



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

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

**REQUEST FOR PROPOSAL
DEMANDE DE PROPOSITION**

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

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

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

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

Comments - Commentaires

Vendor/Firm Name and Address

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

Issuing Office - Bureau de distribution

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

Title - Sujet Bottes de combat polyvalentes	
Solicitation No. - N° de l'invitation W8486-184068/A	Date 2018-01-31
Client Reference No. - N° de référence du client 6000394288	
GETS Reference No. - N° de référence de SEAG PW-\$\$PR-760-74275	
File No. - N° de dossier pr760.W8486-184068	CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME
Solicitation Closes - L'invitation prend fin at - à 02:00 PM on - le 2018-03-21	Time Zone Fuseau horaire Eastern Standard Time EST
F.O.B. - F.A.B. Plant-Usine: <input type="checkbox"/> Destination: <input type="checkbox"/> Other-Autre: <input type="checkbox"/>	
Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à: Richard, Josette	Buyer Id - Id de l'acheteur pr760
Telephone No. - N° de téléphone (613) 462-4128 ()	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 ÉNONCÉ DES TRAVAUX
- 1.3 COMPTE RENDU
- 1.4 ACCORDS COMMERCIAUX
- 1.5 CONTENU CANADIEN
- 1.6 PROCESSUS DE CONFORMITÉ DES SOUMISSIONS EN PHASES

PARTIE 2 - INSTRUCTIONS À L'INTENTION DES SOUMISSIONNAIRES

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

PARTIE 3 - INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS

- 3.1 INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS

PARTIE 4 - PROCÉDURES D'ÉVALUATION ET MÉTHODE DE SÉLECTION

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

PARTIE 5 – ATTESTATIONS ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES

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

PARTIE 6 - CLAUSES DU CONTRAT SUBSÉQUENT

- 6.1 EXIGENCES À LA SÉCURITÉ
- 6.2 ÉNONCÉ DES TRAVAUX
- 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 ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES
- 6.9 LOIS APPLICABLES
- 6.10 ORDRE DE PRIORITÉ DES DOCUMENTS
- 6.11 CONTRAT DE DÉFENSE
- 6.12 CLAUSES DU GUIDE DES CCUA

- 6.13 FOURNITURE DE TOUS LES MATÉRIAUX PAR L'ENTREPRENEUR
- 6.14 PROCÉDURES POUR MODIFICATION/ALTÉRATION DE CONCEPTION
- 6.15 FERMETURE DE L'USINE
- 6.16 EMBLACEMENT DE L'USINE
- 6.17 SOUS-TRAITANT(S)
- 6.18 LIVRAISON EXCÉDENTAIRE
- 6.19 RÉUNION APRÈS L'ADJUDICATION DU CONTRAT
- 6.20 ÉCHANTILLONS DE PRÉ-PRODUCTION
- 6.21 ASSURANCE DE LA QUALITÉ PENDANT LA PÉRIODE DE PRODUCTION
- 6.22 SPÉCIFICATIONS ET NORMES
- 6.23 GARANTIE FINANCIÈRE

LISTE DES ANNEXES

- ANNEXE "A" ÉNONCÉ DES TRAVAUX
- ANNEXE "B" SPÉCIFICATION POUR BOTTES DE COMBAT POLYVALENTES (NNO 8430-20-0019296)
- ANNEXE "C" DONNÉES DE FABRICATION POUR LACETS DE CHAUSSURES EN NYLON
- ANNEXE "D" MARQUAGE DES ARTICLES À ENTREPOSER OU À EXPÉDIER
- ANNEXE "E" COMMANDE D'EMBALLAGE POUR LE TRANSPORT – FORCES CANADIENNES (CETFC-BOTTES)
- ANNEXE "F" COMMANDE D'EMBALLAGE POUR LE TRANSPORT – FORCES CANADIENNES (CETPC) - LACETS
- ANNEXE "G" PLAN DE VALIDATION TECHNIQUE DE PRÉPRODUCTION ET DE PRODUCTION
- ANNEXE "H" DISTRIBUTION DES TAILLES
- ANNEXE "I" FORMULAIRES DND 672 ET DND 675 - MODIFICATION DU MODÈLE OU ÉCART AUTORISÉ
- ANNEXE "J" INSTRUCTIONS À L'INTENTION DES SOUMISSIONNAIRES – PLAN D'ÉVALUATION
- ANNEXE "K" INSTRUMENTS DE PAIEMENT ÉLECTRONIQUE
- ANNEXE "L" PROGRAMME DE CONTRATS FÉDÉRAUX POUR L'ÉQUITÉ EN MATIÈRE D'EMPLOI - ATTESTATION

PARTIE 1 – RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

1.1 Exigences relatives à la sécurité

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

1.2 Énoncé des travaux

Le “besoin” est décrit en détail à l'annexe « A » des clauses du contrat éventuel.

1.3 Compte rendu

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

1.4 Accords commerciaux

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

1.5 Contenu canadien

Ce besoin est limité 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) (<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 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-pwgs-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@pwgs-gc.ca)

Travaux publics et Services gouvernementaux Canada

Place Bonaventure, portail Sud-Est
800, rue de La Gauchetière Ouest, 7^e étage
Montréal, Québec H5A 1L6
TEL: 514-496-3404
FAX: 514-496-3822
Attention: Debbie Brault (Debbie.brault@tpsgc-pwgs-gc.ca)
Or Umberto Fanelli (umberto.fanelli@tpsgc-pwgs-gc.ca)

Travaux publics et Services gouvernementaux Canada

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

**Travaux publics et Services
gouvernementaux Canada**

Telus Plaza North

10025, av. Jasper, 5^e étage

Edmonton, Alb. T5J 1S6

TÉL. : 780-497-3564

TÉLÉC. : 780-497-3510

Attention : Nicole Boucher (wst-pa-edm@tpsgc-
pwgsc.gc.ca)

**Travaux publics et Services
gouvernementaux Canada**

Région du Pacifique, DGSA, Produits industriels
et commerciaux

219 - 800, rue Burrard

Vancouver, C.-B. V6Z 0B9

TÉL. : 778-788-0237 (Amy Gerow) **OU**

TÉL. : 604-658-2799 (Betty Chan)

TÉLÉC. : 604-775-7526

Attention: Betty Chan (betty.chan@tpsgc-
pwgsc.gc.ca)

2.6 Données techniques

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

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

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

2.7 Spécifications et normes

2.7.1 Spécifications et normes militaires des États-Unis

Le soumissionnaire a la responsabilité de se procurer des exemplaires de toutes les spécifications et normes militaires des États-Unis qui peuvent s'appliquer au besoin. On peut obtenir ces documents commercialement, ou en visitant le site Web du département de la Défense des États-Unis, à l'adresse suivante :

http://assistdocs.com/search/search_basic.cfm

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

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

Office des normes générales du Canada

Place du Portage III, 6B1

11, rue Laurier

Gatineau (Québec)

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

Télécopieur : (819) 956-5740

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

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

2.8 Information sur les frais de transport

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

- (a) poids d'expédition par unité; _____
- (b) nombre d'articles par unité; _____
- (c) cubage par unité; _____
- (d) nombre d'unités par envoi; _____
- (e) désignation du point d'expédition; _____
- (f) mode d'expédition et transporteur recommandés; _____
- (g) coût unitaire par destination WB941: _____ \$ W248A: _____ \$
- (h) coût total: _____ \$

PARTIE 3 – INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS

3.1 Instructions pour la préparation des soumissions

Le Canada demande que les soumissionnaires fournissent leur soumission en sections distinctes, comme suit :

Section I : Soumission technique (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/ecologisation-greening/achats-procurement/politique-policy-fra.html) (<http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ecologisation-greening/achats-procurement/politique-policy-fra.html>). Pour aider le Canada à atteindre ses objectifs, les soumissionnaires devraient :

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

Section I : Soumission technique

Dans leur soumission technique, les soumissionnaires devraient expliquer et démontrer comment ils entendent répondre aux exigences et comment ils réaliseront les travaux (référence à la Partie 4, Procédures d'évaluation, 4.1.1.1 Critères techniques obligatoires).

Section II : Soumission financière

Les soumissionnaires doivent présenter leur soumission financière en conformité avec la base de paiement.

3.1.1 Paiement électronique de factures – soumission

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

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

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

3.1.2 Fluctuation du taux de change

[C3011T](#)

2013/11/06

Fluctuation du taux de change

Section III : Attestations

Les soumissionnaires doivent présenter les attestations et renseignements supplémentaires exigés à la Partie 5.

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) Le Canada appliquera le Processus de conformité des soumissions en phases décrit ci-dessous.

4.1.1 Processus de conformité des soumissions en phases

4.1.1.1 Généralités

- (a) Pour ce besoin, le Canada applique le PCSP tel que décrit ci-dessous.
- (b) Nonobstant tout examen par le Canada aux phases I ou II du Processus, les soumissionnaires sont et demeureront les seuls et uniques responsables de l'exactitude, de l'uniformité et de l'exhaustivité de leurs soumissions, et le Canada n'assume, en vertu de cet examen, aucune obligation ni de responsabilité envers les soumissionnaires de relever, en tout ou en partie, toute erreur ou toute omission, dans les soumissions ou en réponse à toute communication provenant d'un soumissionnaire.

Le soumissionnaire reconnaît que les examens lors des phases I et II du présent processus ne sont que préliminaires et n'empêchent pas qu'une soumission soit néanmoins jugée non recevable à la phase III, et ce, même pour les exigences obligatoires qui ont fait l'objet d'un examen aux phases I ou II, et même si la soumission aurait été jugée recevable à une phase antérieure. Le Canada peut déterminer à sa discrétion qu'une soumission ne répond pas à une exigence obligatoire à n'importe quelle de ces phases. Le soumissionnaire reconnaît également que malgré le fait qu'il ait fourni une réponse à un avis ou à un rapport d'évaluation de la conformité (REC) (tel que ces termes sont définis plus bas) qu'il est possible que cette réponse ne suffise pas pour que sa soumission soit jugée conforme aux autres exigences obligatoires.

- (c) Le Canada peut, à sa propre discrétion et à tout moment, demander et recevoir de l'information de la part du soumissionnaire afin de corriger des erreurs ou des lacunes administratives dans sa soumission, et cette nouvelle information fera partie intégrante de sa soumission. Ces erreurs pourraient être, entre autres : une signature absente; une case non cochée dans un formulaire; une erreur de forme; l'omission d'un accusé de réception, du numéro d'entreprise d'approvisionnement ou même les coordonnées des personnes-ressources, c'est-à-dire leurs noms, leurs adresses et les numéros de téléphone; ou encore des erreurs d'inattention dans les calculs ou dans les nombres, et des erreurs qui n'affectent en rien les montants que le soumissionnaire a indiqué pour le prix ou pour tout composant du prix. Ainsi, le Canada a le droit de demander ou de recevoir toute information après la date de clôture de l'invitation à soumissionner uniquement lorsque l'invitation à soumissionner permet ce droit expressément. Le soumissionnaire disposera alors d'un délai indiqué pour fournir l'information requise. Toute information fournie hors délais sera refusée.
- (d) Le PCSP ne limite pas les droits du Canada en vertu du Guide des clauses et conditions uniformisées d'achat (CCUA) 2003 (27-04-2017) Instructions uniformisées – biens ou services – besoins concurrentiels, ni le droit du Canada de demander ou d'accepter toute information pendant la période de soumission ou après la clôture de cette dernière, lorsque la demande de soumissions confère expressément ce droit au Canada, ou dans les circonstances décrites au paragraphe (c).
- (e) Le Canada enverra un Avis ou un REC selon la méthode de son choix et à sa discrétion absolue. Le soumissionnaire doit soumettre sa réponse par la méthode stipulée dans l'Avis ou le REC. Les réponses sont réputées avoir été reçues par le Canada à la date et à l'heure qu'elles ont été livrées au Canada par la méthode indiquée dans l'Avis ou le REC et à l'adresse qui y figure. Un courriel de réponse autorisé dans l'Avis ou le REC est réputé reçu par le Canada à la date et à l'heure auxquelles il a été reçu dans la boîte de réception de l'adresse électronique indiquée dans l'Avis ou le REC. Un Avis, ou un REC, envoyé par le Canada au soumissionnaire à l'adresse fournie par celui-ci dans la soumission ou après l'envoi de celle-ci est réputé avoir été reçu par le soumissionnaire à la date à laquelle il a été envoyé par le Canada. Le Canada n'assume aucune responsabilité envers les soumissionnaires pour les soumissions retardataires, peu importe la cause.

4.1.1.2 Phase I: Soumission financière

- (a) Après la date et l'heure de clôture de cette demande de soumissions, le Canada examinera la soumission pour déterminer si elle comporte une soumission financière et si celle-ci contient toute l'information demandée par la demande de soumissions. L'examen par le Canada à la phase I se limitera à déterminer s'il y manque des informations exigées par la demande de soumissions à la soumission financière. Cet examen n'évaluera pas si la soumission financière répond à toute norme ou si elle est conforme à toutes les exigences de la demande.
- (b) L'examen du Canada dans la phase I sera effectué par des fonctionnaires du ministère de Services Publics et Approvisionnement Canada.
- (c) Si le Canada détermine, selon sa discrétion absolue, qu'il n'y a pas de soumission financière ou qu'il manque toutes les informations demandées dans la soumission financière, la soumission sera alors jugée non recevable et sera rejetée.
- (d) Pour les soumissions autres que celles décrites au paragraphe (c), Canada enverra un avis écrit au soumissionnaire (« Avis ») identifiant où la soumission financière manque d'informations. Un soumissionnaire dont la soumission financière a été jugée recevable selon les exigences examinées lors de la phase I ne recevra pas d'Avis. De tels soumissionnaires n'auront pas le

droit de soumettre de l'information supplémentaire relativement à leur soumission financière.

- (e) Les soumissionnaires qui ont reçu un Avis bénéficieront d'un délai indiqué dans l'Avis (la « période de grâce ») pour redresser les points indiqués dans l'Avis en fournissant au Canada, par écrit, l'information supplémentaire ou une clarification en réponse à l'Avis. Les réponses reçues après la fin de la période de grâce ne seront pas prises en considération par le Canada sauf dans les circonstances et conditions stipulées expressément dans l'avis.
- (f) Dans sa réponse à l'Avis, le soumissionnaire n'aura pas le droit de redresser que la partie de sa soumission financière qui est indiquée dans l'Avis. Par exemple, là où l'Avis indique que dans les cas où un élément a été laissé en blanc, seuls les informations manquantes pourront ainsi être ajoutées à la soumission financière, sauf que, dans les cas où l'ajout de ces informations entraînera nécessairement la modification d'autres renseignements sur les calculs qui ont déjà été présentés dans la soumission financière (p. ex. le calcul visant à déterminer le prix total), les rajustements nécessaires devront être mis en évidence par le soumissionnaire, et seuls ces rajustements pourront être effectués. Toutes les informations fournies doivent satisfaire aux exigences de la demande de soumissions.
- (g) Toute autre modification apportée à la soumission financière soumise par le soumissionnaire sera considérée comme une nouvelle information et sera rejetée. Aucun changement ne sera autorisé à une quelconque section de la soumission du soumissionnaire. L'information soumise conformément aux exigences de cette demande de soumissions en réponse à l'Avis remplacera, en intégralité, uniquement la partie de la soumission financière originale telle qu'autorisée ci-dessus, et sera utilisée pour le reste du Processus d'évaluation des soumissions.
- (h) Le Canada déterminera si la soumission financière est recevable pour les exigences examinées à la phase I, en tenant compte de l'information supplémentaire ou de la clarification fournie par le soumissionnaire conformément à la présente section. Si la soumission financière n'est pas jugée recevable au regard des exigences examinées à la phase I à la satisfaction du Canada, la soumission financière sera jugée non recevable et rejetée.
- (i) Seules les soumissions jugées recevables au regard des exigences examinées à la phase I à la satisfaction du Canada seront examinées à la phase II.

4.1.1.3 Phase II : Soumission technique

- (a) L'examen par le Canada au cours de la phase II se limitera à une évaluation de la soumission technique afin de vérifier si le soumissionnaire a respecté toutes les exigences obligatoires d'admissibilité. Cet examen n'évalue pas si la soumission technique répond à une norme ou répond à toutes les exigences de la soumission. Les exigences obligatoires d'admissibilité sont les critères techniques obligatoires tels qu'ainsi décrits dans la présente demande de soumissions comme faisant partie du Processus de conformité des soumissions en phases. Les critères techniques obligatoires qui ne sont pas identifiés dans la demande de soumissions comme faisant partie du PCSP ne seront pas évalués avant la phase III.
- (b) Le Canada enverra un avis écrit au soumissionnaire REC précisant les exigences obligatoires d'admissibilité que la soumission n'a pas respectée. Un soumissionnaire dont la soumission a été jugée recevable au regard des exigences examinées au cours de la phase II recevra un REC qui précisera que sa soumission a été jugée recevable au regard des exigences examinées au cours de la phase II. Le soumissionnaire en question ne sera pas autorisé à soumettre des informations supplémentaires en réponse au REC.
- (c) Le soumissionnaire disposera de la période de temps précisée dans le REC (« période de grâce ») pour remédier à l'omission de répondre à l'une ou l'autre des exigences obligatoires

d'admissibilité inscrites dans le REC en fournissant au Canada, par écrit, des informations supplémentaires ou des clarifications en réponse au REC. Les réponses reçues après la fin de la période de grâce ne seront pas prises en considération par le Canada sauf, dans les circonstances et conditions expressément prévues par le REC.

- (d) La réponse du soumissionnaire doit adresser uniquement les exigences obligatoires d'admissibilité énumérées dans le rapport d'évaluation de conformité (REC) et considérées comme non accomplies, et doit inclure uniquement les renseignements nécessaires pour ainsi se conformer aux exigences. Toute information supplémentaire fournie par le soumissionnaire qui n'est pas requise pour se conformer aux exigences ne sera pas prise en considération par le Canada, à moins qu'elle n'ait un impact sur d'autres parties de la soumission, en tel cas ces changements par effet domino seront soulignés mais en aucun cas ces changements ne doivent porter sur le ou les prix.
- (e) La réponse du soumissionnaire au REC devra indiquer dans chaque cas l'exigence obligatoire d'admissibilité du REC à laquelle elle répond, notamment son indication dans la section correspondante de la soumission initiale, la formulation de la modification proposée pour cette section, ainsi que la formulation et l'endroit dans la soumission de toute autre modification en conséquence. Pour chaque modification en conséquence, le soumissionnaire doit justifier pourquoi il s'agit d'une conséquence modificatrice? Il n'incombe pas au Canada d'agir comme réviseur de la soumission du soumissionnaire; au contraire, il incombe au soumissionnaire de le faire en assumant les conséquences. Toutes les informations fournies doivent satisfaire aux exigences de la demande de soumissions.
- (f) Tout changement apporté à la soumission par le soumissionnaire en dehors de ce qui est demandé, sera considéré comme étant de l'information nouvelle et ne sera pas prise en considération. L'information soumise selon les exigences de cette demande de soumissions en réponse au REC remplacera, intégralement et uniquement la partie de la soumission originale telle qu'elle est autorisée dans cette section.
- (g) Les informations supplémentaires soumises pendant la phase II et permises par cette section seront considérées comme faisant partie de la soumission et seront prises en compte par le Canada dans l'évaluation de la soumission lors de la phase II que pour déterminer si la soumission respecte les exigences obligatoires admissibles. Celles-ci ne seront utilisées à aucune autre phase de l'évaluation pour augmenter ou diminuer les notes que la soumission originale pourrait obtenir sans les avantages de telles informations additionnelles. Par exemple, un critère obligatoire admissible qui exige l'obtention d'un nombre minimum de points pour être considéré conforme sera évalué à la phase II afin de déterminer si cette note minimum obligatoire aurait été obtenue si le soumissionnaire n'avait pas soumis les renseignements supplémentaires en réponse au REC. Dans ce cas, la soumission sera considérée comme étant conforme par rapport à ce critère obligatoire admissible, et les renseignements supplémentaires soumis par le soumissionnaire lieront le soumissionnaire dans le cadre de sa soumission, mais la note originale du soumissionnaire, qui était inférieure à la note minimum obligatoire pour ce critère obligatoire admissible, ne changera pas, et c'est cette note originale qui sera utilisée pour calculer les notes pour la soumission.
- (h) Le Canada déterminera si la soumission est recevable pour les exigences examinées à la phase II, en tenant compte de l'information supplémentaire ou de la clarification fournie par le soumissionnaire conformément à la présente section. Si la soumission n'est pas jugée recevable selon des exigences examinées à la phase II à la satisfaction du Canada, la soumission financière sera jugée non recevable et rejetée.
- (i) Uniquement les soumissions jugées recevables selon les exigences examinées à la phase II et à la satisfaction du Canada seront ensuite évaluées à la phase III.

1.1.1.4 Phase III : Évaluation finale de la soumission

- (a) À la phase III, le Canada complétera l'évaluation de toutes les soumissions jugées recevables selon les exigences examinées à la phase II. Les soumissions seront évaluées par rapport à l'ensemble des exigences de la demande de soumissions, y compris les exigences d'évaluation technique et financière.
- (b) Une soumission est non recevable et sera rejetée si elle ne respecte pas toutes les exigences d'évaluation obligatoires de la demande de soumissions.

4.1.2 Évaluation technique

4.1.2.1 Critères techniques obligatoires

Le Processus de conformité des soumissions en phases s'appliquera uniquement à l'évaluation des certificats de conformité, à la soumission des rapports d'essais et à la soumission des échantillons préalables à l'adjudication. L'évaluation des rapports d'essais et des échantillons préalables à l'adjudication ne seront pas assujettis au Processus de conformité des soumissions en phases. Par conséquent, le rejet des échantillons ou des rapports d'essai déclarera la soumission non-recevable automatiquement.

Échantillons préalables à l'adjudication et documents à l'appui :

Aux fins de l'évaluation technique, pour déterminer la capacité du soumissionnaire à respecter les exigences techniques, des échantillons préalables à l'adjudication (i.e. échantillons physiques) et des documents à l'appui tels que des résultats d'essais et/ou des certificats de conformité doivent être inclus avec la soumission tel que précisé à l'annexe J.

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 ainsi que tous les documents à l'appui exigés et ce, sans frais pour le Canada. Il 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 tous les documents à l'appui dans le délai prescrit rendra la soumission non-recevable. Les échantillons fournis par le soumissionnaire demeurent la propriété du Canada.

Les échantillons préalables à l'adjudication seront évalués en fonction de leur qualité de fabrication et de leur conformité aux dimensions et aux matériaux prescrits.

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

En outre, le soumissionnaire peut inclure des écarts du matériel sous la forme de couleur uniquement pour les échantillons préalables à l'adjudication, à la condition que les écarts sont identifiés et décrits en détail dans une lettre d'accompagnement. Tous les écarts de couleur

doivent être corrigés à l'étape de la pré production et de la production pour assurer la pleine conformité.

RAPPORTS D'ESSAIS - DEFINITION

Tous les essais et toutes les méthodes d'essai doivent être conformes aux critères de référence à l'annexe B. L'échantillonnage doit s'effectuer en utilisant les meilleures pratiques (par exemple, textiles provenant du même échantillon de tissu, cuir conditionné et sélectionné aléatoirement dans chaque lot).

À moins d'avis contraire, tous les essais doivent être réalisés par un laboratoire accrédité indépendant ayant une bonne expérience des essais effectués sur des polymères, des textiles, des cuirs et des chaussures. Les essais produits par des laboratoires universitaires effectuant des essais textiles sont aussi acceptables. Des renseignements supplémentaires sur les laboratoires accrédités se trouvent dans le site Web du Conseil canadien des normes (<http://www.scc.ca/fr/accréditation/laboratoires-dessais-et-detalonnage>). Si un laboratoire non accrédité doit mener certains essais, il faudra obtenir au préalable l'autorisation écrite de l'autorité contractante.

Tous les rapports d'essais doivent satisfaire aux exigences suivantes :

- a. être produits sur le papier de correspondance officiel du laboratoire;
- b. doit être à jour; les résultats doivent être datés dans un délai maximum de six (6) mois avant la date de soumission la date de présentation pour l'approbation;
- c. les résultats des essais doivent spécifier une nomenclature descriptive de chaque type d'échantillon, y compris (le cas échéant) la date de production, le numéro de lot, et un identificateur unique pour chaque échantillon;
- d. les résultats des essais doivent faire référence aux spécifications ou aux méthodes d'essai applicables;
- e. les résultats des essais doivent préciser les conditions et les méthodes d'essai utilisées;
- f. le nom et les coordonnées du fournisseur de chaque échantillon;
- g. le nom, les coordonnées et la signature de l'auteur principal des essais et du rapport;
- h. le nom, les coordonnées et la signature du représentant désigné de l'entreprise;

Si les essais ont été obtenus par l'intermédiaire d'un service en sous-traitance :

- a. les rapports d'essais doivent inclure le nom et les coordonnées de l'organisme qui a émis le rapport;
- b. Le rapport d'essai original dans son intégralité produit par le laboratoire sous-traitant doit être inclus.

Les rapports d'essais doivent comprendre la date à laquelle la première mesure a été obtenue pour le ou les essais indiqués dans le rapport.

Le Canada se réserve le droit de vérifier les affirmations faites dans le rapport d'essai. Le gouvernement se réserve le droit de tester n'importe laquelle des propriétés afin de s'assurer de la conformité de l'article fini ou des composants du matériau aux exigences de la ou des spécifications pertinentes.

CERTIFICAT DE CONFORMITÉ – DEFINITION

Un certificat de conformité (CC) est une attestation écrite du fournisseur garantissant l'entière conformité du produit ou de la matière première afin de confirmer des renseignements de rendement et de nature technique.

Chaque certificat de conformité doit satisfaire aux exigences suivantes :

- a. le document doit être produit sur le papier de correspondance officiel de l'entreprise;
- b. doit être à jour; le document doit être daté au plus tard un (1) an après la date de publication de la demande de propositions. Toutes les mesures d'essais doit avoir été exécuté au plus d'un (1) an avant la date de publication de la demande de propositions;
- c. le document doit comprendre un énoncé indiquant que le ou les produits visés sont conformes aux critères cités en référence. Les critères à l'égard desquels les produits sont certifiés doivent être indiqués. Il est entendu que les résultats de l'examen seront les valeurs typiques dans un éventail de tolérance.
- d. le document doit comprendre une nomenclature descriptive de chaque type de produit certifié. Dans le cas de lots de produits certifiés, la nomenclature descriptive doit également comporter le nom du fournisseur et le numéro du lot;
- e. toute modalité touchant la conformité du ou des produits doit être indiquée dans le document;
- f. le document doit comprendre le nom et les coordonnées de la personne-ressource du représentant désigné de l'entreprise;
- g. un rapport d'essai complet sera accepté à la place d'un certificat de conformité si les résultats des essais démontrent la conformité aux critères applicables.

Canada se réserve le droit de vérifier les déclarations faites sur le certificat de conformité. Le gouvernement du Canada se réserve également le droit d'effectuer des essais afin de vérifier la conformité d'un matériau ou d'un article à une propriété particulière de la ou des spécifications pertinentes.

4.1.3 Évaluation financière**4.1.3.1 Critères financiers obligatoires**

- a. Le soumissionnaire doit proposer des prix unitaires fermes en dollars canadiens, excluant les taxes applicables, DDP (Montréal, QC; Edmonton, AB) Incoterms 2000, frais de transport inclus, droits de douane et taxes d'accise compris.
- b. Le soumissionnaire doit proposer des prix unitaires fermes pour tous les articles et toutes les destinations, y compris les articles faisant l'objet d'options. On demande au soumissionnaire de proposer des prix unitaires fermes à un maximum de deux points décimaux.

4.1.3.2 Clauses du Guide des CCUA

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

4.2 Méthode de sélection

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

La soumission recevable avec le prix global évalué le plus bas sera recommandée pour l'attribution d'un contrat (un seul contrat). Les soumissions seront évaluées selon les quantités fermes pour tous les articles et toutes les destinations et 100 % des quantités optionnelles.

4.3 Garantie financière contractuelle

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

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

2. Les dépôts de garantie sous forme d'obligations garanties par le gouvernement qui comprennent des coupons seront acceptés seulement si tous les coupons non échus, lorsque le dépôt est fourni, sont attachés aux obligations. L'entrepreneur doit fournir des instructions écrites concernant le traitement des coupons qui viendront à échéance pendant que les obligations sont retenues à titre de garantie, lorsque ces coupons excèdent les exigences du dépôt de sécurité.
3. Si le Canada ne reçoit pas la garantie financière exigée dans le délai prescrit, le Canada pourra, à sa discrétion, accepter une autre offre, émettre une nouvelle demande de soumissions, attribuer un contrat ou rejeter toutes les offres.

4.4 Définition de dépôt de garantie

1. «dépôt de garantie» désigne
 - a) une lettre de change payable à l'ordre du Receveur général du Canada et certifiée par une institution financière agréée ou tirée par une telle institution sur elle-même; ou
 - b) une obligation garantie par le gouvernement; ou
 - c) une lettre de crédit de soutien irrévocable, ou
 - d) toute autre garantie jugée acceptable par l'autorité contractante et approuvée par le Conseil du Trésor;
2. «institution financière agréée» désigne
 - a) toute société ou institution qui est membre de l'Association canadienne des paiements;
 - b) une société qui accepte des dépôts qui sont garantis par la Société d'assurance-dépôts du Canada ou la Régie de l'assurance-dépôts du Québec jusqu'au maximum permis par la loi;
 - c) une caisse de crédit au sens du paragraphe 137(6) de la *Loi de l'impôt sur le revenu*;
 - d) une société qui accepte du public des dépôts dont le remboursement est garanti par une province canadienne ou territoire; ou
 - e) la Société canadienne des postes.
3. «obligation garantie par le gouvernement» désigne une obligation du gouvernement du Canada ou une obligation dont le principal et l'intérêt sont garantis inconditionnellement par le gouvernement du Canada et qui est
 - a) payable au porteur;
 - b) accompagnée d'un acte de transfert au Receveur général du Canada, dûment signée et établi en conformité avec le Règlement sur les obligations intérieures du Canada;
 - c) enregistrée au nom du Receveur général du Canada.
4. «lettre de crédit de soutien irrévocable»
 - a) désigne tout accord quel qu'en soit le nom ou la description, en fonction duquel une institution financière («l'émetteur») agissant conformément aux instructions ou aux demandes d'un client (le «demandeur»), ou en son nom,
 - i) versera un paiement au Canada, en tant que bénéficiaire;
 - ii) acceptera et paiera les lettres de change émises par le Canada;
 - iii) autorise une autre institution financière à effectuer un tel paiement ou à accepter et à payer de telles lettres de change; ou
 - iv) autorise une autre institution financière à négocier, à la suite d'une demande écrite de paiement, à condition que les modalités de la lettre de crédit soient respectées.

-
- b) doit préciser la somme nominale qui peut être retirée;
 - c) doit préciser sa date d'expiration;
 - d) doit prévoir le paiement à vue au Receveur général du Canada à partir de la lettre de change de l'institution financière sur présentation d'une demande écrite de paiement signée par le représentant ministériel autorisé identifié dans la lettre de crédit par son titre;
 - e) doit prévoir que plus d'une demande écrite de paiement puisse être présentée à condition que la somme de ces demandes ne dépasse par la valeur nominale de la lettre de crédit;
 - f) doit prévoir son assujettissement aux Règles et usances uniformes relatives aux crédits documentaires de la Chambre de commerce internationale (CCI), révision de 2007, publication de la CCI no. 600. En vertu des Règles et usances uniformes relatives aux crédits documentaires de la CCI, un crédit est irrévocable même s'il n'y a pas d'indication à cet effet; et
 - g) doit être émise (émetteur) ou confirmée (confirmateur), dans l'une ou l'autre des langues officielles, par une institution financière qui est membre de l'Association canadienne des paiements et qui est sur le papier en-tête de l'émetteur ou du confirmateur. La mise en page est laissée à la discrétion de l'émetteur ou du confirmateur.

