



**RETURN BIDS TO:
RETOURNER LES SOUMISSIONS À:**

**Bid Receiving - PWGSC / Réception des
soumissions - TPSGC**
11 Laurier St./ 11, rue Laurier
Place du Portage, Phase III
Core 0B2 / Noyau 0B2
Gatineau, Québec K1A 0S5
Bid Fax: (819) 997-9776

**REQUEST FOR PROPOSAL
DEMANDE DE PROPOSITION**

**Proposal To: Public Works and Government
Services Canada**

We hereby offer to sell to Her Majesty the Queen in right of Canada, in accordance with the terms and conditions set out herein, referred to herein or attached hereto, the goods, services, and construction listed herein and on any attached sheets at the price(s) set out therefor.

**Proposition aux: Travaux Publics et Services
Gouvernementaux Canada**

Nous offrons par la présente de vendre à Sa Majesté la Reine du chef du Canada, aux conditions énoncées ou incluses par référence dans la présente et aux annexes ci-jointes, les biens, services et construction énumérés ici sur toute feuille ci-annexée, au(x) prix indiqué(s).

Comments - Commentaires

Vendor/Firm Name and Address

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

Issuing Office - Bureau de distribution

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

Title - Sujet BAG, Duffel	
Solicitation No. - N° de l'invitation W8486-174064/A	Date 2018-01-16
Client Reference No. - N° de référence du client W8486-174064	
GETS Reference No. - N° de référence de SEAG PW-\$\$PR-757-74146	
File No. - N° de dossier pr757.W8486-174064	CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME
Solicitation Closes - L'invitation prend fin at - à 02:00 PM on - le 2018-03-16	Time Zone Fuseau horaire Eastern Standard Time EST
F.O.B. - F.A.B. Plant-Usine: <input type="checkbox"/> Destination: <input checked="" type="checkbox"/> Other-Autre: <input type="checkbox"/>	
Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à: Papineau (PR Div.), Alain	Buyer Id - Id de l'acheteur pr757
Telephone No. - N° de téléphone (613) 983-1927 ()	FAX No. - N° de FAX () -
Destination - of Goods, Services, and Construction: Destination - des biens, services et construction: Specified Herein Précisé dans les présentes	

Instructions: See Herein

Instructions: Voir aux présentes

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

TABLE DES MATIÈRES

PARTIE 1 - RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

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

PARTIE 2 - INSTRUCTIONS À L'INTENTION DES SOUMISSIONNAIRES

- 2.1 INSTRUCTIONS, CLAUSES ET CONDITIONS UNIFORMISÉES
- 2.2 PRÉSENTATION DES SOUMISSIONS
- 2.3 DEMANDES DE RENSEIGNEMENTS - EN PÉRIODE DE SOUMISSION
- 2.4 LOIS APPLICABLES
- 2.5 SPÉCIFICATIONS ET NORMES
- 2.6 DONNÉES TECHNIQUES ET/OU ÉCHANTILLON(S)

PARTIE 3 - INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS

- 3.1 INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS

PARTIE 4 - PROCÉDURES D'ÉVALUATION ET MÉTHODE DE SÉLECTION

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

PARTIE 5 – ATTESTATIONS ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES

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

PARTIE 6 - CLAUSES DU CONTRAT SUBSÉQUENT

- 6.1 EXIGENCES À LA SÉCURITÉ
- 6.2 BESOIN
- 6.3 CLAUSES ET CONDITIONS UNIFORMISÉES
- 6.4 DURÉE DU CONTRAT
- 6.5 RESPONSABLES
- 6.6 PAIEMENT
- 6.7 INSTRUCTIONS RELATIVES À LA FACTURATION
- 6.8 ATTESTATIONS
- 6.9 LOIS APPLICABLES
- 6.10 ORDRE DE PRIORITÉ DES DOCUMENTS
- 6.11 TOUS LES MATÉRIAUX FOURNIS PAR L'ENTREPRENEUR
- 6.12 FERMETURE DE L'USINE
- 6.13 EMPLACEMENT DE L'USINE
- 6.14 SOUS-TRAITANT(S)
- 6.15 LIEU D'ORIGINE DES TRAVAUX - DIVULGATION DE RENSEIGNEMENTS
- 6.16 ÉCHANTILLONS DE PRÉ-PRODUCTION ET DOCUMENTS D'APPUI

Solicitation No. - N° de l'invitation
W8486-174064/A
Client Ref. No. - N° de réf. du client
W8486-174064

Amd. No. - N° de la modif.
File No. - N° du dossier
PR757 W8486-174064

Buyer ID - Id de l'acheteur
PR757
CCC No. /N° CCC - FMS No. /N° VME

6.17 EXIGENCES TECHNIQUES DURANT LA PRODUCTION
6.18 ÉCHANTILLON VISUEL – À RETOURNER À L'ENVOYEUR
6.19 SPÉCIFICATIONS ET NORMES
6.20 GARANTIE FINANCIÈRE
6.21 INSTRUCTIONS D'EXPEDITION - MINISTERE DE LA DEFENSE NATIONALE

LISTE DES ANNEXES

ANNEXE A BAREME DE PRIX

ANNEXE B BESOIN

ANNEXE C SPÉCIFICATIONS

ANNEXE D GUIDE ET PROCESSUS D'EVALUATION

ANNEXE E SPÉCIFICATION POUR SANGLE TEXTILE DE POLYESTER FILÉ

PARTIE 1 – RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

1.1 Exigences relatives à la sécurité

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

1.2 Besoin

Le “besoin” est décrit en détail à l'annexe A et B.

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 à l'Accord sur le commerce intérieur (ACI).

1.5 Contenu canadien

Pour ce besoin, une préférence conditionnelle limitée sera accordée aux produits canadiens.

PARTIE 2 – INSTRUCTIONS À L'INTENTION DES SOUMISSIONNAIRES

2.1 Instructions, clauses et conditions uniformisées

Toutes les instructions, clauses et conditions identifiées dans la demande de soumissions par un numéro, une date et un titre sont reproduites dans le *Guide des clauses et conditions uniformisées d'achat* (<https://achatsetventes.gc.ca/politiques-et-lignes-directrices/guide-des-clauses-et-conditions-uniformisees-d-achat>) 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: 120 jours

2.2 Présentation des soumissions

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

2.3 Demandes de renseignements – en période de soumission

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

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

2.4 Lois applicables

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

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

2.5 Spécifications et normes

2.5.1 Office des normes générales du Canada (ONGC) - normes

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

Office des normes générales du Canada

Place du Portage III, 6B1

11, rue Laurier

Gatineau (Québec)

Téléphone: (819) 956-0425 ou 1-800-665-CGSB (Canada seulement)

Télécopieur : (819) 956-5740

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

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

2.6. Données techniques et/ou échantillon(s)

Les données techniques et l'(les) échantillon(s) (le cas échéant) 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)

Solicitation No. - N° de l'invitation
W8486-174064/A
Client Ref. No. - N° de réf. du client
W8486-174064

Amd. No. - N° de la modif.
File No. - N° du dossier
PR757 W8486-174064

Buyer ID - Id de l'acheteur
PR757
CCC No. /N° CCC - FMS No. /N° VME

Travaux publics et Services gouvernementaux Canada
Place Bonaventure, portail Sud-Est
800, rue de La Gauchetière Ouest, 7^e étage
Montréal, Québec H5A 1L6
TÉL.: 514-496-3404
TÉLÉC.: 514-496-3822
Attention: Debbie Brault – debbie.brault@tpsgc-pwgsc.gc.ca ou
Umberto Fanelli – umberto.fanelli@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
Suite 100, 167 Avenue Lombard
Boîte Postale 1408
Winnipeg, Manitoba R3C 2Z1
TEL: 204-983-3774
FAX: 204-983-7796
Attention: Bev Laurin (bev.laurin@tpsgc-pwgsc.gc.ca)

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

2.6.1 Données techniques

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

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

Courriel : alain.papineau@tpsgc-pwgsc.gc.ca

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

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)

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/ecologisationgreening/achats-procurement/politique-policy-fra.html>).

Pour aider le Canada à atteindre ses objectifs, les soumissionnaires devraient :

1) utiliser du papier de 8,5 po x 11 po (216 mm x 279 mm) contenant des fibres certifiées provenant d'un aménagement forestier durable et contenant au moins 30 % de matières recyclées; et

2) utiliser un format qui respecte l'environnement: impression noir et blanc, recto-verso/à double face, broché ou agrafé, sans reliure Cerlox, reliure à attaches ni reliure à anneaux.

3) Initiatives vertes (pour l'information de TPSGC seulement)

Les soumissionnaires sont demandés de soumettre les détails de leurs politiques et de leurs pratiques concernant les sujets suivants:

- fabrication plus respectueuse de l'environnement;
- traitement des déchets plus respectueux de l'environnement;
- réduction des déchets industriels;
- emballage;
- stratégies de réutilisation;
- recyclage.

Section I : Soumission technique

Dans leur soumission technique, les soumissionnaires devraient expliquer et démontrer comment ils entendent répondre aux exigences et comment ils réaliseront les travaux (référence à l'échantillon préalable à l'adjudication, Partie 4.1.1.1 Critères techniques obligatoires).

Section II : Soumission financière

Les soumissionnaires doivent présenter leur soumission financière en conformité avec la base de paiement. Le montant total des taxes applicables doit être indiqué séparément.

3.1.1 Paiement électronique de factures – soumission

.La MDN émettra le paiement par dépôt direct ou paiement par chèque seulement

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 exigées à la Partie 5.

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.
- c) L'équipe d'évaluation devra d'abord déterminer si deux soumissions ou plus sont accompagnées d'une attestation valide de contenu canadien. Si c'est le cas, seulement les soumissions accompagnées d'une attestation valide seront évaluées selon le processus d'évaluation, sinon toutes les soumissions reçues seront évaluées. Si des soumissions accompagnées d'une attestation valide sont déclarées non recevables, ou sont retirées, et qu'il reste moins de deux soumissions recevables accompagnées d'une attestation valide, l'équipe poursuivra l'évaluation des soumissions accompagnées d'une attestation valide. Si toutes les soumissions accompagnées d'une attestation valide sont déclarées non recevables, ou sont retirées, alors toutes les autres soumissions reçues seront évaluées.

4.1.1 Évaluation technique

4.1.1.1 Critères techniques obligatoires

Les soumissionnaires doivent fournir la justification en détail comment un critère obligatoire est respecté ou fournir le renvoi pour identifier le ou les pages où un critère obligatoire est démontré dans leur offre technique. Le Canada se réserve le droit de vérifier tous les renseignements soumis.

