile ([www.aatcc.org](http://www.aatcc.org))

- AATCC Test Method 8 Colorfastness to Crocking: AATCC Crockmeter Method
- AATCC Test Method 15 Colorfastness to Perspiration
- AATCC Test Method 16 Colourfastness to Light
- AATCC Test Method 20A Fiber Analysis: Quantitative
- AATCC Test Method 61 Colorfastness to Laundering: Accelerated
- AATCC Test Method 81 pH of the Water-Extract from Wet Processed Textiles
- AATCC Test Method 96 Dimensional Changes in Commercial Laundering of Woven and Knitted Fabrics Except Wool
- AATCC Test Method 116 Colorfastness to Crocking: Rotary Vertical Crockmeter Method

Société américaine pour les essais des matériaux ([www.astm.org](http://www.astm.org))

- ASTM D 629 Standard Test Methods for Quantitative Analysis of Textiles

- ASTM D 737 Standard Test Method for Air Permeability of Textile Fabrics
- ASTM D 1424 Standard Test Method for Tearing Strength of Fabrics by Falling-Pendulum (Elmendorf) Apparatus
- ASTM D 1683 Standard Test Method for Failure in Sewn Seams of Woven Apparel Fabrics
- ASTM D 3775 Standard Test Method for Warp (End) and Filling (Pick) Count of Woven Fabrics
- ASTM D 3776 Standard Test Method for Mass per Unit Area (Weight) of Fabric
- ASTM D 5034 Standard Test Method for Breaking Strength and Elongation of Textile Fabrics (Grab Test)

## 2.0 EXIGENCES

### 2.1 Tissu

Le tissu doit être une armure toile renforcée de côtes dans les sens de la chaîne et de la trame, formant ainsi un motif uniforme. Les côtes doivent être formées en insérant deux fils tissés en un à tous les vingt-quatrièmes fils de chaîne et en insérant deux fils tissés en un à tous les treizièmes fils de trame. Lorsque mis à l'essai conformément aux méthodes d'essai prescrites, le tissu fini doit être conforme aux exigences de rendement du Tableau 1. Le tissu fini doit être exempt de taches d'huile et de tout autre type de taches; tous les résidus de traitement effectué à l'aide d'un produit chimique auxiliaire doivent être enlevés.

### 2.2 Qualité d'exécution

Le tissu visé par la présente spécification doit être exempt de défauts pouvant nuire à son aspect ou à sa tenue en service. À des fins d'inspection, sont considérés comme défauts ceux qui sont clairement visibles à une distance d'inspection normale d'environ un mètre (3,3 pi) sous un bon éclairage, de préférence la lumière du nord.

### 2.3 Contenu des fils et fibres

Les fils de chaîne et de trame doivent être composés d'un mélange de 50 ( $\pm 5$ ) pourcent de nylon et le reste du pourcentage de coton selon le poids total du tissu désencollé. Le fil de chaîne doit être à deux brins et le fil de trame doit être à deux brins ou monobrin. Le coton doit être cardé et peigné. Le nylon doit être de première qualité, de haute ténacité, discontinu d'un aspect mi-mât ayant une longueur coupée nominale de 3,8 cm (1,5 po) et une section ronde avec un denier nominal de 1,6 à 1,8. Aucune forme de rebus de nylon doit être utilisée, telle la fibre non étirée, des mélanges de différents deniers, lustres et sections, ainsi que tout rebut provenant de n'importe quel stage de la production de la fibre: que ce soit pour la fibre étirée, non étirée, mélangée ou garnettée.

### 2.4 Teinture et impression

Tout tissu doit être teint d'une couleur de fond correspondant ou approchant la couleur « Cream 524 » pour ensuite être surimprimé avec le motif de camouflage MULTICAM® par impression au rouleau ou au cadre de manière de obtenir le niveau requis de solidité de la couleur, ainsi que pour obtenir une bonne et uniforme pénétration de la couleur dans les fibres et fabriques comme suit:

- (a) Lorsque la couleur de fond correspond à « Cream 524 », les autres couleurs sont obtenues par impressions subséquentes à l'aide de six rouleaux ou cadres, tels qu'appropriés, pour les régions « Tan 525 », « Pale Green 526 », « Olive 527 », « Dark Green 528 », « Brown 529 » et « Dark Brown 530 » du motif;
- (b) Lorsque la couleur de fond est teinte pour approcher « Cream 524 », toutes les sept couleurs du motif de camouflage doivent être obtenues par impressions subséquentes à l'aide de sept rouleaux ou cadres correspondant aux sept couleurs; et

(c) Les pigments liés par la résine ne doivent pas être utilisés.

## 2.5 Fini

Aucun fini ne sera appliqué pour obtenir une stabilité du tissu. Le tissu doit être teint et imprimé de façon que le côté de l'effet de chaîne soit à l'endroit. Le tissu doit être désencollé, lavé à fond, teint et imprimé.

## 2.6 Efficacité des coutures

L'efficacité des coutures du tissu doit être testée selon la méthode 5110 de la Federal Test Methods Standard 191A Method 51 ou ASTM D 1683; cependant les normes de base du Tableau I de l'ASTM D 1683 ne doivent pas être utilisées. Le fil A-A-50199, type II, noyau de polyester, recouvert de polyester, de taille Tex 61-70, à deux brins doit être utilisé pour l'aiguille et la remailleuse. Une aiguille de numéro métrique 110 (0,044 po), chrome, bille de format moyen avec pique de type 401 selon l'ASTM D 6183 à 12 piqures par 2,5 cm (1 po) doit être utilisée dans les sens de la chaîne et de la trame.