PARTIE 5 – ATTESTATIONS ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES

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

Les attestations que les soumissionnaires remettent au Canada, peuvent faire l'objet d'une vérification à tout moment par le Canada. À moins d'indication contraire, le Canada déclarera une soumission non recevable, ou à un manquement de la part de l'entrepreneur s'il est établi qu'une attestation du soumissionnaire est fausse, sciemment ou non, que ce soit pendant la période d'évaluation des soumissions ou pendant la durée du contrat.

L'autorité contractante aura le droit de demander des renseignements supplémentaires pour vérifier les attestations du soumissionnaire. À défaut de répondre et de coopérer à toute demande ou exigence imposée par l'autorité contractante, la soumission sera déclarée non recevable, ou constituera un manquement aux termes du contrat.

5.1 Attestations exigées avec la soumission

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

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

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

5.2 Attestations préalables à l'attribution du contrat et renseignements supplémentaires

Les attestations et les renseignements supplémentaires énumérés ci-dessous devraient être remplis et fournis avec la soumission mais ils peuvent être fournis plus tard. Si l'une de ces attestations ou renseignements supplémentaires ne sont pas remplis et fournis tel que demandé, l'autorité contractante informera le soumissionnaire du délai à l'intérieur duquel les renseignements doivent être fournis. À défaut de fournir les attestations ou les renseignements supplémentaires énumérés ci-dessous dans le délai prévu, la soumission sera déclarée non recevable.

5.2.1 Dispositions relatives à l'intégrité – documentation exigée

Conformément à l'article intitulé Renseignements à fournir lors d'une soumission, de la passation d'un contrat ou de la conclusion d'un accord immobilier de la Politique d'inadmissibilité et de suspension (<http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ci-if/politique-policy-fra.html>), le soumissionnaire doit présenter la documentation exigée, s'il y a lieu, afin que sa soumission ne soit pas rejetée du processus d'approvisionnement.

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

En présentant une soumission, le soumissionnaire atteste que le soumissionnaire, et tout membre de la coentreprise si le soumissionnaire est une coentreprise, n'est pas nommé dans la liste des «soumissionnaires à admissibilité limitée du PCF » du Programme de contrats fédéraux (PCF) pour l'équité en matière d'emploi disponible au bas de la page du site Web d'Emploi et Développement social Canada (EDSC) – Travail (<https://www.canada.ca/fr/emploi-developpement-social/programmes/equite-emploi/programme-contratsfederaux.html#s4>).

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

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

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

5.2.3 Attestations additionnelles préalables à l'attribution du contrat

5.2.3.1 Attestation du contenu canadien

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

Attestation du contenu canadien

Cet achat est limité aux produits canadiens.

Le soumissionnaire atteste que :

- () 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: _____

5.2.3.2 Attestation des échantillons et de la production

Le Soumissionnaire atteste que:

- () le manufacturier qui a fabriqué les échantillons préalables à l'adjudication demeurera inchangé pour les échantillons de pré-production et pour la pleine production de la quantité du contrat.

PARTIE 6 – CLAUSES DU CONTRAT SUBSÉQUENT

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

6.1 Exigences relatives à la sécurité

Le contrat ne comporte aucune exigence relative à la sécurité.

6.2 Énoncé des travaux

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

6.3 Clauses et conditions uniformisées

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

6.3.1 Conditions générales

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

6.4 Durée du contrat

6.4.1 Livraison - Quantité ferme - Livraisons échelonnées

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

Livraison - Quantité optionnelle

La livraison de la quantité optionnelle sera négociée au moment où l'option sera exercée, le cas échéant, et elle devra être complétée au plus tard _____ mois suivant l'exercice de l'option.

6.4.1.1 Livraison - Rendez-vous

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

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

b) 25 Dépôt d'approvisionnement des FC, Montréal
Montréal (Québec)
514-252-2777, poste 2363
25dfactrafficrdv@forces.gc.ca

6.4.1.2 Préparation de la livraison

L'entrepreneur doit préparer tous les articles conformément à l'énoncé des travaux, à l'annexe A, s. 4.1.2.6 intitulé « Conditionnement ».

6.4.1.3 Instruction d'expédition - livraison à destination

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

a) rendu droits acquittés (DDP) (Montréal, QC; Edmonton, AB) selon les Incoterms 2000 pour les expéditions en provenance d'un entrepreneur commercial.

6.4.1.4 Articles rejetés

Si des articles rejetés sont vendus pour être écoulés sur le marché, ils doivent être dépouillés de tout marquage ou insigne avant d'être remis à l'acheteur.

6.4.1.5 Clauses du Guide des CCUA

<u>D2025C</u>	2017/08/17	Matériaux d'emballage en bois
<u>D5510C</u>	2017/08/17	Autorité de l'assurance de la qualité (MDN) - entrepreneur établi au Canada
<u>D5540C</u>	2010/08/16	ISO 9001:2008 - Systèmes de management de la qualité - Exigences (CAQ Q)
<u>D5606C</u>	2017/11/28	Documents de sortie (Ministère de la Défense nationale) : entrepreneur établi au Canada

6.5 Responsables**6.5.1 Autorité contractante**

L'autorité contractante pour le contrat est :

Josette Richard

Travaux publics et Services gouvernementaux Canada
 Direction générale des approvisionnements
 Direction des produits commerciaux et de consommation (DPCC)
 Division des vêtements et textiles
 6A2, Place du Portage, Phase III,
 11, rue Laurier
 Gatineau (Québec) K1A 0S5
 Téléphone : 613-462-4128 Télécopieur : 819-956-5454
 Courriel : josette.richard@tpsgc-pwgsc.gc.ca

L'autorité contractante est responsable de la gestion du contrat, et toute modification doit être autorisée, par écrit par l'autorité contractante. L'entrepreneur ne doit pas effectuer de travaux dépassant la portée du contrat ou des travaux qui n'y sont pas prévus suite à des demandes ou des instructions verbales ou écrites de toute personne autre que l'autorité contractante.

6.5.2 Responsable technique

Le responsable technique pour le présent contrat est :

Adresse postale/d'expédition :

Ministère de la Défense nationale
 101, promenade Colonel By
 Ottawa (Ontario)
 K1A 0K2

À l'attention de : DAPES _____ (à être communiqué au moment de l'attribution du contrat)

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 : (À être identifié à l'attribution du contrat)

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

6.5.4 Représentants de l'entrepreneur

Personne avec qui communiquer :

Renseignements généraux

Nom : _____

N° de téléphone : _____

N° de télécopieur : _____

Courriel : _____

Suivi de la livraison

Nom : _____

N° de téléphone : _____

N° de télécopieur : _____

Courriel : _____

6.6. Paiement

6.6.1 Base de paiement Base de paiement - prix 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'appendice 1 de 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.

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 : *(à être insérer au moment de l'attribution du contrat)*

6.7 Instructions relatives à la facturation

1. L'entrepreneur doit soumettre ses factures conformément à l'article intitulé "Présentation des factures" des conditions générales. Les factures ne doivent pas être soumises avant que tous les travaux identifiés sur la facture soient complétés.
2. Les factures doivent être distribuées comme suit:
 - a) L'original et un (1) exemplaire doivent être envoyés à l'adresse suivante pour attestation et paiement:

Quartier général de la Défense nationale

Édifice Mgén George R. Pearkes

101, promenade Colonel By

Ottawa (Ontario) K1A 0K2

À l'attention de : DAAT _____

Courriel: _____ (à être insérer au moment de l'attribution du contrat)

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

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

6.7.1 Documents de sortie – distribution

1. L'entrepreneur doit remplir les documents de sortie dans un format électronique en vigueur et les distribuer comme suit :
 - a) Une (1) copie envoyée par la poste au destinataire avec la mention : « À l'attention de l'agent de réception »;
 - b) Deux (2) copies avec l'envoi au destinataire, dans une enveloppe imperméable à l'eau;
 - c) Une (1) copie à l'autorité contractante;
 - d) Une (1) copie au Quartier général de la Défense nationale
Édifice Mgén George R. Pearkes
101, promenade Colonel By
Ottawa (Ontario) K1A 0K2
À l'attention de : _____
Courriel: _____ (à être insérer au moment de l'attribution du contrat)
 - e) Une (1) copie au représentant de l'assurance de la qualité;
 - f) Une (1) copie à l'entrepreneur; et
 - g) Pour les entrepreneurs non canadiens, une (1) copie au
DAQ/Administration des contrats
Quartier général de la Défense nationale
Édifice Mgén George R. Pearkes
101, promenade Colonel By
Ottawa (Ontario) K1A 0K2
Courriel : ContractAdmin.DQA@forces.gc.ca

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

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

6.8.3 Clauses du *Guide des CCUA*

[A3060C](#) 2008/05/12 Attestation du contenu canadien

6.9 Lois applicables

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

6.10 Ordre de priorité des documents

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

- a) les articles de la convention;
- b) les conditions générales [2030](#) (2016/04/04), Conditions générales - biens (besoins plus complexes);
- c) Annexe A, Énoncé des travaux;
- d) Spécifications;
- e) Dessins;
- f) Échantillons scellés/visuels, patrons;
- g) la soumission de l'entrepreneur en date du _____.

6.11 Contrat de défense

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

6.12 Clauses du *Guide des CCUA*

[B7010C](#) 2008/05/12 Marquage et étiquetage (utiliser avec la spécification D-80-001-055/SF-001 du MDN)
[C2801C](#) 2017/08/17 Cote de priorité - entrepreneurs établis au Canada

6.13 Fourniture de tous les matériaux par l'entrepreneur

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

6.14 Procédures pour modification/Altération de conception

L'entrepreneur doit suivre les procédures identifiées à l'annexe A, s.4.1.6 pour toute modification/altération de conception proposé aux spécifications du contrat.

6.15 Fermeture de l'usine

L'usine de l'entrepreneur sera fermée pour le congé de Noël et les vacances estivales, comme il est précisé ci-dessous. Aucune expédition ne sera faite pendant ces périodes.

Année fiscale 2018-2019

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

Année fiscale 2019-2020

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

Année fiscale 2020-2021

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

Année fiscale 2021-2022

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

6.16 Emplacement de l'usine

Les articles seront fabriqués à: _____

6.17 Sous-traitant(s)

Les services du (des) sous-traitant(s) ci-après seront utilisés dans le cadre de l'exécution du contrat.

Nom de l'entreprise: _____

Emplacement: _____

Valeur du marché de sous-traitance: _____ \$

Nature des travaux de sous-traitance: _____

L'entrepreneur ne pourra avoir recours aux services que des sous-traitants dont le nom figure ci-dessus, à moins d'avoir obtenu la permission écrite du Canada.

6.18 Livraison excédentaire

Une approbation préalable doit être obtenue de l'autorité contractante pour la livraison de toute quantité excédentaire par rapport à la quantité indiquée au contrat.

6.19 Réunion après l'adjudication du contrat

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

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

Il incombera à l'entrepreneur de rédiger et de distribuer les procès-verbaux de toutes les réunions tenues aux termes du contrat. Les procès-verbaux devront être envoyés à l'autorité contractante

pour acceptation avant distribution à tous les participants, ou selon les dispositions prévues au contrat, dans les dix (10) jours civils suivant la réunion. Les procès-verbaux n'auront pour objet que de documenter les délibérations.

6.20 Échantillons de pré-production

1. L'entrepreneur doit fournir au responsable techniques des échantillons de pré-production tels qu'identifié à l'annexe G – Plan de validation technique de pré-production et de production avec les échantillons scellés, s'il y a lieu, en vue de l'acceptation dans les _____ jours civils suivant la date d'attribution du contrat.
2. Si les échantillons de pré-production sont rejetés, l'entrepreneur doit soumettre un deuxième échantillon de pré-production dans les 14 jours civils suivant l'avis du rejet par le responsable technique.
3. 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.
4. Lorsque le responsable technique rejettera le deuxième échantillon de pré-production soumis par l'entrepreneur parce qu'il ne répond pas aux exigences contractuelles, le contrat pourra être résilié pour manquement.
5. L'entrepreneur doit effectuer toutes les inspections et tous les essais requis afin de vérifier si les exigences techniques indiquées dans le contrat sont respectées.
6. En plus de fournir les échantillons de pré-production, l'entrepreneur doit fournir **des** rapports d'essai du laboratoire, les certificat(s) de conformité, s'il y lieu, à l'autorité contractante et au responsable technique, frais de transport payés d'avance et sans frais pour le Canada.
7. Les échantillons de pré-production soumis par l'entrepreneur demeureront la propriété du Canada.
8. Le responsable technique devra aviser l'entrepreneur par écrit, de l'acceptation complète, de l'acceptation conditionnelle ou du rejet des échantillons de pré-production. Le responsable technique devra aussi fournir une copie de cet avis à l'autorité contractante. L'avis d'acceptation complète ou d'acceptation conditionnelle ne dégage pas l'entrepreneur de sa responsabilité de respecter toutes les exigences des spécifications et toutes les autres conditions du contrat.
9. L'entrepreneur ne doit pas entreprendre ou continuer la production des articles et ne doit pas faire de livraison avant d'avoir reçu un avis par écrit du responsable technique lui indiquant que les échantillons de pré-production sont acceptables complètement ou conditionnellement. Toute fabrication d'articles avant l'acceptation des échantillons pré-production se fera au risque de l'entrepreneur.
10. Les échantillons de pré-production ne seront peut-être pas requis si l'entrepreneur est actuellement en production. L'entrepreneur doit soumettre par écrit à l'autorité contractante sa demande d'exemption de fourniture d'échantillons de pré-production. La décision relative à l'exemption de fourniture d'échantillons sera à la discrétion seule du responsable technique et sera confirmée par une modification au contrat.

6.21 Assurance de la qualité pendant la période de production

1. À la discrétion du représentant de l'assurance de la qualité du MDN (RAQ-MDN), le Canada se réserve le droit d'effectuer, tout au long de la période de production, une inspection de validation du produit livré pour confirmer la capacité de l'entrepreneur à continuer de se conformer aux spécifications techniques obligatoires. En plus de cette exigence générale de validation, l'entrepreneur doit fournir, en cas de changement de fournisseur des matériaux indiqués au tableau IV de l'annexe G, des rapports d'essai pour acceptation dans les ____ jours civils.
2. Le rejet par le responsable technique, des rapports d'essais présentés par l'entrepreneur n'ayant pas respecté les exigences du contrat constituera un motif de résiliation du contrat pour manquement.

6.22 Spécifications et normes

6.22.1 Spécifications et normes militaires des États-Unis

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

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

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

Office des normes générales du Canada

Place du Portage III, 6B1

11, rue Laurier

Gatineau (Québec)

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

Télécopieur : (819) 956-5740

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

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

6.23 Garantie financière

1. Le Canada peut convertir le dépôt de garantie pour son usage si les circonstances lui permettent de résilier le contrat pour manquement; cette action ne constitue toutefois pas la résiliation du contrat.
2. Lorsque le Canada convertit le dépôt de garantie :
 - (a) le Canada utilisera la somme pour compléter les travaux selon les conditions du contrat, dans la mesure du possible, et toute balance sera retournée à l'entrepreneur à la fin de la période de garantie; et
 - (b) si le Canada conclut un contrat pour compléter les travaux, l'entrepreneur :
 - i. sera considéré avoir irrévocablement abandonné les travaux; et
 - ii. demeurera responsable des frais excédentaires pour l'achèvement des travaux si le montant du dépôt de garantie n'est pas suffisant à cette fin. « Frais excédentaires » désigne toute somme dépassant la partie du prix contractuel qui reste à payer en plus du montant du dépôt de garantie.

-
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 rétablie à la valeur du montant mentionné ci-haut pour que ce montant soit et continu d'être disponible jusqu'à la fin de la période du contrat.

ANNEXE A

Énoncé des travaux pour bottes de combat polyvalentes

Numéro de la demande : W8486-184068

Date : 21 novembre 2017

Document préparé par :
DAPES 2
Quartier général de la Défense nationale
Édifice Major-général George R. Pearkes
Ottawa (Ontario)
K1A 0K2



AVIS

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

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



©Sa Majesté la Reine du chef du Canada représentée par le Ministre de la Défense nationale, 2017

©Her Majesty in Right of Canada as represented by the Minister of National Defence, 2017

TABLE DES MATIÈRES

1.0	PORTÉE	3
1.1	Objectif	3
1.2	Contexte	3
1.3	Terminologie	3
1.3.1	Acronymes	3
2.0	DOCUMENTS DE RÉFÉRENCE	4
3.0	EXIGENCES	5
3.1	Portée des travaux	5
3.2	Tâches	6
3.2.1	Préproduction	6
3.2.2	Production	6
4.0	PRODUITS LIVRABLES	6
4.1	Produits livrables	6
4.1.1	Préproduction	6
4.1.2	Production	6
4.1.2.4	Quantités et périodes optionnelles	7
4.1.2.5	Changement de couleur	7
4.1.2.6	Conditionnement	7
4.1.2.7	Marquage	7
4.1.3	Exigences relatives à la présentation et aux données	7
4.1.4	Certificats de conformité	8
4.1.4.1	Définition	8
4.1.5	Rapports d'essai	9
4.1.6	Modification, écart autorisé et exception en matière de conception	10
4.1.6.1	Procédures	10
4.1.6.1.1	Modification du modèle ou écart autorisé	11
4.1.6.1.2	Demande d'exception ou d'écart	11

**Énoncé des travaux
pour
bottes de combat polyvalentes
NNO 8430-20-001-9296 A/A**

1. PORTÉE

1.1. Objectif. La Direction – Administration du programme de l'équipement du soldat (DAPES) du ministère de la Défense nationale a besoin d'acheter des quantités de bottes de combat polyvalentes (BCP) et de lacets en nylon noirs pour réapprovisionner les stocks des dépôts d'approvisionnement des Forces armées canadiennes (FAC). Le présent contrat se veut un contrat provisoire pour permettre de fournir des bottes d'ici à ce que le Marché regroupé de la tenue et des chaussures opérationnelles (MRTCO) soit octroyé et que les livraisons des bottes s'effectuent par l'entremise des contrats de sous-traitance appropriés.

1.2. Contexte

1.2.1. La DAPES a la responsabilité de fournir les vêtements, l'équipement individuel et les armes aux soldats, aux marins et aux aviateurs des FAC pour leur permettre d'accomplir leur mission au pays et dans le cadre d'opérations. Actuellement, la DAPES soutient une clientèle de base d'environ 150 000 personnes, qui comprend l'Armée canadienne (AC), la Marine royale canadienne (MRC) et l'Aviation royale canadienne (ARC), la Force régulière et la Réserve, les cadets, les Rangers canadiens et les Rangers juniors canadiens.

1.2.2. Les BCP sont destinées à l'usage général des hommes, des femmes et des recrues de tous les éléments des FAC. Les bottes offriront une protection accrue des pieds et assureront un confort pendant les opérations dans des conditions tempérées à des températures ambiantes variant entre 0 °C et 25 °C. Le personnel doit accomplir une multitude de tâches, notamment marcher sur un terrain irrégulier en transportant de lourdes charges, rester debout, grimper, utiliser et entretenir des véhicules et de l'équipement et utiliser des armes à feu.

1.2.3. Les lacets en nylon noirs serviront de réserve pour les stocks existants de BCP.

1.3. Terminologie

1.3.1. Acronymes. Les acronymes suivants sont utilisés dans le présent énoncé des travaux (EDT).

AC	Armée canadienne
FAC	Forces armées canadiennes
IFCET	Instructions des Forces canadiennes relatives à l'emballage aux fins de transport
CC	Certificat de conformité
RC	Responsable de la conception
MDN	Ministère de la Défense nationale
RAQ-MDN	Représentant de l'assurance de la qualité du MDN

DAQ	Direction de l'assurance de la qualité
DAPES	Direction – Administration du programme de l'équipement du soldat
BCP	Bottes de combat polyvalentes
MRTCO	Marché regroupé de la tenue et des chaussures opérationnelles
ARC	Aviation royale canadienne
MRC	Marine royale canadienne
DP	Demande de propositions
RT	Responsable technique

2. DOCUMENTS DE RÉFÉRENCE

2.1. Des détails relatifs aux documents de référence requis sont contenus dans les annexes pertinentes. La liste ci-dessous indique les annexes qui contiennent les exigences techniques détaillées.

Annexe	Numéro et titre du document de référence	
Annex B	DSSPM 2-3-87-9296	Specification for Boots, Combat, General Purpose (NSN 8430-20-001-9296)
Annexe B		Spécification pour bottes de combat polyvalentes (NNO 8430-20-001-9296)
Appendix 1 to Annex B	Figures Associated With Specification DSSPM 2-3-87-9296 (Boots, Combat, General Purpose NSN 8430-20-001-9296 A/A)	
Appendice 1 de l'annexe B	Figures liées à la spécification DSSPM 2-3-87-9296 (Bottes de combat polyvalentes NNO 8430-20-001-9296 A/A)	
Annex C	DSSPM 2-3-87-9368	Manufacturing Data For Laces, Footwear, Nylon
Annexe C		Données de fabrication pour lacets de chaussures en nylon
Annex D	D-LM-008-002/SF-001	Marking For Storage And Shipment
Annexe D		Marquage des articles à entreposer ou à expédier
Annex E	CFTPO-BOOTS	Canadian Forces Transportation and Packaging Instruction
Annexe E	CETFC-BOTTES	Commande d'Emballage pour le Transport – Forces canadiennes

Annexe	Numéro et titre du document de référence	
Annex F	CFTPO-LACES	Canadian Forces Transportation and Packaging Instruction
Annexe F	CETFC-LACETS	Commande d'Emballage pour le Transport – Forces canadiennes
Annex G	Pre-Production and Production Technical Validation Plan For The General Purpose Combat Boot	
Annexe G	Plan de validation technique de préproduction et de production pour les bottes de combat polyvalentes	
Annex H	Size Roll	
Annexe H	Distribution de Taille	
Annex I	D-02-006-008/SG-001	Design Change, Deviation and Waiver Procedure (en anglais seulement)
Appendix 1 to Annex I	Form DND 672	Design Change / Deviation
Appendice 1 de l'annexe I	Formulaire DND 672	Modification du modèle ou écart autorisé (document bilingue)
Appendix 2 to Annex I	Form DND 675	Request for Waiver or Deviation
Appendice 2 de l'annexe I	Formulaire DND 675	Demande d'exception ou d'écart (document bilingue)
Annex J	Guidance to Bidders Technical Evaluation Plan For The General Purpose Combat Boot	
Annexe J	Instructions à l'intention des soumissionnaires – Plan d'évaluation technique des bottes de combat polyvalentes	

3. EXIGENCES

3.1. Portée des travaux. Le MDN requiert la production de BCP et de lacets, puis de leur livraison subséquente, dans les pointures et les quantités spécifiées, aux endroits indiqués et conformes aux spécifications expliquées en détail aux annexes B à J.

3.2. Tâches

3.2.1. Préproduction

3.2.1.1. L'entrepreneur doit produire les échantillons indiqués à l'article 2.0 de l'annexe G (Plan de validation technique de préproduction et de production).

3.2.1.2. L'entrepreneur doit fournir la documentation indiquée à l'article 2.0 de l'annexe G (Plan de validation technique de préproduction et de production).

3.2.2. **Production**

3.2.2.1. L'entrepreneur doit produire les BCP et les lacets conformément à l'annexe B et à l'annexe C, respectivement, dans les pointures et les quantités indiquées à l'annexe H (distribution des pointures).

3.2.2.2. L'entrepreneur doit conditionner les BCP et les lacets conformément à l'annexe E (CETFC-Bottes) et à l'annexe F (CETFC-Lacets) respectivement.

3.2.2.3. L'entrepreneur doit marquer les marchandises conditionnées en vue de leur expédition conformément à l'annexe D (Marquage des articles à entreposer ou à expédier).

3.2.2.4. Si l'entrepreneur modifie les fournisseurs de sous-composantes, l'entrepreneur doit s'assurer que le sous-composant démontre la conformité totale aux spécifications requises:

- a. soumettre la documentation indiquée à l'article 2.0 de l'annexe G (Plan de validation technique de préproduction et de production); et
- b. soumettre les échantillons physiques pour évaluation, comme il est expliqué en détail à l'article 2.0 de l'annexe G (Plan de validation technique de préproduction et de production) et dans le contrat.

3.2.2.5. L'entrepreneur doit livrer les BCP et les lacets dans les pointures et les quantités indiquées à l'annexe H et aux adresses mentionnées au contrat.

4. **PRODUITS LIVRABLES**

4.1. Produits livrables. Pour appuyer l'acquisition des BCP, le gouvernement du Canada requiert les produits livrables ci-dessous.

4.1.1. Préproduction. L'entrepreneur doit fournir les échantillons physiques et les résultats d'essai indiqués à l'article 2.0 de l'**annexe G** (Plan de validation technique de préproduction et de production).

4.1.2. **Production**

4.1.2.1. L'entrepreneur doit livrer des quantités fermes de BCP dans les pointures spécifiées et des lacets conformément à l'**annexe H** (Distribution de Taille).

4.1.2.2. L'entrepreneur doit fournir des résultats d'essai pendant la production, comme il est indiqué à l'article 2.0 de l'**annexe G** (Plan de validation technique de préproduction et de production), sur demande du représentant de la Direction de l'assurance de la qualité du MDN (DAQ-MDN) s'il y a des changements dans les matériaux du fournisseur. Les coordonnées de la personne avec qui communiquer à la DAQ seront indiquées dans le contrat.

4.1.2.3. Le gouvernement du Canada se réserve le droit de demander des essais supplémentaires et des échantillons physiques pendant l'étape de production. Le

gouvernement du Canada définira toute exigence supplémentaire et financera les essais ou les échantillons physiques requis pour appuyer ces demandes.

4.1.2.4. **Quantités et périodes optionnelles.** Les quantités et les périodes optionnelles sont expliquées en détail dans le contrat. Les options seront exercées sur demande.

4.1.2.5. **Changement de couleur.** Le gouvernement du Canada se réserve le droit de demander un changement de couleur pour les quantités totales ou partielles de l'option exercée. Le gouvernement du Canada définira les exigences techniques et financera les essais requis pour vérifier que les changements sont conformes aux exigences techniques.

4.1.2.6. **Conditionnement.** L'emballage et le conditionnement des produits livrables doivent être conformes aux documents suivants :

- a. pour les quantités requises de bottes de combat polyvalentes (NNO 8430-20-001-9296 A/A) : **Annexe E** (CETFC-Bottes);
- b. pour les quantités requises de lacets en nylon noirs de type I (NNO 8335-21-920-9368) : **Annexe F** (CETFC-Lacets).

4.1.2.7. **Marquage.** Les emballages doivent être marqués conformément à l'annexe D.

4.1.3. Exigences relatives à la présentation et aux données. Les produits livrables techniques et/ou documentaires doivent être livrés conformément aux exigences ci-dessous.

4.1.3.1.1. Les produits livrables techniques et/ou documentaires doivent être clairement identifiés ou étiquetés comme étant les produits livrables correspondant à un critère précis.

4.1.3.1.2. Les documents doivent être rédigés en anglais ou être bilingues (anglais et français).

4.1.3.1.3. À moins d'indication contraire, les documents doivent être livrés en copie papier et en version électronique (Adobe Acrobat [.pdf]).

4.1.4. Certificats de conformité

4.1.4.1. **Définition.** Un certificat de conformité (CC) est une attestation écrite du fournisseur garantissant l'entière conformité du produit à la spécification, ou à une partie de celle-ci, citée en référence.

4.1.4.2. Chaque certificat de conformité doit satisfaire aux exigences suivantes :

- a. le document doit être produit sur le papier de correspondance officiel de l'entreprise;

- b. le document doit être valide :
 - I. à l'étape de préproduction, il ne doit pas être antérieur ou postérieur de plus de six (6) mois de la date d'attribution du contrat principal;
 - II. à l'étape de production, il ne doit pas dater de plus de deux (2) mois de la date de la demande de modification de la conception conformément à la procédure du document Design Change, Deviation and Waiver Procedure;
- c. le document doit comprendre un énoncé indiquant que le ou les produits visés sont conformes aux critères cités en référence. Les critères à l'égard desquels les produits sont certifiés doivent être indiqués;
- d. le document doit comprendre une nomenclature descriptive de chaque type de produit certifié. Dans le cas de lots de produits certifiés, la nomenclature descriptive doit également comporter le nom du fournisseur et le numéro du lot;
- e. toute modalité touchant la conformité du ou des produits doit être indiquée dans le document;
- f. toutes les mesures mentionnées dans un rapport doivent avoir été prises pendant des essais qui se sont déroulés dans les deux (2) ans précédant la date d'émission de l'invitation à soumissionner;
- g. le document doit comprendre le nom et les coordonnées de la personne-ressource du représentant désigné de l'entreprise;
- h. un rapport d'essai complet sera accepté à la place d'un certificat de conformité si les résultats des essais démontrent la conformité aux critères applicables.

4.1.4.3. Le gouvernement du Canada se réserve le droit de vérifier les déclarations faites sur le certificat de conformité. Le gouvernement du Canada se réserve également le droit d'effectuer des essais afin de vérifier la conformité d'un matériau ou d'un article à une propriété particulière de la ou des spécifications pertinentes.

4.1.5. Rapports d'essai

4.1.5.1. Tous les essais et toutes les méthodes d'essai doivent être conformes aux critères de référence. L'échantillonnage doit s'effectuer en utilisant les meilleures pratiques (par exemple, textiles provenant du même échantillon de tissu, cuir conditionné et sélectionné aléatoirement dans chaque lot).

4.1.5.2. À moins d'avis contraire, tous les essais doivent être réalisés par un laboratoire accrédité indépendant ayant une bonne expérience des essais effectués sur des polymères, des textiles, des cuirs et des chaussures. Les essais produits par des laboratoires universitaires effectuant des essais textiles seront aussi acceptables. Des

renseignements supplémentaires sur les laboratoires accrédités se trouvent dans le site Web du Conseil canadien des normes (<http://www.scc.ca/fr/accreditation/laboratoires-dessais-et-detalonnage>). Si un laboratoire non accrédité doit mener certains essais, il faudra obtenir au préalable l'autorisation écrite de l'autorité contractante (à l'étape préalable à l'attribution du contrat) ou du responsable technique (aux étapes de préproduction et de production).

4.1.5.3. Tous les rapports d'essais doivent satisfaire aux exigences suivantes :

- a. les résultats des essais doivent être produits sur le papier de correspondance officiel du laboratoire;
- b. les résultats des essais doivent être valides :
 - I. dans le cas des essais de préproduction, les résultats ne doivent pas être antérieurs ou postérieurs de plus de six (6) mois de la date d'attribution du contrat;
 - II. dans le cas des essais de production, les essais ne doivent pas dater de plus de deux (2) mois de la date de la demande de modification de la conception conformément à la procédure du document Design Change, Deviation and Waiver Procedure;
- c. les résultats des essais doivent spécifier une nomenclature descriptive de chaque type d'échantillon, y compris (le cas échéant) la date de production, le numéro de lot, et un identificateur unique pour chaque échantillon;
- d. les résultats des essais doivent faire référence aux spécifications ou aux méthodes d'essai applicables;
- e. les résultats des essais doivent préciser les conditions et les méthodes d'essai utilisées;
- f. le document doit comprendre :
 - I. le nom et les coordonnées du fournisseur de chaque échantillon;
 - II. le nom, les coordonnées et la signature de l'auteur principal des essais et du rapport;
 - III. le nom, les coordonnées et la signature du représentant désigné de l'entreprise;
 - IV. s'ils sont différents de ceux du représentant désigné de l'entreprise, le nom et les coordonnées de l'organisme qui a produit le rapport;
- g. la date à laquelle la première mesure a été obtenue pour le ou les essais indiqués dans le rapport.

4.1.5.4. Le gouvernement du Canada se réserve le droit de vérifier les affirmations faites dans le rapport d'essai. Le gouvernement se réserve le droit de tester n'importe laquelle des propriétés afin de s'assurer de la conformité de l'article fini ou des composants du matériau aux exigences de la ou des spécifications pertinentes.

4.1.6. Modification, écart autorisé et exception en matière de conception

4.1.6.1. **Procédures.** L'entrepreneur doit se reporter à l'annexe I (D-02-006-008/SG-001 Design Change, Deviation and Waiver Procedure – en anglais seulement) pour obtenir des instructions pour remplir l'appendice 1 de l'annexe I (formulaire DND 672 Modification du modèle ou écart autorisé) et l'appendice 2 de l'annexe I (formulaire DND 675 Demande d'exception ou d'écart).