4.1.1.2 Échantillon préalable à l'adjudication et documents à l'appui

A) Echantillon Préalable avec soumission

Échantillon préalable à l'adjudication et documents à l'appui

Aux fins de l'évaluation technique, pour déterminer la capacité du soumissionnaire à rencontrer les exigences techniques, un (1) échantillons préalable à l'adjudication de l'article 1, sac à fourbi et les certificats de conformité (officier doit préciser) doit (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 certificats de conformité exigés et sans frais pour le Canada et doit veiller à ce qu'ils soient reçus avec la soumission, à la date et au lieu de clôture des soumissions. Le fait de ne pas présenter les échantillons préalables à l'adjudication et les certificats de conformité 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.

B) CERTIFICATS DE CONFORMITE:

De plus, des certificats de conformité (comme défini ci-après) sont exigés et doivent être soumis avec les échantillons préalables à l'adjudication. Les certificats de conformité ne doivent être datés de plus de 6 mois de la date de publication de la demande de proposition.

Définition – certificat de conformité :

i) Un certificat de conformité est défini, aux fins du présent document, comme étant une attestation signée et datée confirmant qu'un composant donné ou une exigence est conforme à la spécification. L'attestation doit être préparée, signée et datée par un représentant officiel du fabricant du composant et présentée sur du papier à en-tête de l'entreprise en faisant référence au numéro de la spécification et au numéro du paragraphe. Elle doit porter expressément sur le composant ou l'exigence, et la conformité peut être certifiée en renvoyant à un numéro de pièce ou en fournissant les données du composant, les données de fabrication indiquant la conformité technique ou une description assurant la conformité aux exigences. Les essais effectués à l'interne sont acceptables pour attester la conformité. Une reproduction intégrale du texte de la spécification n'est pas acceptable.

ii) Un certificat de conformité distinct est requis pour chaque composant ou exigence. Il peut viser différents composants fournis par le même fabricant pourvu que les numéros de paragraphes ainsi que les spécifications et les composants correspondants soient bien indiqués. Par ce document, le soumissionnaire atteste que le produit visé par le certificat est le même que celui proposé dans la soumission ou utilisé pour les échantillons préalables à l'attribution du contrat, les échantillons de préproduction ou les échantillons de production, selon le cas.

iii) Le soumissionnaire doit prendre note que des copies de factures, de bons de commande, de bordereaux d'expédition et de certificats de conformité pour les produits ou les composants qui ne sont pas fabriqués par le signataire du certificat ne peuvent pas être utilisées comme certificats de conformité.

4.1.2 Évaluation financière

4.1.2.1 Critères financiers obligatoires

a. Le soumissionnaire doit proposer des prix unitaires fermes en dollars canadiens, excluant les taxes applicables, droits de douane et taxes d'accise compris.

b. Le soumissionnaire doit proposer des prix unitaires fermes pour tous les articles, y compris les articles faisant l'objet d'options..

4.1.2.2 Clauses du Guide des CCUA

A9033T 2012/07/16 Capacité financière
A3050T 2014/11/27 Définition du contenu canadien
A3015T 2014/06/26 Attestations - soumission
B1000T 2014/06/28 Condition du matériel

4.2 Méthode de sélection

Une soumission doit satisfaire à toutes les exigences de l'invitation à soumissionner et doit rencontrer tous les critères d'évaluation techniques et financiers obligatoires pour être jugée recevable.

La soumission recevable avec le prix global évalué le plus bas sera recommandée pour l'attribution d'un contrat (un seul contrat). Les soumissions seront évaluées selon la quantité ferme à destination et 100 % de la quantité optionnelle et 100% de la quantité «sur demande» à destination.

4.3 Garantie financière contractuelle

1. Si la présente soumission est acceptée, le soumissionnaire pourrait être tenu de fournir, après la date de clôture de la soumission et dans les 10 jours civils suivant une demande écrite de l'autorité contractante:

a) un dépôt de garantie tel qu'il est défini à la clause "Définition de dépôt de garantie" représentant jusqu'à 10 p. 100 du prix contractuel.

2. Les dépôts de garantie sous forme d'obligations garanties par le gouvernement qui comprennent des coupons seront acceptés seulement si tous les coupons non échus, lorsque le dépôt est fourni, sont attachés aux obligations. L'entrepreneur doit fournir des instructions écrites concernant le traitement des coupons qui viendront à échéance pendant que les obligations sont retenues à titre de garantie, lorsque ces coupons excèdent les exigences du dépôt de sécurité.

3. Si le Canada ne reçoit pas la garantie financière exigée dans le délai prescrit, le Canada pourra, à sa discrétion, accepter une autre offre, émettre une nouvelle demande de soumissions, attribuer un contrat ou rejeter toutes les offres.

4.4 Définition de dépôt de garantie

1. «dépôt de garantie» désigne

- a) une lettre de change payable à l'ordre du Receveur général du Canada et certifiée par une institution financière agréée ou tirée par une telle institution sur elle-même; ou
- b) une obligation garantie par le gouvernement; ou
- c) une lettre de crédit de soutien irrévocable, ou
- d) toute autre garantie jugée acceptable par l'autorité contractante et approuvée par le Conseil du Trésor;

2. «institution financière agréée» désigne

- a) toute société ou institution qui est membre de l'Association canadienne des paiements;
- b) une société qui accepte des dépôts qui sont garantis par la Société d'assurance-dépôts du Canada ou la Régie de l'assurance-dépôts du Québec jusqu'au maximum permis par la loi;
- c) une caisse de crédit au sens du paragraphe 137(6) de la *Loi de l'impôt sur le revenu*;
- d) une société qui accepte du public des dépôts dont le remboursement est garanti par une

province canadienne ou territoire; ou
e) la Société canadienne des postes.

3. «obligation garantie par le gouvernement» désigne une obligation du gouvernement du Canada ou une obligation dont le principal et l'intérêt sont garantis inconditionnellement par le gouvernement du Canada et qui est

- a) payable au porteur;
- b) accompagnée d'un acte de transfert au Receveur général du Canada, dûment signée et établi en conformité avec le Règlement sur les obligations intérieures du Canada;
- c) enregistrée au nom du Receveur général du Canada.

4. «lettre de crédit de soutien irrévocable»

a) désigne tout accord quel qu'en soit le nom ou la description, en fonction duquel une institution financière («l'émetteur») agissant conformément aux instructions ou aux demandes d'un client (le «demandeur»), ou en son nom,

- i) versera un paiement au Canada, en tant que bénéficiaire;
- ii) acceptera et paiera les lettres de change émises par le Canada;
- iii) autorise une autre institution financière à effectuer un tel paiement ou à accepter et à payer de telles lettres de change; ou

iv) autorise une autre institution financière à négocier, à la suite d'une demande écrite de paiement, à condition que les modalités de la lettre de crédit soient respectées.

b) doit préciser la somme nominale qui peut être retirée;

c) doit préciser sa date d'expiration;

d) doit prévoir le paiement à vue au Receveur général du Canada à partir de la lettre de change de l'institution financière sur présentation d'une demande écrite de paiement signée par le représentant ministériel autorisé identifié dans la lettre de crédit par son titre;

e) doit prévoir que plus d'une demande écrite de paiement puisse être présentée à condition que la somme de ces demandes ne dépasse par la valeur nominale de la lettre de crédit;

f) doit prévoir son assujettissement aux Règles et usances uniformes relatives aux crédits documentaires de la Chambre de commerce internationale (CCI), révision de 2007, publication de la CCI no. 600. En vertu des Règles et usances uniformes relatives aux crédits documentaires de la CCI, un crédit est irrévocable même s'il n'y a pas d'indication à cet effet; et

g) doit être émise (émetteur) ou confirmée (confirmateur), dans l'une ou l'autre des langues officielles, par une institution financière qui est membre de l'Association canadienne des paiements et qui est sur le papier en-tête de l'émetteur ou du confirmateur. La mise en page est laissée à la discrétion de l'émetteur ou du confirmateur.

PARTIE 5 – ATTESTATIONS ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES

Les soumissionnaires doivent fournir les attestations et les renseignements supplémentaires exigés pour qu'un contrat leur soit attribué.

Les attestations que les soumissionnaires remettent au Canada, peuvent faire l'objet d'une vérification à tout moment par le Canada. Le Canada déclarera une soumission non recevable, ou à un manquement de la part de l'entrepreneur s'il est établi qu'une attestation du soumissionnaire est fausse, sciemment ou non, que ce soit pendant la période d'évaluation des soumissions ou pendant la durée du contrat. L'autorité contractante aura le droit de demander des renseignements supplémentaires pour vérifier les attestations du soumissionnaire. À défaut de répondre et de coopérer à toute demande ou exigence imposée par l'autorité contractante, la soumission sera déclarée non recevable, ou constituera

un manquement aux termes du contrat.

5.1 Attestations exigées avec la soumission

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

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

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

5.1.2 Attestations additionnelles requises avec la soumission

5.1.2.1 Attestation du contenu canadien

5.1.2.1.1 Règle d'origine - Vêtements

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.

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

Emplacement de l'usine

Les articles seront fabriqués à: _____

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.

Solicitation No. - N° de l'invitation
W8486-174064/A
Client Ref. No. - N° de réf. du client
W8486-174064

Amd. No. - N° de la modif.
File No. - N° du dossier
PR757 W8486-174064

Buyer ID - Id de l'acheteur
PR757
CCC No. /N° CCC - FMS No. /N° VME

5.2.1 Dispositions relatives à l'intégrité – documentation exigée

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

5.2.2 Programme de contrats fédéraux pour l'équité en matière d'emploi – Attestation de Soumission

En présentant une soumission, le soumissionnaire atteste que le soumissionnaire, et tout membre de la coentreprise si le soumissionnaire est une coentreprise, n'est pas nommé dans la liste des « soumissionnaires à admissibilité limitée du PCF » du Programme de contrats fédéraux (PCF) pour l'équité en matière d'emploi disponible au bas de la page du site Web d'Emploi et Développement social Canada (EDSC) – Travail (http://www.edsc.gc.ca/fr/emplois/milieu_travail/droits_personne/equite_emploi/programme_contrats_federaux.page?&_ga=1.152490553.1032032304.1454004848).

Le Canada aura le droit de déclarer une soumission non recevable si le soumissionnaire, ou tout membre de la coentreprise si le soumissionnaire est une coentreprise, figure dans la liste des « soumissionnaires à admissibilité limitée du PCF » au moment de l'attribution du contrat.

5.2.3 Attestations additionnelles préalables à l'attribution du contrat

5.2.3.1 Attestation des échantillons et de la production

Le soumissionnaire atteste que:

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

PARTIE 6 – CLAUSES DU CONTRAT SUBSÉQUENT

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

6.1 Exigences relatives à la sécurité

Ce contrat ne comporte aucune exigence relative à la sécurité.

6.2 Besoin

L'entrepreneur doit fournir les articles d'écrits sous « Besoin » à l'annexe A et B.

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

6.3.1 Conditions générales

2030 (2016/04/04), Conditions générales - biens (besoins plus complexes) s'appliquent au contrat et en font partie intégrante.