## 2.7 Réflectance spectrale

Les données de réflectance spectrale mesurées par un spectrophotomètre relativement à un étalon de sulfate de baryum, l'étalon blanc de préférence, doivent être obtenues à des intervalles de 20 nanomètres (nm) entre 600 et 860 nm. D'autres matériaux blancs de référence peuvent aussi être utilisés à condition qu'ils soient calibrés pour un blanc absolu, p. ex. de l'oxyde de magnésium ou des tuiles de vitrolite. La bande spectrale ne doit excéder 26 nm à 860 nm. Les mesures de réflectance doivent être effectuées en mode d'opération monochromatique ou polychromatique. Dans le cas où le mode d'opération polychromatique est utilisé, le spécimen doit être illuminé de façon diffuse avec la pleine émission d'une source continue afin de simuler une Source CIE A ou D65 lors de l'opération du spectrophotomètre. Les mesures doivent être prises à un minimum de deux (2) régions différentes et d'en obtenir la moyenne. Chaque région de mesure devrait se situer à une distance d'au moins 15 cm (6 po) de la lisière. La mesure doit se faire sur une seule couche de tissu placé sur quatre couches de même ton. Le spécimen doit être vu à un angle de moins de 10 degrés de la normale, incluant la composante spéculaire. Les spécimens doivent être orientés dans différentes directions lors des essais. Lorsque possible, les spécimens testés ne doivent pas avoir les mêmes fils de chaîne ou de trame présentés au point d'échantillonnage. La précision photométrique du spectrophotomètre doit être de moins de 1 pourcent et la précision de la longueur d'onde doit être de moins de 2 nanomètres. Le diamètre de l'aperture de norme utilisé par l'appareil de mesure de la couleur doit être 9,4859 mm (0,3725 po) ou plus grand. Le test doit être considéré comme un échec si n'importe quelle couleur obtient des valeurs de réflectance spectrale à l'extérieur des limites prescrites pour quatre longueurs d'onde ou plus.

Longueur d'onde, nanomètre (nm)	Cream 524 et Tan 525		Pale Green 526, Olive 527 et Brown 529		Dark Green 528 et Dark Brown 530	
	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
600	22	44	12	30	3	11
620	24	45	12	30	3	11
640	24	45	12	32	4	12
660	25	45	12	32	4	12
680	28	45	14	34	4	13
700	28	46	14	34	6	16
720	30	48	16	36	6	20
740	32	50	18	36	10	25
760	36	50	20	40	14	30
780	38	52	22	40	18	35

ANNEXE C1 de W6399-18-KA05  
14 juillet 2017

800	40	54	22	42	22	40
820	44	56	24	44	24	42
840	46	57	26	44	27	43
860	48	58	28	46	29	45

Tableau 1: Propriétés des tissus finis

PROPRIÉTÉ	MÉTHODE D'ESSAI	EXIGENCE PRESCRITE	MINIMUM ACCEPTABLE	MAXIMUM ACCEPTABLE
Teneur en fibre	CAN/CGSB-4.2 Essai 14.3 ou AATCC-20A ou ASTM D 629	50% Coton 50% Nylon	45% Coton 45% Nylon	55% Coton 55% Nylon
Masse (g/m <sup>2</sup> )	CAN/CGSB-4.2 Essai 5.1 ou ASTM D 3776 Option C	220	203	237
Contexture (Nombre de fils/cm)	CAN/CGSB-4.2 Essai 6 ou ASTM D 3775	Chaîne: 41 Trame: 21	Chaîne: 40 Trame: 20	
Résistance à la rupture (N)	CAN/CGSB-4.2 Essai 9.1 ou ASTM D 5034	Chaîne: 890 Trame: 400	Chaîne: 800 Trame: 350	
Résistance à la déchirure (N)	CAN/CGSB-4.2 Essai 12.1 ou ASTM D 1424	Chaîne: 32 Trame: 23	Chaîne: 30 Trame: 21	
Solidité des teintures à la lumière (après l'exposition à 40 unités de décoloration de l'AATCC)	AATCC Test Method 16 Option 1 ou 3	Toutes les couleurs: 4	Dark Green 528: 3-4 Brown 529: 3-4 Dark Brown 530: 3-4 Cream 524: 3 Tan 525: 3 Pale Green 526: 3 Olive 527: 3	
Solidité de la couleur au frottement	AATCC 8 ou AATCC 116	Changement de couleur (Sec): 5 Changement de couleur (Mouillé): 5		Changement de couleur (Sec): 3-4 Changement de couleur (Mouillé): 3
Solidité de la couleur au lavage - après 4 cycles (chaque couleur)	CAN/CGSB-4.2 Essai 19.1 ou AATCC 61 Test Method 3A	Changement de couleur: 5 Tâchage: 5		Changement de couleur: 3-4 Tâchage: 3-4