4.1.6.1.1. Modification du modèle ou écart autorisé

4.1.6.1.1.1. L'entrepreneur doit remplir la partie 1 du formulaire DND 672 et en envoyer une (1) copie en format Adobe Acrobat par voie électronique aux personnes suivantes :

- a. RT et/ou RC du MDN;
- b. RAQ-MDN;
- c. responsable des achats du MDN;
- d. autorité contractante de SPAC.

4.1.6.1.1.2. L'entrepreneur sera autorisé à procéder après avoir reçu ce formulaire signé par l'autorité contractante.

4.1.6.1.2. Demande d'exception ou d'écart

4.1.6.1.2.1. L'entrepreneur doit remplir les parties 1 à 12 du formulaire DND 675 et en envoyer une (1) copie en format Adobe Acrobat par voie électronique aux personnes suivantes :

- a. RT et/ou RC du MDN;
- b. RAQ-MDN;
- c. responsable des achats du MDN;
- d. autorité contractante de SPAC.

4.1.6.1.2.2. L'entrepreneur sera autorisé à procéder après avoir reçu ce formulaire signé par l'autorité contractante.

4.1.6.2. Une modification de contrat sera émise pour que la modification, l'exception ou l'écart autorisé soit inclus dans le contrat.

APPENCE 1 À L'ANNEXE «A»

BESOIN

A.1 EXIGENCE TECHNIQUE

L'entrepreneur sera exigé de fournir au Canada pour le Ministère de la Défense nationale (MDN) des bottes de combat polyvalentes et des lacets noir en nylons, selon les spécifications détaillées à l'annexe B à J, inclusivement.

A.2 ADRESSES

Adresse des destinations	Adresses de facturation
WB941 Ministère de la Défense nationale 25 CFSD Montréal 6363, rue Notre-Dame Est Montréal (Québec) H1N 1V9	W1941 Ministère de la Défense nationale CFSD Montréal B.P. 4000, Station K Montréal (Québec) H1N 3R9 Attention : Comptes payable
W248A Ministère de la Défense nationale 7, Dépôt d'approvisionnement des FC, 195 Ave & 82ième rue, Édifice 236 Edmonton (Alberta) T5J 4J5	W2481 Ministère de la Défense nationale 7, Dépôt d'approvisionnement des FC, C.P. 10500 Edmonton (Alberta) T5J 4J5 Attention : Comptes payable

A.3 BIENS LIVRABLES

A.3.1 QUANTITÉ FERME

Article	Description NNO	Unité de distribution	Destination	Quantité ferme	Prix unitaire ferme, DDP, Frais de transport inclus, taxes applicables en sus
1	N8430-20-0102451 Bottes de combat	Paire	Edmonton	16 000	\$ _____
			Montréal	24 000	\$ _____
2	N8430-20-0102451 Lacets de chaussures	Paire	Edmonton	60 000	\$ _____
			Montréal	40 000	\$ _____

* *Distribution des tailles: Veuillez-vous référer à l'annexe H*

A.3.2 OPTIONS

OPTION 1				
Article	Description	Quantité estimée	Unité de distribution	Prix unitaire ferme, DDP, Frais de transport inclus, taxes applicables en sus
3	N8430-20-0102451 Bottes de combat	22 400	Paire	\$ _____
OPTION 2				
4	N8430-20-0102451 Bottes de combat	22 400	Paire	\$ _____
OPTION 3				
5	N8430-20-0102451 Bottes de combat	22 400	Paire	\$ _____

A.3.2.1 QUANTITÉS OPTIONELLES - identifiés comme articles 3 à 5)

L'entrepreneur accorde au Canada l'option irrévocable d'acquérir les biens, qui sont décrits sous les articles 3 à 5 inclusivement, 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 11 200 paires de bottes jusqu'à un maximum de 22 400 paires de bottes pour chaque option et sera confirmée par une modification au contrat. Plusieurs modifications peuvent être signifiées

L'autorité contractante peut exercer l'**option 1** dans un délai de 12 mois de la date d'attribution du contrat en envoyant un avis écrit à l'entrepreneur.

L'autorité contractante peut exercer l'**option 2** dans un délai de 24 mois de la date d'attribution du contrat en envoyant un avis écrit à l'entrepreneur.

L'autorité contractante peut exercer l'**option 3** dans un délai de 36 mois de la date d'attribution du contrat en envoyant un avis écrit à l'entrepreneur.

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



AVIS

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

SPÉCIFICATION POUR BOTTES DE COMBAT POLYVALENTES NNO 8430-20-001-9296 A/A

SPÉCIFICATION
POUR
BOTTES DE COMBAT POLYVALENTES
NNO 8430-21-001-9296 A/A

1.0 PORTÉE

1.1 Portée – La présente spécification décrit les exigences techniques, y compris la conception, la confection et les propriétés physiques et chimiques des matériaux utilisés pour la confection des bottes de combat polyvalentes.

1.2 Utilisation prévue

1.2.1 Les bottes de combat polyvalentes sont destinées à l'usage général des hommes et des femmes, y compris des membres de la Force régulière et de la Réserve, ainsi que des recrues des Forces armées canadiennes (FAC). Les bottes offriront une protection accrue des pieds et assureront un confort pendant les opérations dans des conditions tempérées à des températures ambiantes variant entre 0 °C et 25 °C. Le personnel doit accomplir une multitude de tâches, notamment marcher sur un terrain irrégulier, rocheux et sablonneux en transportant de lourdes charges, rester debout, grimper, utiliser et entretenir des véhicules et de l'équipement et utiliser des armes à feu.

1.2.2 Le système de chaussettes de combat augmenté se porte avec les bottes de combat polyvalentes. Il se compose de quatre chaussettes : une chaussette doublure, une chaussette d'épaisseur moyenne, une chaussette pour temps chaud ou pour climat tempéré et une chaussette épaisse, offrant une protection thermique. Ces chaussettes permettent au porteur de choisir le degré de protection thermique nécessaire en fonction de variables personnelles comme le rythme de travail et le métabolisme.

2.0 DOCUMENTS APPLICABLES

2.1 Les documents suivants, en totalité ou en partie, sont cités en référence dans la présente spécification et doivent être considérés comme faisant partie des exigences relatives aux bottes de combat polyvalentes. Les documents incorporés par renvoi aux documents mentionnés ci-après ne sont pas applicables, à moins que la présente spécification ne le précise expressément. Sauf indication contraire, l'édition en vigueur à la date de la demande de propositions s'applique.

2.2 Documents du gouvernement

2.2.1 Le gouvernement fournira les documents mentionnés ci-dessous. Des exemplaires additionnels de ces documents peuvent être obtenus auprès du ministère de la Défense nationale (MDN), Ottawa (Ontario), K1A 0K2, à l'attention de la DOCA 4-7-5.

N'EST PAS APPLICABLE

2.2.2 Les documents suivants font partie de l'ensemble des données techniques pour les bottes de combat polyvalentes. Des exemplaires additionnels de ces documents peuvent être obtenus auprès du ministère de la Défense nationale (MDN), Ottawa (Ontario), K1A 0K2, à l'attention de : DAPES 2.

Annexe C DSSPM 2-3-87-9368 Données de fabrication pour des lacets de chaussures en nylon

Annexe E CETFC – Bottes – Commande d'Emballage pour le Transport - Forces canadiennes

2.3 Autres publications – Les documents mentionnés ci-dessous ne sont pas fournis par le gouvernement et peuvent être achetés auprès des sources indiquées.

Association américaine des chimistes et coloristes du secteur textile (AATCC),
C.P. 12215, Research Triangle Park, North Carolina (ÉTATS-UNIS) 27709

Test Method 8 Colour Fastness to Crocking

American Society for Testing and Materials (ASTM)
100 Bar Harbor Drive
West Conshohocken, Pennsylvania (ÉTATS-UNIS) 19428

D412	Vulcanized Rubber and Thermoplastic Elastomers - Tension
D471	Rubber Property – Effect of Liquids
D624	Rubber Property - Tear Resistance
D737	Air Permeability of Textile Fabrics
D790	Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics
D816	Rubber Cements
D1052	Measuring Rubber Deterioration - Cut Growth Using Ross Flex
D1682	Breaking Load and Elongation of Textile Fabrics
D2099	Dynamic Water Resistance of Shoe Upper Leather by the Maeser Water Penetration Tester
D2210	Grain Crack and Extension by the Mullen Test
D2240	Rubber Property - Durometer Hardness
D2261	Tearing Strength of Fabric by the Tongue (Single Rip) Procedure
D2617	Total Ash in Leather

D2807	Chromic Oxide in Leather (Perchloric Acid Oxidation)
D2810	pH in Leather
D3273	Resistance to Growth of Mould
D3495	Hexane Extraction in Leather
D3574	Flexible Cellular Materials
D3776	Mass Per Unit Area (Weight) of Fabric
D4705	Stitch Tear Strength of Leather, Double Hole
D4786	Stitch Tear Strength, Single Hole
D5034	Breaking Strength
D5729	Thickness of Non-Woven Fabrics

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

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

General Services Administration (FED-STD)
Federal Supply Service
FSS Product Acquisition Center
Supply Standards Division (FLAS)
Arlington, VA
22202 USA
Telephone: 703-605-2567
Email: jennifer.moffat@gsa.gov
Download Documents: <http://assist.daps.dla.mil/quicksearch/>

A-A-59826A	Thread, Nylon
------------	---------------

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

TM 1	Thickness of leather and insole materials
------	---

TM 2	Tensile Properties of Insole Materials
TM 3	Flexing Index
TM 6	Water Absorption
TM 12	Density of leather and insole materials
TM 14	Resistance to Scuffing by Mild Circular Abrasion
TM 31A	Abrasion Resistance (Martindale)
TM 98	Dimensional Stability with Changes in Atmospheric Humidity
TM 101	Surface Peel Strength of Insole Materials
TM 194	Longitudinal Stiffness of Footwear

Standardization Documents Order Desk,
Building 4D, 700 Robbins Avenue, Philadelphia, Pennsylvania (ÉTATS-UNIS) 19111-5094

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

2.4 Modèles réglementaires principaux

DSSPM 376-05*	Bottes de combat polyvalentes
DSSPM 322-00	Lacets de chaussures noirs
DSSPM 392-14**	Premières de rechange, chaussures, BOTCT (modèle réglementaire pour les matériaux et la conception seulement)
DSSPM 384-05	Cuir de bovin pour tige, bottes militaires (modèle réglementaire devant servir de guide pour la texture du cuir et l'impression du motif)

*Prendre note que les différences suivantes s'appliquent au modèle réglementaire DSSPM 376-05 :

- a. La première amovible du modèle réglementaire DSSPM 376-05 n'est pas le modèle à utiliser. Utiliser la semelle du modèle réglementaire DSSPM 392-14, ainsi que les données techniques de l'article 3.5.13. Le modèle réglementaire DSSPM 392-14 doit être utilisé comme un guide pour les matériaux et la conception, mais pas pour la couleur.

**Prendre note que les différences suivantes s'appliquent au modèle réglementaire DSSPM 392-14 :

- a. Aux fins du présent processus d'acquisition, le modèle réglementaire DSSPM 392-14 doit être utilisé comme un guide pour les matériaux et la conception.
- b. Aux fins du présent processus d'acquisition, le tissu de la couche supérieure de la première doit être noir, conformément à l'article 3.5.13.
- c. Dans le cadre du présent processus d'acquisition, un fil conducteur n'est pas requis.

2.5 Références pour la forme et le moule de la semelle d'usure

2.5.1 La forme porte le numéro DND-601. Voir l'article 3.4 pour obtenir de plus amples renseignements.

2.5.2 Le moule de la semelle d'usure porte le numéro DND 602-1. Voir l'article 3.4 pour obtenir de plus amples renseignements.

2.6 Ordre de préséance

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

2.6.2 En cas d'incohérence dans l'énoncé de la spécification, il faut communiquer avec l'autorité contractante pour obtenir des précisions.

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

2.6.4 Le contenu du présent document ne remplace aucune loi ni aucun règlement applicable, à moins qu'une exemption particulière n'ait été obtenue.

3.0 EXIGENCES

3.1 Définition du produit – Les bottes de combat polyvalentes doivent présenter les caractéristiques de conception suivantes (voir l'annexe 1) :

- a. tige tout en cuir de bovin côté fleur vers l'extérieur, imprimé, hydrofuge, de couleur noire;
- b. système de laçage rapide allant jusqu'aux orteils comportant six passants et quatre œillets par quartier; les œillets doivent être situés sur la partie inférieure de l'ouverture et les passants sur la partie supérieure de l'ouverture (voir l'annexe 1, figure 2);
- c. semelle fixée selon le procédé Goodyear (trépointe cousue) ou par injection directe, à double densité;
- d. deux crans de flexibilité de 12,0 mm à 15,0 mm de profondeur par quartier, à la cheville, au-dessus de la couture de la claque et du quartier (voir l'annexe 1, figure 2);
- e. doublure en textile à effet mèche, avec agents antimicrobiens (voir l'annexe 1, figure 7);
- f. sous-contrefort en cuir (voir l'annexe 1, figure 7);

- g. semelle deux épaisseurs comportant une semelle intercalaire en polyuréthane et une semelle d'usure en caoutchouc à profil en biseau, avec cannelures au niveau de la cambrure et un motif à crampons (voir l'annexe 1, figure 3);
- h. bracelet en cuir lisse (voir l'annexe 1, figure 4);
- i. baguette en une seule pièce s'étendant jusqu'au bord inférieur du bracelet (voir l'annexe 1, figure 4);
- j. languette à soufflet pleine longueur dans une seule pièce en cuir (voir l'annexe 1, figure 5);
- k. hauteur finie de 23,0 cm à 24,0 cm pour les bottes de pointure 275/108, et de proportion équivalente pour chaque pointure (voir l'article 3.8.11 pour obtenir de plus amples renseignements).
- l. Chaque paire de bottes doit être fournie avec deux (2) paires des lacets prescrits et deux (2) paires de semelles coussinées amovibles. Les bottes finies doivent être lacées avec une (1) paire de lacets à travers les deux œilletons inférieurs, et les lacets des deux bottes de la paire doivent être noués lâchement. Une semelle coussinée doit être insérée dans chaque botte finie. La deuxième paire de lacets doit être mise dans un sac en plastique avec la deuxième paire de semelles coussinées et les consignes d'entretien, dans chaque boîte.

3.2 Modèle réglementaire – Un modèle réglementaire qui constitue la norme pour les présentes exigences sera mis à la disposition des soumissionnaires qui devront l'utiliser comme un guide pour produire les bottes dans les quantités précisées au contrat. Les modèles réglementaires applicables sont indiqués à l'article 2.4.

3.3 Système de pointures Mondopoint – Les pointures et l'étiquetage des bottes de combat polyvalentes doivent être conformes au système de pointures Mondopoint. Dans le système Mondopoint, il existe une relation directe entre la longueur et la largeur du pied, qui sont mesurées avec des chaussettes, et les valeurs numériques indiquées sur l'étiquette. L'entrepreneur doit confectionner des bottes dans les pointures précisées au contrat. La gamme complète des pointures et leur numéro de nomenclature OTAN (NNO) connexe sont fournis au tableau VII. Les pointures augmentent par incréments de 5,0 mm pour la longueur et de 4,0 mm pour la largeur.

3.4 Patrons, outils et formes

3.4.1 Il incombe à l'entrepreneur de produire les patrons de papier et d'avoir les outils nécessaires à la confection des bottes de combat polyvalentes, conformément au modèle réglementaire DSSPM 376-05, dans les pointures et les quantités indiquées au contrat.

3.4.2 Formes – Les bottes doivent être fabriquées sur des formes identiques à la forme DND-601 qui constitue la norme pour la pointure et l'ajustement. Il est possible de se procurer cette forme auprès de :

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

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

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

3.4.3 Semelle d'usure – La semelle d'usure doit être moulée à l'aide du moule DND 602-1 qui produit une semelle d'usure en caoutchouc comportant un profil en biseau, avec cannelures au niveau de la cambrure et un motif à crampons. Le motif doit être conforme à la figure 3 de l'annexe 1. Pour obtenir des renseignements sur les moules connus pour produire des semelles d'usure conformes aux présentes exigences, communiquer avec :

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

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

3.5 Matériaux

3.5.1 Cuir de la tige, de la languette et du bracelet

3.5.1.1 La tige de la botte doit être faite uniquement en cuir de bovin pleine fleur provenant de la bande, tanné au chrome, à bonne teneur en huile et traité pour résister à l'absorption et à la pénétration d'eau. Le cuir doit avoir une texture souple au toucher et être suffisamment rigide pour assurer un bon maintien de la tige. Le modèle réglementaire DSSPM 384-05 doit être utilisé comme un guide pour la texture du cuir. Le cuir de la languette et du bracelet doit être foulé à sec jusqu'à l'obtention de la souplesse appropriée.

3.5.1.2 Le cuir doit être teint au foulon de couleur noire à l'aide de teintures dérivées de colorants à base d'aniline qui pénètrent complètement du côté chair au côté fleur. Le cuir utilisé pour la tige doit, autant que possible, être exempt d'imperfections telles que des coupures, des marques de veine prononcées, des dommages causés par des varrons ou des rides de graisse excessives. Un cuir lâche ou flancheux n'est pas accepté.

3.5.1.3 Le cuir de la tige doit avoir de 1,8 à 2,0 mm d'épaisseur, à l'exception de la languette et du bracelet, qui doivent mesurer de 1,0 à 1,2 mm d'épaisseur.

3.5.1.4 Les propriétés chimiques et physiques du cuir doivent être conformes au tableau I.

3.5.1.5 Fini du cuir

3.5.1.5.1 Le cuir de la tige, à l'exception de la languette et du bracelet, doit être imprimé d'un motif de gros grains uniformes conforme au modèle réglementaire DSSPM 384-05. Le cuir de la languette et du bracelet ne doit pas être imprimé.

3.5.1.5.2 Le cuir doit être naturel. Une légère couche de lissage ou de finition peut être appliquée sur le côté fleur afin d'assurer une couleur uniforme en surface, à la condition que le cuir conserve sa respirabilité naturelle et que les exigences prescrites relatives au taux de pénétration d'eau (voir le tableau I) soient respectées. Le fini doit être facile à entretenir par l'utilisateur.

3.5.1.5.3 Fongicide – Le cuir doit contenir un fongicide dont l'ingrédient actif est le diiodométhyl-para-tolylsulfone en concentration indiquée au tableau I. Le fongicide utilisé doit avoir un numéro d'homologation de produit antiparasitaire émis par l'Agence de réglementation de la lutte antiparasitaire de Santé Canada ou être un agent antimicrobien homologué par l'Environmental Protection Agency (EPA). Le produit « Amical » est réputé satisfaire à ces exigences.

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

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

Propriété	Méthode d'essai	Exigence
Épaisseur -Tige -Languette et bracelet	Calibre pour le cuir	1,8 à 2,0 mm 1,0 à 1,2 mm
Teneur en matières grasses (extraction à l'hexane)	ASTM D3495	6 % à 8 %
pH	ASTM D2810	3,0 minimum
Cendres	ASTM D2617	9,0 maximum
Oxyde de chrome	ASTM D2807	3,5 % minimum
Résistance à l'éclatement (Mullen) -1,0 à 1,2 mm d'épaisseur -1,8 à 2,0 mm d'épaisseur	ASTM D2210	250 lb/po ² minimum 350 lb/po ² minimum
Résistance des points à la déchirure -1,0 à 1,2 mm d'épaisseur -1,8 à 2,0 mm d'épaisseur	ASTM D4705	40 lb minimum 70 lb minimum
Tachage	FED-STD-311 méthode 3021	Valeur AATCC élargie d'au moins 3

Propriété	Méthode d'essai	Exigence
Fongicide -Concentration de l'ingrédient actif	Chromatographie standard en phase liquide haute pression	300 ppm – 2 000 ppm
Résistance à la pénétration d'eau (toute la peau)	ASTM D2099	Aucune pénétration après 30 000 flexions minimum
Résistance à l'absorption d'eau	FED-STD-311 méthode 8112	30 % maximum

3.5.2 Doublure de la botte

3.5.2.1 La botte et la languette doivent être entièrement doublées de deux épaisseurs de tissu, une en tricot hydrophile et l'autre en tricot hydrophobe, intercalées de monofilaments hydrophobes insérés dans le tricot des épaisseurs intérieure et extérieure de manière à créer des pochettes d'air entre les épaisseurs. La couleur doit être le noir. Les matériaux doivent satisfaire aux exigences du tableau II.

3.5.2.2 Le produit antiparasitaire doit pouvoir être utilisé sur des substrats de textile. Les produits ou les ingrédients actifs utilisés pour rendre les matériaux résistants aux microbes doivent avoir un numéro d'homologation de produit antiparasitaire émis par l'Agence de réglementation de la lutte antiparasitaire de Santé Canada ou être un agent antimicrobien homologué par l'Environmental Protection Agency (EPA). Si les ingrédients actifs sont des matières organiques d'origine naturelle, ils doivent avoir été testés pour démontrer qu'ils sont sans danger pour les humains et les animaux (non irritants pour la peau et les yeux, non toxiques et non sensibilisants pour la peau) et les produits finis ne doivent pas nécessiter de directives spéciales pour l'élimination en raison de questions environnementales.

TABLEAU II – EXIGENCES RELATIVES À LA DOUBLURE DE LA BOTTE

Caractéristiques	Méthode d'essai	Exigences
Résistance à la traction	ASTM D1682	30 kg/po minimum
Résistance à la déchirure	ASTM D2261	9 kg minimum
Résistance à l'abrasion	SATRA TM31A	14 000 cycles selon la méthode Martindale sans rupture
Solidité de la couleur à la sueur	CAN/CGSB-4.2-M méthode 23	Changement de couleur : échelle de gris 4 minimum Tachage : échelle de gris 4 minimum
Solidité de la couleur au frottement	AATCC 8-1977	À sec : échelle de gris 5 Au mouillé : échelle de gris 5

Remarque : Le produit Dri-Lex® 619 Aero-Spacer avec Aegis Microbe Shield, distribué par Faytex Corporation, 185 Libbey Parkway, Weymouth, Massachusetts 02189, ÉTATS-UNIS (Téléphone : 781-331-9004; télécopieur : 781-331-9317) est reconnu pour satisfaire aux exigences ci-dessus.

3.5.3 Sous-contrefort – Le sous-contrefort doit être taillé dans du cuir de vache pleine fleur, tanné au chrome, légèrement fraisé, avec texture suédée en surface. Le cuir doit être placé côté chair vers l'extérieur. Le cuir doit être teint au foulon. Il doit avoir entre 1,0 mm et 1,2 mm (2,5 oz et 3,0 oz) d'épaisseur et être de couleur gris pâle ou naturel.

3.5.4 Embout protecteur – Le matériau de l'embout protecteur doit être un non-tissé thermocollé, constitué d'un mélange de fibres synthétiques imprégnées de copolymère de styrène. L'ensemble doit avoir une épaisseur de 1,50 mm \pm 0,10 mm. Le produit Tufflex n° S3-782 de USM est reconnu pour satisfaire aux exigences susmentionnées. L'embout doit être coupé dans une variété suffisante de tailles et de largeurs pour couvrir l'éventail de pointures et épouser la forme.

3.5.4.1 Résistance du dôme de l'embout protecteur – Après avoir été activé et polymérisé conformément aux instructions du fournisseur, le matériau de l'embout doit être soumis à l'essai selon la méthode 1, procédure B de la norme ASTM D790; cependant, le spécimen doit mesurer 25 mm (1 po) de largeur. Trois spécimens doivent être mis à l'essai et on doit calculer la moyenne des résultats. La résistance à la flexion doit être supérieure à 21 MPa et le module d'élasticité en flexion doit être supérieur à 690 MPa.

3.5.5 Entoilage de la claque et de la baguette – L'entoilage de la claque et de la baguette doit être fait de coton à 100 % et avoir une masse surfacique de 220 g/m² (6,5 oz/vg²) \pm 16,9 g/m² (0,5 oz/vg²). Il doit avoir été traité avec un produit antibactérien permanent.

3.5.6 Contrefort – Le contrefort peut être prémoulé ou moulé par le fabricant de la botte. Si un contrefort prémoulé est utilisé, il doit être coupé dans du carton-cuir conforme aux exigences du tableau III. Si un contrefort moulé sur place par le fabricant est utilisé, le contrefort doit être constitué d'une pellicule thermoplastique extrudée prise en sandwich entre deux épaisseurs thermocollées de matériau non tissé fait d'un mélange de fibres synthétiques imprégnées d'un copolymère de styrène. Le contrefort doit avoir une épaisseur de 1,8 à 1,9 mm et résister aux moisissures. Il doit être moulé pour s'ajuster à la forme DND-601 (gauche et droite). Les contreforts doivent être fournis dans un nombre suffisant de tailles pour offrir un bon ajustement pour toute la plage des pointures des bottes. L'entrepreneur doit fournir au ministère de la Défense nationale, avant la production, un tableau des contreforts proposés. On prévoit qu'au moins huit (8) tailles de contrefort seront requises. Le contrefort doit comporter une bride durable pour le procédé de fixation de la semelle. Le bord supérieur du contrefort doit être lisse, exempt de plis et paré tout autour pour éviter que le bord cause de l'inconfort à l'utilisateur de la botte finie. Qu'il s'agisse d'un contrefort prémoulé ou moulé par l'entrepreneur, le contrefort fini doit être adéquatement moulé de façon à s'ajuster à l'arrière de la botte pour que la botte soit confortable. Le contrefort doit être placé correctement avant l'activation et fixé selon un processus fiable et durable.

TABLEAU III – EXIGENCES RELATIVES AU MATÉRIAU DU CONTREFORT FINI EN CARTON-CUIR

Propriétés physiques	Méthode d'essai	Exigences
Épaisseur de la pellicule	SATRA TM 1	2,6 mm à 2,8 mm
Épaisseur du contrefort fini	SATRA TM 1	2,5 mm Tolérance : \pm 0,3 mm

Propriétés physiques	Méthode d'essai	Exigences
Masse volumique	SATRA TM 12	825 kg/m ³
Taux d'humidité	SATRA TM 98	14,3 pour cent (%) Tolérance : ± 1,5 %
Résistance à l'absorption d'eau (1/2 heure)	SATRA TM 6	8 % maximum
Résistance à la traction	SATRA TM 2	15,2 N/mm ² (2,200 lb/po ²)

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

3.5.8 Fil

3.5.8.1 Assemblage de la tige – Le fil utilisé pour l'assemblage de la tige (aiguille et canette) doit être en nylon, de type II, de classe B, de titre E minimum, conforme au document A-A59826. Il doit être de couleur noire.

3.5.8.2 Couture de la doublure de la botte – Le fil utilisé doit être à âme en polyester (filaments continus) guipée de polyester, de type 1, conforme à la norme CAN/CGSB-4.131. Le titre du fil choisi ne doit pas compromettre l'intégrité de la doublure de la botte. Il doit être de couleur noire.

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

3.5.9 Œillets – Les œillets doivent être en laiton résistant à la corrosion, avec cylindre peint et fini laqué nylon à double cuisson permanent et résistant à l'abrasion. Les dimensions des œillets avant leur mise en place doivent être les suivantes :

Diamètre de la bride	9,9 mm
Diamètre extérieur du cylindre	5,8 mm
Longueur sous la bride	5,5 mm
Épaisseur du laiton	0,30 mm
Tolérance : ± 5 %	

3.5.10 Système de laçage rapide – Le système de laçage rapide doit comporter des passants et des rivets tubulaires en laiton résistant à la corrosion, avec fini laqué nylon à double cuisson permanent et résistant à l'abrasion. Ils doivent être noirs, assortis aux œillets. Les rivets doivent être fixés de façon permanente. Les dimensions des passants et des rivets doivent être conformes à ce qui suit :

PASSANTS

Longueur :	19,2 mm (0,758 po) \pm 0,12 mm (0,005 mm)
Longueur sur le rebord :	19,5 mm (0,770 po) \pm 0,12 mm (0,005 mm)
Largeur :	10,6 mm (0,417 po) \pm 0,12 mm (0,005 mm)
Largeur entre les rebords :	6,0 mm (0,240 po) \pm 0,12 mm (0,005 mm)
Épaisseur :	0,8 mm (0,031 po) \pm 0,02 mm (0,001 mm)

RIVETS

Longueur :	8,0 mm (0,315 po) \pm 0,25 mm (0,010 mm)
Tête :	9,2 mm (0,365 po) \pm 0,17 mm (0,007 mm)
Largeur de la tige :	3,7 mm (0,148 po) \pm 0,07 mm (0,003 mm)

Remarque : L'article n° 2080NY en nylon, disponible auprès de Collt Manufacturing Inc., 1375 Main Street, Millis, MA, ÉTATS-UNIS ou un équivalent est acceptable.

3.5.11 Lacets – Les lacets doivent empêcher l'effet de mèche et doivent être faits de 3 fils câblés de 1 050 deniers en nylon à multifilaments continus, haute ténacité, conformément au lacet de type I décrit à l'annexe C (DSSPM 2-3-87-9368, Données de fabrication pour des lacets de chaussures en nylon) et au modèle réglementaire DSSPM 322-00. Les lacets doivent être de couleur noire.

3.5.12 Première

3.5.12.1 La première doit être coupée dans du feutre de polyester renforcé d'un liant polymère, aiguilleté à une mousse de polyuréthane haute densité. La masse surfacique totale, conformément à la norme ASTM D3776, doit être de 1 630 g/m² (\pm 5 %). La masse surfacique du feutre de polyester doit être de 650 g/m² (\pm 5 %).

3.5.12.2 Les matériaux combinés doivent résister à l'eau et à l'humidité et à la prolifération des bactéries et des moisissures. L'ingrédient actif antifongique et sa concentration ne doivent présenter aucun risque pour la santé de l'utilisateur. La perméabilité à l'air doit être d'au moins 7,5 pi³/min conformément à la norme ASTM D737.

3.5.12.3 La première doit être coupée à la forme exacte du dessous de la forme. Un mur de première préformé doit être collé à la première, laquelle doit satisfaire aux exigences du tableau IV.

TABLEAU IV – EXIGENCES RELATIVES AU MATÉRIAU DE LA PREMIÈRE

Caractéristiques	Méthode d'essai	Exigences physiques
Épaisseur	ASTM D5729	Total : 4,7 à 5,5 mm Mousse de polyuréthane : 3,0 à 3,4 mm
Propriétés antifongiques	ASTM D3273	Niveau 10

Caractéristiques	Méthode d'essai	Exigences physiques
Résistance à la traction (au mouillé)	SATRA TM 2	70 kgf/cm ² minimum
Indice de flexion (5 000 cycles)	SATRA TM 3	- sens longitudinal 3,29 - sens perpendiculaire 3,59
Résistance à l'abrasion (1 000 cycles)	SATRA TM 14	20 mm ³ maximum
Stabilité dimensionnelle	SATRA TM 98	- sens longitudinal de 0,15 % maximum - sens perpendiculaire de 0,15 % maximum
Résistance du liage (pelage)	SATRA TM 101	0,8 N/mm minimum

Remarque : Le produit Summumtex de Texel est réputé satisfaire à ces exigences.

3.5.13 Semelle coussinée amovible

3.5.13.1 Conformément au modèle réglementaire DSSPM 392-14, la semelle amovible doit être faite d'un stratifié à trois épaisseurs :

1. Couche supérieure : tricot chaîne 100 % polyester à motif ouvert ou perforé, de couleur noire;
2. Couche intermédiaire : mousse de polyuréthane haute densité, de couleur noire;
3. De la plante du pied jusqu'au talon : gel élastomère, de couleur noire.

3.5.13.2 La semelle doit être perméable à la transpiration, lavable et facile à sécher et doit avoir été traitée avec un produit antifongique et antibactérien durable qui réduit les odeurs et ne présente aucun risque pour l'utilisateur. La semelle doit être formée de manière à épouser la forme du pied au niveau du talon tout en supportant la voûte plantaire conformément au modèle réglementaire DSSPM 392-14.