6.4 Durée du contrat

6.4.1 Livraison - Quantité ferme

L'entrepreneur doit livrer un minimum de deux cents cinquante (250) sacs à fourbi des quantités fermes visées par le contrat au plus tard dans les soixante (60) jours suivant l'approbation des exigences de préproduction.

La balance de la quantité fermes visées par le contrat devront être livrés a une moyenne minimum de 400 unités par semaine après l'approbation

Livraison - Quantité optionnelle et quantités «quantité sur demande»

La livraison de la quantité d'option doit être négociée si et quand l'option est exercée et doit être complétée au plus tard _____ mois après l'exercice de l'option

6.4.1.1 Instruction d'expédition - livraison à destination

6.4.1.2 Livraison - Rendez-vous

L'entrepreneur devra livrer les biens aux dépôts d'approvisionnement des Forces canadiennes (FC) sur rendez-vous seulement. L'entrepreneur ou son transporteur devra prendre rendez-vous en communiquant avec la section du mouvement du dépôt destinataire (voir la liste ci-après). Le destinataire peut refuser des livraisons faites sans rendez-vous préalable.

- a) 7 Dépôt d'approvisionnement des FC, Parc Lancaster
Edmonton (Alberta)
780- 973-4011, poste 4524
- b) 25 Dépôt d'approvisionnement des FC, Montréal

Solicitation No. - N° de l'invitation
W8486-174064/A
Client Ref. No. - N° de réf. du client
W8486-174064

Amd. No. - N° de la modif.
File No. - N° du dossier
PR757 W8486-174064

Buyer ID - Id de l'acheteur
PR757
CCC No. /N° CCC - FMS No. /N° VME

Montréal (Québec)
514-252-2777, poste 2363 25dfactrafficrdv@forces.gc.ca

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

- a. rendu droits acquittés (DDP) Montreal, Quebec ou Edmonton, Alberta selon les Incoterms 2000 pour les expéditions en provenance d'un entrepreneur commercial.

6.4.1.3 Emballage, marquage, articles rejetés, quantités excédentaires/insuffisantes

Emballage

L'entrepreneur doit préparer les articles numéros 1,2,3,4 pour la livraison conformément à la dernière version de la spécification relative à l'emballage des Forces canadiennes D-LM-008-036/SF-000, Exigences du MDN en matière d'emballage commercial du fabricant.

L'entrepreneur doit emballer les articles numéros 1,2,3,4 à raison de _____ unités par paquet.

L'entrepreneur doit disposer les chargements uniformément, et bien les arrimer, sur des palettes courantes de type perdu, en bois ou en carton dur, accessibles des quatre côtés et mesurant 48 po sur 40 po. La hauteur totale, y compris la palette, ne doit pas dépasser 47 po. Le marquage doit être appliqué à l'aide des symboles standards du code à barres, Code 3 de 9 (code 39), y compris la traduction en clair (TC), conformément à la spécification D-LM-008-002/SF-001.

Quantités excédentaires/insuffisantes

Les quantités indiquées dans les présentes représentent les quantités à être livrées pour l'exécution du contrat. Cependant, si l'entrepreneur devait disposer d'une quantité supérieure d'articles, il devra en informer par écrit l'autorité contractante, mais seulement après que les quantités prévues au contrat auront été acceptées par la MDN. À sa discrétion, le Canada pourra envisager d'acheter une partie ou la totalité de la quantité excédentaire, moyennant un rabais par rapport au prix ferme prévu au contrat initial. Toute quantité excédentaire non autorisée sera retournée à l'entrepreneur à ses frais.

6.5 Responsables

6.5.1 Autorité contractante

L'autorité contractante pour le contrat est :

Alain Papineau
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 : 613983-1927
Courriel : alain.papineau@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.

Solicitation No. - N° de l'invitation
W8486-174064/A
Client Ref. No. - N° de réf. du client
W8486-174064

Amd. No. - N° de la modif.
File No. - N° du dossier
PR757 W8486-174064

Buyer ID - Id de l'acheteur
PR757
CCC No. /N° CCC - FMS No. /N° VME

6.5.2 Responsable technique

Le responsable technique pour le présent contrat est :

(sera inclus lorsque le contrat sera octroyé)

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

6.5.3 Responsable des achats

Le responsable des achats pour le contrat est :

Nom : _____
Téléphone : ____-____-____
Courriel : _____.

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

6.5.4 Représentants de l'entrepreneur

Personne avec qui communiquer :

Renseignements généraux

Nom : _____
No de téléphone : _____
No de télécopieur : _____
Courriel : _____

Suivi de la livraison

Nom : _____
No de téléphone : _____
No de télécopieur : _____
Courriel : _____

6.6. Paiement

6.6.1 Base de paiement - prix unitaires fermes

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

Solicitation No. - N° de l'invitation
W8486-174064/A
Client Ref. No. - N° de réf. du client
W8486-174064

Amd. No. - N° de la modif.
File No. - N° du dossier
PR757 W8486-174064

Buyer ID - Id de l'acheteur
PR757
CCC No. /N° CCC - FMS No. /N° VME

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

6.6.2 Clauses du *Guide des CCUA*

H1001C 2008/05/12 Paiements multiples

6.6.3 Paiement électronique de factures – contrat

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

- a. Dépôt direct (national et international) ;

6.7 Instructions relatives à la facturation

a) 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.

b). Les factures doivent être distribuées comme suit:

MDN Depot de Montréal
25 DAFC / Magasin
CP 4000, Succ K
Montreal, Qc H1N 3R9
Attention ; Compte Payable W1941

ou

DND Edmonton Depot
CF Supply Depot
STN Forces PO Box 10500
Edmonton, Alberta T5J 4J5
Att; Accounts Payable W2481

Un (1) exemplaire doit être envoyé à l'autorité contractante identifiée sous l'article intitulé "Responsables" du contrat.

Un (1) exemplaire doit être envoyé au consignataire.

6.8 Attestations et renseignements supplémentaires

6.8.1 Conformité

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

6.8.2 Clauses du *Guide des CCUA*

A3060C 2008-05-12 Attestation du contenu canadien
D5545C 2010-08-16 ISO 9001:2008 Systèmes de management de la qualité

Solicitation No. - N° de l'invitation
W8486-174064/A
Client Ref. No. - N° de réf. du client
W8486-174064

Amd. No. - N° de la modif.
File No. - N° du dossier
PR757 W8486-174064

Buyer ID - Id de l'acheteur
PR757
CCC No. /N° CCC - FMS No. /N° VME

C2801C 2014-11-27 Cote de priorité : Entrepreneurs établis au Canada
D6010C 2007-11-30 Palettisation
D2020C 2008-05-12 Codage par code à barres - marquage de l'emballage

6.9 Lois applicables

Le contrat doit être interprété et régi selon les lois en vigueur en Ontario et les relations entre les parties seront déterminées par ces lois.

6.10 Ordre de priorité des documents

En cas d'incompatibilité entre le libellé des textes énumérés dans la liste, c'est le libellé du document qui apparaît en premier sur la liste qui l'emporte sur celui de tout autre document qui figure plus bas sur ladite liste.

- a) les articles de la convention;
- b) les conditions générales 2030 (2016/04/04), Conditions générales - biens (besoins plus complexes);
- c) Annexe B, Besoin;
- d) Annexe C, Spécification
- e) la soumission de l'entrepreneur en date du _____

6.11 Tous les matériaux fournis par l'entrepreneur et matériel disponible auprès du gouvernement

Il incombera à l'entrepreneur de se procurer tous les matériaux nécessaires à la fabrication des articles Spécifiés dans le contrat. Les délais de livraison prévoient le temps nécessaire à l'acquisition de ces matériaux.

6.12 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 1 :

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

Année 2 :

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

Année 3 :

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

Année 4 :

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

Année 5:

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

6.13 Emplacement de l'usine

Solicitation No. - N° de l'invitation
W8486-174064/A
Client Ref. No. - N° de réf. du client
W8486-174064

Amd. No. - N° de la modif.
File No. - N° du dossier
PR757 W8486-174064

Buyer ID - Id de l'acheteur
PR757
CCC No. /N° CCC - FMS No. /N° VME

Les articles seront fabriqués à: _____

6.14 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.

6.15 Lieu d'origine des travaux - Divulgence de renseignements

- a. 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).
- b. L'entrepreneur consent à ce que le Canada divulgue publiquement les renseignements fournis en lien avec les pays d'origine.
- c. 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.

6.16 A) Échantillon de pré-production et tests

Au plus tard dans les soixantes (60) jours suivant la date d'adjudication du contrat, l'entrepreneur doit avoir effectué tous les essais de préproduction et livré ce qui suit :

6.16.1 Pré-production

6.16.2 Sac à Fourbi

6.16.3 L'entrepreneur doit fournir un (1) échantillon du premier item de production des sacs à fourbi comme il est spécifié dans la commande subséquente, fabriqués conformément à la description d'achat technique (DAT) de l'annexe B et C.

- 6.16.4 a)** Les échantillons fournis doivent être entièrement représentatifs du produit fini, être fabriqués avec les mêmes composants et matériaux et avec les mêmes outils et procédés qui seront utilisés pour la production en série.

Les échantillons de pré-production doivent être livrés à:
ATTN: (à inclure au moment de l'attribution)
Ministère de la Défense nationale
Bâtiment général George R. Pearkes
101 Colonel By Drive
Ottawa, Ontario K1A 0K2

b) Si les échantillons de pré-production sont rejetés, l'entrepreneur doit soumettre un deuxième échantillon de pré-production dans les 15 jours civils suivant l'avis du rejet par le responsable technique.

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

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

e) 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.

f) En plus de fournir les échantillons de pré-production, l'entrepreneur doit fournir 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.

g) Les échantillons de pré-production soumis par l'entrepreneur demeureront la propriété du Canada.

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

i) Les échantillons de pré-production peuvent ne pas être requis si l'entrepreneur est présentement en production. La demande de dispense d'échantillon (s) de pré-production doit être faite par l'entrepreneur par écrit à l'autorité contractante. La renonciation à cette exigence sera à la seule discrétion de l'autorité technique et sera attestée par une modification au contrat.

6.17 Exigence technique pendant la production

1. Sur demande de l'autorité technique, l'entrepreneur doit soumettre un ou plusieurs échantillons de production à tout moment pendant la phase de production. Cette exigence sera faite par écrit par l'autorité technique du MDN.

2. Rejection par l'autorité technique de l'échantillon de production soumis par l'entrepreneur pour pas respecté les conditions contractuelles, il y a lieu de résilier le contrat pour défaut.

Rapport d'essai:

Les documents de rapport d'essai signés et datés par un laboratoire agréé indépendant agréé par le MDN doivent inclure la méthode d'essai, les conditions d'essai et les résultats d'essais effectués pour vérifier les exigences spécifiées dans la présente spécification.

6.18 Échantillons scellés - guide seulement

L'échantillon doit servir de guide pour tous les facteurs non couverts par les spécifications du MDN. La spécification du MDN prend précedent.