APPENDICE 1 de l'ANNEXE C1 de W6399-18-KA05  
14 juillet 2017

PROPRIÉTÉ	MÉTHODE D'ESSAI	EXIGENCE PRESCRITE	MINIMUM ACCEPTABLE	MAXIMUM ACCEPTABLE
Solidité de la couleur à la sueur	CAN/CGSB-4.2 Essai 23 ou AATCC 15	Changement de couleur: 5 Tâchage: 5		Changement de couleur: 3-4 Tâchage: 3-4
Changement dimensionnel au blanchissage (moyenne du lot) (Ne pas être pressé avant la mesure)	CAN/CGSB-4.2 Essai 58 (III.E3) (après 3 cycles) ou AATCC 96 (après 5 cycles)			Chaîne: 3,0% Trame: 3,0%
Perméabilité à l'air (cm3/cm2/s)	CAN/CGSB-4.2 Essai 36 ou ASTM D 737		15	
pH	FED-STD-191 Method 2811 ou AATCC 81		5	8,5
Efficacité des coutures	FED-STD-191 Method 5110 ou ASTM D 1683		Chaîne: 75% Trame: 80%	

NOTICE



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

AVIS

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

## TISSU, ANTIDÉCHIRURE, NYLON RESPIRANT LÉGER

### 1.1 Portée

La présente spécification vise les exigences techniques pour le tissu, antidéchirure, nylon respirant léger avec une surface extérieure imprimé avec le motif de camouflage MULTICAM<sup>MD</sup>.

*Remarque: L'étoffe 100% Nylon Ripstop material (Item# 165 AYT) distribué par 1947 LLC (www.1947llc.com), se conforme entièrement aux normes de cette spécification.*

### 1.2 Documents Applicables

Les documents suivants font partie intégrante des présentes spécifications dans la mesure prescrite et appuient les spécifications lorsqu'ils sont cités à titre de référence. Tous les autres documents auxquels il est fait référence doivent être considérés comme fournissant de l'information supplémentaire seulement. En cas de divergence entre les documents cités en référence et le contenu du présent document, ce dernier a préséance.

Normes générales du Canada/Centre des ventes (email: [ncr.cgsb-ongc@pwgsc.gc.ca](mailto:ncr.cgsb-ongc@pwgsc.gc.ca))

- CAN/CGSB-4.2-M Méthodes pour épreuves textiles

Normes fédérales américaines (FED-STD)

(Site de téléchargement: <http://assist.daps.dla.mil/quicksearch/>)

- FED-STD-191A Federal Standard for Textile Test Methods
- Commercial Item Description - A-A-50199 - Thread, Polyester-Core, Cotton- or Polyester-Covered

Normes de l'Association américaine des chimistes et coloristes du textile ([www.aatcc.org](http://www.aatcc.org))

- AATCC Test Method 8 Colorfastness to Crocking: AATCC Crockmeter Method
- AATCC Test Method 15 Colorfastness to Perspiration
- AATCC Test Method 16 Colourfastness to Light
- AATCC Test Method 20A Fiber Analysis: Quantitative
- AATCC Test Method 61 Colorfastness to Laundering: Accelerated
- AATCC Test Method 96 Dimensional Changes in Commercial Laundering of Woven and Knitted Fabrics Except Wool
- AATCC Test Method 116 Colorfastness to Crocking: Rotary Vertical Crockmeter Method

Société américaine pour les essais des matériaux ([www.astm.org](http://www.astm.org))

- ASTM D 629 Standard Test Methods for Quantitative Analysis of Textiles
- ASTM D 737 Standard Test Method for Air Permeability of Textile Fabrics



- ASTM D 1424 Standard Test Method for Tearing Strength of Fabrics by Falling-Pendulum (Elmendorf) Apparatus
- ASTM D 1683 Standard Test Method for Failure in Sewn Seams of Woven Apparel Fabrics
- ASTM D 3775 Standard Test Method for Warp (End) and Filling (Pick) Count of Woven Fabrics
- ASTM D 3776 Standard Test Method for Mass per Unit Area (Weight) of Fabric
- ASTM D 5034 Standard Test Method for Breaking Strength and Elongation of Textile Fabrics (Grab Test)

## 2.0 EXIGENCES

### 2.1 Tissu

Le tissu doit être une armure toile renforcée de côtes dans les sens de la chaîne et de la trame, formant ainsi un motif uniforme. Les côtes doivent être formées en insérant deux fils tissés en un à tous les vingt-quatrième fils de chaîne et en insérant deux fils tissés en un à tous les treizième fils de trame.

Lorsque mis à l'essai conformément aux méthodes d'essai prescrites, le tissu fini doit être conforme aux exigences de rendement du Tableau 1. Le tissu fini doit être exempt de tâches d'huile et de tout autre type de taches; tous les résidus de traitement effectué à l'aide d'un produit chimique auxiliaire doivent être enlevés.

### 2.2 Qualité d'exécution

Le tissu visé par la présente spécification doit être exempt de défauts pouvant nuire à son aspect ou à sa tenue en service. À des fins d'inspection, sont considérés comme défauts ceux qui sont clairement visibles à une distance d'inspection normale d'environ un mètre (3,3 pi) sous un bon éclairage, de préférence la lumière du nord.