3.5.13.3 La partie avant doit avoir 4,0 mm ($\pm 0,3$ mm) d'épaisseur et la partie arrière doit avoir 6,0 mm ($\pm 0,3$ mm). Une paire de semelles amovibles de la pointure appropriée doit être insérée dans chaque paire de bottes.

3.5.13.4 Prendre note qu'un fil conducteur cousu à l'avant-pied ne constitue pas une exigence pour le présent processus d'acquisition.

3.5.14 Semelle intercalaire – La semelle intercalaire doit être de couleur noire.

3.5.14.1 Procédé de fabrication Goodyear (trépointe cousue) – La semelle intercalaire doit être en uréthane thermoplastique d'une dureté (Shore A) de 65 ± 2 . Elle doit avoir 2,5 mm ($\pm 0,1$ mm) d'épaisseur. Lorsque la semelle est mise à l'essai conformément à la norme ASTM D4786, la résistance des points à la déchirure (à sec) doit être d'au moins 400 lb.

3.5.14.2 Procédé à injection directe – La semelle intercalaire doit être en polyuréthane d'une dureté (Shore A) de 65 ± 2 , obtenue par injection directe. Elle doit avoir 2,5 mm ($\pm 0,1$ mm) d'épaisseur. Lorsque la semelle est mise à l'essai conformément à la norme ASTM D4786, la résistance des points à la déchirure (à sec) doit être d'au moins 400 lb.

3.5.15 Semelle d'usure

3.5.15.1 La semelle d'usure doit être moulée à l'aide du moule DND 602-1 qui produit une semelle monopiece en caoutchouc avec crampons. Le motif de la semelle doit être conforme à l'annexe 1, figure 3.

3.5.15.2 Matériau – La semelle d'usure doit être en caoutchouc résistant à l'huile, non marquant, de couleur noire. Le matériau doit être conforme aux exigences du tableau V.

TABLEAU V – EXIGENCES RELATIVES AUX PLAQUES D'ESSAI DU COMPOSÉ DE CAOUTCHOUC DE LA SEMELLE D'USURE

Caractéristiques	Méthode d'essai	Exigences
Masse volumique (g/cm ³)	ASTM D3574	1,15 à 1,25
Dureté (Shore A)	ASTM D2240	48 à 56
Résistance à la traction (lb/po ²)	ASTM D412	1 800 à 1 950
Allongement à la rupture (%)	ASTM D412	500 à 550
Résistance à la déchirure (lb) : Matrice C Matrice T	ASTM D624 ASTM D624	250 lb minimum 40 lb minimum
Résistance des points à la déchirure (lb) : À sec Carburant B (24 h à 23 °C)	ASTM D4786 ASTM D4786	320 lb minimum 120 lb minimum
Résistance à la flexion (Ross) (5), huile n° 3, 100 000 flexions	ASTM D1052	150 % maximum
Croissance des fissures (mm)		4,5 mm maximum
Gonflement volumique (%) Carburant B (46 h à 23 °C)	ASTM D471	30 % maximum
Transition – dureté (2 h à -23 °C)	ASTM D2240	10 points maximum

3.5.16 Trépointe

3.5.16.1 Procédé de fabrication Goodyear (trépointe cousue) – La trépointe doit être de type à bourrelet en caoutchouc synthétique, de couleur noire. Elle doit avoir 3,2 mm ($\pm 0,2$ mm) d'épaisseur. La largeur doit être compatible avec l'équipement du fabricant et faire en sorte que, une fois la botte finie, la trépointe ait une largeur de 5 mm ($\pm 0,2$ mm), mesurée du bourrelet jusqu'au bord fini de la botte (voir l'annexe 1, figure 9).

3.5.16.2 Procédé de moulage par injection directe – La trépointe des bottes finies doit avoir une largeur de 5 mm ($\pm 0,2$ mm), mesurée de la carre de forme jusqu'au bord fini de la botte (voir l'annexe 1, figure 9). La couleur doit être noire.

3.5.17 Ruban de bordure de la languette – Le bord supérieur de la languette et de la doublure de languette doit être bordé à l'aide d'un ruban non tissé à pli simple ou à pli central résistant à l'abrasion d'une largeur finie de 6 mm à 7 mm. Le ruban doit être de couleur noire.

3.5.18 Étiquettes et identification

3.5.18.1 Chaque botte doit comporter une étiquette fixée à l'intérieur de la botte, au haut de la doublure de la languette. L'étiquette doit demeurer en place et être clairement lisible.

3.5.18.2 L'étiquette des bottes doit comprendre les renseignements obligatoires ci-dessous. Voir l'exemple fourni au paragr. 3.5.18.3.

- a. numéro de nomenclature OTAN (NNO) correspondant à chaque pointure; les NNO doivent être conformes au tableau VII;
- b. pointure et largeur selon le système Mondopoint (p. ex. 265/100);
- c. désignation en anglais et en français, comme suit :
Boots, Combat, General Purpose /Bottes de combat polyvalentes
- d. mois et année de confection (p. ex. 09/2017);
- e. nom ou logo de l'entrepreneur (le logo peut être imprimé de façon permanente sur le côté fleur de la languette);
- f. ligne intitulée ID sur laquelle l'utilisateur pourra inscrire son nom.

3.5.18.3 Voici un exemple d'étiquette avec les renseignements obligatoires. Prendre note qu'à des fins d'assurance de la qualité ou de gestion de la configuration, des renseignements additionnels peuvent figurer sur l'étiquette, à la discrétion du fabricant.

NSN / NNO: 8430-20-001-9336
265/100
Boots, Combat, General Purpose/Bottes de combat polyvalentes
09/2017 Leather Boot Manufacturing Co.
ID _____

3.5.19 Instructions d'entretien

3.5.19.1 Des instructions d'entretien bilingues doivent être fournies avec chaque paire de bottes livrée. Ces instructions doivent être imprimées sur une feuille de papier d'environ 10 cm de largeur sur 22 cm de longueur.

3.5.19.2 Le texte ci-dessous doit être imprimé avec la version en anglais d'un côté et la version en français de l'autre.

Instructions d'entretien (anglais)

Boots, Combat, General Purpose (NSN 8430-20-001-9296 A/A)

Care and Maintenance Instructions

These boots are designed to provide a comfortable, durable boot for general-purpose wear in temperate climatic conditions. The leather is water resistant and breathable. The outsole will provide cushioning combined with abrasion resistance. The cushioned insert is removable and can be replaced with a light orthotic device. Proper maintenance will extend the life of your boot and maximize performance. Boots are ready to wear when issued.

Boot Maintenance

1. The leather in your boots has been specially tanned to permanently impart waterproofing into the fibre structure of the leather in a way that maintains breathability. The leather should not be treated further with commercial waterproofing agents that may affect the breathability of the leather.

2. When boots become dirty and scuffed, clean the boots with a damp cloth. DO NOT USE SOAP OR DETERGENT. Allow the leather to dry. Apply a coat of black, low gloss boot paste. Use sparingly and buff lightly. DO NOT SPIT SHINE OR APPLY HEAVY COATS OF POLISH OR PASTE.

3. Alternate boots each day if possible to allow them to "rest" and dry out between wearings. For overnight drying, loosen the laces, pull back the tongue, remove the inserts and store boots in an upside down position, allowing air to circulate as freely as possible. NEVER DRY BOOTS NEAR DIRECT HEAT.

Cushion Insert Maintenance

1. The cushion insert is washable, fast drying and breathable with a durable anti-bacterial/anti-fungal treatment to reduce foot odour.

2. Machine wash (gentle cycle) often. Allow to "air dry" completely, away from direct heat, before replacing them in the boots.

3. When damaged, or worn, replacements are available through the Supply System. Take note of the size that you require.

Voir Verso

Instructions d'entretien (français)

Bottes de combat polyvalentes (NNO 8430-20-001-9296)

Instructions d'entretien

Les bottes de combat polyvalentes sont des bottes conçues pour offrir un confort et une durabilité dans un climat tempéré. Le cuir est respirant et est traité pour résister à l'eau. La semelle d'usure combine souplesse et résistance à l'abrasion. La semelle coussinée est amovible et peut être remplacée par une orthèse légère. Un bon entretien prolongera la durée de vie des bottes et optimisera leur rendement. Les bottes sont prêtes à porter au moment de leur distribution.

Entretien des bottes

1. Le cuir des bottes a été spécialement tanné pour lui donner un fini hydrofuge permanent tout en conservant sa respirabilité. Le cuir ne doit pas être traité avec un produit imperméabilisant commercial qui pourrait nuire à sa respirabilité.

2. Nettoyer les bottes sales et éraflées à l'aide d'un chiffon humide, puis les laisser sécher. NE PAS UTILISER DE SAVON NI DE DÉTERGENT. Appliquer une légère couche de pâte de cirage pour bottes noire peu lustrée et poncer légèrement. NE PAS UTILISER DE SALIVE NI DE COUCHE ÉPAISSE DE PRODUIT À POLIR OU DE PÂTE.

3. Changer de paires de bottes tous les jours, si possible, pour les laisser reposer et sécher entre chaque utilisation. Pour sécher les bottes pendant la nuit, dégager les lacets, relever la languette, enlever la semelle amovible et placer les bottes à l'envers pour assurer une meilleure circulation de l'air. NE JAMAIS PLACER LES BOTTES À SÉCHER PRÈS D'UNE SOURCE DE CHALEUR.

Entretien des semelles coussinées amovibles

1. Les semelles sont lavables, perméables à la transpiration et faciles à sécher. De plus, elles sont traitées avec un produit antifongique et antibactérien durable qui réduit les odeurs.

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

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

See reverse

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

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

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

3.6.1 Coupe de la doublure de la botte et de la languette

3.6.1.1 La doublure de la botte doit être coupée de manière que le côté en polyester hydrophobe soit contre le pied. La doublure des quartiers doit être coupée de façon qu'il n'y ait pas de couture centrale à l'arrière (voir l'annexe 1, figure 7). La doublure de la languette doit être coupée de façon qu'il n'y ait pas de couture centrale (voir l'annexe 1, figure 6).

3.6.1.2 La doublure des quartiers doit être coupée sur le droit fil, correspondant à la hauteur de la tige de la botte. Il s'agit du sens de l'allongement minimal permis.

3.6.1.3 La doublure doit bien s'intégrer aux bottes et ne doit pas comporter de plis pouvant causer des points de pression. La finition doit être soignée.

3.7 Parage des pièces en cuir de la tige et du contrefort – Le parage, au besoin, doit être effectué du côté chair du cuir seulement. Le parage des contreforts doit être réalisé conformément au paragr. 3.5.6.

3.8 Confection

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

3.8.2 Claque et quartiers

3.8.2.1 La claque et les quartiers doivent être cousus ensemble par deux rangées de piqûres espacées de 2 à 3 mm. Les coutures formées doivent être lisses et régulières avec des réserves de couture égales. Les piqûres doivent être exécutées avec précision et à distance égale par rapport au bord, conformément aux spécifications.

3.8.2.2 Les coutures de la tige en cuir doivent être enduites d'un scellant approprié et stable. Il faut limiter le plus possible les endroits où le scellant est appliqué : utiliser le scellant seulement à la partie inférieure de la tige, des crans de flexibilité, vers le bas.

3.8.3 Doublure de la botte – La doublure de la botte doit être coupée et assemblée au moyen des matériaux précisés. La doublure doit être insérée dans la botte de façon permanente, pour la durée de vie de la botte. Tous les matériaux et les procédés de confection utilisés doivent assurer l'intégrité de la doublure de la botte non seulement au moment de l'assemblage, mais pour toute la durée de vie des bottes. La doublure de la languette doit être coupée de façon qu'il n'y ait pas de couture centrale (voir l'annexe 1, figure 6). L'arrière de la doublure doit être coupé de manière à ne comporter aucune couture (voir l'annexe 1, figure 7). Toutes les coutures de la doublure doivent être renforcées à l'aide d'un ruban et piquées à l'aiguille double conformément au modèle réglementaire DSSPM 376-05. La distance entre les piqûres à l'aiguille double doit être de 12 mm ($\pm 1,0$ mm). La doublure doit être maintenue en place de façon permanente à l'aide d'une piqûre exécutée de l'extérieur, à travers la couture de la claque et des quartiers, des bords de la baguette jusqu'aux garants.

3.8.4 Sous-contrefort – Un sous-contrefort doit être cousu au talon à l'aide de deux rangées de piqûres exécutées près du bord du sous-contrefort. Le matériau utilisé doit être conforme à l'article 3.5.3.

3.8.3 Entoilage de la claque et de la baguette – La claque et la baguette doivent être renforcées à l'aide du matériau décrit à l'article 3.5.5.

3.8.4 Pose des œillets et des passants

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

3.8.4.2 Œillets – Il doit y avoir quatre œillets par quartier à l'extrémité de l'ouverture, près du bout de la botte. Les œillets doivent être centrés à 10 mm ($\pm 1,0$ mm) du bord de l'ouverture, et l'œillet le plus bas doit se trouver à 15 mm ($\pm 1,0$ mm) du bord inférieur du quartier (voir l'annexe 1, figure 2).

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

3.8.5 Languette – La languette à soufflet doit être cousue et assemblée de manière à assurer un maximum de confort lorsque la botte est lacée. Le bord supérieur de la botte doit être bordé à l'aide d'un ruban non tissé durable en nylon noir à pli simple (voir l'annexe 1, figure 6).

3.8.6 Montage

3.8.6.1 Le contrefort doit être sélectionné conformément au tableau des contreforts approuvé. Le contrefort doit être bien serré sur la forme. La couture arrière doit être droite et la botte doit être bien alignée sur la forme.

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

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

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

3.8.7 Cambrion – Un cambrion de taille adéquate doit être placé dans la cavité de la première (procédé Goodyear [trépointe cousue]) ou de la première ou de la plaque de montage (procédé de moulage par injection directe) de façon à assurer un mouvement de flexion normal.

3.8.8 Garniture de cavité (procédé Goodyear [trépointe cousue]) – La cavité doit être remplie d'un matériau de remplissage en liège granulé lié par la résine de manière à obtenir un fond plat une fois la semelle fixée.

3.8.9 Méthode de fixation de la semelle – La semelle doit être fixée selon le procédé Goodyear (trépointe cousue) ou le procédé à injection directe. Le lien obtenu entre la tige et la semelle d'usure doit résister en permanence à tout décollement. La rigidité longitudinale de la botte finie doit être mise à l'essai conformément à l'article 4.2.3.

3.8.9.1 Procédé Goodyear (trépointe cousue) – La semelle monopièce doit être fixée à la semelle intercalaire de manière à assurer un liage permanent qui satisfait aux critères de rendement de résistance précisés en 4.2.1. Les semelles doivent être fraisées à angle droit en paires, à l'aide d'une fraise laissant une saillie de 4,5 mm ($\pm 0,5$ mm) tout autour. Les bords déchirés ou ondulés ne sont pas acceptables. Les bords doivent être brossés.

3.8.9.2 Injection directe – La semelle d'usure doit être fixée à la tige par injection du matériau de la semelle intercalaire pour obtenir un liage permanent conforme aux critères de rendement de résistance du liage précisés en 4.2.2. Les repousses au niveau de la semelle doivent être coupées.

3.8.9.3 Piqûre de sûreté – Une piqûre de sûreté doit être exécutée au bout du pied (voir l'annexe 1, figure 8) peu importe la méthode de fixation de la semelle utilisée.

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

3.8.11 Hauteur finie – La hauteur finie de la botte est mesurée à l'extérieur de la botte, à l'arrière, du haut de la trépointe (procédé Goodyear) ou du haut du bourrelet de la semelle intercalaire (injection directe) au haut de la botte. La hauteur finie doit être de 23,0 cm à 24,0 cm pour les pointures 275/108 et de proportion équivalente pour chaque pointure.

3.8.12 Finition

3.8.12.1 Chaque paire de bottes doit être fournie avec les deux (2) paires de lacets prescrits. Une paire de lacets doit être lacée lâchement à travers les deux œillets inférieurs des bottes finies. Les lacets des deux bottes doivent être noués ensemble. La deuxième paire de lacets doit être mise dans le sac en plastique avec la paire de semelles coussinées et les instructions d'entretien.

3.8.12.2 Les paires de bottes finies (avec le sac de plastique contenant les lacets de rechange, les semelles coussinées et les instructions d'entretien) doivent être conditionnées conformément aux Commande d'Emballage pour le Transport - Forces canadiennes (Annexe E (CETFC – Bottes)). La nomenclature doit être conforme à ce qui suit : Boots, Combat, General Purpose/Bottes de combat polyvalentes.

4 **CONTRÔLE DE LA QUALITÉ ET INSPECTION**

4.1 Généralités

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

4.1.2 Qualité d'exécution – Le gouvernement n'acceptera aucun défaut de fabrication. La qualité d'exécution et du produit final de cet article est censée dépasser celle d'articles comparables offerts dans le commerce, étant donné l'environnement et l'utilisateur pour lesquels l'article est fabriqué. Le gouvernement n'acceptera pas les articles présentant une mauvaise qualité d'exécution ni des produits finaux de faible qualité.

4.1.3 Qualité visuelle de l'exécution – Les articles produits doivent être exempts de déchirures, de trous, de signes de réparations ou d'autres dommages. Les composants doivent être placés de façon appropriée et toutes les opérations d'assemblage doivent être exécutées adéquatement.

4.1.4 Coutures, piqûres et qualité d'exécution – Toutes les coutures doivent être piquées uniformément et être arrêtées pour empêcher que le fil soit tiré. Il ne doit pas y avoir de coutures défaites ou brisées, ni de points mal exécutés. Lorsque plusieurs coutures sont exécutées, les piqûres doivent être également espacées entre les points et les rangées de points. Les coutures serrées causant le grignage, le fronçage ou la déformation d'un composant ne sont pas acceptables. Il ne doit pas y avoir de coutures lâches. Les extrémités de fil doivent être coupées. Les coutures de la semelle d'usure (exécutées comme il est indiqué dans le

présent document) ne doivent pas déformer le motif de la semelle et doivent se trouver à une distance égale du bord de la semelle. La longueur des points doit être régulière. Des trous ou bris d'aiguilles ne sont pas permis. Les coutures intérieures ne doivent pas causer d'irritation, de frottement, d'ampoules ni autre inconfort ou blessure à l'utilisateur.

4.2 Essai de résistance du liage et essai de résistance au pelage

4.2.1 Essai de résistance du liage de la semelle intercalaire à la semelle d'usure (procédé Goodyear [trépointe cousue]) – Les bottes finies doivent être soumises à un essai de résistance du liage conformément aux paragraphes suivants.

4.2.1.1 Résistance du liage – Cet essai doit être effectué au début de la production, au milieu de la production et à chaque fois que des modifications sont apportées au matériel, au procédé ou aux composants utilisés pour fixer la semelle. La résistance du liage de la semelle intercalaire à la semelle d'usure ne doit pas être inférieure à 100 lb lorsqu'elle est mesurée conformément aux paragraphes suivants.

4.2.1.2 Préparation du spécimen – Le spécimen doit être un ensemble combiné semelle intercalaire-semelle d'usure qui a été fixé depuis au moins deux jours. La semelle intercalaire doit être séparée de la semelle d'usure sur une distance d'environ 6,3 cm (2 ½ po) à partir du bout du spécimen.

4.2.1.3 Appareillage – L'essai doit être réalisé avec une machine motorisée portative d'essai d'adhérence ou un appareillage d'essai de rendement équivalent. La vitesse de déplacement du dispositif de préhension motorisé doit être de 5,1 cm/min (2 po/min). La machine doit être utilisée avec un appareil qui permet de maintenir l'indication de la charge maximale.

4.2.1.4 Procédure – Les bouts séparés doivent être fixés dans les mâchoires de la machine ouvertes à 2 po. Le spécimen doit être placé perpendiculairement à la direction de l'application de la charge. La machine doit être mise en marche et la semelle d'usure et la semelle intercalaire doivent être séparées sur une distance de 2,5 cm (1 po). Dès que cette distance est atteinte, il faut lire la charge qu'indique la machine et consigner l'information.

4.2.2 Résistance au pelage (procédé de moulage par injection directe) – La résistance au pelage de la tige sur la semelle doit être mise à l'essai conformément à la norme ASTM D816 et à la procédure décrite en 4.2.4.1. La résistance minimale au pelage doit être de 100 lb.

4.2.2.1 L'essai à la résistance du pelage

4.2.2.1.1 L'essai suivant doit être réalisé pour mesurer la résistance du liage de l'ensemble du semelage jusqu'à la tige de la botte. Il faut noter que, si les résultats de l'essai sont inférieurs aux résultats spécifiés en raison d'une défaillance du liage entre les épaisseurs, l'essai sera considéré comme un échec.

4.2.2.1.2 Spécimen – Le spécimen doit être une botte (pointure 265/104) dont la semelle a été fixée depuis au moins deux jours. Les deux épaisseurs de la surface à mesurer doivent être séparées sur une distance d'environ 6,3 cm (2 ½ po) à partir du bout du spécimen.

4.2.2.1.3 Appareillage – L'essai doit être réalisé avec une machine motorisée portative d'essai d'adhérence ou un appareil d'essai de rendement équivalent. La vitesse de déplacement du dispositif de préhension motorisé doit être de 5,1 cm/min (2 po/min). La machine doit être utilisée avec un appareil qui permet de maintenir la charge maximale indiquée.

4.2.2.1.4 Procédure – Les bouts séparés doivent être fixés dans les mâchoires de la machine. Le spécimen doit être placé perpendiculairement à la direction de l'application de la charge. La machine doit être mise en marche et la surface à tester doit être séparée sur une distance d'au plus 11,4 cm (4 ½ po) du bout. Dès que cette distance est atteinte, il faut lire la charge maximale qu'indique la machine et consigner l'information. L'essai est réussi si la charge requise a été atteinte à n'importe quel moment pendant l'essai de traction.

4.2.3 Essai de rigidité longitudinal – Peu importe la méthode de fixation de la semelle utilisée, la botte entière doit être mise à l'essai conformément à la norme SATRA TM 194 (94). L'indice de rigidité doit se situer entre 8,0 et 19,9 (bon).

5 CONDITIONNEMENT

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

6 NOTES

6.1 Définition des termes

6.1.1 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 apportées à celle-ci. Dans le cas du présent besoin, il s'agit de la Direction – Administration du programme de l'équipement du soldat (DAPES) du ministère de la Défense nationale.

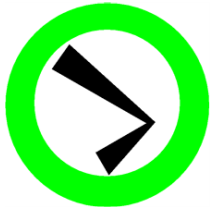
6.1.2 Modèle réglementaire – Le modèle réglementaire est le prototype autorisé de l'article qui doit être confectionné et doit servir de guide pour la production.

6.1.3 Préoccupations relatives à la santé, à la sécurité et à l'environnement - 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 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 de santé, de sécurité et d'environnement, et de déterminer les restrictions réglementaires applicables.

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

TABLEAU VII : NNO ET POINTURES – BOTTES DE COMBAT POLYVALENTES

Pointure Mondopoint	Numéro de nomenclature OTAN	Pointure Mondopoint	Numéro de nomenclature OTAN	Pointure Mondopoint	Numéro de nomenclature OTAN
210/86	8430-20-010-2443	250/90	8430-20-001-9320	275/100	8430-20-01-9345
215/88	8430-20-001-9297	250/94	8430-20-001-9321	275/104	8430-20-001-9346
220/86	8430-20-010-2444	250/98	8430-20-001-9322	275/108	8430-20-001-9347
220/90	8430-20-001-9298	250/102	8430-20-001-9323	275/112	8430-20-001-9348
220/94	8430-20-010-2445	250/106	8430-20-001-9324	275/116	8430-20-001-9349
225/84	8430-20-001-9299	255/92	8430-20-001-9325	280/98	8430-20-010-2448
225/88	8430-20-001-9300	255/96	8430-20-001-9326	280/102	8430-20-001-9350
225/92	8430-20-001-9301	255/100	8430-20-001-9327	280/106	8430-20-001-9351
225/96	8430-20-001-9302	255/104	8430-20-001-9328	280/110	8430-20-001-9352
230/86	8430-20-001-9303	255/108	8430-20-001-9329	280/114	8430-20-001-9353
230/90	8430-20-001-9304	260/94	8430-20-001-9330	280/118	8430-20-001-9354
230/94	8430-20-001-9305	260/98	8430-20-001-9331	285/104	8430-20-001-9355
230/98	8430-20-001-9306	260/102	8430-20-001-9332	285/108	8430-20-001-9356
235/88	8430-20-001-9307	260/106	8430-20-001-9333	285/112	8430-20-001-9357
235/92	8430-20-001-9308	260/110	8430-20-001-9334	285/116	8430-20-001-9358
235/96	8430-20-001-9309	265/96	8430-20-001-9335	290/106	8430-20-001-9359
235/100	8430-20-001-9310	265/100	8430-20-001-9336	290/110	8430-20-001-9360
240/86	8430-20-010-2446	265/104	8430-20-001-9337	290/114	8430-20-001-9361
240/90	8430-20-001-9311	265/108	8430-20-001-9338	290/118	8430-20-001-9362
240/94	8430-20-001-9312	265/112	8430-20-001-9339	295/108	8430-20-001-9363
240/98	8430-20-001-9313	270/94	8430-20-010-2447	295/112	8430-20-001-9364
240/102	8430-20-001-9314	270/98	8430-20-001-9340	295/116	8430-20-001-9365
245/88	8430-20-001-9315	270/102	8430-20-001-9341	300/110	8430-20-001-9366
245/92	8430-20-001-9316	270/106	8430-20-001-9342	300/114	8430-20-001-9367
245/96	8430-20-001-9317	270/110	8430-20-001-9343	300/118	8430-20-010-2449
245/100	8430-20-001-9318	270/114	8430-20-001-9344	305/116	8430-20-001-9368
245/104	8430-20-001-9319			310/118	8430-20-010-2450
				310/122	8430-20-010-2451
				SPÉCIALE	8430-20-001-9369



AVIS

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

FIGURES LIÉES À LA

SPÉCIFICATION DSSPM 2-3-87-9296

(BOTTES DE COMBAT POLYVALENTES NNO 8430-20-001-9296 A/A)

FIGURES LIÉES À LA
SPÉCIFICATION DSSPM 2-3-87-9296
(BOTTES DE COMBAT POLYVALENTES NNO 8430-20-001-9296 A/A)

1. NOTES

1.1. Utilisation prévue. - Ce document est destiné à être une référence visuelle à la définition du produit supportant les exigences techniques décrites à l'Annexe B (DSSPM 2-3-87-9296) et les modèles réglementaires principaux DSSPM 376-05 (Bottes de combat polyvalentes) et DSSPM 384-05 (Cuir de bovin pour tige, bottes militaires).

1.2. Déviations. - Le démarrage utilisé dans les figures pour illustrer la définition du produit pour le but de combat de but général représente un échantillon avec les écarts suivants.

1.2.1. Méthode de fixation de la semelle. - La chaussure illustrée a une semelle fixée selon le procédé Goodyear (trépointe cousue). Conformément au paragraphe 3.8.9 de l'Annexe B, la semelle doit être fixée selon le procédé Goodyear (trépointe cousue) ou le procédé à injection directe.

1.2.2. Les œilletons et le système de laçage rapide. - La botte illustrée comporte sept (7) passants et quatre (4) œilletons. Conformément au paragraphe 3.8.4 de l'Annexe B, quatre (4) œilletons et six (6) passantes et rivets (le système de laçage rapide) doivent être espacés uniformément et positionnés pour s'assurer que ni une passante et rivet ni un œillet ne passe par le joint d'étanchéité.

1.2.3. Doublure de la botte. - La doublure de la botte et de la langue illustrée à la figure 6 peut ne pas refléter celle indiquée dans l'annexe B (DSSPM 2-3-87-9296), paragraphe 3.5.2.

1.2.4. La glissière. - La glissière illustrée à la Figure 7 (Sous-contrefort / doublure / glissière) n'est pas une exigence. L'annexe B (DSSPM 2-3-87-9296) décrit les détails du sous-contrefort (Annexe B, paragraphe 3.5.3) et la doublure de la botte (Annexe B, paragraphe 3.5.2).



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



Figure 2: Vue rapprochée du système de laçage montrant les crans de flexibilité situées au-dessus de la couture de la claque et du quartier.

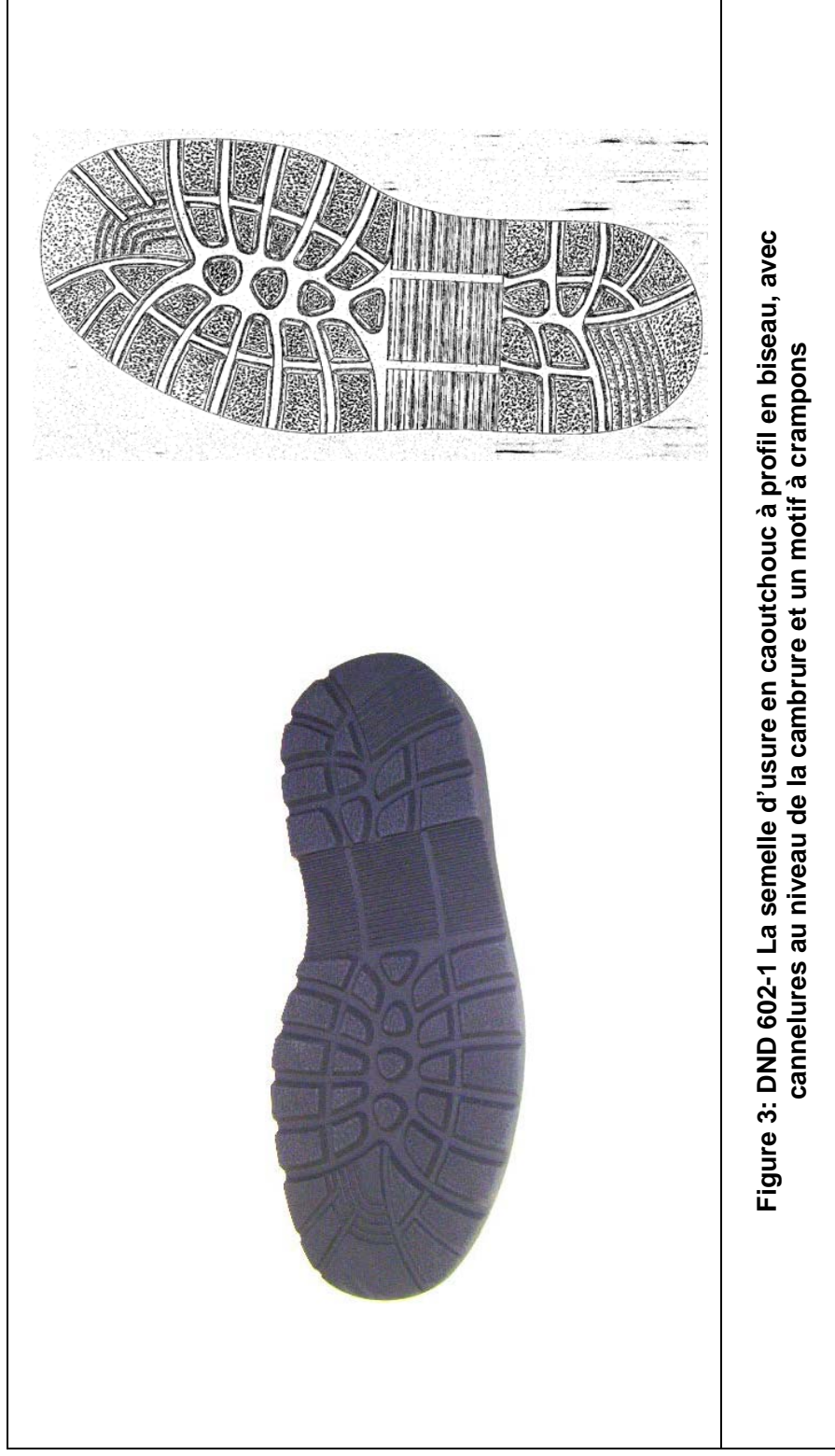




Figure 4: Le bracelet doit être fabriqué en cuir lisse.



Figure 5: Langnette à soufflet en cuir (sans couture centrale).



Figure 6: Doublure de la languette, vue de l'intérieur pour montrer l'absence de couture.