6.18.1 Échantillon scellé - Retour à l'expéditeur

L'échantillon envoyé à l'Entrepreneur doit être retourné à l'expéditeur à la fin du contrat.

L'échantillon de visualisation ne doit pas être mutilé ou coupé, et doit être retourné dans le même état que celui envoyé à l'entrepreneur.

6.19 Spécifications et normes

6.19.1 Office des normes générales du Canada (ONGC) - normes

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

Office des normes générales du Canada

Place du Portage III, 6B1

11, rue Laurier

Gatineau (Québec)

Téléphone: (819) 956-0425 ou 1-800-665-CGSB (Canada seulement)

Télécopieur : (819) 956-5740

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

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

6.20 Garantie financière

1. Le Canada peut convertir le dépôt de garantie pour son usage si les circonstances lui permettent de résilier le contrat pour manquement; cette action ne constitue toutefois pas la résiliation du contrat.

2. Lorsque le Canada convertit le dépôt de garantie :

a) le Canada utilisera la somme pour compléter les travaux selon les conditions du contrat, dans la mesure du possible, et toute balance sera retournée à l'entrepreneur à la fin de la période de garantie; et

b) si le Canada conclut un contrat pour compléter les travaux, l'entrepreneur :

(i) sera considéré avoir irrévocablement abandonné les travaux; et

(ii) demeurera responsable des frais excédentaires pour l'achèvement des travaux si le montant du dépôt de garantie n'est pas suffisant à cette fin. « Frais excédentaires » désigne toute somme dépassant la partie du prix contractuel qui reste à payer en plus du montant du dépôt de garantie.

3. Si le Canada ne convertit pas le dépôt de garantie pour son usage avant la fin de la période du contrat, le Canada retournera le dépôt de garantie à l'entrepreneur dans un délai raisonnable après cette date.

4. Si le Canada convertit le dépôt de garantie pour des raisons autre que la faillite, la garantie financière doit être réétablie à la valeur du montant mentionné ci-haut pour que ce montant soit et continu d'être disponible jusqu'à la fin de la période du contrat.

6.20 Expédition en surplus

L'expédition en surplus ne sera pas acceptée sans l'approbation préalable de l'autorité contractante.

Solicitation No. - N° de l'invitation
W8486-174064/A
Client Ref. No. - N° de réf. du client
W8486-174064

Amd. No. - N° de la modif.
File No. - N° du dossier
PR757 W8486-174064

Buyer ID - Id de l'acheteur
PR757
CCC No. /N° CCC - FMS No. /N° VME

ANNEXE A

Barème de prix

1. EXIGENCE TECHNIQUE

L'entrepreneur sera exigé de fournir au Canada et le Ministère de la défense nationale (MDN) avec 10,000 sacs à fourbi en référence avec les spécifications de l'annexe A et B.

Les biens doivent être expédiés au point de destination DDP à Montréal, Québec et Edmonton, Alberta selon les termes Incoterms 2000 par l'expédition d'un entrepreneur commercial.

2. DESTINATIONS ET ADRESSE DE FACTURATION

Adresses de livraison	Adresse de facturation
MDN Dépôt de Montréal 6363 Notre Dame Est Montréal, Québec H1N 3V9	Nom: (sera inclus lorsque le contrat sera octroyé) DLP 3-2-3-1 Edifice Louis St-laurent Ministere de la défense national Edifice MGen George R Pearkes 101 Colonel By Drive Ottawa, Ontario , K1A 0K2
DND Edmonton Depot 7 CFSD Receipts and Issues Section Edmonton, Alberta T0A 2H0	Nom: (sera inclus lorsque le contrat sera octroyé) DLP 3-2-3-1 Edifice Louis St-Laurent National Defence Headquarters MGen George R Pearkes Building 101 Colonel By Drive Ottawa, Ontario

Solicitation No. - N° de l'invitation
W8486-174064/A
Client Ref. No. - N° de réf. du client
W8486-174064

Amd. No. - N° de la modif.
File No. - N° du dossier
PR757 W8486-174064

Buyer ID - Id de l'acheteur
PR757
CCC No. /N° CCC - FMS No. /N° VME

3. BIENS LIVRABLES

QUANTITÉ DU CONTRAT

QUANTITÉ FERME

Item	Description	Quantité ferme	Unité	Prix unitaire ferme, taxes applicables en surplus Destination FOB Montréal
1.	8465-21-865-6678 Sac à fourbi, Couleur : vert	7000	chaque	\$ _____

Item	Description	Quantité ferme	Unité	Prix unitaire ferme, taxes applicables en surplus Destination FOB EDMONTON
2.	8465-21-865-6678 Sac à fourbi, Couleur : vert	3000	chaque	\$ _____

Quantité "sur demande"

Item	Description	Quantité estimée (total pour 5 ans)	Unité	Prix unitaire ferme, DDP, Frais de transport inclus, taxes applicables en surplus	
3.	8465-21-865-6678 Sac à fourbi, Couleur : vert	90,000	chaque	Dépot de Montréal	Dépot d'Edmonton
				Année 1 \$	Année 1 \$
				Année 2 \$	Année 2 \$
				Année 3 \$	Année 3 \$
				Année 4 \$	Année 4 \$
				Année 5 \$	Année 5 \$

Année 1: commandé 0-12 mois après que le contrat soit octroyé (basé sur la date de contrat)

Année 2: commandé 13-24 mois de la date de contrat.

Année 3: commandé 25-36 mois de la date de contrat

Année 4: commandé 37-48 mois de la date de contrat

Année 5: commandé 49-60 mois de la date de contrat

Solicitation No. - N° de l'invitation
W8486-174064/A
Client Ref. No. - N° de réf. du client
W8486-174064

Amd. No. - N° de la modif.
File No. - N° du dossier
PR757 W8486-174064

Buyer ID - Id de l'acheteur
PR757
CCC No. /N° CCC - FMS No. /N° VME

Année d'option (non financé)

Item	Description	Quantité estimée (5e année seulement)	Unité	Prix unitaire ferme, DDP, Frais de transport inclus, taxes applicables en surplus
4.	8465-21-865- 6678 Sac à fourbi, Couleur : vert	2000 à 20,000	Chaque	\$ _____

Cette année d'option peut seulement être exercé pendant la dernière année du contrat. Entre le 49e-60e mois de la date du contrat. L'année d'option peut seulement être mise en place par Travaux Public.

4. QUANTITÉS «SUR DEMANDE» - Items identifiés # 3

En vertu de ce contrat, l'entrepreneur est tenu de fournir les biens "sur demande" au Canada. Outre ce qui est spécifiquement mentionnée dans ce contrat, le Canada n'est pas tenu de commander ces biens, et ce contrat ne représente aucunement un engagement à acheter exclusivement les biens de l'entrepreneur.

Le MDN peut passer des commandes pour les quantités «sur demande» directement à l'entrepreneur en précisant les quantités exactes de marchandises commandées et la date de livraison, en tout temps pendant la période mentionnée ci-dessous, et conformément aux conditions prédéterminées.

La quantité de marchandises «sur demande» indiquée pour l'article **3** n'est qu'une approximation du besoin.

Les commandes seront passées au moyen des formules 942 ou autres.

Des commandes pour les quantités «sur demande» pourront être passées du _____ au _____.

Limitation financière

Le coût total, pour le Canada, des commandes ne doit pas dépasser le montant de \$ (**à être établi dans le contrat**), taxes applicables en sus, à moins d'autorisation écrite de l'autorité contractante.

L'entrepreneur ne sera pas tenu d'exécuter un travail ou de fournir un service ou un article pour remplir des commandes qui porteraient le coût total pour le Canada à un montant supérieur au montant maximal indiqué ci-dessus, sauf si une telle augmentation est autorisée.

5. QUANTITÉS OPTIONELLES - Articles identifiés comme suit: #4 (Unfunded)

L'entrepreneur accorde au Canada l'option irrévocable d'acquérir les biens, qui sont décrits sous l'article 4 selon les mêmes modalités et conditions et aux prix établis dans le contrat. Cette option ne pourra être exercée que par l'autorité contractante pour un minimum de **2000** jusqu'à un maximum de **20,000** distribuée aux divers articles et destinations (Mtl et Edm) et sera confirmée par une modification au contrat.

L'autorité contractante peut exercer l'option dans les 12 derniers mois de la date d'attribution du contrat en envoyant un avis écrit à l'entrepreneur.

Solicitation No. - N° de l'invitation
W8486-174064/A
Client Ref. No. - N° de réf. du client
W8486-174064

Amd. No. - N° de la modif.
File No. - N° du dossier
PR757 W8486-174064

Buyer ID - Id de l'acheteur
PR757
CCC No. /N° CCC - FMS No. /N° VME

Photos - à titre indicatif seulement

Les photos sont représentatifs du produit demandé mais ne respectent pas à tous égards les exigences techniques et ils doivent servir uniquement à titre indicatif durant l'invitation.



ANNEXE B

ÉNONCÉ DES TRAVAUX POUR SAC À FOURBI VERT CANADIEN MOYEN (VCM) NNO 8465-21-865-6678 (PETIT)

1 PORTÉE

1.1 Portée. Le présent document décrit les travaux que doit effectuer l'entrepreneur pour fournir des sacs à fourbi au ministère de la Défense nationale.

2 DOCUMENTS APPLICABLES

2.1 Documents du gouvernement. Les documents suivants font partie intégrante des exigences relatives à la fabrication, comme il est indiqué aux présentes. À moins d'indication contraire, la version des documents doit être celle en vigueur à la date de l'appel d'offres.

2.1.1 Spécification Sac à fourbi, vert canadien moyen, DSSPM 3-5-6-87-6678 (annexe C)

3 EXIGENCES

3.1 Produits à livrer de présérie dans le cadre d'une commande subséquente

3.1.1 Les produits à livrer de présérie mentionnés ci-dessous doivent être fournis par l'entrepreneur avant le début de la production dans le cadre d'une commande subséquente, conformément à toutes les exigences énoncées dans les documents de l'appel d'offres.

3.1.1.1 Échantillon de présérie du sac à fourbi. L'entrepreneur doit fournir un échantillon de présérie du sac à fourbi. L'échantillon doit être entièrement représentatif du produit fini et fabriqué conformément aux données techniques, au moyen des matériaux et des composants spécifiés à l'annexe C.

3.1.1.2 Rapports d'essai pour le tissu extérieur. L'entrepreneur doit fournir des rapports d'essai pour le tissu extérieur avec l'échantillon de présérie, conformément au tableau C1 de la spécification visant le sac à fourbi (annexe C).

3.1.1.3 Rapports d'essai pour les sangles. L'entrepreneur doit fournir des rapports d'essai pour les sangles avec l'échantillon de présérie, conformément aux tableaux I et II, Fabrication et propriétés physiques, comme il est indiqué dans la spécification DSSPM 2-2-80-151, sangle textile de polyester filé, classe I – tissage simple et de classe II – tissage double, mentionnée à l'annexe C.