### 2.3 Contenu des fils et fibres

Les fils de chaîne et de trame doivent être composés de 100 percent nylon. Le fil de chaîne doit être à deux brins et le fil de trame doit être à deux brins ou monobrin. Le nylon doit être de première qualité, de haute ténacité, discontinu d'un aspect mi-mât ayant une longueur coupée nominale de 3,8 cm (1,5 po) et une section ronde avec un denier nominal de 1,6 à 1,8. Aucune forme de rebus de nylon doit être utilisée, telle la fibre non étirée, des mélanges de différents deniers, lustres et sections, ainsi que tout rebut provenant de n'importe quel stage de la production de la fibre: que ce soit pour la fibre étirée, non étirée, mélangée ou garnettée.

### 2.4 Teinture et impression

Tout tissu doit être teint d'une couleur de fond correspondant ou approchant la couleur « Cream 524 » pour ensuite être surimprimé avec le motif de camouflage MULTICAM® par impression au rouleau ou au cadre de manière de obtenir le niveau requis de solidité de la couleur, ainsi que pour obtenir une bonne et uniforme pénétration de la couleur dans les fibres et fabriques comme suit:

- (a) Lorsque la couleur de fond correspond à « Cream 524 », les autres couleurs sont obtenues par impressions subséquentes à l'aide de six rouleaux ou cadres, tels qu'appropriés, pour les régions « Tan 525 », « Pale Green 526 », « Olive 527 », « Dark Green 528 », « Brown 529 » et « Dark Brown 530 » du motif;
- (b) Lorsque la couleur de fond est teinte pour approcher « Cream 524 », toutes les sept couleurs du motif de camouflage doivent être obtenues par impressions subséquentes à l'aide de sept rouleaux ou cadres correspondant aux sept couleurs; et
- (c) Les pigments liés par la résine ne doivent pas être utilisés.

## 2.5 Fini

Aucun fini ne sera appliqué pour obtenir une stabilité du tissu. Le tissu doit être teint et imprimé de façon que le côté de l'effet de chaîne soit à l'endroit. Le tissu doit être désencollé, lavé à fond, teint et imprimé.

## 2.6 Efficacité des coutures

L'efficacité des coutures du tissu doit être testée selon la méthode 5110 de la Federal Test Methods Standard 191A Method 51 ou ASTM D 1683; cependant les normes de base du Tableau I de l'ASTM D 1683 ne doivent pas être utilisées. Le fil A-A-50199, type II, noyau de polyester, recouvert de polyester, de taille Tex 61-70, à deux brins doit être utilisé pour l'aiguille et la remailleuse. Une aiguille de numéro métrique 110 (0,044 po), chrome, bille de format moyen avec pique de type 401 selon l'ASTM D 6183 à 12 piqures par 2,5 cm (1 po) doit être utilisée dans les sens de la chaîne et de la trame.

Tableau 1: Propriétés des tissus finis

PROPRIÉTÉ	MÉTHODE D'ESSAI	EXIGENCE PRESCRITE	MINIMUM ACCEPTABLE	MAXIMUM ACCEPTABLE
Teneur en fibre	CAN/CGSB-4.2 Essai 14.3 ou AATCC-20A ou ASTM D 629	100% Nylon		
Masse (g/m <sup>2</sup> )	CAN/CGSB-4.2 Essai 5.1 ou ASTM D 3776 Option C	120	114	134
Contexture (Nombre de fils/cm)	CAN/CGSB-4.2 Essai 6 ou ASTM D 3775	Chaîne: 33 Trame: 25	Chaîne: 30 Trame: 22	
Résistance à la rupture (N)	CAN/CGSB-4.2 Essai 9.1 ou ASTM D 5034	Chaîne: 760 Trame: 560	Chaîne: 750 Trame: 550	
Résistance à la déchirure (N)	CAN/CGSB-4.2 Essai 12.1 ou ASTM D 1424	Chaîne: 85 Trame: 70	Chaîne: 80 Trame: 65	
Solidité des teintures à la lumière (après l'exposition à 40 unités de décoloration de l'AATCC)	AATCC Test Method 16 Option 1 ou 3	Toutes les couleurs: 4	Fert foncé 528: 3-4 Marron 529: 3-4 Marron foncé 530: 3-4 Crème 524: 3 Bronzer 525: 3 Vert pâle 526: 3 Olive 527: 3	
Solidité de la couleur au frottement	AATCC 8 ou AATCC 116	Changement de couleur (Sec): 5 Changement de couleur (Mouillé): 5	Changement de couleur (Sec): 3-4 Changement de couleur (Mouillé): 3	
Solidité de la couleur au lavage - après 4 cycles (chaque couleur)	CAN/CGSB-4.2 Essai 19.1 ou AATCC 61 Test Method 3A	Changement de couleur: 5 Tâchage: 5	Changement de couleur: 3-4 Tâchage: 3-4	

APPENDICE 1 de l'ANNEXE C2 de W6399-18-KA05  
14 juillet 2017

PROPRIÉTÉ	MÉTHODE D'ESSAI	EXIGENCE PRESCRITE	MINIMUM ACCEPTABLE	MAXIMUM ACCEPTABLE
Solidité de la couleur à la sueur	CAN/CGSB-4.2 Essai 23 ou AATCC 15	Changement de couleur: 5 Tâchage: 5	Changement de couleur: 3-4 Tâchage: 3-4	
Changement dimensionnel au blanchissage (moyenne du lot) (Ne pas être pressé avant la mesure)	CAN/CGSB-4.2 Essai 58 (III.E3) (après 3 cycles) ou AATCC 96 (après 5 cycles)			Chaîne: 4.0% Trame: 3.0%
Perméabilité à l'air (cm3/cm2/s)	CAN/CGSB-4.2 Essai 36 ou ASTM D 737		15	
Efficacité des coutures	FED-STD-191 Method 5110 ou ASTM D 1683		Chaîne: 75% Trame: 80%	