**Figure 7: Doublure sans couture à l'arrière au-dessus du sous-contrefort
(deux rangées de piqûres requises)**





Figure 9: Gros plan de la trépointe.

SGDDI n° 4607667

Annexe C
W8486-184068

DSSPM 2-3-87-9368
16 mars 2017
Remplace
DSSPM 2-3-87-9368
7 juillet 2006



AVIS

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

**DONNÉES DE FABRICATION
POUR
LACETS DE CHAUSSURES EN NYLON**

**NNO 8335-21-920-9368 Noir
NNO 8335-20-001-8913 Havane**

BPR/OPI : DAPES/DSSPM 2-3


Canada

Tous droits réservés ©2016 par le ministère de la Défense nationale du Canada

**DONNÉES DE FABRICATION
POUR
LACETS DE CHAUSSURES EN NYLON
NNO 8335-21-920-9368 Noir
NNO 8335-20-001-8913 Havane**

1.0 PORTÉE

1.1 Portée. Les présentes données de fabrication établissent les exigences techniques relatives à la conception et à la fabrication ainsi qu'aux propriétés physiques et chimiques des matériaux utilisés pour la fabrication des lacets en nylon multifilament, haute ténacité, qui seront utilisés avec les chaussures militaires en service.

1.2 Classification. – Les lacets doivent être fournis dans l'un des types suivants, comme il est précisé dans le contrat :

Type I	Lacets de chaussures, noirs NNO 8435-21-921-9368 A/A
Type II	Lacets de chaussures, havane NNO 8435-20-001-8913 A/A

2. DOCUMENTS APPLICABLES

2.1 Les documents ci-dessous, en totalité ou en partie, sont cités dans la présente spécification et doivent être considérés comme faisant partie intégrante des exigences applicables aux lacets de chaussures en nylon. Les documents cités dans ces documents ne sont pas applicables, à moins que les présentes données de fabrication ne le précisent expressément. Sauf indication contraire, l'édition en vigueur à la date de la demande de propositions s'applique.

2.2 Documents du gouvernement

2.2.1 Le gouvernement fournira les documents mentionnés ci-dessous. Des exemplaires supplémentaires de ces documents peuvent être obtenus auprès du ministère de la Défense nationale (MDN), Ottawa (Ontario) K1A 0K2, à l'attention de : DOCA 4-7-5.

Sans objet.

2.2.2 Les documents suivants font partie intégrante de l'ensemble des données techniques relatif aux lacets en nylon. Des exemplaires supplémentaires de ces documents peuvent être obtenus auprès du ministère de la Défense nationale (MDN), Ottawa (Ontario) K1A 0K2, à l'attention de : DAPES 2.

Annexe F CETFC-Lacets – Commande d'Emballage pour le Transport -
Forces canadiennes

2.3 Autres documents. Le gouvernement ne fournira pas les documents indiqués ci-dessous. Ces documents peuvent être obtenus auprès des sources mentionnées.

ASTM International
100 Bar Harbor Drive
West Conshohocken, Pennsylvania, 19428, ÉTATS-UNIS

D5034 Breaking Strength and Elongation of Textile Fabrics (Strip Method)

2.4 Modèle réglementaire principal

DSSPM 322-00 Lacets de chaussures, noirs

DSSPM 305-06 Pour la couleur havane, seulement.

2.4 Ordre de préséance. En cas de conflit entre des documents cités en référence et le contenu des présentes données de fabrication, le contenu des présentes données de fabrication a préséance.

2.4.1 En cas d'incohérence dans l'énoncé des données de fabrication, il faut communiquer avec l'autorité responsable de la conception pour obtenir des précisions.

2.4.2 En cas de divergence entre les documents contractuels, soit le contrat, les données de fabrication et les modèles réglementaires, l'ordre de préséance est le suivant : le contrat, les données de fabrication et les modèles réglementaires.

2.4.3 Le contenu du présent document ne remplace aucune loi ni aucun règlement applicable, à moins qu'une exemption particulière n'ait été obtenue.

2.5 Modèle réglementaire. Un modèle réglementaire, lorsque disponible, sera fourni au soumissionnaire retenu. Ce modèle servira de guide pour le fabricant pour toutes les propriétés qui ne sont pas définies dans les présentes données de fabrication.

3.0 EXIGENCES

3.1 Les lacets doivent empêcher l'effet de mèche et doivent être faits de 3 fils câblés de 1050 deniers en nylon multifilament continu, haute ténacité. La torsion initiale de chaque fil utilisé doit compter au moins 7,0 et au plus 9,0 tours par pouce et la torsion finale d'assemblage

doit être faite dans le sens opposé et doit compter au moins 13,0 et au plus 15,0 tours par pouce.

3.2 Les fils doivent être tressés de façon à obtenir une tresse carrée de quatre côtés distincts d'une largeur égale de 4/32 po ($\pm 1/32$ po) et comporter un nombre égal de duites par pouce.

3.3 Les extrémités doivent comporter des embouts à même de 1 po ($\pm 1/8$ po) obtenus par moulage à chaud ou par un procédé ultrasonique. Les extrémités doivent être fermement scellées pour éviter qu'elles s'ouvrent, et les côtés doivent être formés et scellés afin de conserver leur forme carrée. Les embouts doivent être suffisamment rigides pour remplir leur fonction. Les embouts en acétate de cellulose ou en nylon ne sont pas acceptables.

3.4 La longueur des lacets doit être de 82 pouces, plus 2 pouces seulement (210 centimètres, avec une tolérance de plus 5 cm seulement).

3.5 Les lacets doivent être de couleur noire ou havane, comme il est indiqué dans la demande de propositions.

3.6 Les exigences physiques des lacets sont les suivantes :

Bobines	8, minimum	
Fils par bobine	1, minimum	
Duites par pouce	14, minimum	
Résistance à la rupture	250 lb, minimum	(ASTM D5034)

3.7 Finition

3.7.1 Appariement. Les lacets doivent être appariés et pliés conformément aux bonnes pratiques commerciales et maintenus ensemble à l'aide d'une bande de papier. La bande de papier doit être de taille appropriée pour permettre l'impression lisible des renseignements suivants une fois apposée :

- a. Numéro de nomenclature OTAN indiqué dans la demande de propositions;
- b. Longueur : 82 po (210 cm).

3.7.2 Conditionnement. Les paires de lacets doivent être conditionnées conformément aux l'annexe F (CETFC-Lacets). Les inscriptions suivantes doivent être utilisées :

Pour les lacets de type I : Lacets, nylon, noirs/Laces, Nylon, Black
Pour les lacets de type II : Lacets, nylon, havane/Laces, Nylon, Tan

3.8 Échantillons de préproduction. Lorsque prescrit dans le contrat, l'entrepreneur doit soumettre des échantillons de préproduction. Les échantillons de préproduction doivent être entièrement représentatifs du produit fini et être fabriqués à partir des composants et des matériaux spécifiés, au moyen de l'équipement et selon des procédés identiques à ceux qui seront utilisés pour la production en grande quantité.

4. CONTRÔLE DE LA QUALITÉ ET INSPECTION

4.1 Sauf indication contraire dans le contrat, il incombe à l'entrepreneur d'effectuer toutes les inspections pour assurer la conformité des articles aux exigences spécifiées aux présentes. L'entrepreneur peut utiliser ses propres installations d'inspection ou avoir recours à toute autre installation jugée acceptable par le gouvernement ou son représentant désigné. Le gouvernement se réserve le droit d'effectuer les inspections mentionnées aux présentes lorsqu'elles sont jugées 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.

4.2 Certificat de conformité. L'autorité responsable de l'assurance de la qualité se réserve le droit d'effectuer des tests de vérification des articles pour lesquels un certificat de conformité a été soumis.

5.0 CONDITIONNEMENT

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

6.0 REMARQUES

6.1 Définition des termes

6.1.1 Autorité responsable de la conception. Autorité gouvernementale responsable des aspects techniques de la conception et des modifications connexes. Dans le cas du présent document, il s'agit de la Direction, Administration du programme de l'équipement du soldat (DAPES) du ministère de la Défense nationale.

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

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

6.1.4 Préoccupations relatives à la santé, à la sécurité et à l'environnement. La fabrication ou l'évaluation d'un produit conformément aux présentes données de fabrication pourrait nécessiter l'utilisation de matériel ou d'équipement susceptibles d'être dangereux. La présente spécification n'a pas pour objet de traiter de toutes les préoccupations relatives à la santé, à la sécurité et à l'environnement liées à son utilisation. Il incombe à l'utilisateur de la présente spécification d'établir au préalable des méthodes appropriées qui tiennent compte des questions de santé, de sécurité et d'environnement, et de déterminer les restrictions réglementaires applicables.



National
Defence

Défense
nationale

D-LM-008-002/SF-001
1991-08-01
SUPERSEDES/REPLACE
D-LM-008-002/SF-001
1987-09-30

**SPECIFICATION
FOR
MARKING
FOR
STORAGE AND SHIPMENT**

**SPÉCIFICATION
POUR
MARQUAGE DES ARTICLES
À ENTREPOSER OU À EXPÉDIER**

1. SCOPE

1.1 Scope. This specification covers the requirements of the Canadian Forces for the uniform marking for storage and shipment of all military supplies and equipment except petroleum products, explosives, and items of subsistence. It supplements but does not supersede any markings contained in commodity specifications or required by regulations governing carriers. Exterior colour, code or other markings not contained herein shall be as specified in packaging specifications or contract.

1.2 Marking. Marking in accordance with U.S. Military Standard MIL-STD-129 for items marked in the United States, or in accordance with U.K. Ministry of Defence Specification DEF 1234 for items marked in the United Kingdom, is acceptable in lieu of the requirements of this specification provided that the full NATO stock number, including country of origin of the stock number is used. However, marking in accordance with this specification is acceptable, irrespective of country of origin.

1. PORTÉE

1.1 Portée. Cette norme présente les exigences des Forces canadiennes en ce qui a trait au marquage des fournitures et du matériel militaires qui doivent être entreposés ou expédiés, exception faite des produits pétroliers, des explosifs et des vivres. Les marques prescrites ici s'ajoutent à celles que prévoient les spécifications des produits ou les règlements de transport; elles ne s'y substituent pas. Les couleurs extérieures, les codes ou les autres marques non décrits ici seront conformes aux normes d'emballage ou aux dispositions du contrat.

1.2 Marquage. Les marques faites aux États-Unis en conformité avec la norme militaire américaine MIL-STD-129 et les marques faites au Royaume-Uni en conformité avec la norme DEF 1234 du ministère de la Défense du Royaume-Uni pourront être acceptées pourvu que le numéro de nomenclature OTAN soit indiqué au long, pays d'origine compris. Les marques prévues ici sont cependant partout acceptables, quel que soit le pays d'origine des articles.

OPI/BPR: DSRO/DA(RE)

**Issued on Authority of the Chief of the Defence Staff
Publiée avec l'autorisation du Chef d'état-major de la Défense**

Canada

© 1991 DND/MDN Canada

1.2.1 Unauthorized markings. No markings, other than those specified or permitted in this specification, shall be placed on any container unless authorization is obtained from the Quality Assurance/Inspection Authority designated on the contract. Unauthorized markings may be obliterated using paint conforming to Canadian Government Specifications Board (CGSB) Specification 1.47-M89.

1.2.2 Standard symbology for bar coding. Appendix 3 outlines the requirements for bar coding.

1.2.3 Dangerous goods. Interior packages and shipping containers enclosing materials defined as dangerous goods in accordance with the Transportation of Dangerous Goods Act, the Transportation of Dangerous Goods Regulations, Part 1 and/or the Hazardous Products Act, shall be marked in accordance with these acts and regulations.

1.2.4 Classified material. Marking shall be as specified on the contract when classified material is being shipped.

1.3 Abbreviations. Abbreviations authorized for use in this specification are listed in Appendix 1.

1.4 Materials

1.4.1 Supplementary specifications. Any material or method used in connection with this specification shall conform to the requirements of the relevant specification for the material or method as listed in applicable documents. Specifications or information about these materials may be obtained from the Quality Assurance/Inspection Authority.

1.4.2 Non-specification materials. Any material may be used when permitted by the Quality Assurance/Inspection Authority designated on the contract.

2. APPLICABLE DOCUMENTS

2.1 Applicable documents. The following documents form part of this specification to the extent specified herein.

1.2.1 Marques non autorisées. À moins d'autorisation expresse des instances d'inspection désignées au contrat, nulle autre marque que celles que prévoit ou autorise cette norme ne doit figurer sur un contenant. Les marques non autorisées peuvent être masquées avec une peinture conforme à la norme 1.47-M89 de l'Office des normes générales du Canada (ONGC).

1.2.2 Codes à bâtonnets standard. Les exigences relatives aux codes à bâtonnets sont présentées à l'appendice 3.

1.2.3 Marchandises dangereuses. Les contenants intérieurs et les contenants d'expédition qui renferment des marchandises dangereuses, au sens qu'en donnent la Loi sur le transport des marchandises dangereuses, le Règlement sur le transport des marchandises dangereuses et la Loi sur les produits dangereux, doivent être marqués en conformité avec les dispositions de ces textes législatifs.

1.2.4 Matériel classifié. Les contenants d'expédition du matériel classifié doivent être marqués conformément aux dispositions des contrats.

1.3 Abréviations. Les abréviations autorisées en vertu de cette norme sont présentées à l'appendice 1.

1.4 Matériaux

1.4.1 Autres normes. Les matériaux ou les méthodes utilisés dans l'application des exigences de cette norme doivent être conformes aux normes données dans les documents utiles. On pourra obtenir ces normes ainsi que des renseignements sur les matériaux utilisés auprès des instances d'inspection.

1.4.2 Matériaux ne faisant pas l'objet de normes. Les matériaux peuvent tous être utilisés, pourvu qu'ils aient été autorisés par les instances d'inspection désignées au contrat.

2. DOCUMENTS PERTINENTS

2.1 Documents pertinents. Les documents suivants font partie de la présente description dans la mesure indiquée dans les présentes.

SPECIFICATIONS AND STANDARDS

D-LM-008-001/SF-001 Methods of Packaging

MIL-STD-129 Marking for Shipment and Storage

FED-STD-123 Marking for Domestic Shipment (Civil Agencies)

2.2 Government documents

Transportation of Dangerous Goods Act and Transport of Dangerous Goods Regulations, Part 1

Hazardous Products Act

A-A-208 Ink, Marking, Stencil Opaque

A-A-1588 Paint, Stencil

MMM-A-179 Adhesive, Label, Paper

TT-L-26 Lacquer, Clear, Interior and Exterior

49CFR Code of Federal Regulations (Transportation)

Copies of this specification and the above documents may be obtained from the Department of National Defence, Ottawa, Ontario, K1A 0K2, Attention: DPGS 3-6.

2.3 Other publications. The following documents form part of this specification to the extent specified herein.

**Canadian Standards Association,
178 Rexdale Boulevard,
Rexdale, Ontario, M9W 1R3**

CAN/CGSB-1.47-M89 Paint, Obliterating

1-GP-71 Methods of Testing Paints and Pigments

SPÉCIFICATIONS ET NORMES

D-LM-008-001/SF-001 Méthodes d'emballage

MIL-STD-129 Marquage des articles à expédier ou à entreposer

FED-STD-123 Marquage à des fins de transport intérieur (organismes civils)

2.2 Documents du gouvernement

Loi sur le transport des marchandises dangereuses et règlement sur le transport des marchandises dangereuses

Loi sur les produits dangereux

A-A-208 Encre opaque de marquage au pochoir

A-A-1588 Peinture à pochoir

MMM-A-179 Étiquettes de papier adhésives

TT-L-26 Laque, clair, intérieur et extérieur

49CFR Code de la législation fédérale (transports)

On peut obtenir des copies de la présente description ainsi que les documents cités ci-dessus auprès du ministère de la Défense nationale, Ottawa (Ontario) K1A 0K2, à l'attention de: DSEG 3-6.

2.3 Autres publications. Les documents suivants font partie de la présente description dans la mesure indiquée dans les présentes.

**Canadian Standards Association,
178 Rexdale Boulevard,
Rexdale, Ontario, M9W 1R3**

CAN/ONGC-1.47-M89 Peinture de masquage

1-GP-71 Méthodes d'essai des peintures et des pigments

6.15M Tags
Shipping/Identification

43-GP-3 Tape, Adhesive,
Pressure Sensitive,
Water Resistant

6.15M Étiquettes volantes
d'expédition et
d'identification

43-GP-3 Ruban autocollant
imperméable

3. REQUIREMENTS

3.1 Methods of marking

3.2 Bar code. Markings in the standard bar code symbology, as described at Appendix 3, shall be applied to unit, intermediate and shipping containers, where required by container marking requirements of this specification.

3.3 Legibility

3.3.1 All markings shall be as large as possible, consistent with the space available, but lettering shall not be over 76 mm (3.0 in.) in height.

3.3.2 Marking shall be accomplished by the use of labels, stamping, stencilling, mechanical printing, typing, or tagging, dependent upon the size of space available.

3.3.3 Lettering shall be applied by stencilling, mechanical printing or typing, dependent upon the size of space available.

3.3.4 When authorized, hand printing in capital letters may be permitted provided that the lettering is uniform and legible.

3.3.5 Printing inks and dyes shall be fade resistant. Markings applied by means of printing inks and dyes shall be clearly legible after 48-hours exposure in a weatherometer, in accordance with Method 122.2 of Specification 1-GP-71.

3.3.6 Colour of markings shall be black except that on surfaces where black is not legible, the colour shall be one which provides a definite contrast. Yellow or white lettering shall be applied over lustreless olive drab colour on metal drums.

3. EXIGENCES

3.1 Méthodes de marquage

3.2 Code à bâtonnets. Quand cette norme l'exige, les contenants unitaires, les contenants intermédiaires et les contenants d'expédition doivent porter un code à bâtonnets standard conforme à la description qui en est donnée à l'appendice 3.

3.3 Lisibilité

3.3.1 Les marques doivent être aussi grandes que possible, compte tenu de l'espace disponible. Les lettres ne doivent cependant pas faire plus de 76 mm (3 po) de hauteur.

3.3.2 Le marquage doit se faire à l'aide d'étiquettes ou de timbres, au pochoir, par impression mécanique ou à la machine à écrire, compte tenu de l'espace disponible.

3.3.3 Le lettrage doit se faire au pochoir, par impression mécanique ou à la machine à écrire, compte tenu de l'espace disponible.

3.3.4 On pourra également tracer des lettres majuscules à la main pourvu qu'elles soient uniformes et lisibles et qu'on en ait obtenu l'autorisation.

3.3.5 Les teintures et les encres d'imprimerie doivent résister à la lumière. Les marques faites avec des teintures et des encres d'imprimerie doivent être clairement lisibles après avoir été traitées pendant 48 heures avec un appareil d'exposition aux agents atmosphériques, conformément à la méthode 122.2 de la norme 1-GP-71.

3.3.6 Les marques doivent être de couleur noire, sauf sur les surfaces où le noir ne serait pas lisible, auquel cas on choisira des couleurs contrastées. Sur les barils de métal, le lettrage sera jaune ou blanc, sur fond gris olivâtre mat.

3.3.7 Printing may be utilized at the option of the contractor. Printed markings may be applied on all interior and exterior containers.

3.3.8 Old markings which are not applicable may be obliterated using paint conforming to CAN/CGSB-1.47-M89.

3.4 Labels

3.4.1 Markings shall be applied to the label by machine printing, typing or stencilling. Carbon paper impressions will not be permitted.

3.4.2 Labels shall be secured by means of water resistant adhesive conforming to MMM-A-179. Pressure-sensitive labels may be used on containers other than wood.

3.4.3 When labels are secured to scrim-backed materials by means of pressure-sensitive water-resistant transparent tape conforming to 43-GP-3, the tape shall completely encircle the packed item.

3.5 Stencils

3.5.1 Stencilling of porous or nonporous surfaces shall be accomplished by brushing, rolling, or spraying a sharply cut stencil with stencilling ink. Surfaces shall be clean and smooth so that the markings will stand out clearly.

3.5.2 Unless otherwise specified, black stencilling ink shall be used for light-coloured surfaces and white stencilling ink for dark-coloured surfaces. Ink shall conform to A-A-208 for porous and nonporous surfaces. Stencil lacquer shall conform to TT-L-26.

3.6 Tags

3.6.1 Tags shall conform to 6.15M and shall be mechanically printed or typed.

3.6.2 Tags shall be securely affixed to wooden surfaces by stapling, tacking, or nailing. A minimum of four fasteners shall be used. Staples, tacks, or nails shall not protrude through the container walls.

3.3.7 L'entrepreneur peut également choisir d'imprimer les marques; celles-ci peuvent l'être sur tous les contenants intérieurs et extérieurs.

3.3.8 Les anciennes marques qui sont devenues inutiles peuvent être masquées avec une peinture conforme à la norme CAN/ONGC-1.47-M89.

3.4 Étiquettes

3.4.1 Les étiquettes doivent être imprimées mécaniquement ou marquées à la machine à écrire ou au pochoir. L'utilisation de papier carbone n'est pas autorisée.

3.4.2 Les étiquettes doivent être fixées à l'aide d'un adhésif imperméable, conforme à la norme MMM-A-179. Les étiquettes autocollantes ne doivent pas être appliquées sur les contenants de bois.

3.4.3 Si une étiquette est apposée sur un matériau à dos de canevas léger à l'aide d'un ruban autocollant, transparent et imperméable qui est conforme à la norme 43-GP-3, le ruban doit encercler complètement l'article emballé.

3.5 Pochoirs

3.5.1 Le marquage au pochoir des surfaces poreuses ou non poreuses doit se faire à la brosse, au rouleau ou au pulvérisateur, avec un pochoir bien découpé et de l'encre à pochoir. La surface doit être propre et lisse, de manière que les marques ressortent bien.

3.5.2 À moins d'indication contraire, on utilisera de l'encre à pochoir noire sur les surfaces pâles et de l'encre à pochoir blanche sur les surfaces foncées. L'encre appliquée sur les surfaces poreuses et non poreuses doit être conforme à la norme A-A-208, et la laque à pochoir, à la norme TT-L-26.

3.6 Étiquettes volantes

3.6.1 Les étiquettes volantes doivent être conformes à la norme 6.15M et imprimées mécaniquement ou dactylographiées.

3.6.2 Les étiquettes volantes qui sont appliquées à une surface de bois doivent être fixées avec au moins quatre attaches (agrafes, punaises ou clous). Les attaches ne doivent pas traverser la paroi du contenant.

3.6.3 When the method of affixing tags by stapling, tacking, or nailing is impracticable, tags shall be secured as follows:

- (a) Wire ties shall be used when the wires will not cause damage to the item.
- (b) Strong twine ties may be used when possible damage to the items would result from the use of wire.
- (c) Twine may be used for small identification tags in interior packs.
- (d) Tags used in the marking of shipping containers shall be waterproofed after markings have been applied, by spraying or brushing with water-resistant label adhesive or clear lacquer conforming to TT-L-26.

3.7 Marking of interior containers. There are four types of required markings:

- (a) Identification markings.
- (b) Preservation markings.
- (c) Shelf life markings.
- (d) Special markings.

3.7.1 Identification markings. Unless otherwise specified, the following information shall appear on the interior packages (unit packs and intermediate containers) in the order listed (see Figures 1 and 2):

- (a) NATO stock number (in standard bar code symbology as per Appendix 3).
- (b) Nomenclature, including serial number when applicable.
- (c) Quantity/Unit of Issue.
- (d) Protection and date markings.
- (e) Contract serial number (as shown on the contract; see Appendix 2).
- (f) Special markings.

Note: When specified or permitted, identification markings may be omitted from commercially identified items in dispensing containers, eg, shoe polish, baking soda, cleaner.

3.6.3 S'il n'est pas possible de fixer une étiquette volante à un contenant au moyen d'agrafes, de punaises ou de clous, on procédera comme suit:

- (a) Utiliser un lien de métal si celui-ci ne risque pas d'endommager l'article.
- (b) Utiliser de la ficelle forte si un lien de métal risque d'endommager l'article.
- (c) Les petites étiquettes d'identification d'articles protégés par un contenant intérieur peuvent être attachées avec de la simple ficelle.
- (d) Les étiquettes volantes utilisées dans le marquage des contenants d'expédition doivent être imperméabilisées, une fois le marquage fait, par pulvérisation ou par application à la brosse d'un adhésif imperméable ou d'une laque transparente, conforme à la norme TT-L-26.

3.7 Marquage des contenants intérieurs. Quatre types de marquages requis:

- (a) Marquages d'identification.
- (b) Marques de préservation.
- (c) Durée de conservation.
- (d) Marques spéciales.

3.7.1 Marquages d'identification. À moins d'indication contraire, les renseignements suivants doivent paraître sur les contenants intérieurs (contenants unitaires et intermédiaires), dans l'ordre indiqué (voir figures 1 et 2):

- (a) Numéro de nomenclature OTAN (utiliser un code à bâtonnets standard conforme aux prescriptions de l'appendice 3).
- (b) Description et, s'il y a lieu, numéro de série.
- (c) Quantité/unité de distribution.
- (d) Protection et date.
- (e) Numéro de série du contrat (numéro indiqué au contrat, voir l'appendice 2).
- (f) Marques spéciales.

Nota: Sur demande ou après avoir obtenu l'autorisation, on pourra omettre de faire le marquage d'identification des articles commerciaux qui sont déjà identifiés (cirage à chaussures, bicarbonate de soude, produits de nettoyage, etc).

3.7.2 Bar code requirement (NATO stock number). The NATO stock number (NSN), in the standard bar code symbology described in Appendix 3, shall be applied to all unit packs and intermediate containers. The NSN shall be the exact NSN specified on the procurement document. When no NSN is shown on the procurement document, the manufacturer's part number (MFR/PN) or other identification number shall be applied to the package but shall not be bar coded. Space shall be provided immediately above the identification number for the subsequent marking of the NSN. The bar coded NSN shall consist of the basic thirteen data characters. Prefixes and suffixes to the NSN as well as spaces and dashes shall not be bar coded. The human readable interpretation (HRI) of the bar coded NSN shall be located preferably below the bar code marking or optionally above the bar code marking. The HRI shall be an exact interpretation of the bar coded data and will not contain spaces or dashes (see Appendix 3, Figure 15). Bar code markings may be applied either by labels or by direct printing on the package or container, other than wood containers. On wood containers, the bar code markings shall be applied only by the use of labels. On surfaces that absorb, smudge or otherwise distort integrity of printed bar code symbology (eg, a porous material) labels only shall be applied.

3.7.3 Nomenclature. The nomenclature shall be the exact nomenclature of the item specified in the contract or order. The serial number, when applicable, shall be shown as part of the nomenclature.

3.7.4 Quantity/unit of issue. Quantity shall be the number of items contained in each interior package. The abbreviation QTY shall not be used. The unit of issue, as specified in the procurement document, shall be included and shall be abbreviated, eg, 1 ea (see Figure 2).

3.7.5 Protection and date markings. The level, method and date (month and year) of interior packaging shall be shown in that order, eg, A-1A8-12/89 indicates a Level A interior package, Method 1A8 interior packaging, applied in December 1989. Where a level of interior packaging is not shown on the contract or order, the method and date only shall be shown, eg, 1A8-12/89 (see Figure 2).

3.7.2 Code à bâtonnets (numéro de nomenclature OTAN). Le numéro de nomenclature OTAN (NNO) doit être appliqué sur tous les contenants unitaires et intermédiaires, sous la forme d'un code à bâtonnets standard conforme aux prescriptions de l'appendice 3. Le NNO doit être celui qui figure dans le document d'acquisition. Si le document d'acquisition ne donne pas le NNO de l'article, on utilisera le numéro de pièce du fabricant (N° DE PIÈCE DU FAB.) ou un autre numéro d'identification, mais non un code à bâtonnets. On veillera à laisser au-dessus du numéro d'identification l'espace voulu pour que le NNO puisse être ajouté plus tard. Le code à bâtonnets du NNO doit comporter les 13 caractères de base voulus. Les préfixes et les suffixes du NNO ainsi que les espaces et les traits d'union ne doivent pas être codés. L'explication en clair du code à bâtonnets du NNO doit se trouver de préférence sous le code à bâtonnets; sinon, on l'indiquera au-dessus. Elle doit correspondre exactement aux données du code à bâtonnets et ne comporter ni espace ni trait d'union (voir appendice 3, figure 15). Le code à bâtonnets peut être indiqué avec une étiquette ou imprimé directement sur l'emballage ou le contenant, à moins que celui-ci ne soit fait de bois, auquel cas on utilisera une étiquette. De même, on n'utilisera que des étiquettes sur les surfaces où le code risque d'être absorbé, étalé ou déformé (sur les matériaux poreux, par exemple).

3.7.3 Description. La description doit être la description exacte de l'article indiquée dans le contrat ou la commande. S'il y a lieu, le numéro de série de l'article sera indiqué.

3.7.4 Quantité/unité de distribution. La quantité indiquée doit correspondre au nombre d'articles de chaque contenant intérieur. Ne pas utiliser l'abréviation QUANT. Indiquer l'unité de distribution prévue dans le document d'approvisionnement et l'abréger — 1 CH., par exemple (voir figure 2).

3.7.5 Protection et date. Le niveau, la méthode et la date (mois et année) d'emballage du contenant intérieur doivent être donnés dans cet ordre; par exemple, A-1A8-12/89 correspond à un contenant intérieur de niveau A et à un emballage intérieur fait suivant la méthode 1A8 en décembre 1989. Si le niveau du contenant intérieur ne figure pas dans le contrat ou la commande, on indiquera uniquement la méthode d'emballage et la date — 1A8-12/89, par exemple (voir figure 2).

Note: The words NATO Stock Number, Nomenclature, Quantity/Unit of Issue, Protection and Date Markings, and Special Markings, shall not be made part of the markings.

3.8 Preservation markings

3.8.1 Method II packages. Each basic or intermediate package, packaged in accordance with Method II of D-LM-008-001/SF-001 shall have the cautionary markings METHOD II PACKAGED — DO NOT OPEN EXCEPT FOR USE OR INSPECTION applied in red letters on the flexible water vapour resistant barrier and on each subsequent wrap or container. The markings may be stencilled on scrim back materials in letters not less than 12 mm (0.50 in.) high. When sufficient space is not available, or the barrier is a metal container, a label conforming to Figure 3 shall be used.

3.9 Shelf life markings

3.9.1 There are two types of shelf life, consisting of those items which are considered no longer serviceable after the expiration date has been reached, and those items for which the prescribed storage life can be extended, provided they are inspected and/or repaired in accordance with the pertinent technical specifications and other directives. The following examples of shelf life markings shall be applied where required:

(a) Example I — Non-relifeable items:

Date (manufactured, cured, assembled, packed) _____
(apply one as applicable)

Expires or expiration date _____

(b) Example II — Relifeable items:

Date (manufactured, cured, assembled, packed) _____
(apply one as applicable)

Inspection/test date _____

Nota: Les mots numéro de nomenclature OTAN, description, quantité/unité de distribution, protection et date et marques spéciales ne doivent pas être eux-mêmes marqués.

3.8 Marques de préservation

3.8.1 Emballages faits suivant la méthode II. Les contenants intérieurs ou intermédiaires qui ont été emballés suivant la méthode II exposée dans le document D-LM-008-001/SF-001 doivent porter l'avertissement EMBALLE SUIVANT LA MÉTHODE II — NE PAS OUVRIR SAUF POUR USAGE OU INSPECTION, qu'on appliquera en lettres rouges sur la barrière souple et imperméable et sur chaque emballage ou contenant ultérieur. Les marques peuvent également être faites au pochoir sur les matériaux à dos de canevas léger, en lettres d'au moins 12 mm (0,5 po) de hauteur. Si l'espace manque ou si la barrière est un contenant de métal, on utilisera une étiquette conforme à la figure 3.