3.2 Produits à livrer de production dans le cadre d'une commande subséquente

3.2.1 L'entrepreneur doit fournir les rapports d'essai complets du tissu extérieur et de la sangle conformément à 3.1.1.2 et 3.1.1.3 du présent document et aux documents de l'appel d'offres, à tous les 20 000 m de tissu produit.

3.2.2 Changement de fournisseur

3.2.2.1 Si l'entrepreneur souhaite utiliser les produits ou les services d'un nouveau fournisseur, il doit fournir des rapports d'essai et des échantillons de présérie conformément à 3.1 du présent document et aux documents de l'appel d'offres.

3.3 Rapports d'essai

3.3.1 Tous les essais doivent être réalisés par des laboratoires indépendants accrédités, des laboratoires universitaires ou des laboratoires gouvernementaux, qui ont de l'expérience dans les essais de textiles et qui relèvent d'un État membre de l'OTAN. Les essais qui doivent être réalisés par tout autre organisme doivent faire l'objet d'une approbation écrite préalable par l'autorité technique.

3.3.1.1 Tous les rapports d'essai doivent clairement indiquer ce qui suit :

3.3.1.1.1 le nom et les coordonnées de la ou des principales personnes qui ont effectué les essais;

3.3.1.1.2 le nom et les coordonnées de la personne qui a produit le rapport;

3.3.1.1.3 la date à laquelle les essais ont été effectués;

3.3.1.1.4 les références des méthodes d'essai applicables et l'identificateur unique du produit mis à l'essai (numéro de lot, numéro de produit).

ANNEXE C

SPÉCIFICATION SAC À FOURBI VERT CANADIEN MOYEN (VCM) NNO 8465-21-865-6678 (PETIT)

1 PORTÉE

1.1 Portée. Les présentes données de fabrication décrivent les exigences relatives à la conception, aux matériaux, à la fabrication et à l'inspection de sacs à fourbi de couleur vert canadien moyen (VCM).

2 SPÉCIFICATIONS ET DOCUMENTS CONNEXES

2.1 Documents du gouvernement. Les publications et les dessins suivants font partie intégrante du présent document dans la mesure précisée aux présentes. À moins d'indication contraire, la version en vigueur à la date de l'appel d'offres s'applique. On peut commander des copies du présent document et des publications ci-dessous en communiquant avec l'autorité technique du MDN.

SPÉCIFICATIONS

CF-B-854	Boutons en nylon (30 et 45 lignes), type I
D-80-001-055/SF-001	Étiquettes, vêtements et matériel
DSSPM 2-2-80-151	Sangle textile, polyester filé, classe I
D-83-001-005/SF-001	Fermetures à glissière blocables
D-LM-008-002/SF-001	Marquage des articles à entreposer ou à expédier
D-LM-008-036/SF-000	Exigences minimales du MDN en matière d'emballage commercial du fabricant

DESSINS

390119	Sac à fourbi, page 1 de 2
390119	Sac à fourbi, page 2 de 2
9775168	Courroie de transport

9775169	Poignée
9775170	Fenêtre
8190124	Exigences relatives à la confection des éléments en toile
389556	Barre de boutons en plastique, 45 lignes
CS-108	Œillets et rondelles – ordinaires

2.2 Autres publications. Les publications suivantes font partie intégrante du présent document dans la mesure précisée aux présentes. À moins d'indication contraire, la version en vigueur à la date de l'appel d'offres s'applique. Les publications suivantes ne sont pas fournies par le ministère de la Défense nationale.

ASTM International

100 Bar Harbor Drive
West Conshohocken, Pennsylvania
ÉTATS-UNIS 19428-2959
Tél. : 610-832-9500
Courriel : service@astm.org
Site Web : <http://www.astm.org>

ASTM F392/F392M – 11 Standard Practice for Conditioning Flexible Barrier Materials for Flex Durability

Office des normes générales du Canada (ONGC), Centre des ventes

11, rue Laurier
Place du Portage, Phase III
Gatineau (Québec)
Canada K1A 1G6
Tél. : 819-956-0425
Courriel: ncr.cgsb-ongc@tpsgc-pwgsc.gc.ca
Site Web : <http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ongc-cgsb/index-fra.html>

CAN/CGSB-4.131	Fil polyester guipé de coton ou de polyester, type 2
CAN/CGSB-4.2	Office des normes générales du Canada – Méthodes pour épreuves textiles
CAN/CGSB-54.1 Partie 1	Points et coutures – Partie 1 : Textiles – Types de points – Classification et terminologie (ISO 4915:1991, MOD)
CAN/CGSB-54.1 Partie 2	Points et coutures – Partie 2 : Textiles – Types de coutures – Classification et terminologie (ISO 4916:1991, MOD)
CAN/CGSB-86.1	Étiquetage pour l'entretien des textiles

GS1 Canada

1500 Don Mills Road, Suite 800
Toronto (Ontario) M3B 3L1
Tél. : 416-510-8039
Courriel : [info@gs1.ca.org](mailto:info@gs1.ca)
Site Web : <http://www.gs1.ca.org>

GS1 General Specifications, version 16, janv. 2016.

<http://www.gs1.org/genspecs>

2.3 Modèles réglementaires

DSSPM 401-97	Sac à fourbi, vert canadien moyen (VCM)
DSSPM 281-01	Couleur, vert canadien moyen

2.4 Patrons de papier. Des patrons de papier pour le sac à fourbi seront fournis par le ministère de la Défense nationale sous le code de style DUFLBG00.

2.5 Ordre de préséance

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

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

3 **EXIGENCES**

3.1 Conception. Le sac à fourbi doit être conçu conformément à la présente spécification, aux dessins indiqués en 2.1 du présent document et aux modèles réglementaires DSSPM 401-97, Sac à fourbi, vert canadien moyen et DSSPM 281-01, Couleur, vert canadien moyen.

3.2 Matériaux

3.2.1 Couleur. Tous les matériaux désignés comme étant de couleur vert canadien moyen (VCM) doivent être visuellement assortis au modèle réglementaire DSSPM 281-01, Couleur, vert canadien moyen.

3.2.2 Tissu extérieur. Le tissu extérieur doit être un tissu de polyester enduit de polyuréthane (coutil), conforme au tableau C1, Tissu enduit fini – Exigences de rendement et directives de fabrication. La couleur doit être le vert canadien moyen (VCM).

Tableau C1

Tissu de polyester enduit de polyuréthane (coutil), 400 g/m² Tissu enduit fini – Exigences de rendement et directives de fabrication				
Propriété	Méthode d'essai	Exigence	Exigence minimale	Exigence maximale
Masse ^{Note 1} Sans enduit Enduit	CAN/CGSB-4.2, méthode 5.1	355 g/m ² (nominal)	320 g/m ²	
		400 g/m ²	365 g/m ²	445 g/m ²
Structure et contexte du tissu ^{Notes 1 et 2} (fil/cm)	CAN/CGSB-4.2, méthode 6	Armure unie (y compris une variation, l'armure nattée)	Chaîne : 8 Trame : 10	Chaîne : 10 Trame : 13
Résistance à la rupture	CAN/CGSB-4.2, méthode 9.1 (essai 6.1)		Chaîne : 1400 N Trame : 1000 N	
Résistance à la déchirure	CAN/CGSB-4.2, méthode 12.1		Chaîne : 150 N Trame : 120 N	
Déper lance	CAN/CGSB-4.2, méthode 26.2		100	
Résistance hydrostatique (endroit du tissu en contact avec de l'eau)	CAN/CGSB-4.2, méthode 26.3 Taux : 60 cm/min		200 cm	
Résistance aux micro-organismes	CAN/CGSB-4.2, méthode 28.2	Pas de changement de couleur ni de tachage de l'échantillon. Aucune croissance sur l'échantillon.		
Flexion à froid à -40 °C (conditionner le tissu dans une chambre froide pendant une heure avant le début de l'essai de flexion)	ASTM F 392/ F392M-11 (État A)	Aucune fissure ni séparation de l'enduit		

^{Note 1} La masse du tissu peut varier à condition que toutes les autres propriétés soient respectées.

Note 2 La contexture du tissu est fournie à titre indicatif et n'est pas obligatoire. Les valeurs indiquées s'appliquent à un tissage effectué avec un fil constitué de un à quatre brins.

3.2.3 Sangle. Toutes les sangles doivent être en polyester filé, conformément à la spécification DSSPM 2-2-80-151, annexe E. La couleur des sangles doit être le vert canadien moyen.

3.2.3.1 Sangle – Support, attaches, bordage, pattes et bordage de la fenêtre. La sangle utilisée pour la poignée et la courroie doit être de classe I – tissage simple, conformément à la spécification DSSPM 2-2-80-151. La sangle doit être conforme aux dessins applicables indiqués en 2.1 de la présente spécification, sauf pour la largeur, qui doit être de 25,4 mm (1 po).

3.2.3.2 Sangle – Poignée et courroie de transport. La sangle utilisée pour la poignée et la courroie doit être de classe II – tissage double, conformément à la spécification DSSPM 2-2-80-151 et aux dessins applicables indiqués en 2.1 de la présente spécification.

3.2.3.3 Sangle – Bride à bouton. La sangle utilisée pour les boutons rainurés doit être en polyester filé et mesurer 7 mm (9/32 po) de largeur. La spécification DSSPM 2-2-80-151, classe I – tissage simple, doit être utilisée comme un guide pour la confection de la sangle et les propriétés physiques.

3.2.4 Fermeture à glissière. La fermeture à glissière doit être de classe 5, type 11, avec des dents verrouillables à monofilament en spirale, conformément à la spécification D-83-001-005/SF-001. Elle doit comporter un curseur non bloquant à tirette longue, en zinc avec un fini oxydé noir. La fermeture à glissière doit comprendre deux curseurs placés gorge à gorge. Le ruban doit mesurer 19 mm (3/4 po) de largeur. La couleur de la spirale et du ruban doit être le vert canadien moyen.

3.2.5 Fil. Le fil doit être en polyester guipé de coton, conformément à la norme CAN/CGSB-4.131 et aux dessins applicables. La couleur doit être le vert canadien moyen.

3.2.6 Œillets et rondelles. Les œillets et les rondelles doivent être en laiton et présenter un fini oxydé noir mat, CS-108-1-BO, conformément au dessin CS-108, Œillets et rondelles – ordinaires.

3.2.7 Boutons. Les boutons doivent être en nylon de 45 lignes, rainurés, conformément à la spécification CF-B-854 et au dessin 389556, Barre de boutons en plastique, 45 lignes. La couleur doit être le vert canadien moyen.

3.2.8 Fenêtre en polychlorure de vinyle. Le matériau utilisé pour la fenêtre doit être du polychlorure de vinyle offert sur le marché, conformément au dessin 9775170, Fenêtre.

3.3 Fabrication

3.3.1 Directives de fabrication. Le sac à fourbi doit être fabriqué conformément aux exigences techniques énoncées dans la présente spécification, aux dessins indiqués en 2.1 et aux modèles réglementaires DSSPM 401-97, Sac à fourbi, vert canadien moyen (VCM) et DSSPM 281-01, Couleur, vert canadien moyen.