**PLAN D'ÉVALUATION DE LA SOUMISSION POUR LES  
UNIFORME DE SERVICE DISTINCTIF DES FORCES D'OPÉRATIONS SPÉCIALES (FOS)**

**1.0 GÉNÉRALITÉS**

**1.1 Objet**

Le présent document décrit les exigences relatives à la proposition et le processus d'évaluation des soumissions pour l'Uniforme de service distinctif des FOS (USDF).

**2.0 ÉCHANTILLONS PRÉALABLES À L'ADJUDICATION DU CONTRAT**

Le Soumissionnaire doit fournir les échantillons suivants avec sa soumission:

- (a) Vestes USDF de taille 7040 conformes aux spécifications techniques et de rendement de l'annexe B1 comme suit:
  - i. Une quantité de deux (2) vestes en tissu, antidéchirure, 50/50 nylon coton (Annexe C1); et
  - ii. Une quantité de deux (2) vestes en tissu, antidéchirure, nylon respirant léger (Annexe C2);
- (b) Pantalons USDF de taille 7034 conformes aux spécifications techniques et de rendement de l'annexe B2 comme suit:
  - i. Une quantité de deux (2) pantalon de matériau en tissu, antidéchirure, 50/50 nylon coton (Annexe C1); et
  - ii. Une quantité de deux (2) pantalons en tissu, antidéchirure, nylon respirant léger (Annexe C2).

Les échantillons doivent être pleinement représentatifs des vêtements finis proposés et doivent être confectionnés avec les mêmes matériaux qui serviront à la confection des produits finis, y compris l'utilisation du motif de camouflage MULTICAM®. Tous les échantillons demeureront la propriété du Canada.

**3.0 ÉVALUATION**

**3.1 Directives**

Les Soumissionnaires seront évalués en fonction des directives et des critères énoncés dans le présent document. Les directives suivantes s'appliquent à l'évaluation des Soumissionnaires:

- (a) Les exigences obligatoires sont indiquées par le verbe « devoir ». Toutes les exigences obligatoires doivent être respectées pour que la soumission soit jugée conforme aux exigences; et
- (b) Les documents fournis avec la soumission doivent être tapés à la machine (les soumissions manuscrites ne seront pas prises en considération).

3.2 Documents accompagnant la soumission

Le Soumissionnaire doit fournir les documents suivants:

- (a) Une grille de conformité dûment remplie (Tableau 1);
- (b) Les preuves de conformité et les Certificats de conformité précisées dans la colonne « Preuve de conformité » du Tableau 1. Aux fins de la présente demande de propositions, une Certificat de conformité est une déclaration écrite d'un représentant désigné du Soumissionnaire attestant la pleine conformité du (des) composant(s) précisé(s) dans la colonne « Preuve de conformité » du Tableau 1. Ce document doit être soumis sur du papier à lettre de l'entreprise; sa date doit être après celle de la date de publication de la Demande de proposition; il doit faire référence à la spécification ou composant applicable et il doit avoir la signature originale du représentant désigné de l'entreprise. Le Canada se réserve le droit de vérifier les déclarations faites dans le Certificat de conformité. Les résultats complets d'essais, démontrant la conformité du produit, sont acceptables au lieu du Certificat de conformité;
- (c) Lorsque des résultats d'essais sont requis, le Soumissionnaire doit fournir un rapport d'analyse en laboratoire du produit proposé détaillant les résultats complets des essais précisés dans la colonne « Preuve de conformité » du Tableau 1. Les essais doivent être effectués par un laboratoire indépendant accrédité et doivent être effectués selon les méthodes d'essai prescrites dans les exigences techniques. Le rapport de laboratoire et les résultats d'essais doivent être datés dans les six (6) mois précédant la date de publication de la Demande de proposition; et
- (d) Lorsqu'une certification par une tierce partie est exigée, le Certificat de conformité doit être fourni par le fabricant du composant ou du tissu et doit attester que le composant ou le tissu satisfait pleinement aux exigences énoncées ou les dépasse.

3.3 Évaluation de la qualité

L'échantillon préalable à l'adjudication du contrat doit être exempt de défauts pouvant nuire à son aspect, à sa qualité, à sa tenue en service et à sa fonctionnalité. À des fins d'inspection, les défauts sont considérés comme tels s'ils sont clairement visibles à une distance d'inspection normale d'environ 1 m (3.3 pi) sous un éclairage de jour. Les bonnes pratiques commerciales usuelles doivent être constamment appliquées, et les éléments suivants font état de mauvaises pratiques commerciales:

- (a) Un trou, une coupure, une déchirure, un raccommodage, une maille coulée, une couture surélevée, une maille lâche, une maille perdue, une stric, une ouverture dans le tricot ou un pli permanent;
- (b) Une tache, une décoloration ou une couleur non prescrite; et
- (c) Une partie ombragée ou une odeur désagréable.