3.9 Durée de conservation

3.9.1 Sur le plan de la durée de conservation, on distingue deux types d'articles: ceux qu'on considère inutilisables une fois que la date d'expiration a été atteinte et ceux dont la durée d'entreposage peut être prolongée pourvu qu'ils soient inspectés ou réparés conformément aux normes techniques utiles ou à d'autres directives. On utilisera donc l'un des modèles suivants pour indiquer la durée de conservation:

(a) Exemple I — Articles dont la durée d'entreposage ne peut pas être prolongée:

Date (de fabrication, de vulcanisation, d'assemblage, d'emballage) _____
(utiliser la mention utile)

Date d'expiration _____

(b) Exemple II — Articles dont la durée d'entreposage peut être prolongée:

Date (de fabrication, de vulcanisation, d'assemblage, d'emballage) _____
(utiliser la mention utile)

Date d'inspection ou d'essai _____

3.9.2 When specified (as in contracts, purchase orders or other documents) shelf life markings, date of manufacture, cure, assembly or pack, as applicable, shall be applied to unit packs, intermediate packs and exterior containers or unpacked items.

3.9.3 For all items required to be marked with the date of manufacture, the date shall be applied. For medical items having an expiration date, the date of manufacture shall not be shown. When two or more unit packs of identical items bear different dates of manufacture, the earliest date shall be shown on the shipping container.

3.9.4 For all rubber (or synthetic elastomers) items required to be marked with the cure date, the markings shall be applied using the calendar quarter and year eg, 2Q90 (represents second quarter 1990). When two or more units packs of identical items bear different cure dates the earliest date shall be shown on the shipping container.

3.9.5 For all items required to be marked with the date of assembly, the date shall be applied. When more than one shelf life item is packed in an assembly, the expiration date of the item with the earliest expiration date shall be shown and applied.

3.9.6 For all items required to be marked with the date of pack, the date shall be applied. When two or more packs of identical items bear different dates of pack, the earliest date shall be shown on the shipping container.

3.9.7 The expiration date is only required for non-relifeable shelf life items (an item of supply with a definite nonextendable period of shelf life). For drugs and biological items (potency-dated materials), the expiration date shall be as required by statutes or contract. When the date of the month is included in the expiration date, the month will be designated by the name of the month and **not** by the numerical designation of the month. Cure dated items shall have the expiration date shown by quarter and calendar year eg, 1Q90.

3.9.8 For items of supply with an assigned shelf life which may be extended after completion of prescribed inspection/test/restorative action, the manufacturer or supplier shall apply an inspection/test date, the date shall be shown

3.9.2 Si le contrat, le bon d'achat ou d'autres documents le prévoient, on indiquera la durée de conservation et, selon le cas, la date de fabrication, de vulcanisation, d'assemblage ou d'emballage, selon le cas, sur les contenants unitaires, les contenants intermédiaires, les contenants extérieurs ou les articles non emballés.

3.9.3 Indiquer la date de fabrication de tous les articles dont la date de fabrication doit être indiquée, à moins qu'il ne s'agisse de fournitures médicales comportant une date d'expiration. Si des contenants unitaires d'articles identiques portent des dates de fabrication différentes, indiquer la plus reculée sur le contenant d'expédition.

3.9.4 Indiquer le trimestre et l'année (2T90 pour désigner le deuxième trimestre de 1990, par exemple) de vulcanisation de tous les articles de caoutchouc (ou d'élastomères) dont la date de vulcanisation doit être indiquée. Si des emballages unitaires d'articles identiques portent des dates de vulcanisation différentes, indiquer la plus reculée sur le contenant d'expédition.

3.9.5 Indiquer la date d'assemblage de tous les articles dont la date d'assemblage doit être indiquée. Si les éléments d'un assemblage n'ont pas tous la même durée de conservation, indiquer la date d'expiration de l'article dont la durée de conservation expire en premier.

3.9.6 Indiquer la date d'emballage de tous les articles dont la date d'emballage doit être indiquée. Si des emballages contenant des articles identiques portent des dates d'emballage différentes, indiquer la plus reculée sur le contenant d'expédition.

3.9.7 N'indiquer la date d'expiration que si la durée de conservation d'un article ne peut pas être prolongée. Dans le cas des drogues ou des fournitures biologiques qui portent une date d'efficacité, la date d'expiration doit être celle que prévoit la loi ou le contrat. Si le mois figure dans la date d'expiration, il sera désigné par son nom et **non** par un chiffre. La date d'expiration des articles vulcanisés doit prendre la forme trimestre/année civile (1T90, par exemple).

3.9.8 Les articles d'approvisionnement dont la durée de conservation peut être prolongée une fois que les mesures d'inspection, d'essai ou de remise en état prévues ont été prises doivent porter la date d'inspection/essai prévue

by month and calendar year eg, 12/90. This indicates the date on which shelf life shall expire (unless extended as a result of inspection/test). The manufacturer or supplier shall provide space for additional inspection/test dates. The space shall be used when the initial date is lined out and subsequent inspection/test dates are applied. When two or more unit packs of identical items bear different inspection/test dates, only the earliest date shall be shown on the shipping container.

Note: Items that are nondeteriorative shall not require shelf life markings.

3.10 Special markings

3.10.1 Subject to the nature of the material packaged, cautionary markings such as FRAGILE, GLASS, POISON, PERISHABLE, KEEP FROM FREEZING (maintain at temperatures above ...degrees Celsius), or other special handling markings of a similar nature, shall appear on the unit and intermediate containers, as applicable.

3.10.2 When specified, the following additional special markings shall be applied:

- (a) Year of manufacture.
- (b) Specification number (type, grade, class) of item.
- (c) Manufacturer's name.
- (d) Manufacturer's part or drawing number.
- (e) Manufacturer's batch number.
- (f) Qualification number.
- (g) Cure date of rubber components.
- (h) Date of repair or overhaul.
- (j) Name of repair or overhaul contractor.
- (k) Modification status.
- (m) Other data required by contract or commodity specification.

par le fabricant ou le fournisseur, celle-ci étant indiquée sous la forme mois/année civile (12/90, par exemple). Cette marque correspond à la date à laquelle la durée de conservation de l'article expire (à moins qu'elle n'ait été prolongée par suite d'une inspection ou d'un essai). Le fabricant ou le fournisseur doit laisser l'espace voulu pour qu'on puisse ajouter d'autres dates d'inspection ou d'essai. On utilisera cet espace après avoir biffé la date initiale, pour indiquer des dates d'inspection/essai subséquentes. Si des contenants unitaires d'articles identiques portent des dates d'inspection/essai différentes, on indiquera la plus reculée sur le contenant d'expédition.

Note: Les articles qui ne se détériorent pas n'ont pas à porter de date de durée de conservation.

3.10 Marques spéciales

3.10.1 Compte tenu de la nature des articles emballés, on mettra sur les contenants unitaires et intermédiaires les mentions d'avertissement utiles: FRAGILE, VERRE, POISON, PÉRISSABLE, PROTÉGER CONTRE LE GEL (garder à au moins degrés Celsius), par exemple.

3.10.2 S'il y a lieu, on pourra ajouter les marques spéciales suivantes:

- (a) Année de fabrication.
- (b) Numéro de spécification (type, qualité, classe) de l'article.
- (c) Nom du fabricant.
- (d) Numéro de pièce ou de dessin du fabricant.
- (e) Numéro de lot du fabricant.
- (f) Numéro d'acceptation.
- (g) Date de vulcanisation des éléments de caoutchouc.
- (h) Date de réparation ou de révision.
- (j) Nom de l'entrepreneur en réparation ou révision.
- (k) Statut de modification.
- (m) Autres données requises en vertu du contrat ou des spécifications du produit.

3.10.3 Electrostatic discharge sensitive (ESDS) material. Unit packs containing ESDS electronic components and devices shall be marked with a warning label as shown in Figure 10. The symbol and lettering of each label shall be printed in black on a yellow background.

3.10.4 Positioning and application of markings. Position and application of markings shall be as follows:

(a) Rectangular containers shall have markings positioned as illustrated in Figure 4.

(b) Cylindrical containers shall have markings positioned as illustrated in Figure 5.

3.10.5 Markings shall be stencilled or printed directly on the container, or where this is not possible, shall be applied by means of stencilled, printed, or typed labels or tags firmly affixed to containers or unboxed items.

3.10.6 Labels shall be affixed on sealed transparent or opaque barrier bags or wraps in such a manner that they adhere firmly to the exterior surface of the bag or wrap.

3.11 Marking of shipping containers

3.11.1 Identification markings. The following information shall appear on all shipping containers, palletized unit loads, and unpacked items:

(a) Description of contents, unless otherwise specified, shall show the following information in the order listed:

- i NATO stock number.
- ii Nomenclature.
- iii Quantity/Unit of Issue.
- iv Protection and date markings (see 3.11.1(b)).
- v Contract serial number (as shown on the contract; see Appendix 2).
- vi Special markings (see 3.11.9).

3.10.3 Articles sensibles aux décharges électrostatiques. Les contenants unitaires qui contiennent des articles électroniques sensibles aux décharges électrostatiques doivent porter une étiquette d'avertissement conforme au modèle de la figure 10. Le symbole d'avertissement et le message seront imprimés en noir sur fond jaune.

3.10.4 Position et application des marques:

(a) Sur les contenants rectangulaires, la position des marques sera conforme à celle de la figure 4.

(b) Sur les contenants cylindriques, la position des marques sera conforme à celle de la figure 5.

3.10.5 Les marques doivent être tracées au pochoir ou imprimées directement sur le contenant; si cela n'est pas possible, elles seront faites au pochoir, imprimées ou dactylographiées sur une étiquette qu'on veillera à bien apposer ou à attacher solidement aux contenants ou aux articles non mis sous boîte.

3.10.6 Les étiquettes apposées sur un sac ou un emballage barrière scellé (transparent ou non) doivent bien adhérer à la surface extérieure du sac ou de l'emballage.

3.11 Marquage des contenants d'expédition

3.11.1 Marques d'identification. Les contenants d'expédition, les charges unitaires sur palette et les articles non emballés doivent porter les renseignements suivants:

(a) À moins d'indication contraire, la description du contenu doit présenter, dans l'ordre, les renseignements suivants:

- i Numéro de nomenclature OTAN.
- ii Description.
- iii Quantité/unité de distribution.
- iv Protection et date (voir 3.11.1(b)).
- v Numéro de série du contrat (numéro indiqué au contrat, voir l'appendice 2).
- vi Marques spéciales (voir 3.11.9).

Note: All shipping containers enclosing like items of material in both unit packages or intermediate containers shall have the NATO stock number, contract number, quantity/unit of issue, protection and date markings, and quality assurance code applied in the standard bar code symbology described in Appendix 3 (see Figure 18). Shipping containers enclosing mixed items of material shall be marked in accordance with 3.11.1(c).

(b) The level of interior packaging, the level of packing, the method and date of interior packaging (month and year) shall be shown in that order, eg, A B-1A8-12/90 indicates a Level A interior package, a Level B pack, Method 1A8 interior packaging applied in December 1990. Where levels of interior packaging and packaging are not shown on the contract or order, the method and date only shall be shown, eg, 1A8-12/90.

(c) All items shall be identified and the shipping container marked MIXED CONTENTS when unlike items are packed together in a shipping container.

3.11.2 Shipping instructions. Shipping instructions shall consist of the following:

- (a) Consignee (see note).
- (b) Consignor.
- (c) Case No. ____ of ____ (Total number cases in shipment.)

Note: If shipment is consigned to a consignee for trans-shipment to ultimate destination, the shipping container shall indicate after consignee FOR (ultimate recipient).

3.11.3 Contract identification. Contract identification shall include the contract serial number (see Appendix 2).

3.11.4 Set or assembly markings. Set or assembly markings are shown in Figure 6.

3.11.5 When sets or assemblies are packed into two or more shipping containers, each container shall bear a 51 mm (2.04 in.) solid black circle conspicuously placed on the same face of the container as the description of contents markings.

Note: Les contenants d'expédition qui renferment des contenants unitaires et des contenants intermédiaires d'articles semblables doivent porter le numéro de nomenclature OTAN, le numéro du contrat, la quantité ou l'unité de distribution, les mesures de protection requises et la date ainsi que le code d'assurance de la qualité en code à bâtonnets standard (voir la figure 18 de l'appendice 3). Les contenants d'expédition qui renferment des articles divers doivent être marqués en conformité avec les dispositions du 3.11.1(c).

(b) Le niveau du contenant intérieur, le niveau d'emballage ainsi que la méthode et la date d'emballage intérieur (mois et année) doivent être indiqués dans l'ordre; par exemple, l'inscription A B-1A8-12/90 correspond à un contenant intérieur de niveau A, un emballage de niveau B, un emballage intérieur fait suivant la méthode 1A8, en décembre 1990. Si le niveau du contenant intérieur ou le niveau d'emballage n'est pas prévu dans le contrat ou la commande, indiquer seulement la méthode et la date d'emballage (1A8- 12/90, par exemple).

(c) Si des articles disparates sont réunis dans un contenant d'expédition, on s'assurera que chacun est identifié et que le contenant d'expédition porte l'indication ARTICLES DIVERS.

3.11.2 Instructions d'expédition. Les instructions d'expédition doivent présenter les renseignements suivants:

- (a) Destinataire.
- (b) Expéditeur (voir note).
- (c) Boîte ____ de ____ (nombre total de boîtes de l'envoi).

Note: Si des articles sont envoyés à un destinataire qui doit les faire suivre, on indiquera sur le contenant d'expédition, après le nom du destinataire, le terme POUR (destinataire final).

3.11.3 Identification du contrat. L'identification du contrat doit comporter le numéro de série du contrat (voir l'appendice 2).

3.11.4 Marques de jeu ou d'ensemble. Les marques de jeu ou d'ensemble sont représentées à la figure 6.

3.11.5 Si des jeux ou des ensembles d'articles sont mis dans plusieurs contenants d'expédition, on prévoira sur chaque contenant un cercle noir de 51 mm (2,4 po), sur la face portant la description du contenu.

3.11.6 The word SET should be stencilled directly under the black circle, followed by the number of the set.

3.11.7 If specified, the serial number of the main equipment will be used instead of the set number.

3.11.8 Two numbers, in the form of a fraction, shall be stencilled under the set number or serial number. The numerator will be the serial number of the container in that particular set, and the denominator will be the total number of containers making up the set.

3.11.9 Special markings (other than preservation markings)

3.11.10 Each reusable exterior container shall have the following markings prominently displayed in bilingual English/French format:

REUSABLE CONTAINER DO NOT DESTROY/CONTENANT RÉUTILISABLE, NE PAS DÉTRUIRE

3.11.11 Reusable metal containers of 18 L (4 gal) capacity or greater, and face exceeding 0.28 M³ (10 cu ft) shall be clearly marked in bilingual English/French format with the additional marking:

CANADIAN FORCES PROPERTY/PROPRIÉTÉ DES FORCES CANADIENNES

3.11.12 If specified, the following additional markings shall be applied on the face of the container bearing the description of contents markings:

- (a) Specification number (type, grade, class) of item.
- (b) Manufacturer's name.
- (c) Manufacturer's part number or drawing number.
- (d) Manufacturer's batch number.
- (e) Qualification number.
- (f) Cure date of rubber components.
- (g) Other data required by contract or commodity specification.
- (h) Date of repair or overhaul.

3.11.6 Immédiatement sous le cercle noir, on inscrira au pochoir le mot JEU qu'on fera suivre du numéro du jeu.

3.11.7 S'il y a lieu, on utilisera le numéro de série de l'équipement principal au lieu du numéro du jeu.

3.11.8 Deux chiffres seront en outre inscrits au pochoir sous le numéro du jeu ou le numéro de série, sous la forme d'une fraction. Le numérateur correspondra au numéro du contenant du jeu en question, et le dénominateur, au nombre total de contenants formant le jeu.

3.11.9 Marques spéciales (sauf marques de préservation)

3.11.10 Les contenants extérieurs réutilisables doivent tous porter la mention suivante, en évidence, sous forme bilingue:

REUSABLE CONTAINER DO NOT DESTROY/CONTENANT RÉUTILISABLE, NE PAS DÉTRUIRE

3.11.11 Les contenants de métal réutilisables d'une capacité d'au moins 18 L (4 gal) et dont la surface fait au moins 0,28 m³ (10 pi³) doivent en outre porter, en évidence, la mention suivante, sous forme bilingue:

CANADIAN FORCES PROPERTY/PROPRIÉTÉ DES FORCES CANADIENNES

3.11.12 S'il y a lieu, on ajoutera les marques suivantes sur la face du contenant qui porte la description du contenu:

- (a) Numéro de spécification (type, qualité, classe) de l'article.
- (b) Nom du fabricant.
- (c) Numéro de pièce ou de dessin du fabricant.
- (d) Numéro de lot du fabricant.
- (e) Numéro d'acceptation.
- (f) Date de vulcanisation des éléments de caoutchouc.
- (g) Autres données requises en vertu du contrat ou des spécifications du produit.
- (h) Date de réparation ou de révision.

(j) Name of repair or overhaul contractor.

(k) Modification status.

(m) Year of manufacture.

3.11.13 Preservation markings. When specified, containers with items packaged to any of the methods of unit protection, other than Method III in D-LM-008-001/SF-001, shall have the following markings applied in bilingual English/French format:

**CONTAINS METHODS (as applicable) PACK(S)/
CONTIENT DES ARTICLES EMBALLÉS
SUIVANT LA MÉTHODE**

3.11.14 Method II packages. Each shipping container containing one or more Method II packages shall have the following markings applied in bilingual English/French format:

**CONTAINS METHOD II PACK(S)/CONTIENT
DES ARTICLES EMBALLÉS SUIVANT LA
METHODE II**

3.11.15 If the shipping container is an integral part of the Method II package, the following markings shall be applied in bilingual English/French format:

**METHOD II PACKAGE DO NOT OPEN EXCEPT
FOR USE OR INSPECTION/MÉTHODE II —
NE PAS OUVRIR SAUF POUR USAGE OU
INSPECTION**

3.11.16 Handling markings. The handling markings shall be applied in bilingual English/French format (see Figure 7).

3.11.17 Cautionary markings. The cautionary markings shall be applied in bilingual English/French format (see Figure 7).

3.11.18 Weight, cube and dimensional data areas follows:

(a) **Outside dimensions.** The outside dimensions shall be shown on all shipping containers, bundles, or palletized unit loads having any single dimension 183 cm (72 inches) or more. Outside dimensions shall be shown in the order of length, width, and height, and shall appear directly under weight and cube markings in addition to the cube.

(j) Nom de l'entrepreneur en réparation ou révision.

(k) Statut de modification.

(m) Année de fabrication.

3.11.13 Marques de préservation. Les contenants qui renferment des articles qui ont été protégés suivant une méthode d'emballage autre que la méthode III exposée dans le document D-LM-008-001/SF-001 doivent porter la mention suivante, sous forme bilingue:

**CONTAINS METHODS (as applicable) PACK(S)/
CONTIENT DES ARTICLES EMBALLÉS
SUIVANT LA MÉTHODE**

3.11.14 Articles emballés suivant la méthode II. Les contenants d'expédition qui contiennent un ou plusieurs articles emballés suivant la méthode II doivent porter la mention suivante, sous forme bilingue:

**CONTAINS METHOD II PACK(S)/CONTIENT
DES ARTICLES EMBALLÉS SUIVANT LA
METHODE II**

3.11.15 Si un contenant d'expédition forme lui-même un emballage conforme à la méthode II, on y indiquera la mention suivante, sous forme bilingue:

**METHOD II PACKAGE DO NOT OPEN EXCEPT
FOR USE OR INSPECTION/MÉTHODE II —
NE PAS OUVRIR SAUF POUR USAGE OU
INSPECTION**

3.11.16 Marques de manutention. Les marques de manutention doivent être faites sous forme bilingue (voir la figure 7).

3.11.17 Marques d'avertissement. Les marques d'avertissement doivent être faites sous forme bilingue (voir figure 7).

3.11.18 Poids, volume et dimensions:

(a) **Dimensions extérieures.** Les dimensions extérieures doivent être indiquées sur les contenants extérieurs, les ballots ou les charges unitaires sur palette dont l'une des dimensions est supérieure à 183 cm (72 po). Les dimensions extérieures doivent être indiquées dans l'ordre longueur-largeur-hauteur et paraître directement sous le poids et le volume.

(b) **Gross weight.** The weight shown on the shipping containers shall be the gross weight, indicated to the nearest kilogram (2.2 lb). The abbreviation WT shall be used.

(c) **Cube.** The cube shall be the cubic displacement of the shipping container, bundle, pallet load, or the item, whichever is the greater, calculated from the extreme overall length, width, and height dimensions. It shall be shown in cubic feet to the nearest 0.003 M³ (1/10 cu ft), expressed decimally. Irregular, cylindrical, and round items shall be considered as rectangular. The abbreviation CU shall be used.

3.12 Special markings

3.12.1 Subject to the nature of the material packed, cautionary markings such as FRAGILE, GLASS, POISON, PERISHABLE, KEEP FROM FREEZING or other cautionary or handling markings of a similar nature, shall appear on the shipping container. Such markings shall not interfere with or obscure other container markings.

3.12.2 Other handling markings shall be applied as required by container or commodity specifications.

3.12.3 **Foreign language markings.** When specified, material packaged for export or air shipment to Service establishments in Europe shall bear (for information of carriers) such markings as weight, handling and storage instructions in whichever of the following languages is deemed appropriate. Suitable precautionary words and phrases are as follows:

ENGLISH

Weight
Top
Glass
Fragile
Open Here
Keep Dry
Handle with Care
This Side Up
Use No Hooks

FRENCH/FRANCAIS

Poids
Dessus
Verre
Fragile
Ouvrir ici
Garder au sec
Manipuler avec soin
Cette face en haut
Maniers sans crampons

GERMAN/ALLEMAND

Gewicht
Oberseite
Glas
Zerbrechlich
Hier Oeffnen
Vor Nasse Schuetzen
Vorsicht
Diesse Seite Oben
Ohne Haken Aufheben

(b) **Poids brut.** Le poids donné sur un contenant d'expédition doit être le poids brut; il sera indiqué au kilogramme (2,2 lb) près.

(c) **Volume.** Le volume correspond au déplacement cubique du contenant, du ballot, de la charge palettisée ou de l'article, la valeur la plus importante étant à retenir. Il se calcule à l'aide des dimensions hors tout. L'indiquer en pieds cubes, à 0,1 pi³ près (0,003 m³), en décimales. Les articles de forme irrégulière, cylindriques ou ronds seront assimilés à des articles rectangulaires. Utiliser l'abréviation VOL.

3.12 Marques spéciales

3.12.1 Compte tenu de la nature des produits emballés, on mettra sur le contenant d'expédition des mentions d'avertissement suivantes: FRAGILE, VERRE, POISON, PÉRISSABLE, PROTÉGER CONTRE LE GEL, etc. Ces marques ne doivent pas masquer ni couvrir les autres marques.

3.12.2 Les autres marques de manutention seront appliquées en conformité avec les normes relatives au contenant ou les spécifications du produit.

3.12.3 **Marques en langue étrangère.** Les produits qui doivent être exportés ou envoyés par avion à des établissements militaires situés en Europe porteront, s'il y a lieu, des indications (à l'intention des transporteurs) touchant, par exemple, le poids ou les conditions de manutention et d'entreposage, dans les langues jugées utiles. On utilisera à cette fin les mentions suivantes:

3.13 Positioning and application. Positioning and application of markings shall be as follows.

3.13.1 Containers with a volume of up to 0.28 m³ (10 cu ft) shall have markings positioned as illustrated in Figure 8.

3.13.2 Containers with a volume of 0.28 m³ (10 cu ft) or more shall have markings positioned as illustrated in Figure 9.

3.13.3 Markings shall be stencilled or printed directly on the shipping container, or, when the design of the container does not permit this, markings shall be applied by means of stencilled, printed or typed labels or tags. Labels shall be securely affixed in place with water-resistant adhesive.

3.13.4 Reusable metal containers marked by means of labelling shall have labels affixed with pressure-sensitive adhesive.

3.13.5 Neat and legible hand printing is acceptable as a means of marking, subject to the approval of the Quality Assurance/Inspection Authority.

3.14 Size of markings

3.14.1 Size of lettering. As specified herein, lettering for all markings shall be capital letters of equal height, proportional to the available space of the container, and shall not exceed 76 mm (3.0 in.) in height:

(a) **Markings, other than the address on shipping containers.** Lettering for markings other than the address should be not less than 12 mm (0.50 in.) nor more than 25 mm (1.0 in.) in height on interrupted stencil letters and not less than 13 mm (0.52 in.) nor more than 25 mm (1.0 in.) on solid letters. The lettering may be reduced to 6 mm (0.24 in.) in height when the total area, or the available space of the panel to be marked, is not sufficient for the larger size lettering.

(b) **Address.** Lettering for the overseas address shall be not less than 12 mm (0.50 in.) nor more than 76 mm (3.0 in.) except when tags or labels are utilized. When address marking is applied by stencilling, it will be the most conspicuous marking on the container and as large as available space permits.

3.13 Position et application. Les marques doivent être placées et appliquées de la manière décrite ci-dessous.

3.13.1 Contenants d'un volume inférieur à 0,28 m³ (10 pi³): placer les marques de la manière indiquée à la figure 8.

3.13.2 Contenants d'un volume de 0,28 m³ (10 pi³) et plus: placer les marques de la manière indiquée à la figure 9.

3.13.3 Les marques doivent être faites au pochoir ou imprimées directement sur le contenant d'expédition; si la forme du contenant ne le permet pas, les marques seront appliquées au pochoir, imprimées ou dactylographiées sur une étiquette qu'on collera au contenant avec un adhésif imperméable.

3.13.4 Les contenants de métal réutilisables qui sont marqués à l'aide d'étiquettes doivent porter des étiquettes autocollantes.

3.13.5 Les marques peuvent être tracées à la main si les instances d'inspection y consentent et pourvu qu'elles soient claires et lisibles.

3.14 Taille des marques

3.14.1 Taille du lettrage. Le lettrage doit se faire en majuscules d'égale hauteur et proportionnelles à l'espace disponible sur le contenant. Les lettres ne doivent pas faire plus de 76 mm (3 po) de hauteur:

(a) **Marques autres que l'adresse sur les contenants d'expédition.** Le lettrage des marques autres que l'adresse ne doit pas faire moins de 12 mm (0,5 po) ni plus de 25 mm (1 po) de hauteur s'il est fait au pochoir en lettres brisées, ni moins de 13 mm (0,52 po) et plus de 25 mm (1 po) s'il est fait en lettres pleines. Les lettres peuvent être réduites à une hauteur de 6 mm (0,24 po) si la superficie totale ou l'espace disponible ne conviennent pas à l'utilisation de plus grandes lettres.

(b) **Adresse.** Le lettrage des adresses à l'étranger ne doit pas faire moins de 12 mm (0,5 po) ni plus de 76 mm (3 po), à moins qu'on utilise une étiquette. Si l'adresse est écrite au pochoir, elle devra constituer l'inscription la plus évidente du contenant et occuper le plus d'espace possible.

3.15 Handling and Cautionary markings (see 3.11.16 and 3.11.17) shall be applied in a conspicuous position.

3.16 The contract supply voucher, release note, packing list, etc, shall be enclosed in a water-resistant envelope which shall be securely affixed to one end of the last container in each shipment.

3.16.1 Other documents which may accompany the shipment shall be placed on top of the packed stores in the last container in the shipment and the container shall be marked to indicate the enclosure. The markings shall be on the same face as the envelope referred to 3.16.

3.16.2 **Unboxed and uncrated items.** Identification and contractual information shall be stencilled directly on the base of the item when the design of the item is such as to permit this. Otherwise, markings shall be applied by means of tags which shall be securely attached to a suitable part of the item.

4. QUALITY ASSURANCE PROVISIONS

4.1 Quality conformance inspection shall consist of a visual inspection of the markings for storage and shipment to ensure adherence to the requirements of this specification and that required markings are not omitted, incorrect or illegible.

5. PACKAGING

Not applicable.

6. NOTES

Not applicable.

3.15 Les marques d'avertissement (voir 3.11.16 et 3.11.17) doivent être placées bien en évidence.

3.16 Le bon de commande, le bon de livraison, le bordereau d'expédition, etc. doivent être mis dans une enveloppe imperméable qu'on apposera sur l'une des extrémités du dernier contenant de chaque envoi.

3.16.1 Les autres documents qui peuvent accompagner l'envoi seront mis sur les articles expédiés, dans le dernier contenant de l'envoi, et le contenant sera marqué en conséquence. Les marques doivent être faites sur la face du contenant où a été apposée l'enveloppe dont il est question au paragraphe 3.16.

3.16.2 **Articles non mis sous boîte ou sous caisse.** La désignation de l'article et les renseignements prévus au contrat doivent dans ce cas être marqués directement au pochoir, sur la base de l'article. Si la forme de l'article ne le permet pas, les marques utiles seront portées sur des étiquettes qu'on attachera solidement à l'article.

4. CONTRÔLE DE LA QUALITÉ

4.1 L'inspection de conformité à la qualité doit consister d'une inspection visuelle des marques, d'entreposage et d'expédition afin de confirmer l'adhérence aux exigences de cette spécification et de s'assurer que les marques requis ne sont pas oubliées, incorrectes ou illisibles.

5. EMBALLAGE

Sans objet.

6. REMARQUES

Sans objet.

NATO STOCK NUMBER/ NUMÉRO DE NOMENCLATURE DE L'OTAN	(or other identification marking)/ (ou toute autre marque d'identification)
DESCRIPTION/ NOMENCLATURE	(including serial number when applicable)/ (y compris le numéro de série, s'il y a lieu)
QUANTITY/ QUANTITÉ	
PROTECTION AND DATE MARKINGS/ DATE ET PROTECTION REQUISE	
CONTRACT SERIAL NUMBER/ NUMÉRO DE SÉRIE DU CONTRAT	(as shown on the contract: see Annex C) (tel qu'il figure sur le contrat: voir l'annexe C)
SPECIAL MARKINGS/ MARQUES SPÉCIALES	

Figure 1 Identification Label — Marking Requirements

Figure 1 Étiquette d'identification — marques requises


 <p>5925218769219</p> <p>CIRCUIT BREAKER /DISJONCTEUR</p> <p>1 EA /1 CH.</p> <p>A-1A8-12-90</p> <p>W8463-9-DA3W/01-BG</p> <p>1990 (YR. OF MFR.) /(ANNÉE DE FABRICATION)</p>
--

Figure 2 Identification Label — Complete

Figure 2 Étiquette d'identification — forme réelle

APPENDIX 1

APPENDICE 1

10. ABBREVIATIONS

10.1 **Scope.** This annex lists the authorized abbreviations.

10.2 **Abbreviations.** The following terms for units of issue, quantitative and weights and measures units, cross-referenced to Codes in abbreviated format, are authorized for use. The codes shall be utilized where the requirements for abbreviated markings are specified in this document. Miscellaneous marking and provincial abbreviations are also included. Abbreviations of items description not indicated herein may be permitted when approved by the inspection authority designated in the procurement document.

(a) Terms and applicable Codes are as follows:

10. ABRÉVIATIONS

10.1 **Portée.** Cette appendice présente la liste des abréviations autorisées.

10.2 **Abréviations.** Les termes abrégé des unités de dotation suivant concernant les unités quantitative, de poids, et de mesure qui sont référées aux codes selon la formule abrégée établie sont autorisés à être utilisés. Ces codes devront être utilisés lorsque le document exige l'utilisation des marques abrégées. Différentes indications et abréviations provinciales aussi inclus peuvent être utilisées selon le besoin. Par ailleurs, les abréviations de certaines nomenclature qui ne sont pas établies officiellement pourront être utilisées lorsque permise par l'autorité d'inspection désignée dans le document d'achat.