3.3.1.1 Les parties en tissu extérieur du sac à fourbi doivent être coupées dans du tissu provenant du même bain de teinture.

3.3.1.2 Coutures. Les points et les coutures doivent être conformes aux exigences de la norme CAN/CGSB-54.1, Points et coutures, parties 1 et 2.

3.3.1.2.1 À moins d'indication contraire, les coutures doivent mesurer au moins 9,5 mm (3/8 po).

3.3.1.2.2 Toutes les piqûres doivent être à points noués de type 301, avec au moins 8 et au plus 10 points par 25,4 mm (1 po).

3.3.1.2.3 Brides d'arrêt. Les brides d'arrêt doivent être conformes à la norme CAN/CGSB 54.1, partie 1, type de point 304, et aux dessins applicables indiqués en 2.1. Les brides d'arrêt doivent comporter au moins 20 points de recouvrement.

3.3.1.2.4 Boutonnieres. Les boutonnieres doivent être de type à œillet renforcé, à extrémité en pointe ou à bride d'arrêt et doivent comporter au moins 22 points par 25,4 mm (1 po).

3.3.1.2.5 Toutes les extrémités des piqûres et les casses de fils doivent être solidement fixées par des points arrière pour éviter l'effilochage. Les points arrière doivent avoir une longueur minimale de 12,7 mm (1/2 po). Toutes les extrémités des fils doivent être coupées.

3.4 Qualité d'exécution. Le sac à fourbi doit être fabriqué conformément aux pratiques commerciales exemplaires. Il doit être exempt d'irrégularités pouvant nuire à son aspect, à sa qualité ou à sa tenue en service. Les irrégularités comprennent ce qui suit :

- 3.4.1 irrégularités dans le tissu (p. ex. couleur irrégulière d'un panneau de tissu ou d'un panneau par rapport à un autre panneau, présence de salissures ou de taches, transfert de teinture, dégorgement par frottement, nœuds, grosseurs, trous);
- 3.4.2 matériau excédentaire ou non rogné;
- 3.4.3 zones rugueuses, arêtes vives ou parties mal finies, extrémités de la sangle non finies ou non fusionnées;
- 3.4.4 contamination par des matières étrangères (p.ex. poussières, saletés, liquides, micro-organismes, marques, taches);
- 3.4.5 perte, séparation ou déplacement de matériaux ou de composants (p. ex. abrasion, rayures, effritement, écaillage, cloquage, fendillement, craquelage, écoulement, arrachement, décollement, effilochage, déchirures, coupures, bris, trous);
- 3.4.6 irrégularités dans les points et les coutures (p. ex. points irréguliers, points manquants, coutures lâches, plissements, bords déchirés ou irréguliers, points brisés, coutures claires, glissement des coutures, boudinage, plissage, longueurs des piqûres inadéquates ou non uniformes, densité inappropriée, type de point inapproprié, extrémités des coutures non arrêtées ou dépourvues de brides d'arrêt);
- 3.4.7 malformations ou déformations (p. ex. obturations, protrusions, vides, espaces, dépressions, bosselures, ondulations, incurvations, torsions, piquages, frisures, tortillements, ridements, rétrécissements, dilatations, étirements, aplatissements, gauchissements, fusions, plis mal formés);

- 3.4.8 caractéristiques, matériaux ou composants serrés, desserrés, qui interfèrent entre eux, mal fixés, non appariés, mal placés, mal alignés ou de mauvaises dimensions;
- 3.4.9 caractéristiques, matériaux ou composants inégaux, incorrects ou incomplets;
- 3.4.10 dimensions du produit fini en dehors des tolérances spécifiées.

3.5 Marquage

3.5.1 Une étiquette doit être cousue à l'intérieur du rabat, conformément au dessin 390119, page 1. L'étiquette et les marques doivent être conformes à la spécification D-80-001-055/SF-001. Aucun nom de produit ni de marque ne doit figurer sur le sac à fourbi, d'aucune façon. Les inscriptions doivent être en anglais et en français et imprimées en noir. L'étiquette doit contenir les renseignements suivants, imprimés en caractères d'au moins 3,2 mm (1/8 po) et d'au plus 6,4 mm (1/4 po) de hauteur :

3.5.1.1 la nomenclature en anglais et en français :

BAG, DUFFEL
SAC À FOURBI;

3.5.1.2 le numéro de nomenclature OTAN (NNO) 8465-21-865-6678;

3.5.1.3 le numéro de contrat;



3.5.1.4 le mois et l'année de fabrication;

3.5.1.5 la teneur en fibres;

3.5.1.6 les instructions d'entretien;

3.5.1.7 une ligne permettant d'inscrire le nom de l'utilisateur.

3.5.2 Instructions d'entretien. Les instructions d'entretien doivent être conformes à la norme CAN/CGSB-86.1. Les renseignements suivants doivent être inscrits sur l'étiquette d'entretien :

CAN/CGSB-86.1	Symbole	Signification du symbole
Lavage – symbole 16		Lavage délicat à la main, à l'eau d'une température maximale de 30 °C.
Séchage – symbole 9		Essorer et suspendre (sur une corde) pour le séchage.

4 NOTES

4.1 Données de commande. Les documents d'achat doivent préciser ce qui suit :

4.1.1 le titre et la date de la spécification;

4.1.2 le numéro de nomenclature OTAN;

4.1.3 l'autorité responsable de la conception;

Solicitation No. - N° de l'invitation
W8486-174064/A
Client Ref. No. - N° de réf. du client
W8486-174064

Amd. No. - N° de la modif.
File No. - N° du dossier
PR757 W8486-174064

Buyer ID - Id de l'acheteur
PR757
CCC No. /N° CCC - FMS No. /N° VME

4.1.4 l'autorité responsable de l'assurance de la qualité.

4.2 Définition des termes

4.2.1 Autorité responsable de la conception. L'autorité responsable de la conception est l'organisme gouvernemental responsable des aspects techniques de la conception et des modifications apportées à celle-ci. À moins d'indication contraire, il s'agit de la Direction – Administration du programme de l'équipement du soldat (DAPES).

4.2.2 Modèle réglementaire. Prototype autorisé de l'article qui doit être fabriqué et qui est mis à la disposition du fabricant qui doit l'utiliser comme un guide pour la production.

3.1.1.1 Un certificat de conformité est un énoncé écrit garantissant que certains produits ou matériaux sont conformes à certains critères.

3.1.1.2 Chaque certificat de conformité doit clairement comprendre ce qui suit :

3.1.1.2.1 un énoncé indiquant que le ou les éléments visés par le certificat sont conformes aux critères cités en référence;

3.1.1.2.2 le nom et les coordonnées du représentant désigné de l'organisme qui délivre le certificat;

3.1.1.2.3 la date de délivrance du certificat de conformité (date d'entrée en vigueur).

3.1.1.3 Un rapport d'essai complet sera accepté à la place d'un certificat de conformité si les résultats de l'essai démontrent la conformité aux critères applicables.

3.1.2 Rapports d'essai requis pour la soumission

3.1.2.1 Tous les essais doivent être réalisés par des laboratoires indépendants accrédités, des laboratoires universitaires ou des laboratoires gouvernementaux, qui ont de l'expérience dans les essais de textiles et qui relèvent d'un État membre de l'OTAN. Les essais qui doivent être réalisés par tout autre organisme doivent faire l'objet d'une approbation écrite préalable par l'autorité technique.

3.1.2.1.1 Tous les rapports d'essai doivent clairement indiquer ce qui suit :

3.1.2.1.1.1 le nom et les coordonnées de la ou des principales personnes qui ont effectué les essais;

3.1.2.1.1.2 le nom et les coordonnées de la personne qui a produit le rapport;

3.1.2.1.1.3 la date à laquelle les essais ont été effectués;

3.1.2.1.1.4 les références des méthodes d'essai applicables et l'identificateur unique du produit mis à l'essai (numéro de lot, numéro de produit).

3.1.2.2 Toutes les mesures d'essai mentionnées dans le rapport doivent avoir été prises au plus tard un (1) an avant la date d'émission de l'invitation à soumissionner.

3.2 Critères d'évaluation technique des soumissions

3.2.1 L'évaluation technique des soumissions est une évaluation des exigences obligatoires conformément au tableau D1 ci-dessous. Les critères indiqués (O1 à O6) dans le tableau D1, doivent être respectés. À défaut de satisfaire aux exigences obligatoires, la soumission sera jugée non conforme et sera rejetée.

Tableau D1 CRITÈRES D'ÉVALUATION TECHNIQUE DES SOUMISSIONS SAC À FOURBI					
Exigences obligatoires					
Critère	Exigences	Critères d'évaluation	Preuves	Méthode d'évaluation	Références
O1	Certificat de conformité Tissu extérieur	Toutes les propriétés du tissu extérieur indiquées au tableau C1, Tissu de polyester enduit de polyuréthane (coutil), 400 g/m ² Tissu enduit fini – Exigences de rendement et directives de fabrication	Certificat de conformité Le soumissionnaire doit fournir des certificats de conformité conformément à 3.1.1 du présent document.	Obligatoire : le soumissionnaire a fourni un certificat de conformité. Vérification du certificat de conformité par l'autorité technique du MDN	Annexe C, Spécification, sac à fourbi, DSSPM 3-5-6-87-6678, Tableau C1
O2	Certificat de conformité Sangle	Toutes les propriétés de la sangle indiquées aux tableaux I et II de la spécification DSSPM 2-2-80-151, classe I – tissage simple et classe II – tissage double	Certificats de conformité Le soumissionnaire doit fournir des certificats de conformité conformément à 3.1.1 du présent document.	Obligatoire : le soumissionnaire a fourni un certificat de conformité. Vérification du certificat de conformité par l'autorité technique du MDN	Annexe C, Spécification, sac à fourbi, DSSPM 3-5-6-87-6678; dessins et spécification, Sangle textile, polyester filé, DSSPM 2-2-80-151, classes I et II, tableaux I et II
O3	Échantillon préalable à l'attribution du contrat	Irrégularités dans le tissu (3.4.1)	Échantillon préalable à l'attribution du contrat	Obligatoire : pas plus de six (6) Inspection de l'échantillon préalable à l'attribution du contrat par l'autorité technique du MDN	Annexe C, Spécification, sac à fourbi, DSSPM 3-5-6-87-6678
O4	Échantillon préalable à l'attribution du contrat	Irrégularités dans les points et les coutures (3.4.6)	Échantillon préalable à l'attribution du contrat	Obligatoire : pas plus de cinq (5) Inspection de l'échantillon préalable à l'attribution du contrat par l'autorité technique du MDN	Annexe C, Spécification, sac à fourbi, DSSPM 3-5-6-87-6678
O5	Échantillon préalable à l'attribution du contrat	Irrégularités (3.4.8)	Échantillon préalable à l'attribution du contrat	Obligatoire : pas plus de quatre (4) Inspection de l'échantillon préalable à l'attribution du contrat par l'autorité technique du MDN	Annexe C, Spécification, sac à fourbi, DSSPM 3-5-6-87-6678
O6	Échantillon préalable à l'attribution du contrat	Dimensions du produit fini en dehors des tolérances spécifiées	Échantillon préalable à l'attribution du contrat	Obligatoire : pas plus de cinq (5) Inspection de l'échantillon préalable à l'attribution du contrat par l'autorité technique du MDN	Dessin 390119, page 1, Sac à fourbi

Annex E

SPECIFICATION

FOR

WEBBING, TEXTILE, SPUN POLYESTER

1. SCOPE

1.1 Scope. This specification covers the requirements for three types of webbing, textile, spun polyester in various widths (see Table I).