Des échantillons qui ne sont pas fabriqués à de bonnes pratiques commerciales usuelles, ou ont des imperfections ou des imperfections pouvant nuire à son aspect, à sa qualité, à sa tenue en service et à sa fonctionnalité, sera considéré comme non conforme et ne donnera aucune autre considération.

### 3.4 Évaluation de la durabilité

Afin d'évaluer la durabilité des uniformes, un (1) échantillon de chaque vêtement sera lavé trente (30) fois en suivant les procédures de lavage recommandées par le fabricant, les deuxièmes échantillons étant conservés comme référence. Après le lavage, les uniformes seront évalués en fonction de la qualité comme suit:

- (a) A Un trou, une coupure, une déchirure, un raccommodage, une maille coulée, une couture surélevée, une maille lâche, une maille perdue, une strie, une ouverture dans le tricot ou un pli permanent;
- (b) Tout bouton perdu ou couture échouée;
- (c) Une tache, une décoloration ou une couleur non prescrite; et
- (d) A Une partie ombragée ou une odeur désagréable.

Les échantillons lavés qui ont des imperfections ou des défauts, des boutons perdus ou des coutures échouées pouvant affecter leur apparence, leur qualité, leur tenue en service et leur fonctionnalité seront jugés comme non conformes et ne seront plus considérés.

Tableau 1: Grille de conformité

N° de l'article	Paragr. de l'Annexe B	Exigence	Preuve de conformité	Conforme (O/N)
1	S.O.	<u>Expertise et conception éprouvée</u> Le Soumissionnaire doit avoir l'expérience nécessaire dans la fabrication d'uniformes militaires en étant dans l'industrie de la fabrication d'uniformes militaires depuis au moins cinq (5) ans et en ayant vendu au moins de cinq cent (500) uniformes semblables à une force militaire américaine, britannique, canadienne ou australienne (ABCA), ou à un service de police nord-américain (canadien ou américain) au cours des cinq (5) dernières années.	Le Soumissionnaire doit fournir:  (1) Les détails démontrant son expérience dans la fabrication d'uniformes militaires au cours d'un minimum de cinq ans;  ET  (2) Le numéro de contrat, la date d'attribution, le modèle et les	

			quantités livrées démontrant de ventes d'au moins cinq cent (500) uniformes à une force militaire (ABCA) dans des cinq (5) dernières années. Les ventes cumulatives provenant de différents contrats sont acceptables.	
2	Annexe B1 3.3	Les Vestes doivent être fournies dans les tailles prescrites à l'Annexe B1, Section 3.3.	Le MDN vérifiera visuellement la conformité de cette exigence à l'aide des échantillons fournis.	
3	Annexe B2 3.3	Les Pantalons doivent être fournis dans les tailles prescrites à l'Annexe B2, Section 3.3.	Le MDN vérifiera visuellement la conformité de cette exigence à l'aide des échantillons fournis.	
4	Annexe E 2.1(c)	Les vêtements doivent être offerts dans des tailles sur mesure.	Le MDN vérifiera visuellement la conformité de cette exigence à l'aide des échantillons fournis.	
5	Annexe B1	Les Vestes doivent être fabriquées conformément à l'Annexe B1.	Le MDN vérifiera visuellement la conformité de cette exigence à l'aide des échantillons fournis.	
6	Annexe B2	Les Pantalons doivent être fabriqués conformément à l'Annexe B2.	Le MDN vérifiera visuellement la conformité de cette exigence à l'aide des échantillons fournis.	
7	Annexe C1	Tissu, antidéchirure, 50/50 nylon coton	Le Soumissionnaire doit fournir : (1) Un Certificat de conformité attestant que le tissu rencontre complètement toutes les exigences prescrites à l'Annexe C1;  ET  (2) Les résultats d'essai complets et/ou la certification d'une tierce partie confirmant que le tissu fini rencontre les exigences de réflectance spectrale à l'annexe C1, Section 2.7;  ET	



			(3) Les résultats d'essai complets et/ou la certification d'une tierce partie confirmant que le tissu fini rencontre les propriétés spécifiées à l'Appendice 1 de l'Annexe C1, Tableau 1.	
8	Annexe C2	Tissu, antidéchirure, nylon respirant léger	Le Soumissionnaire doit fournir : (1) Un Certificat de conformité attestant que le tissu rencontre complètement toutes les exigences prescrites à l'Annexe C1;  ET  (2) Les résultats d'essai complets et/ou la certification d'une tierce partie confirmant que le tissu fini rencontre les propriétés spécifiées à l'Appendice 1 de l'Annexe C2, Tableau 1.	
9	Annexe D Section 3.3	Évaluation de la qualité	Le MDN vérifiera visuellement la conformité de cette exigence à l'aide des échantillons fournis.	
10	Annexe D Section 3.4	Évaluation de la durabilité	Le MDN vérifiera visuellement la conformité de cette exigence à l'aide des échantillons fournis.	