(a) Les termes et les codes applicable sont détaillés comme suit:

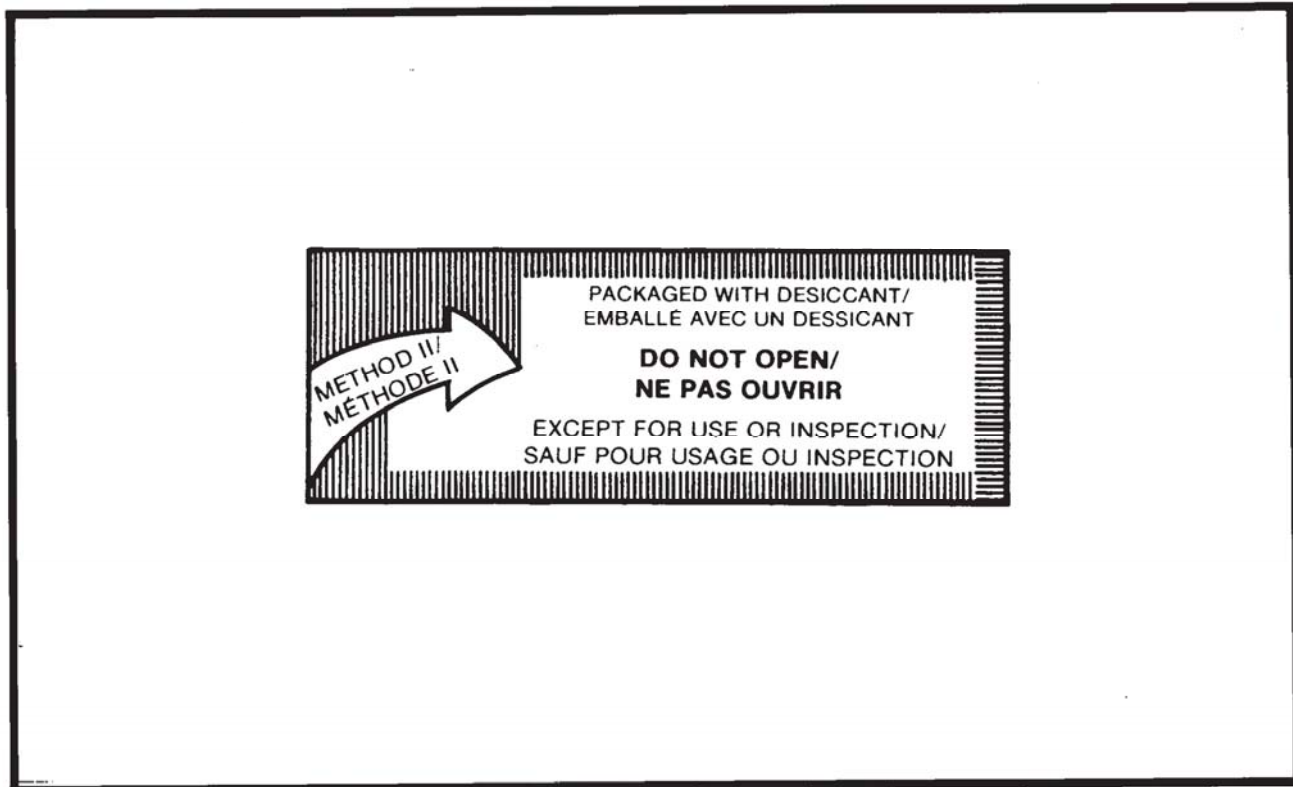


Figure 3 Method II Label

Figure 3 Étiquette de méthode II

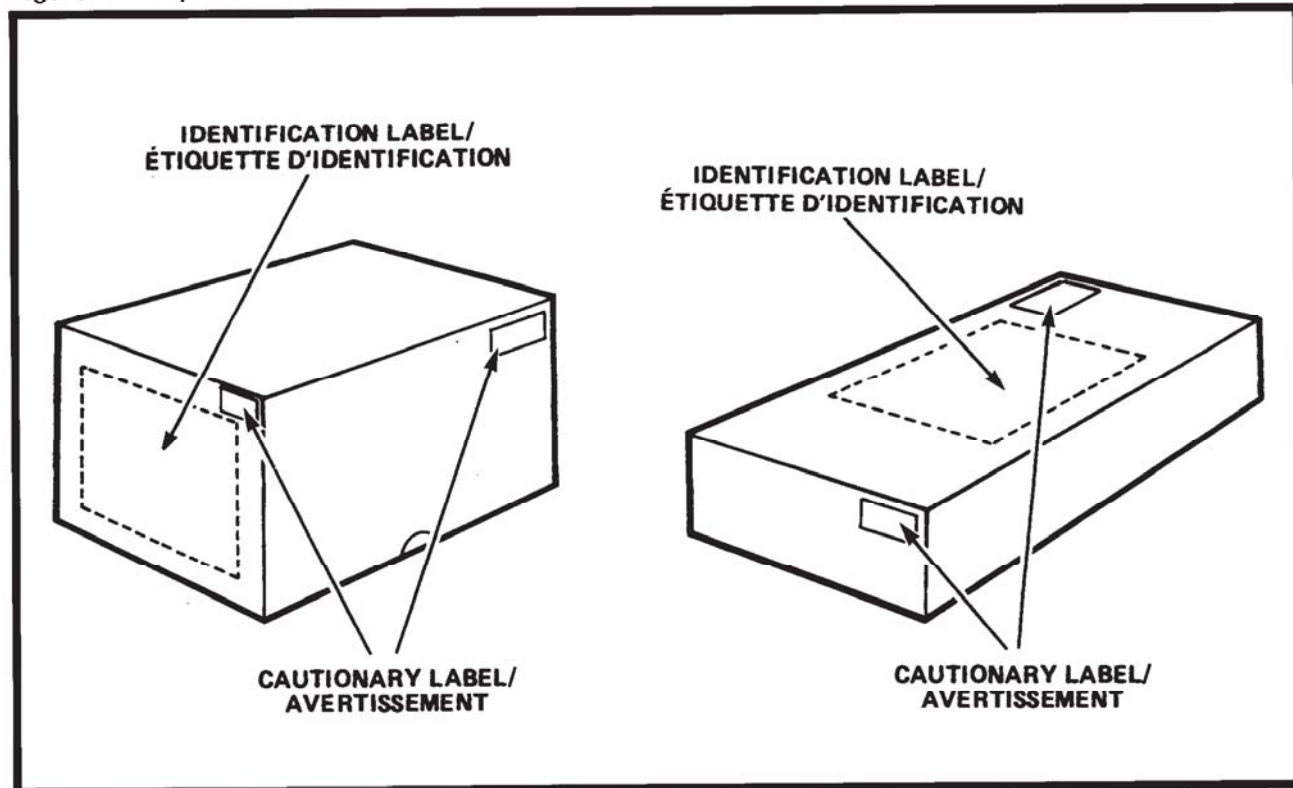


Figure 4 Interior Cartons

Figure 4 Boîtes intérieures

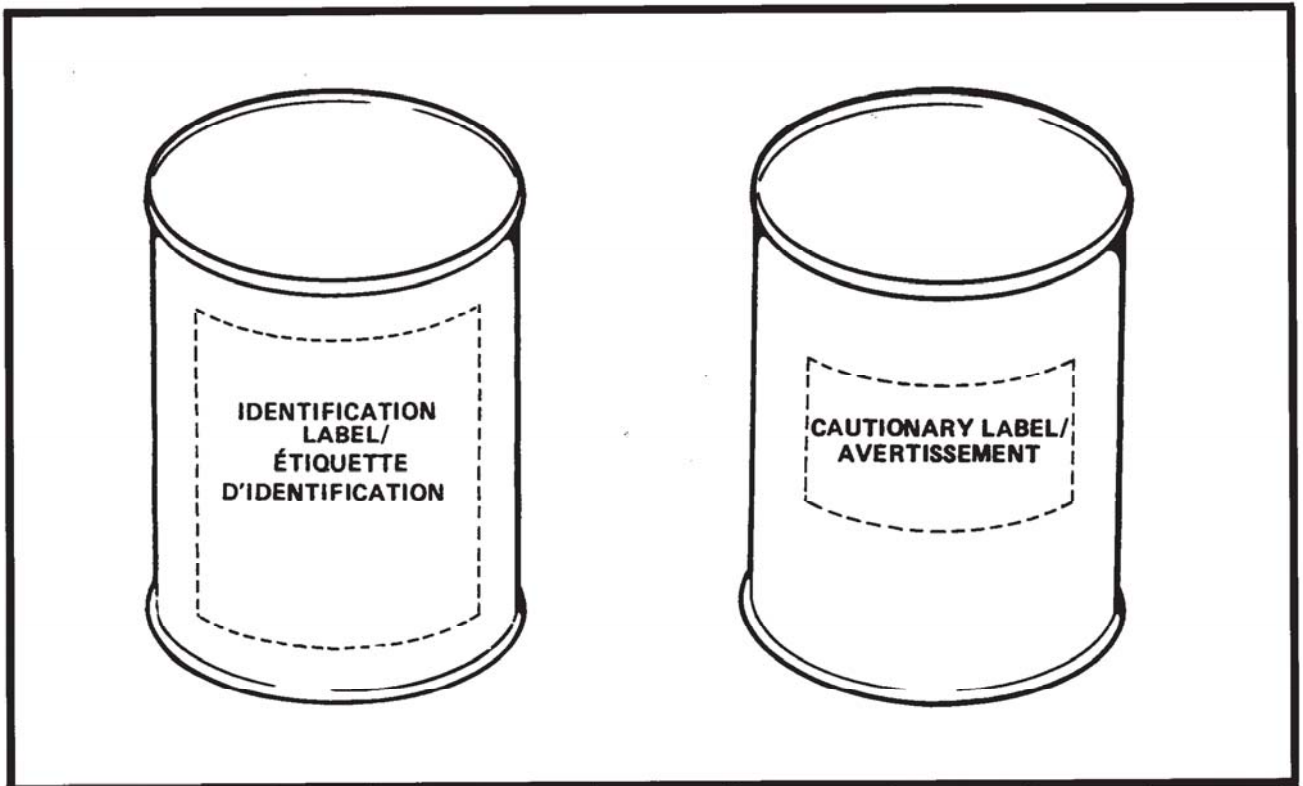


Figure 5 Cans (Interior Packs)

Figure 5 Boîtes de conserve (contenants intérieurs)

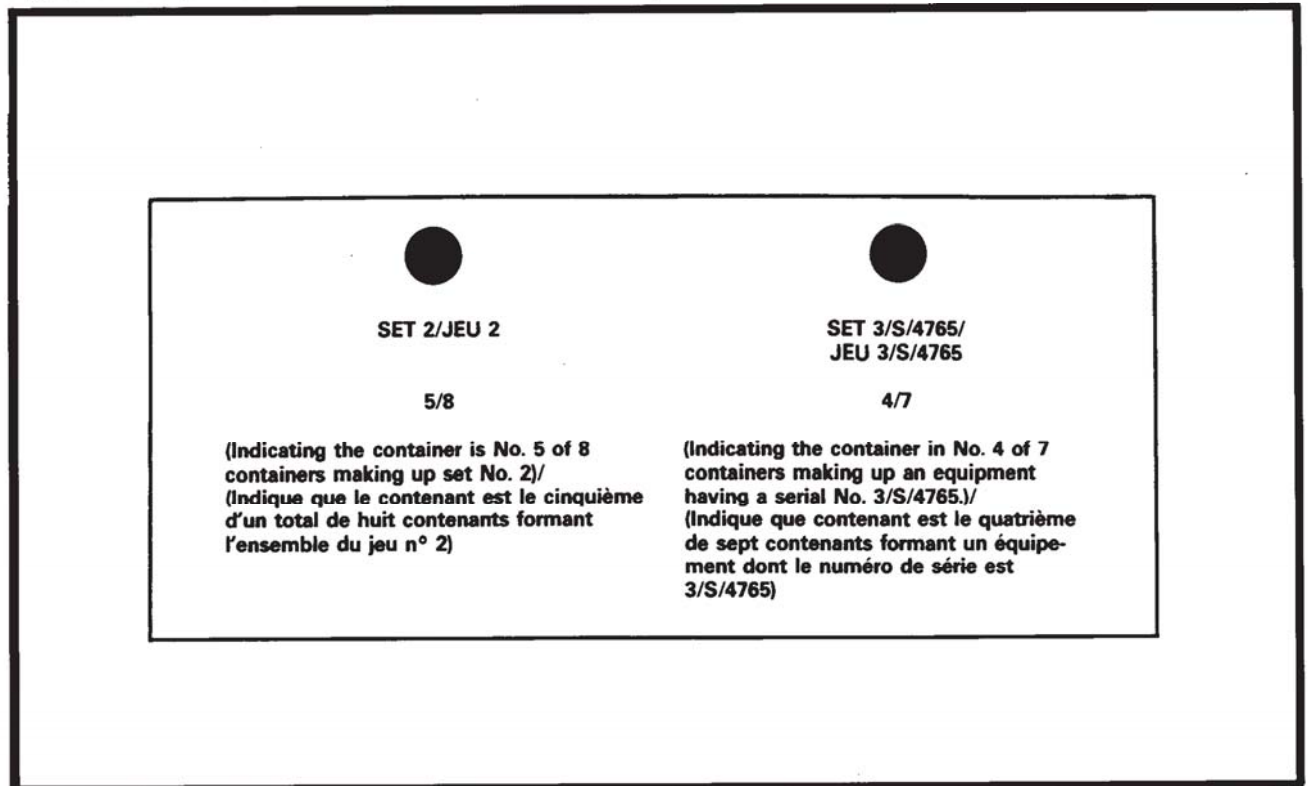


Figure 6 Set or Assembly Markings

Figure 6 Marques de jeu ou d'ensemble

**FRAGILE
HANDLE WITH CARE
FRAGILE
MANIPULEZ AVEC SOIN**



TO INDICATE THAT THE CONTENTS OF THE SHIPPING CONTAINER ARE FRAGILE AND THAT IT HAS TO BE HANDLED WITH CARE. SYMBOL TO BE LOCATED NEAR THE UPPER LEFT HAND CORNER OF THE SHIPPING CONTAINER.

SERT À INDiquer QUE LE CONTENANT RENFERME DES MARCHANDISES FRAGILES ET QU'IL FAUT, PAR CONSÉQUENT, LE MANIPULER AVEC SOIN. LE SYMBOLE DOIT ÊTRE PLACÉ DANS LE COIN SUPÉRIEUR GAUCHE DU CONTENANT.

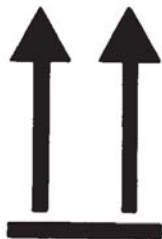
**USE NO HOOKS
MANIEZ
SANS CRAMpons**



TO INDICATE THAT HOOKS ARE PROHIBITED FOR LIFTING THE SHIPPING CONTAINER.

SERT À INDiquer QU'IL NE FAUT PAS SOULEVER LE CONTENANT À L'AIDE DE CRAMpons.

**THIS WAY UP
CETTE FACE
EN HAUT**



TO INDICATE THE CORRECT UPRIGHT POSITION OF THE SHIPPING CONTAINER.

SERT À INDiquer QUE, DANS LA POSITION INDiquÉE PAR LES FLÈCHES, LE CONTENANT EST À L'ENDROIT.

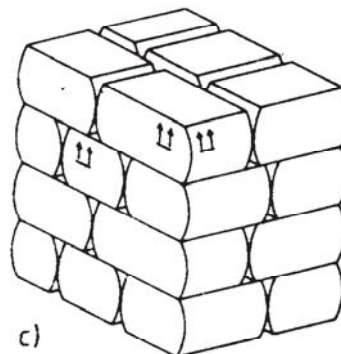
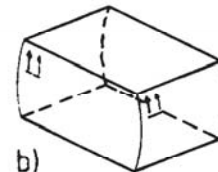
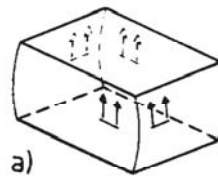


Figure 7 (Sheet 1 of 4) Handling and Cautionary Markings
Figure 7 (Page 1 de 4) Margues de manutention et d'avertissement

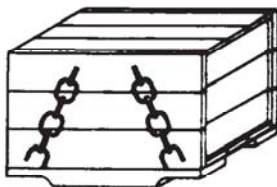
**KEEP AWAY
FROM HEAT
ÉVITER SOURCE
DE CHALEUR**



TO INDICATE THAT THE SHIPPING CONTAINER SHALL BE KEPT AWAY FROM HEAT.

SERT À INDIQUER QU'IL FAUT SE GARDER DE DÉPOSER LE CONTENANT PRÈS D'UNE SOURCE DE CHALEUR.

**SLING HERE
ATTACHER ICI**



TO INDICATE WHERE THE SLINGS ARE TO BE PLACED FOR LIFTING THE SHIPPING CONTAINER. SYMBOL TO BE SHOWN ON AT LEAST TWO OPPOSITE FACES.

SERT À INDIQUER OÙ PLACER LES ATTACHES POUR SOULEVER LE CONTENANT. LE SYMBOLE DOIT FIGURER SUR AU MOINS DEUX FACES OPPOSÉES DU CONTENANT.

**KEEP DRY
GARDER AU SEC**



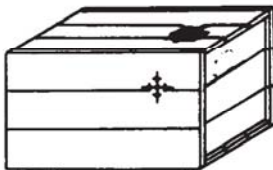
TO INDICATE THAT THE SHIPPING CONTAINER SHALL BE KEPT IN A DRY ENVIRONMENT.

SERT À INDIQUER QUE LE CONTENANT D'EXPÉDITION DOIT ÊTRE GARDÉ DANS UN ENDROIT SEC.

Figure 7 (Sheet 2 of 4) Handling and Cautionary Markings

Figure 7 (Page 2 de 4) Margues de manutention et d'avertissement

**CENTRE OF GRAVITY
CENTRE DE GRAVITÉ**



TO INDICATE THE CENTRE OF GRAVITY OF THE SHIPPING CONTAINER. THE SYMBOL TO BE PLACED ON ALL NORMALLY UPRIGHT SIDES, AND SHALL BE APPLIED IN THE CORRECT POSITION IN ORDER TO ENSURE THE MEANING IS UNDERSTOOD. REQUIRED ON ALL SHIPPING CONTAINERS OVER 3.0M OR ANY CONTAINER WHICH IS UNBALANCED.

SERT À INDiquer LE CENTRE DE GRAVITÉ DU CONTENANT D'EXPÉDITION. LE SYMBOLE DOIT ÊTRE APPOSÉ SUR TOUS LES CÔTÉS DU CONTENANT, EN POSITION DEBOUT NORMALE, ET AU BON ENDROIT SUR CHAQUE FACE AFIN QUE LE SYMBOLE SOIT BIEN COMPRIS. INDiquer CE SYMBOLE SUR TOUS LES CONTENANTS DE PLUS DE 3.0 M OU SUR TOUS LES CONTENANTS QUI NE SONT PAS ÉQUILIBRÉS.

**DO NOT ROLL
NE PAS ROULER**



TO INDICATE THAT THE SHIPPING CONTAINER SHALL NOT BE ROLLED.

SERT À INDiquer QUE LE CONTENANT NE DOIT PAS ÊTRE ROULÉ.

**NO HAND TRUCK HERE
PAS DE CHARIOT
DE CE CÔTÉ**



TO INDICATE WHERE HAND TRUCKS OR DOLLIES SHALL NOT BE PLACED WHEN HANDLING THE SHIPPING CONTAINER.

SERT À INDiquer À QUEL ENDROIT NE PAS PLACER LE DIABLE OU LE CHARIOT POUR DÉPLACER LE CONTENANT.

Figure 7 (Sheet 3 of 4) Handling and Cautionary Markings
Figure 7 (Page 3 de 4) Margues de manutention et d'avertissement



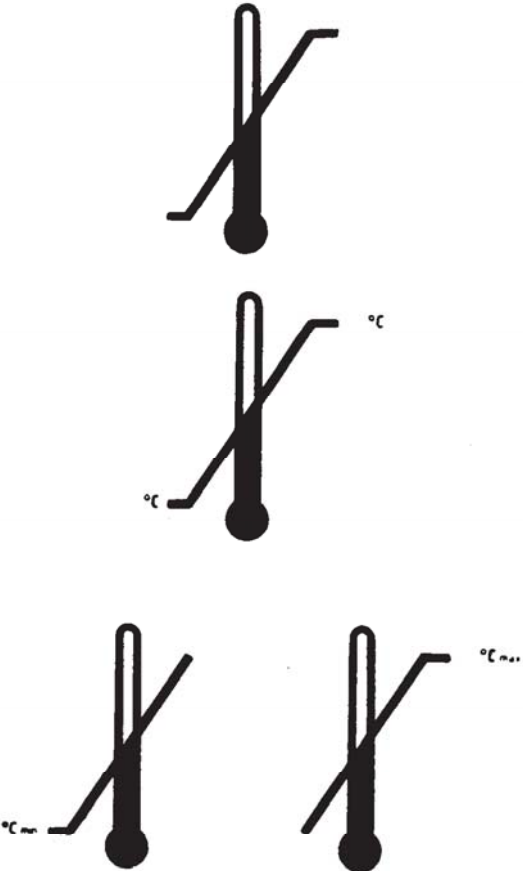
<p>STACKING LIMITATION LIMITE D'EMPILAGE</p> 	<p>TO INDICATE THE LIMITED STACKING POSSIBILITIES OF THE SHIPPING CONTAINERS.</p> <p>SERT À INDIQUER LA LIMITE D'EMPILAGE QUE LES CONTENANTS PEUVENT SUPPORTER.</p>
<p>CLAMP HERE METTRE SERRES ICI</p> 	<p>TO INDICATE WHERE CLAMPS SHALL BE PLACED FOR HANDLING THE SHIPPING CONTAINER.</p> <p>SERT À INDIQUER OÙ METTRE LES SERRES POUR MANIPULER LE CONTENANT.</p>
<p>TEMPERATURE LIMITATIONS LIMITES DE TEMPÉRATURE</p> 	<p>TO INDICATE THE TEMPERATURE LIMITATIONS WITHIN WHICH THE SHIPPING CONTAINER SHALL BE KEPT AND HANDLED.</p> <p>SERT À INDIQUER LES LIMITES DE TEMPÉRATURE À OBSERVER POUR L'ENTREPOSAGE ET LE TRANSPORT DU CONTENANT.</p>

Figure 7 (Sheet 4 of 4) Handling and Cautionary Markings

Figure 7 (Page 4 de 4) Marges de manutention et d'avertissement

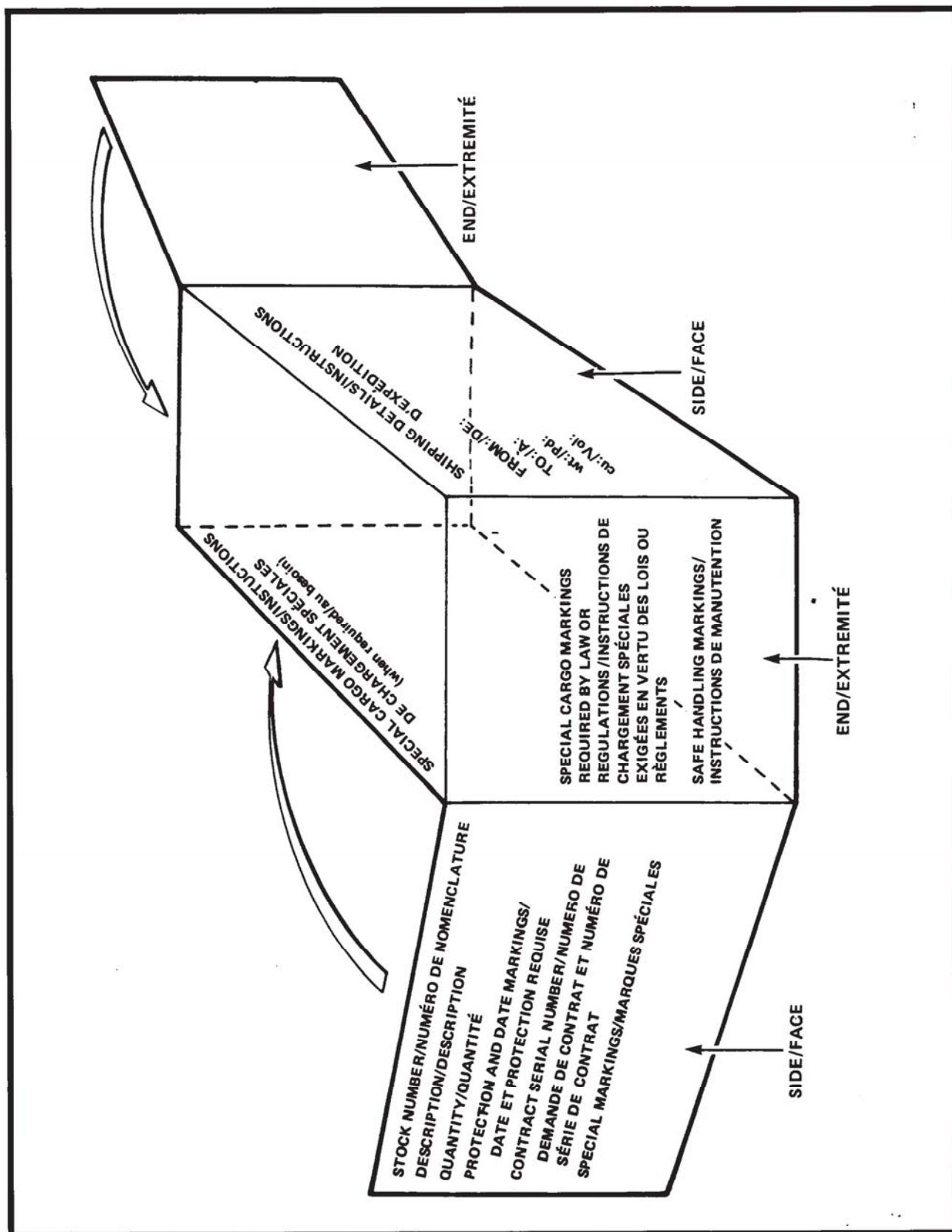


Figure 8 Shipping Container Markings — Volume under 0.28 m³ (10 cu ft)
 Figure 8 Marquage des contenants d'expédition de moins de 0,28m³ (10 pi³)

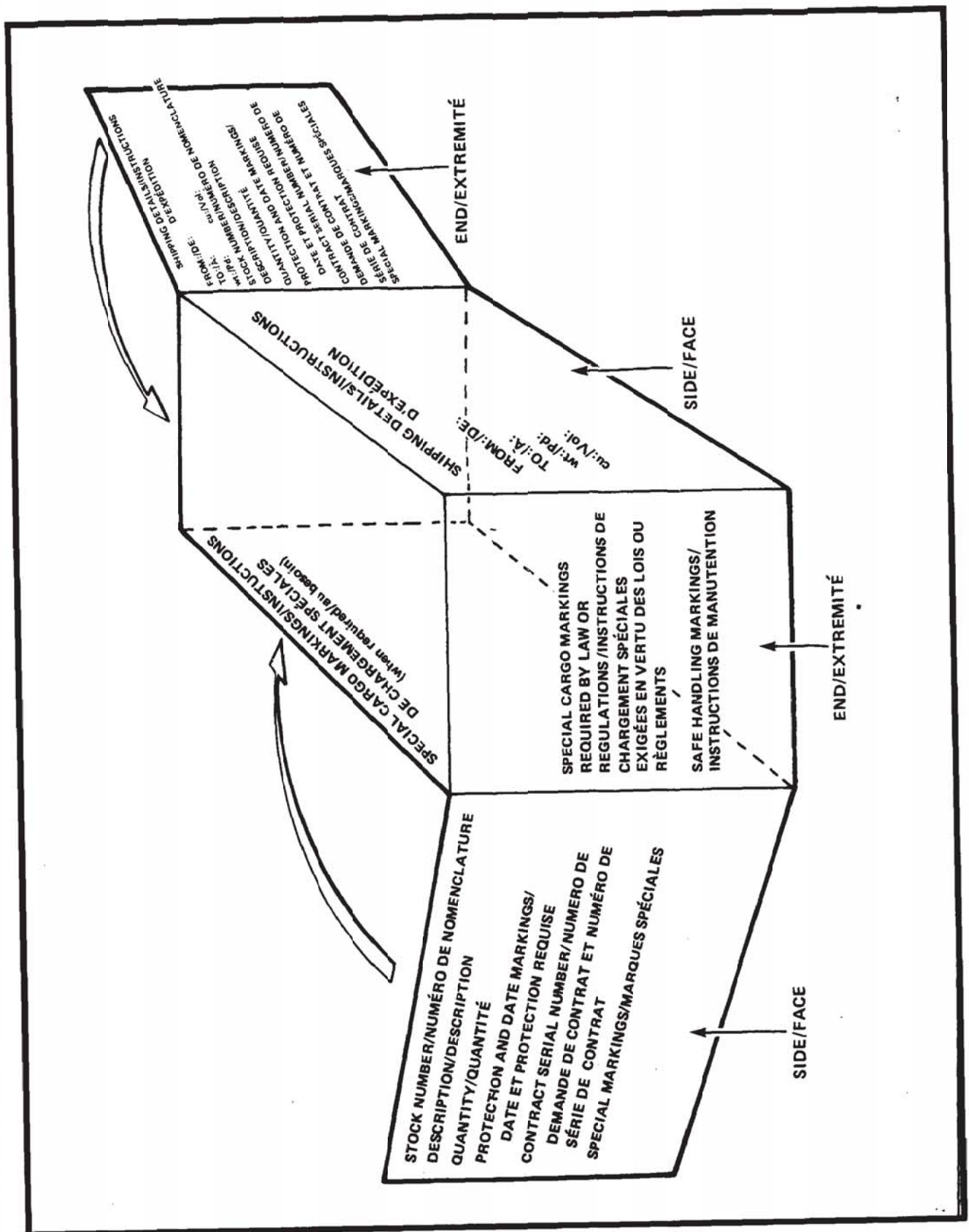
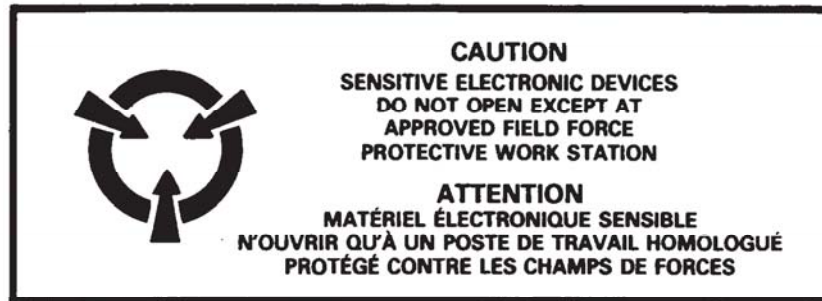


Figure 9 Shipping Container Markings — Volume over 0.28 m³ (10 cu ft)
 Figure 9 Marquage des contenants d'expédition de 0,28 m³ (10 pi³) et plus



SENSITIVE ELECTRONIC DEVICE UNIT PACK LABEL.

**ÉTIQUETTE APOSÉE SUR UN EMBALLAGE UNITAIRE
RENFERMANT DU MATÉRIEL ÉLECTRONIQUE SENSIBLE.**



SENSITIVE ELECTRONIC DEVICE CAUTION LABEL (INTERMEDIATE AND EXTERIOR PACKS).