1.2 Classification. The webbing is classified as follows:

Class I Single woven

Class II Double woven

Class III Double woven with filler

2. APPLICABLE DOCUMENTS

2.1 Government documents. Not applicable.

2.2 Other publications. The following publications form part of this specification to the extent specified herein. The effective date is that in effect on the date of the invitation to tender. Source is as shown.

AATCC Test Methods

Association of Textile, Apparel & Materials
Professionals
PO Box 12215
Research Triangle Park, NC
27709-2215 USA
Telephone: 919-549-3526
Website: www.aatcc.org

CGSB Standards

Canadian General Standards Board
Place du Portage III, 6B1
11 Laurier Street
Gatineau, Quebec
K1A 1G6 Canada
Telephone: 819-956-0425 or 1-800-665-2472
Email: ncr.cgsb-ongc@tpsgc-pwgsc.gc.ca

Annexe E

SPÉCIFICATION

POUR

SANGLE TEXTILE DE POLYESTER FILÉ

1. PORTÉE

1.1 Portée. La présente spécification vise les exigences relatives à trois types de sangle textile de polyester filé de différentes largeurs (voir tableau 1).

1.2 Classification. La sangle est classée comme suit :

Catégorie I Tissage simple

Catégorie II Tissage double

Catégorie III Tissage double avec fil de charge

2. DOCUMENTS APPLICABLES

2.1 Documents du gouvernement. Sans objet.

2.2 Autres publications. Les publications suivantes font partie intégrante de la présente spécification dans la mesure prescrite par cette dernière. La version en vigueur à la date d'appel d'offres s'applique. La source de diffusion est celle qui est indiquée.

AATCC Test Methods

Association of Textile, Apparel & Materials
Professionals
PO Box 12215
Research Triangle Park, NC
27709-2215 États-Unis
Téléphone: 919-549-3526
Site Internet: www.aatcc.org

Normes de l'ONGC

Office des normes générales du Canada
Place du Portage III, 6B1
11, rue Laurier
Gatineau (Québec)
K1A 1G6 Canada
Téléphone: 819-956-0425 ou 1-800-665-2472
Courriel: ncr.cgsb-ongc@tpsgc-pwgsc.gc.ca

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

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

2.3 Master Sealed Patterns.

DCGEM 258-83	Webbing, Textile, Polyester, 25.4 mm – for construction and finish
DCGEM 259-83	Webbing, Textile, Polyester, 50.8 mm – for construction and finish
DCGEM 266-88	Webbing, Textile, Polyester, Double Woven with Filler – for construction and finish
DSSPM 281-01	For colour Canadian Average Green (when specified)

2.4 Order of precedence.

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

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

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

3. REQUIREMENTS

3.1 Workmanship. The material covered by this specification must be free of imperfections or blemishes such as may adversely affect its appearance or serviceability.

3.1.1 For inspection purposes, imperfections and blemishes will be considered defects when clearly visible at a normal inspection distance of approximately 1 metre under good, preferably North Light, lighting conditions.

3.2 Sealed patterns. Sealed patterns, when furnished, will constitute the standard only to the extent defined in this specification. Note that the order of precedence prevails (para 2.4).

2.3 Modèles réglementaires principaux.

DCGEM 258-83	Sangle textile de polyester de 25,4 mm - pour la construction et la finition
DCGEM 259-83	Sangle textile de polyester de 50.8 mm - pour la construction et la finition
DCGEM 266-88	Sangle textile de polyester à tissage double avec fil de charge - pour la construction et la finition
DSSPM 281-01	Pour la couleur verte moyenne canadienne (lorsque spécifié)

2.4 Ordre de préséance

2.4.1 En cas de divergence entre les documents contractuels, tels le contrat, la spécification et les modèles réglementaires, l'ordre de préséance sera: le contrat, la spécification et les modèles réglementaires.

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

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

3. EXIGENCES

3.1 Qualité d'exécution. Le tissu visé par la présente spécification doit être exempt de défauts pouvant nuire à son aspect, sa qualité ou à sa tenue en service.

3.1.1 Aux fins d'inspection, les imperfections et les défauts seront considérées comme des défauts lorsqu'elles sont clairement visibles à une distance d'inspection normale d'environ 1 mètre sous bonne conditions d'éclairage, de préférence la lumière du nord.

3.2 Modèles réglementaires. Lorsque fourni, le modèle réglementaire doit constituer la norme en ce qui a trait seulement dans la mesure définie dans la présente spécification. Nota – L'ordre de préséance (par. 2.4) doit

être respecté.

3.2.1 Sealed patterns must be returned to the Crown and under no circumstances may be mutilated or cut.

3.2.1 Les modèles réglementaires doivent être renvoyés au gouvernement et en aucun cas peut être endommagés ni coupés.

3.3 Yarns. Yarns must be 100 per cent 2-ply, 74 tex spun polyester in warp and filling.

3.3 Fils. Les fils doivent être constitués à 100 % de deux brins de polyester filé 74 tex, chaîne et trame.

3.4 Weave.

3.4 Armure.

3.4.1 Single "S" (single woven). The single plain-weave webbing must be woven 1 up 1 down with 4 ends per heddle in the ground and 2 ends per heddle for the selvages.

3.4.1 Simple « S » (tissage simple). Les sangles simples à armure unie 1/1 doivent être tissées avec 4 fils de chaîne par lisse pour le fond et 2 fils de chaîne par lisse pour les lisières.

3.4.2 Double "D" (double woven). The double plain-weave webbing must consist of face and back warps with 4 ends per heddle weaving as one, bound together by a binder warp weaving singly.

3.4.2 Double « D » (tissage double). Les sangles doubles à armure unie doivent être composées de 4 fils de chaîne d'endroit et d'envers par lisse tissés comme un seul, réunis par un fil de liage de tissage simple.

3.4.2.1 The face warp ends must weave plain with the picks that show on the face.

3.4.2.1 Les fils de chaîne d'endroit doivent être tissés de sorte que les duites soient visibles sur l'endroit.

3.4.2.2 The back warp ends must weave plain with the picks that show on the back.

3.4.2.2 Les fils de chaîne d'envers doivent être tissés de sorte les duites soient visibles sur l'envers.

3.4.2.3 The binder warp ends must weave plain weave throughout.

3.4.2.3 Les fils de liage doivent être tissés pour donner une armure unie d'un bout à l'autre.

3.4.2.4 The selvages must consist of ground warp ends weaving 2 ends per heddle with the number of ends specified in Table I.

3.4.2.4 Les lisières doivent être composées de fils de chaîne d'envers tissés à raison de 2 fils par lisse selon le nombre de fils de chaîne précisé dans le tableau 1.

3.4.3 Double "D" with filler. The double plain-weave webbing with filler ends must consist of face and back warps with 4 ends per heddle weaving as one, bound together by a binder warp weaving singly.

3.4.3 Double « D » avec fil de charge. Les sangles doubles à armure unie avec charge doivent être composées de 4 fils de chaîne d'endroit et d'envers par lisse tissés comme un seul, réunis par un fil de liage de tissage simple.

3.4.3.1 The face warp ends must weave plain with the picks that show on the face.

3.4.3.1 Les fils de chaîne d'endroit doivent être tissés de sorte que les duites soient visibles sur l'endroit.

3.4.3.2 The back warp ends must weave plain with the picks that show on the back.

3.4.3.2 Les fils de chaîne d'envers doivent être tissés de sorte que les duites soient visibles sur l'envers.

3.4.3.3 The binder warp ends must weave plain throughout.

3.4.3.3 Les fils de liage doivent être à armure unie d'un bout à l'autre.

3.4.3.4 The filler warp ends must weave plain between the face and the back fabric.

3.4.3.4 Les fils de chaîne de charge doivent être tissés entre l'endroit et l'envers de l'étoffe.

3.4.3.5 The selvages must consist of ground warp ends weaving 2 ends per heddle with the number of ends specified in Table I.

3.4.3.5 Les lisières doivent être composées de fils de chaîne d'envers tissés à raison de 2 par lisse selon le nombre de fils de chaîne précisé dans le tableau 1.

3.4.4 Catchcord. This web being woven on a needle loom, the filling must traverse the full width of the webbing and must be held at the edge by an extra catchcord interlaced with the filling.

NOTE: Thickness of edges must not exceed maximum thickness acceptable for webbing.

3.4.5 Webbing. When tested in accordance with the applicable test methods, the finished webbing must comply with the requirements specified in Tables I and II.

3.5 Width. The width of the webbing must be as specified in the invitation to tender.

3.6 Colour. Colour must be as specified in the procurement documents or end item specification where applicable.

3.6.1 The colour required must match the applicable sealed pattern, colour chip, or numerical colour co-ordinates, whichever is specified.

3.6.2 All visual colour matching to sealed patterns is to be done in accordance with AATCC Evaluation Procedure 9, Visual Assessment of Color Difference of Textiles, Option B. A colour match under north-sky daylight is the most important measurement. Metamerism is to be no greater than that exhibited by the sealed pattern.

3.7 Finish. The finished webbing must not contain any material known to promote fungal or bacterial growth in general usage.

3.8 Length. Unless otherwise specified, the webbing is to be delivered in the following lengths:

Class I: Single webbing is to be delivered in rolls of approximately 70 metres with not more than two pieces per roll, the shortest of which must not be less than 20 metres.

Class II and Class III: Double webbings are to be delivered in rolls of approximately 50 metres with no more than two pieces per roll, the shortest of which must not be less than 15 metres.

3.9 Put-up. The finished webbing must be neatly and tightly rolled on a durable former.

3.4.4 Fil d'accrochage. Le voile est tissé au moyen d'un métier à aiguilles, le fil de trame doit traverser toute la largeur de la sangle et être retenu sur le bord par un fil d'accrochage supplémentaire entrelacé avec le fil de chaîne.

NOTE: L'épaisseur des bords ne doit pas dépasser l'épaisseur maximale acceptable pour une sangle.

3.4.5 Sangle. Lors des essais réalisés conformément aux méthodes d'essai applicables, la sangle finie doit être conforme aux exigences spécifiées dans les tableaux I et II.