## ANNEXE "E" – BASE DE PAIEMENT

L'entrepreneur sera payé conformément à ce qui suit:

### 1. Prix unitaires fermes pour les uniformes de service distinctif des Forces d'opérations spéciales (FOS) :

L'entrepreneur sera payé des prix unitaires fermes pour chacun des articles, en dollars canadiens pour les deux (2) premières années initiales ainsi que pour les périodes de prolongation de la Demande Relative à un contrat, Rendu Droits Acquittés (Incoterms 2000), les coûts de transport, la taxe sur les produits et services, taxe de vente harmonisée et la taxe de vente du Québec sont en sus. Les droits de douane, le cas échéant, les taxes de vente, d'accise et autres taxes semblables perçues, établies ou imposées par toute compétence légale à l'égard de tout ce qui doit être fourni, vendu ou livré par l'entrepreneur dans le cadre du contrat, toutes les licences d'exportation et d'importation et les permis, s'il y a lieu, et tous les autres frais connexes doivent être inclus.

#### 1.1 GRILLE DE PRIX

- A) ANNÉE 1 – 12 mois après la date d'émission du contrat.
- B) ANNÉE 2 – 13 à 24 mois après la date d'émission du contrat.
- C) ANNÉE 3 – 25 à 36 mois après la date d'émission du contrat.
- D) ANNÉE 4 – 37 à 48 mois après la date d'émission du contrat.
- E) ANNÉE 5 – 49 à 60 mois après la date d'émission du contrat.

Article	Description	Unité de Distribution	Année 1 Prix unitaire ferme	Année 2 Prix unitaire ferme	Prolongation		
					Année 3 Prix unitaire ferme	Année 4 Prix unitaire ferme	Année 5 Prix unitaire ferme
1	Vestes - Type I (Annexe C1)	Chq	\$ _____	\$ _____	\$ _____	\$ _____	\$ _____
2	Vestes - Type II (Annexe C2)	Chq	\$ _____	\$ _____	\$ _____	\$ _____	\$ _____
3	Vestes - Type III (MFG)	Chq	\$ _____	\$ _____	\$ _____	\$ _____	\$ _____
4	Pantalons - Type I (Annexe C1)	Chq	\$ _____	\$ _____	\$ _____	\$ _____	\$ _____
5	Pantalons - Type II (Annexe C2)	Chq	\$ _____	\$ _____	\$ _____	\$ _____	\$ _____
6	Pantalons - Type III (MFG)	Chq	\$ _____	\$ _____	\$ _____	\$ _____	\$ _____

**ANNEXE « F » - DEMANDE RELATIVE À UN CONTRAT**

(Remarque: applicable pendant la période du contrat)

<b>DEMANDE RELATIVE À UN CONTRAT (DRC) MODÈLE</b>	
<b>1. CONDITIONS</b>	
<b>TOUTES LES FACTURES, LES AVIS D'EXPÉDITION ET LES BORDEREAUX DE MARCHANDISES DOIVENT PRÉCISER LES NUMÉROS DE RÉFÉRENCE CONTRACTUELS SUIVANTS :</b>	
<b>NUMÉRO DU CONTRAT:</b>	<b>NUMÉRO DE LA DRC:</b>
<b>À:</b>  Entrepreneur: Adresse:	<b>DATE DE LIVRAISON:</b>  <b>SOLDE DU CONTRAT AVANT CETTE DRC (TPS OU TVH comprise):</b>  <b>VALEUR DE CETTE DEMANDE RELATIVE À UN CONTRAT (DRC) (TPS ou TVH comprise):</b>  <b>SOLDE DU CONTRAT (TPS ou TVH comprise):</b>

<b>2. BESOIN</b>				
<b>2.1 POUR LA FOURNITURE DE L'ÉQUIPEMENT:</b> L'entrepreneur sera payé selon des prix unitaires fermes en dollars canadiens, rendu droits acquittés (DDP) à destination, selon les Incoterms 2000, taxe sur les produits et services (TPS) ou taxe de vente harmonisée (TVH) en sus, s'il y a lieu. Les frais de transport à destination et tous les droits de douane et taxes d'accise exigibles doivent être inclus.				
No d'article	Description de l'article	Quantité	Prix unitaire ferme (conformément au contrat)	Total
				\$
				\$
				\$
				\$
Coût total des articles				\$
Tarif urgent				\$
TPS ou TVH				\$
Coût total y compris la TPS ou la TVH				\$
<b>DESTINATION (S) DE LIVRAISON:</b> Rendus droits acquittés (DDP), à destination, selon les Incoterms 2000 :				
L'entrepreneur ne devra pas facturer au Canada les frais en sus de ce prix total.				
<b>3. APPROBATIONS</b>				
Chargé de projet / responsable technique:	Responsable administratif (Approvisionnement):	Autorité contractante à TPSGC (pour tout DRC supérieure à \$400,000):		
Nom:	Nom:	Nom:		
Signature:	Signature:	Signature:		
Date:	Date:	Date:		



## ANNEXE « G »

### RAPPORT D'UTILISATION PÉRIODIQUE

Instructions pour la présentation des données d'utilisation des demandes relatives à un contrat.  
L'entrepreneur doit envoyer par courriel les renseignements précisés ci-dessous dans une feuille de calcul électronique suivant le format ci-dessous, à l'autorité contractante identifiée aux présentes.

Le rapport doit au moins comprendre les renseignements suivants:

- le numéro du contrat pour lequel les données sont fournies;
- la période pendant laquelle les données ont été accumulées (date de début et date de fin);
- la date de début et la date de fin du contrat;
- description de l'article;
- la quantité commandée, le prix unitaire;
- la valeur des DRC individuelles;
- les dépenses totales par période visée par le rapport.

Contrat	(Insérer le numéro du contrat)	Date de début du contrat (JJ/MM/AAAA)	Date de fin du contrat (JJ/MM/AAAA)
Valeur totale à date (\$)	Valeur totale pour la période visée par le rapport (\$)	Début de la période visée par le rapport (JJ/MM/AAAA)	Fin de la période visée par le rapport (JJ/MM/AAAA)
Numéro de la DRC	Description de l'article	Prix unitaire ferme, Quantité commandée	Date de livraison/ Valeur de la commande (excluant la TPS ou la TVH, s'il y a lieu)

Ministère	Nombre total de DRC pendant la période visée par le rapport.	Nombre total de DRC à date.	Valeur totale en dollars (\$) de toutes les DRC pendant la période visée par le rapport.	Valeur totale en dollars (\$) de toutes les DRC à date.

---

**ANNEXE « H »**

**PROGRAMME DE CONTRATS FÉDÉRAUX POUR L'ÉQUITÉ  
EN MATIÈRE D'EMPLOI – ATTESTATION**

Je, soumissionnaire, en présentant les renseignements suivants à l'autorité contractante, atteste que les renseignements fournis sont exacts à la date indiquée ci-dessous. Les attestations fournies au Canada peuvent faire l'objet d'une vérification à tout moment. Je comprends que le Canada déclarera une soumission non recevable, ou un entrepreneur en situation de manquement, si une attestation est jugée fausse, que ce soit pendant la période d'évaluation des soumissions ou pendant la durée du contrat. Le Canada aura le droit de demander des renseignements supplémentaires pour vérifier les attestations d'un soumissionnaire. À défaut de répondre à toute demande ou exigence imposée par la Canada, la soumission peut être déclarée non recevable ou constituer un manquement aux termes du contrat.

Pour obtenir de plus amples renseignements sur le Programme de contrats fédéraux pour l'équité en matière d'emploi, visitez le site Web d'Emploi et Développement social Canada (EDSC) – Travail.

Date : \_\_\_\_\_ (AAAA/MM/JJ) [si aucune date n'est indiquée, la date de clôture de la demande de soumissions sera utilisée]

Compléter à la fois A et B.

A. Cochez seulement une des déclarations suivantes :

- ( ) A1. Le soumissionnaire atteste qu'il n'a aucun effectif au Canada.
- ( ) A2. Le soumissionnaire atteste qu'il est un employeur du secteur public.
- ( ) A3. Le soumissionnaire atteste qu'il est un employeur sous réglementation fédérale, dans le cadre de la Loi sur l'équité en matière d'emploi.
- ( ) A4. Le soumissionnaire atteste qu'il a un effectif combiné de moins de 100 employés permanents à temps plein et/ou permanents à temps partiel au Canada.

A5. Le soumissionnaire a un effectif combiné de 100 employés ou plus au Canada; et

- ( ) A5.1. Le soumissionnaire atteste qu'il a conclu un Accord pour la mise en œuvre de l'équité en matière d'emploi valide et en vigueur avec EDSC - Travail.

OU

- ( ) A5.2. Le soumissionnaire atteste qu'il a conclu un Accord pour la mise en œuvre de l'équité en matière d'emploi (LAB1168) à EDSC - Travail. Comme il s'agit d'une condition à l'attribution d'un contrat, remplissez le formulaire intitulé Accord pour la mise en œuvre de l'équité en matière d'emploi (LAB 1168), signez-le en bonne et due forme et transmettez-le à EDSC - Travail.

B. Cochez seulement une des déclarations suivantes :

- ( ) B1. Le soumissionnaire n'est pas une coentreprise.

OU

N° de l'invitation - Solicitation No.  
W6399-18KA05/A  
N° de réf. du client - Client Ref. No.  
W6399-18KA05

N° de la modif - Amd. No.  
File No. - N° du dossier  
pr760 W6399-18KA05

Id de l'acheteur - Buyer ID  
pr760  
N° CCC / CCC No./ N° VME - FMS

- 
- ( ) B2. Le soumissionnaire est une coentreprise et chaque membre de la coentreprise doit fournir à l'autorité contractante l'annexe Programme de contrats fédéraux pour l'équité en matière d'emploi - Attestation. (Consultez la section sur les coentreprises des instructions uniformisées.)

N° de l'invitation - Solicitation No.  
W6399-18KA05/A  
N° de réf. du client - Client Ref. No.  
W6399-18KA05

N° de la modif - Amd. No.  
File No. - N° du dossier  
pr760 W6399-18KA05

Id de l'acheteur - Buyer ID  
pr760  
N° CCC / CCC No./ N° VME - FMS

---

## **ANNEXE « I »**

### **INSTRUMENTS DE PAIEMENT ÉLECTRONIQUE**

Le soumissionnaire accepte d'être payé au moyen de l'un des instruments de paiement électronique suivants :

- ☐ Carte d'achat VISA ;
- ☐ Carte d'achat MasterCard ;
- ☐ Dépôt direct (national et international) ;
- ☐ Échange de données informatisées (EDI) ;
- ☐ Virement télégraphique (international seulement) ;
- ☐ Système de transfert de paiements de grande valeur (plus de 25 M\$)