3.5 Largeur. La largeur de la sangle doit respecter les exigences de l'appel d'offres.

3.6 Couleur. La couleur doit être celle qui est précisée dans les documents d'approvisionnement ou dans la spécification de l'article finale, le cas échéant.

3.6.1 La couleur requise doit correspondre au modèle réglementaire, à la fiche de couleur, ou aux coordonnées de couleur numériques applicables, selon ce qui est spécifié.

3.6.2 L'appariement des couleurs visibles avec les modèles réglementaires doit être conforme aux exigences de la procédure d'évaluation n° 9 de l'AATCC, « Visual Assessment of Color Difference of Textiles », option B. L'appariement du couleur à la lumière du nord est le principal critère. Le métamérisme ne sera pas dépasser celui du modèle réglementaire.

3.7 Fini. La sangle finie ne doit contenir aucun matériau reconnu pour favoriser la croissance fongique ou bactérienne en usage générale.

3.8 Longueur. Sauf indication contraire, la sangle doit être livrée dans les longueurs suivantes :

Catégorie I : Les sangles simples doivent être livrées en rouleaux d'environ 70 mètres, en deux morceaux tout au plus par rouleau dont le morceau le plus court doit mesurer au moins 20 mètres.

Catégorie II et III : Les sangles doubles doivent être livrées en rouleaux d'environ 50 mètres, en deux morceaux tout au plus par rouleau dont le morceau le plus court doit mesurer au moins 15 mètres.

3.9 Préparation pour la livraison. La sangle finie doit être enroulée soigneusement et fermement autour

d'une forme fixe.

3.10 Roll marking. The roll must be permanently labelled with the following legibly printed information:

- a) Contractors identification
- b) Gross length in metres (including allowance)
- c) Net length in metres
- d) Specification number
- e) Contract number, month and year
- f) NATO Stock Number

3.10 Marquage des rouleaux. Le rouleau doit être étiqueté de façon permanente avec les informations lisibles suivantes:

- a) identification de l'entrepreneur
- b) longueur brute en mètres (y compris la tolérance)
- c) longueur nette en mètres
- d) numéro de la spécification
- e) numéro, mois et année du contrat
- f) numéro de nomenclature OTAN

4. QUALITY CONTROL / INSPECTION

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

4. CONTRÔLE DE LA QUALITÉ/INSPECTION

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

5. PACKAGING

5.1 Packaging and packing. Unless otherwise specified, packaging, packing, delivery and marking must be in accordance with the terms of the contract.

5. CONDITIONNEMENT

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

6. NOTES

6.1 Ordering data. Procurement documents should specify the following:

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

6. REMARQUES

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

- a) titre, numéro et date de la présente spécification
- b) largeur exigée
- c) couleur exigée
- d) emballage et marquage des contenants d'expédition
- e) autorité responsable de la conception
- f) autorité responsable de la qualité

6.2 Definition of terms.

6.2 Définition des termes

6.2.1 Design Authority. The Design Authority is the Government agency responsible for technical aspects of design and changes to design. Unless otherwise specified in the contract, the Design Authority is the Director Soldier Systems Program Management, DSSPM.

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

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

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

7. ENVIRONMENTAL, HEALTH, AND SAFETY

7.1 Recycled, recovered, and/or environmentally preferable materials. Recycled, recovered, and/or environmentally preferable materials should be used to the maximum extent possible, provided that the materials meet or exceed the operational and maintenance requirements, and promote economically advantageous life cycle costs.

7.1.1 Manufacturing processes with minimal environmental impact are encouraged.

7.1.2 The use of environmentally preferable materials and manufacturing methods applies to the items covered by this specification as well as to any of the packaging and shipping materials and methods required for delivery.

7.2 Although certification is not a requirement at this time, textile materials covered by this specification should be eligible for certification to OEKO-TEX Standard 100 for class IV products.

7.3 The production of a product to this specification, or the evaluation of a product to this specification, may require the use of materials and/or equipment that could be hazardous. This specification does not purport to

6.2.1 Autorité responsable de la conception.

L'autorité responsable de la conception est l'organisme gouvernemental chargé des aspects techniques de la conception et des modifications connexes. Sauf indication contraire dans le contrat, il s'agit de la Direction, Administration du programme de l'équipement du soldat (DAPES).

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

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

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

7. ENVIRONNEMENT, SANTÉ ET SÉCURITÉ

7.1 Matériaux recyclés, récupérés et/ou écologiques. Des matériaux recyclés, récupérés et/ou écologiques devraient être utilisés autant que possible, pourvu qu'ils respectent les exigences opérationnelles et les exigences en matière d'entretien, ou les dépassent, et qu'ils favorisent des économies pendant le cycle de vie des articles.

7.1.1 Les procédés de fabrication ayant une incidence minimale sur l'environnement sont recommandés.

7.1.2 L'utilisation de matériaux et de procédés de fabrication écologiques s'applique aux articles visés par la présente spécification ainsi qu'aux matériaux et méthodes de conditionnement et d'emballage nécessaires pour la livraison.

7.2 Bien que la certification ne soit pas une exigence en ce moment, les textiles visés par la présente spécification devraient être admissibles à une certification selon la norme 100 d'OEKO-TEX pour les produits de classe IV.

7.3 La fabrication ou l'évaluation d'un produit conformément à la présente spécification pourrait nécessiter l'utilisation de matériel ou d'équipement dangereux. La présente spécification n'a pas pour objet de

Solicitation No. - N° de l'invitation
W8486-174064/A
Client Ref. No. - N° de réf. du client
W8486-174064

Amd. No. - N° de la modif.
File No. - N° du dossier
PR757 W8486-174064

Buyer ID - Id de l'acheteur
PR757
CCC No. /N° CCC - FMS No. /N° VME

address all safety, health and environmental concerns, if any, associated with its use. It is the responsibility of the user of this specification to establish appropriate safety, health and environmental practices and to determine the applicability of regulatory limitations prior to use.

traiter de toutes les préoccupations relatives à la santé, à la sécurité et à l'environnement liées à son utilisation. Il incombe à l'utilisateur de la spécification d'établir au préalable des méthodes appropriées qui tiennent compte des questions d'environnement, de santé et de sécurité, et de déterminer les restrictions réglementaires applicables.

Table I Construction and Physical Properties

Test Method	Width (mm)	Weight (g/m) ±5%	Weave	Total Warp Ends					Picks/cm ±5%	Thickness (mm) ±10%	Strength (N) <i>minimum</i>
				Ground	Binder	Filler	Selvedge	Total			
	CAN/CGSB-4.2 No. 4.1	CAN/CGSB-4.2 No. 5.1	Visual	CAN/CGSB-4.2 No. 6					CAN/CGSB-4.2 No. 6	CAN/CGSB-4.2 No. 37	CAN/CGSB-4.2 No. 9.3
Class I	12.5 ± 1.0	945	S	32			8	40	6.5	1.12	1400
	19.1 ± 1.0	14.2	S	52			8	60	6.5	1.12	2000
	25.4 ± 1.3	18.9	S	64			16	80	6.5	1.12	2700
	50.8 ± 2.5	36.0	S	136			16	152	6.5	1.12	5400
Class II	10.2 ± 1.0	15.2	D	48	4		28	80	8.8	1.90	3000
	12.7 ± 1.0	19.0	D	64	5		26	95	8.8	1.90	3700
	14.2 ± 1.0	21.2	D	76	6		26	108	8.8	1.90	4000
	19.1 ± 1.0	28.6	D	104	8		30	142	8.8	1.90	5500
	25.4 ± 1.3	38.0	D	148	10		30	188	8.8	1.90	7300
	38.1 ± 2.0	57.0	D	228	16		36	280	8.8	1.90	10,900
	44.5 ± 2.0	66.6	D	272	18		38	328	8.8	1.90	12,600
	50.8 ± 2.5	76.0	D	320	21		36	377	8.8	1.90	14,600
Class III	55.5 ± 1.5	110.0	D and filler	328	22	184	36	570	10.4	2.36	20,000

Tableau I Confection et caractéristiques physiques

Catégorie	Largeur (mm)	Masse (g/m) ±5%	Tissage	Nombre total de fils de chaîne				Duites/cm ±5%	Épaisseur (mm) ±10%	Résistance (N) <i>minimum</i>
				Fond	Liage	Charge	Lisières			
Méthode d'essai	CAN/CGSB-4.2 N° 4.1	CAN/CGSB-4.2 N° 5.1	Visuel	CAN/CGSB-4.2 N° 6				CAN/CGSB-4.2 N° 6	CAN/CGSB-4.2 N° 37	CAN/CGSB-4.2 N° 9.3
I	12,5 ± 1,0	9,45	S	32			8	6,5	1,12	1 400
	19,1 ± 1,0	14,2	S	52			8	6,5	1,12	2 000
	25,4 ± 1,3	18,9	S	64			16	6,5	1,12	2 700
	50,8 ± 2,5	36,0	S	136			16	6,5	1,12	5 400
II	10,2 ± 1,0	15,2	D	48	4		28	8,8	1,90	3 000
	12,7 ± 1,0	19,0	D	64	5		26	8,8	1,90	3 700
	14,2 ± 1,0	21,2	D	76	6		26	8,8	1,90	4 000
	19,1 ± 1,0	28,6	D	104	8		30	8,8	1,90	5 500
	25,4 ± 1,3	38,0	D	148	10		30	8,8	1,90	7 300
	38,1 ± 2,0	57,0	D	228	16		36	8,8	1,90	10 900
	44,5 ± 2,0	66,6	D	272	18		38	8,8	1,90	12 600
	50,8 ± 2,5	76,0	D	320	21		36	8,8	1,90	14 600
III	55,5 ± 1,5	110,0	D and filler	328	22	184	36	10,4	2,36	20 000

Table II Colourfastness Requirements (All Classes of Webbing)

Property	Test Method	Minimum Acceptable
Colourfastness to Light	AATCC 16.3 (Option 3)	Grey Scale 4 after 80 AATCC Fading Units
Colourfastness to Washing	CAN/CGSB-4.2 No. 19.1 Test No. 1	Colour Change: GS 4 Staining: GS 4
Colourfastness to Crocking	CAN/CGSB-4.2 No. 22 (Tests 6.1 & 6.2)	Dry: GS 4 Wet: GS 3-4

Tableau II Exigences de solidité à la couleur (toutes les classes de sangles)

Propriété	Méthode d'essai	Minimum Acceptable
Solidité des teintures à la lumière	AATCC 16.3 (Option 3)	Échelle de gris 4 après 80 unités de décoloration de l'AATCC
Solidité de la couleur au lavage	CAN/CGSB-4.2 No. 19.1 essai n° 1	Changement de couleur et tachage: échelle de gris 3
Solidité de la couleur au frottement	CAN/CGSB-4.2 No. 22 (essais 6.1 & 6.2)	Sec : Échelle de gris 4 Mouillé : Échelle de gris 3-4