**ÉTIQUETTE APOSÉE SUR LES EMBALLAGES INTERMÉDIAIRES
ET EXTÉRIEURS RENFERMANT DU MATÉRIEL ÉLECTRONIQUE SENSIBLE.**

Figure 10 Sensitive Electronic Device Caution Label

Figure 10 Étiquette d'avertissement — Matériel électronique sensible

TERM	CODE	TERME	CODE
Ampoule	AM	Ampoule	AM
Assembly	AY	Anneau	HK
Assortment	AT	Assortiment	AT
Bag	BG	Balle	BA
Bale	BE	Ballot	BE
Ball	BA	Bande	SP
Bar	BR	Baril	DR
Barrel	BL	Barre	BR
Board Feet	BF	Baton	SX
Bolt	BO	Bidon	TI
Book	BK	Bobine	CL
Bottle	BT	Bobine	RL
Box	BX	Boisseau (Impérial)	BM
Bundle	BD	Boite	BX
Bushel, Imperial (2219.23 cu in)	BM	Bonbonne	CB
Cake	CK	Boulon	BO
Can	CN	Bouteille	BT
Carboy	CB	Brasse	FM
Cubic Yard	CD	Cannette	CN
Cartridge	CA	Cartouche	CA
Centigramme	CG	Cent	HD
Centimetre	CM	Centimètre	CM
Coil	CL	Centimètre Cube	CC
Cone	CE	Centigramme	CG
Container	CO	Chacun	EA
Cubic Centimetre	CC	Chopine (Impérial)	PI
Cubic Foot	CF	Chopine (Américaine)	PT
Cubic Inch	CI	Cone	CE
Cubic Metre	CZ	Conteneur	CO
Cylinder	CY	Cylindre	CY
Decagramme	DC	Décagramme	DC
Decigramme	DG	Décigramme	DG

TERM	CODE	TERME	CODE
Decilitre	DL	Décilitre	DL
Decimetre	DE	Décimètre	DE
Dozen	DZ	Dévidoir	SL
Drum	DR	Douzaine	DZ
Each	EA	Écheveau	SK
Fathom	FM	Emballage	PG
Foot	FT	Ensemble	SE
Gallon, Imperial	GB	Équipement	OT
Gallon, US	GL	Feuille	SH
Grain	GN	Fiole	VI
Gramme	GM	Gallon (Impérial)	GB
Gross	GR	Gallon (Américain)	GL
Group	GP	Grain	GN
Hank	HK	Gramme	GM
Hundred	HD	Grosse	GR
Hundredweight, Imperial (112 lb)	HI	Group	GP
Inch	IN	Jarre	JR
Jar	JR	Kilogramme	KG
Kilogramme	KG	Kilomètre	LM
Kilometre	KM	Litre	LI
Kit	KT	Livre	BK
Length	LG	Longueur	LG
Litre	LI	Mètre	MR
Long Ton (2240 lb)	LT	Microgramme	MC
Meal	ME	Mille	MX
Metre	MR	Milligramme	MG
Microgramme	MC	Millilitre	ML
Milligramme	MG	Millimètre	MM
Millilitre	ML	Once	OZ
Millimetre	MM	Once Troy	TO
Ounce	OZ	Pain	CK
Outfit	OT	Paire	PR
Package	PG	Patin	SD

TERM	CODE	TERME	CODE
Packet	PZ	Paquet	BD
Pad	PD	Paquet	PZ
Pair	PR	Pied	FT
Phial (see Vial)	VI	Pied Carré	SF
Pint, Imperial	PI	Pied Cube	CF
Pint, US	PT	Pied Planche	BF
Plate	PM	Plaque	PM
Pound	LB	Pinte (Impériale)	QI
Quart, Imperial	QI	Pinte (Américaine)	QT
Quart, US	QT	Pouce	IN
Ration	RA	Pouce Carré	SI
Ream	RM	Pouce Cube	CI
Roll	RO	Projectilé	SO
Reel	RL	Quintal (Impériale)	HI
Set	SE	Rame	RM
Sheet	SH	Ration	RA
Shot	SO	Repas	ME
Skein	SK	Rouleau	RO
Skid	SD	Sac	BG
Spool	SL	Tampon	PD
Square Foot	SF	Tonneau	BL
Square Inch	SI	Tonne	TN
Square Yard	SY	Tonne Mètrique	TM
Short Ton	ST	Tonne Torte	LT
Stick	SX	Trousse	KT
Strip	SP	Tube	TU
Thousand	MX	Verge	YD
Tin	TI	Verge Carrée	SY
Ton (2000 lb)	TN	Verge Cube	CD
Ton, Metric (2204.6 lb)	TM		
Troy Ounce	TO		
Tube	TU		

TERM	CODE	TERME	CODE
Vial (see Phial)	VI		
Yard	YD		
(b) Miscellaneous abbreviations. Miscellaneous abbreviations are as follows:		(b) Abréviations diverses. Les abréviations employées sont les suivantes:	
Aircraft on ground	AOG	Aéronef au sol	AOG
Bill of Lading	B/L	Connaissance	B/L
Catalogue	CAT	Catalogue	CAT
Supply and Services Canada	SSC	Approvisionnements et Services Canada SSC	
Dimensions	DIM	Dimensions	DIM
Engine	ENG	Moteur	ENG
Express	EXP	Express	EXP
Federal Stock Number	FSN	Numéro de nomenclature fédéral	FSN
Financial Encumbrance	FE/EF	Consignation de fonds	FE/EF
Freight	FRT	Fret	FRT
Government Bill of Lading	GBL	Connaissance du gouvernement ÉTAT	CONN
Hi Value	HV	Valeur élevée	HV
Invoice	INV	Facture	INV
Less than carload	LCL	Chargement partiel (wagon)	LCL
Less than truckload	LTL	Chargement partiel (camion)	LTL
Manufactured	MFD	Fabriqué	MFD
Mark	MK	Marque	MK
NATO Stock Number	NSN	Numéro de nomenclature de l'OTAN	NNO
Net Weight	Net/WT	Poids net	NET/WT
Number	NO	Numéro	NO
Ocean Bill of Lading	OBL	Connaissance maritime	OBL
Parcel Post	PP	Colis postal	PP
Prepaid	PPD	Port payé	PPD
Station	STN	Station	STN
Tare Weight	T/WT	Poids à vide	T/WT
Urgent Repair Requirement	URR	Réparation requise d'urgence	URR

TERM	CODE	TERME	CODE
(c) Provinces. Provinces are abbreviated as follows:		(c) Provinces. Les abréviations employées sont les suivantes:	
Province of British Columbia	BC	Colombie-Britannique	BC
Province of Alberta	AB	Alberta	AB
Province of Saskatchewan	SK	Saskatchewan	SK
Province of Manitoba	MB	Manitoba	MB
Province of Ontario	ON	Ontario	ON
Province of Quebec	PQ or QC	Québec	PQ/QC
Province of New Brunswick	NB	Nouveau-Brunswick	NB
Province of Nova Scotia	NS	Nouvelle-Écosse	NS
Province of Prince Edward Island	PE	Île-du-Prince-Édouard	PE
Province of Newfoundland	NF	Terre-Neuve	NF
Yukon Territory	YT	Yukon	YT
North West Territory	NT	Territories du Nord-Ouest	NT

20. GUIDE TO CONTRACT IDENTIFICATION MARKINGS

20.1 Scope. This appendix shows an example of contract serial numbers which must be given to meet the requirements of 3.7.1(e) and 3.11.1(a)v.

20. GUIDE DES MARQUES D'IDENTIFICATION DES CONTRATS

20.1 Portée. Cette appendice présente un exemple des numéros qui doivent être donnés pour que soient satisfaites les exigences des paragraphes 3.7.1(e) et 3.11.1(a)v.




 Supply and Services Canada Approvisionnement et Services Canada Scientific Elect. Mechanical & Construction Products Br. - DF 811 Place du Portage Phase III Hull, Que. K1A 6S5 FAX NO: 819-997-8776		Page 1 of 12	
CONTRACT - CONTRAT			
Your proposal is accepted 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 supplies listed herein and on any attached sheets at the price or prices set out therefor.			
Nous acceptons votre proposition de vendre à Sa Majesté le Reine du Canada, aux conditions énoncées ou indiquées par référence dans les présentes, et aux annexes ci-jointes, les articles énumérés dans les présentes, et sur toute feuille ci-jointe, au(x) prix indiqué(s).			
MARITIME PAPER PRODUCTS LIMITED PO BOX 668 DARTMOUTH B2Y3Y9		0A2NT NS	
		Total est. cost - Coût total est \$164,454.78	
DSS-MAS 9400-9 (10/90)			
SSC file No. - N° de référence d'ASC 014DF.W8463-0-DA6F			
Date of Contract - Date du contrat 08 Apr/avr 1991			
Contract No. - N° du contrat W8463-0-DA6F/02-DF			
Requisition No. - N° de la demande Order office Yr An Serial No. N° de série Bureau demandeur W8463 0 DA6F			
Financial Code(s) - Code(s) financier(s) 02D 846390EDA6F 8463DA 02DP 07243 GOODS 2302-AP-35TX--81710 GST			
Duty - Droits Included Compris			
F.O.B. - F.A.B. Destination			
Goods and Services Tax - Taxe sur les produits et services see herein/voir ci-inclus			
Destination SEE HEREIN			
Invoices - original and two copies are to be made out and sent to: Factures - remplir et envoyer l'original et deux copies à: SEE HEREIN			
Address enquiries to: - Adresser toute demande de renseignements à: B. Larocque			
Area code code régional 819		Telephone No. N° de téléphone 956-3590	
Extension Poste 053-3703		Telex No. N° de télex 053-3703	
For the Minister / Pour le Ministre 			

Figure 11 Contract Identification Markings

Figure 11 Marques d'identification d'un contrat

30. STANDARD SYMBOLOGY FOR BAR CODING

30.1 Scope. The purpose of this standard is to define the standard symbology for marking unit packs, outer containers, and selected documents by means of bar coding.

30.2 Application. The standard symbology shall be used whenever bar code marking/reading operations are employed within logistics operations.

30.3 Definitions. For the purpose of this publication:

bar
means a single dark element of a bar code;

bar code
means an array of rectangular marks and spaces in a predetermined pattern;

bar width
means the perpendicular distance across a bar measured from a point on one edge to the opposite edge; each edge will be defined as having a reflectance that is 50 per cent of the difference between the lighter background and the bar reflectances;

bearer bar
means a rectangular bar pattern circumscribing the bar code, particularly a bar code directly printed on corrugated fibre-board;

bidirectional code
means a bar code format which permits reading in complementary (opposite) directions across the bars and spaces;

binary
pertains to a characteristic or property involving a selection, choice, or condition in which there are two possibilities;

binary code
means a code which makes use of exactly two distinct characters, usually 0 and 1;

30. CODE À BATONNETS STANDARD

30.1 Portée. Cette appendice présente les normes de marquage des contenants unitaires, des contenants extérieurs et de certains documents au moyen du code à bâtonnets standard.

30.2 Domaines d'application. Le code à bâtonnets standard doit être utilisé dans les opérations de logistique.

30.3 Définitions. Les principaux termes utilisés dans cette publication sont définis ci-dessous:

bâtonnet
élément foncé d'un code à bâtonnets;

code à bâtonnets
ensemble rectangulaire de traits et d'espaces placés d'une manière ordonnée;

largeur d'un bâtonnet
plus petite dimension d'un bâtonnet, mesurée transversalement d'un point d'une bordure à un point de la bordure opposée; chaque bordure doit avoir une réflectance égale à 50% de la différence entre la réflectance du fond (plus pâle) et celle du bâtonnet;

cadre
élément rectangulaire entourant le code à bâtonnets, particulièrement quand celui-ci est imprimé directement sur du carton ondulé;

code bidirectionnel
code à bâtonnets dont la lecture peut se faire dans les deux sens;

binaire
se dit d'une caractéristique ou d'une propriété d'un choix ou d'un état offrant deux possibilités;

code binaire
code faisant appel à deux caractères distincts, généralement 0 et 1;

APPENDIX 3

certificate of conformance (COC)

means contractors signed certification that the supplies provided to the government (under contract) comply with stated contract requirements and specifications; the COC does not waive the government's right to inspect supplies under other inspection provisions of a contract;

character

means a letter, digit, or other special form that is used as part of the organization, control, or representation of data and is often in the form of a spatial arrangement of adjacent or connected strokes;

characters per inch (CPI)

means the number of bar coded characters that are displayed in each inch of bar code;

character set

means those characters which are available for encoding within the bar code;

code density

means the number of characters that can appear per unit of length, normally expressed in characters per inch;

discrete code

means a bar code in which the intercharacter gap is not part of the code and is allowed to vary dimensionally within wide tolerance limits;

element

means a generic term used to refer to either a bar or a space;

human readable interpretation (HRI)

means the exact interpretation of the encoded bar code data presented in a human-readable font;

intercharacter gap

means the space between the last element of one character and the first element of the adjacent character of a discrete bar code;

margin (quiet zone)

means the area immediately preceding the start character and following the stop character which contains no markings, and provides the same reflectance as the spaces;

certificat de conformité

certificat signé par l'entrepreneur dans lequel celui-ci atteste que les fournitures remises à l'État (en vertu d'un contrat) sont conformes aux exigences et aux spécifications du marché; le certificat de conformité ne limite en rien le droit qu'a l'État d'inspecter les fournitures en vertu d'autres clauses d'un marché;

caractère

lettre, chiffre ou autre symbole utilisé dans l'organisation, le contrôle ou la représentation des données; un caractère est souvent composé de traits adjacents ou liés;

caractères au pouce (C/po)

dans un code à bâtonnets, nombre de caractères représentés au pouce;

ensemble de caractères

caractères susceptibles d'être représentés par un code à bâtonnets;

densité de codes

nombre de caractères par unité de longueur, normalement au pouce;

code discret

code à bâtonnets dans lequel l'intervalle entre les caractères ne fait pas partie du code et peut varier considérablement;

élément

terme générique qui peut aussi bien désigner un bâtonnet qu'un espace;

interprétation en clair

interprétation exacte des données d'un code à bâtonnets présentées avec une police intelligible;

intervalle

espace compris entre le dernier élément d'un caractère et le premier élément du caractère adjacent d'un code discret;

marge

espace blanc qui précède immédiatement le caractère de départ et qui suit le caractère d'arrêt, dont la réflectance est égale à celle des espaces;

message

means the string of characters encoded in a bar code;

print contrast signal (PCS)

means a measure of the contrast between bars and spaces of a symbol which is based on reflection measurements at a specific wave length of light;

standard NATO bar code symbology (SNS)

means the 3-of-9 bar code with a human-readable interpretation (HRI); the 3-of-9 code is defined in terms of size, density, contrast, and code pattern and is also referred to as code 39 or code 3-of-9;

self-checking bar code

means a bar code which uses a checking algorithm which can be applied against each character to guard against undetected errors;

space

means the lighter element of a bar code;

space width

means perpendicular distance across a space measured from a point on edge of bar to a point on the opposite bar;

start and stop characters

means distinct characters represented by an asterisk(*) used at the beginning and end of each 3-of-9 bar code which provides initial timing references and direction of read information to the coding logic; the asterisk start and stop code is an integral part of and peculiar to 3-of-9 bar code;

symbol

means a complete bar code containing margins, start character, data characters, check digit, if any, and stop character; and

unit size

means the bar width of the narrow element (the narrow bar and the narrow space are equal in the 3-of-9 bar code) where the width is referred to as the X dimension.

message

suite de caractères codés avec des bâtonnets;

signal de contraste d'impression

moyen de mesure du contraste entre les bâtonnets et les espaces d'un symbole qui repose sur des mesures de réflexion à une lumière de longueur d'onde précise;

code à bâtonnets standard

code à bâtonnets 3/9 à interprétation en clair; le code 3/9 (ou 39) a une taille, une densité, un contraste et une structure fixes;

code à bâtonnets d'auto-contrôle

code à bâtonnets dans lequel un algorithme de contrôle peut être appliqué à chaque caractère pour déceler des erreurs;

espace

élément pâle d'un code à bâtonnets;

largeur d'un espace

distance mesurée perpendiculairement entre un point de la bordure d'un bâtonnet et un point de la bordure d'un bâtonnet adjacent;

caractères de départ et d'arrêt

caractères représentés par un astérisque [*] qu'on utilise au début et à la fin de chaque code à bâtonnets 3/9 pour donner à la logique de codage des indications de synchronisation et de direction de lecture; le code d'astérisque fait partie intégrante du code à bâtonnets 3/9 et il en est un élément caractéristique;

symbole

code à bâtonnets complet comprenant des marges, un caractère de départ, des caractères de données, un chiffre de contrôle dans certains cas et un caractère d'arrêt; et

taille de l'unité

largeur d'un élément mince (le bâtonnet mince et l'espace mince ont une largeur égale dans un code 3/9); la largeur est appelée la dimension X.

APPENDIX 3

30.2 General requirements

30.2.1 Code description. The 3-of-9 code is a variable length, discrete, self-checking, bidirectional, alphanumeric bar code. Its character set contains 43 characters 0-9, A-Z, -, ., \$, /, +, %, and space. Each character is composed of 9 elements, five bars and four spaces. Three of the nine elements are wide (binary value 1) and six elements are narrow (binary value 0). A common character (*) is used for both start and stop delimiters. Figure 13 presents the code symbology for the 3-of-9 bar code characters.

30.2.2 Code configuration. A message shall consist of a number of 3-of-9 bar code data character symbols enclosed between start/stop code characters, with the corresponding HRI characters. An example of a 3-of-9 message containing the string **ABC** is shown at Figure 12.

30.2.3 Human-readable interpretation. The human-readable interpretation of the 3-of-9 bar code shall represent only the encoded characters. The HRI is intended to be used only for human recognition and is not intended to be machine readable. For example, a NATO stock number normally would be marked 5840-21-703-9285. However, when bar coded only the 13 digits are to be encoded and the HRI will be marked 5840217039285. Note that the start and stop asterisks shall be suppressed when marking the HRI (see Figure 15). The shapes and sizes of the characters can be in any easily read font and are to be a minimum of 2.39 mm (0.094 in.) in height. The HRI may be marked above, beside or preferably below the bar code.

30.3 Print requirements

30.3.1 Reflectivity and contrast. Print requirements for reflectivity and contrast are as follows:

(a) **Reflectivity.** The maximum allowable reflectivity of the dark base is related to the reflectivity of the light spaces. Bar code symbols with spaces that are less reflective will require bars that are darker (less reflective). The minimum space reflectance shall be 25 per cent for bar code symbols with narrow bar widths equal to or greater than 0.508 mm (0.020 in.). The minimum space reflectance shall be 50 per cent for bar code symbols with narrow bar widths less than 0.508 mm (0.020 in.). The following

30.2 Exigences générales.

30.2.1 Description du code. Le code 3/9 est un code à bâtonnets de longueur variable, discret, autocorrecteur, bidirectionnel et alphanumérique. Il comprend en tout 43 caractères (0 à 9, A à Z, -, ., \$, /, +, % et espace). Chaque caractère est formé de neuf éléments: cinq bâtonnets et quatre espaces. Trois des neuf éléments sont larges (valeur binaire 1) et six, minces (valeur binaire 0). Un caractère commun (*) est utilisé comme symbole de départ et d'arrêt. La figure 13 présente la configuration des caractères d'un code de type 3/9.

30.2.2 Configuration des codes. Un message est formé de symboles représentant des données et compris entre un code de départ et un code d'arrêt; il est toujours accompagné d'une interprétation en clair. La figure 12 présente un exemple de code 3/9 dans lequel le message est **ABC**.

30.2.3 Interprétation en clair. L'interprétation en clair d'un code 3/9 ne doit représenter que les caractères codés. Elle a uniquement pour objet d'aider l'utilisateur à comprendre le message et elle n'est pas compréhensible par une machine. Par exemple, un numéro de nomenclature OTAN s'écrit normalement 5840-21-703-9285. Quand il est codé, toutefois, seuls les 13 chiffres sont codés, et l'interprétation en clair devient 5840217039285. On remarquera que les astérisques de départ et d'arrêt sont omises dans l'interprétation en clair (voir la figure 15). La forme et la taille des caractères importent peu, pourvu que les caractères soient faciles à lire et qu'ils fassent au moins 2,39 mm (0,094 po) de hauteur. L'interprétation en clair doit figurer de préférence sous le code à bâtonnets, mais elle peut également être placée au-dessus ou à côté du code.

30.3 Exigences relatives à l'impression

30.3.1 Réflectance et contraste. Les exigences d'impression qui concernent la réflectance et le contraste sont exposées ci-dessous:

(a) **Réflectance.** La réflectance maximale admissible des éléments foncés dépend de la réflectance des espaces pâles. Les symboles d'un code à bâtonnets dont les espaces ont une faible réflectance supposent des bâtonnets plus foncés (moins réfléchissants). La réflectance minimale des espaces doit être de 25% quand la largeur des bâtonnets minces est égale ou supérieure à 0,508 mm (0,02 po). La réflectance minimale des espaces doit être de 50% quand la largeur des bâtonnets minces est inférieure

illustrates the maximum bar reflections R_b as functions of space reflectance R_w .

à 0,508 mm (0,02 po). Le tableau ci-dessous présente la réflectance maximale des bâtonnets (R_b) en fonction de la réflectance des espaces (R_w).

**ALLOWABLE VALUES OF BAR REFLECTANCE
RÉFLECTANCE ADMISSIBLE DES BÂTONNETS**

SPACE REFLECTANCE RÉFLECTANCE DES ESPACES	BÂTONNETS	MAXIMUM BAR REFLECTANCE RÉFLECTANCE MAXIMALE DES
R_w (%)		R_b (%)
25		6.25
30		7.50
35		8.75
40		10.00
45		11.25
50		12.50
55		13.75
60		15.00
65		16.25
70		17.50
75		18.75
80		20.00
85		21.25
90		22.50
95		23.75
100		25.00

In the above table, the minimum contrast ratio of R_w and R_b is 4.0 and the minimum Print Contrast Signal (PCS) is 75 per cent.

Dans le tableau ci-dessus, le ratio de contraste minimal de R_w et R_b est de 4.0, et le signal de contraste d'impression minimal, de 75 %.

(b) **Contrast.** The print contrast signal (PCS) is defined as:

where R_w is the reflectance from the white spaces and R_b is the reflectance from the dark bars. The minimum PCS allowed is 75 per cent.

30.3.2 Code density and dimension. The 3-of-9 bar code can be printed at various densities to accommodate a variety of printing and reading processes. The significant parameters are the nominal width X of the narrow elements and the nominal ratio of wide to narrow elements. The allowable range for the nominal unit size and the nominal wide-to-narrow ratio is as follows:

(b) **Contraste.** Le signal de contraste d'impression s'écrit:

où R_w représente la réflectance des espaces blancs, et R_b la réflectance des bâtonnets foncés. Le signal de contraste d'impression minimal admissible est de 75%.

30.3.2 Densité et dimension des codes. Les codes à bâtonnets 3/9 peuvent être imprimés à diverses densités, compte tenu des méthodes d'impression et de lecture. Les paramètres importants sont la largeur nominale X des éléments minces et le ratio nominal éléments larges/éléments minces. L'intervalle admissible de la taille nominale des unités et du ratio large/mince nominal sont donnés ci-dessous:

- (a) Minimum nominal unit size — 0.112 mm (0.0044 in.) (for special applications).
- (b) Minimum nominal unit size — 0.190 mm (0.0075 in.) for general applications.
- (c) Maximum nominal unit size — 0.508 mm (0.0200 in.) for general applications.
- (d) Maximum nominal unit size — 1.016 mm (0.0400 in.) for special applications.
- (e) Nominal wide-to-narrow ratio:
 - i 2.5:1 to 3.0:1 for codes whose unit size is less than 0.190 mm (0.0075 in.).
 - ii 2.2:1 to 3.0:1 for codes whose unit size is less than 0.381 mm (0.015 in.) and equal to or greater than 0.190 mm (0.0075 in.).
 - iii 2.0:1 to 3.0:1 for codes whose unit size is equal to or more than 0.381 mm (0.015 in.).
 - iv 2.2:1 to 3.0:1 for codes whose unit size is less than 0.508 mm (0.0200 in.).
 - v 2.0:1 to 3.0:1 for codes whose unit size is more than 0.508 mm (0.0200 in.).

30.3.3 Code heights. The bar code height can vary to suit specific reading and marking requirements. The bar code heights shown at Figure 17 shall be used for the corresponding ranges of bar code density. For those applications where these heights are not suitable, height requirements will be as specified by the procuring activity. The corresponding minimum HRI heights are also shown at Figure 17.

30.3.4 Intercharacter gap. The minimum gap between characters is the same as the minimum dimension (X) of a narrow element. The maximum intercharacter gap width shall be three times the width of a narrow element (3X) (see Figure 12).

30.3.5 Margins (quiet zones). The minimum left and right margins shall be 10 times the width of one narrow element (10X) or 6.35 mm (0.25 in.) whichever is greater unless otherwise specified.

- (a) Taille nominale minimale des unités — 0,112 mm (0,0044 po): applications spéciales.
- (b) Taille nominale minimale des unités — 0,190 mm (0,075 po): applications générales.
- (c) Taille nominale minimale des unités — 0,508 mm (0,02 po): applications générales.
- (d) Taille nominale minimale des unités — 1,016 mm (0,04 po): applications spéciales.
- (e) Ratio large/mince, nominal:
 - i 2,5:1 à 3,0:1 dans le cas des codes dont la taille de l'unité est inférieure à 0,190 mm (0,0075 po).
 - ii 2,2:1 à 3,0:1 dans le cas des codes dont la taille de l'unité est inférieure à 0,381 mm (0,015 po) et égale ou supérieure à 0,190 mm (0,0075 po).
 - iii 2,0:1 à 3,0:1 dans le cas des codes dont la taille de l'unité est égale ou supérieure à 0,381 mm (0,015 po).
 - iv 2,2:1 à 3,0:1 dans le cas des codes dont la taille de l'unité est inférieure à 0,508 mm (0,02 po).
 - v 2,0:1 à 3,0:1 dans le cas des codes dont la taille de l'unité est supérieure à 0,508 mm (0,02 po).

30.3.3 Hauteur des codes. La hauteur d'un code à bâtonnets dépend des conditions de lecture et de marquage. Les hauteurs indiquées à la figure 17 seront utilisées avec les intervalles correspondants de densité de code. Dans les situations où ces hauteurs ne conviennent pas, on se conformera aux exigences des responsables de l'acquisition. La hauteur minimale de l'interprétation en clair est également indiquée à la figure 17.

30.3.4 Intervalle entre les caractères. L'intervalle minimal entre les caractères est égal à la dimension minimale (X) de l'élément mince. L'intervalle maximal entre les caractères est égal à trois fois la largeur de l'élément mince (3X) (voir la figure 12).

30.3.5 Marges. À moins d'indication contraire, les marges de gauche et de droite doivent faire au moins dix fois la largeur d'un élément mince (10X) ou 6,35 mm (0,25 po), la valeur la plus élevée étant à retenir.

APPENDIX 3

30.3.6 Spacing between bar code and HRI. The minimum spacing between the bar code and the HRI shall be a minimum of 0.25 mm (0.01 in.) and a maximum of 6.35 mm (0.25 in.).

30.3.7 Spacing between edge of label and HRI. The minimum spacing between the horizontal edge of the label and the HRI shall be 1.588 mm (0.0625 in.).

30.3.8 Spacing recommendations for SDS message formats. The following spacing requirements apply unless otherwise specified:

(a) When SDS messages are in an over-and-under configuration (stacked), the message shall have a minimum separation of 9.53 mm (0.375 in.) and a maximum separation of 19.05 mm (0.75 in.) from bar code to bar code (see Figure 16).

(b) The spacing between two separately coded SDS messages on the same line shall have a minimum separation of 12.7 mm (0.5 in.) (see Figure 16).

30.3.9 Bar code tolerances. Bar code tolerances are reached as follows:

(a) **Measuring tolerance.** The width of printed bars and spaces can be measured with an optical comparator using reflected light incident at 30° to 45° from a normal to the printed surface. A magnification of 50X is recommended although with some loss of accuracy, 20X may be used. Printed bar codes with reasonably smooth bar edges are easily measured by visually averaging the edge roughness over a linear reticle on the comparator screen.

(b) **Calculation tolerance.** The allowable printing with tolerance t is a function of the nominal width x and the nominal ratio n of wide to narrow. This tolerance is defined as:

$$t = \pm \left(\frac{4}{27} \right) \left(n - \frac{2}{3} \right) x$$

Note: The value of n shall be in the allowable range of 2 to 3. Figure 14 shows the tolerances for the various commonly used nominal dimensions.

30.3.6 Espacement entre le code à bâtonnets et l'interprétation en clair. L'espacement entre le code à bâtonnets et l'interprétation en clair doit être d'au moins 0,25 mm (0,01 po) et d'au plus 6,35 mm (0,25 po).

30.3.7 Espacement entre la bordure de l'étiquette et l'interprétation en clair. L'espacement entre la bordure horizontale de l'étiquette et l'interprétation en clair doit être d'au moins 1,588 mm (0,0625 po).

30.3.8 Espacement recommandé dans le cas des messages en codes à bâtonnets standard. À moins d'indication contraire, on veillera à se conformer aux exigences suivantes:

(a) Lorsque des messages codés sont superposés, l'intervalle entre les codes à bâtonnets doit être d'au moins 9,53 mm (0,375 po) et d'au plus 19,05 mm (0,75 po) (voir la figure 16).

(b) Deux messages codés sur une même ligne doivent être séparés par un intervalle d'au moins 12,7 mm (0,5 po) (voir la figure 16).

30.3.9 Tolérance. Les tolérances relatives aux codes à bâtonnets peuvent être établies comme suit:

(a) **Mesure de la tolérance.** La largeur des bâtonnets et des espaces peut être mesurée avec un comparateur optique et une lumière réfléchie sur une surface imprimée à un angle de 30° à 45° par rapport à la normale. Un grossissement de 50X est recommandé, mais on pourra aussi recourir à un grossissement de 20X, même si la précision sera dans ce cas moins grande. On pourra mesurer facilement les codes à bâtonnets dont la bordure est raisonnablement lisse en faisant visuellement la moyenne des inégalités à l'aide du réticule de l'écran du comparateur.

(b) **Calcul des tolérances.** La tolérance d'impression admissible t est fonction de la largeur nominale x et du ratio nominal n (bâtonnets larges/bâtonnets minces). Cette tolérance s'écrit:

$$t = \pm \left(\frac{4}{27} \right) \left(n - \frac{2}{3} \right) x$$

Nota: La valeur de n doit se situer entre 2 et 3. La figure 14 présente les tolérances de diverses dimensions nominales couramment utilisées.

30.3.10 Spots, voids and bar edge roughness. Spots, voids, and bar edge roughness are considered as follows:

(a) **General.** A major advantage of the 3-of-9 bar code is that it can be correctly read in spite of localized printing defects. A defect of sufficient magnitude may cause a wand scanner not to read if the scanning line passes directly through the defect. However, a subsequent scan through a nondefective area of the bar code will typically result in a good read.

(b) **Edge roughness.** Edge roughness is included in the bar and space width tolerances. The white to black and black to white transition points are determined where the apparent reflectance of a circle with a diameter 0.8 times the nominal width of a narrow element is halfway between the reflectances of the bar and space reflectance values.

(c) **Spots and voids.** A single spot or void of sufficient magnitude in an individual character code will cause a wand scanner to not read when the scanning line passes directly through the defect. However, two independent defects occurring along the same scan within the same character code could produce a substitution error. Such error can only result if a void in a wide bar is aligned with a spot on a narrow bar within the same character code. Spots and voids which meet either of the following criteria are permitted:

- i The spot or void can be contained within a circle whose diameter is 0.4 times the nominal width of the narrow element.
- ii The spot or void occupies no more than 25 per cent of the area of a circle whose diameter is 0.8 times the nominal width of the narrow element. Larger spots or voids can be expected to reduce the first read rate depending on their size.

30.4 Application of markings

30.4.1 Marking of interior and shipping containers shall be as follows:

(a) The words NATO Stock Number, Nomenclature, Quantity and Protection and Date Markings, shall not be made a part of the markings.

30.3.10 Taches, blancs et inégalités des bordures:

(a) **Généralités.** Le principal avantage du code à bâtonnets 3/9 est qu'il peut être lu correctement même s'il présente quelques défauts d'impression. Si un défaut est suffisamment important, le crayon-lecteur ne saisit pas le bâtonnet si le faisceau de lecture passe directement sur l'imperfection. Toutefois, une lecture subséquente sur une partie sans imperfection du bâtonnet donne généralement de bons résultats.

(b) **Inégalités des bordures.** Les inégalités des bordures doivent entrer dans la largeur admissible des bâtonnets et des espaces. Les points de transition blanc-noir et noir-blanc se trouvent à l'endroit où la réflectance apparente d'un cercle dont le diamètre fait de 0 à 8 fois la largeur nominale d'un élément mince se trouve à mi-chemin entre la réflectance des bâtonnets et celle des espaces.

(c) **Taches et blancs.** Le caractère qui comporte une tache ou un blanc suffisamment important ne sera pas lu par le crayon-lecteur si le faisceau de lecture passe directement sur l'imperfection. Il se pourrait toutefois que deux imperfections indépendantes d'un même code de caractère produisent une erreur de substitution. Ces erreurs ne peuvent s'observer que si un blanc d'un bâtonnet large est aligné sur une tache d'un bâtonnet mince du même code de caractère. Les taches et les blancs qui satisfont aux exigences suivantes sont admissibles:

- i La tache ou le blanc peut être contenu dans un cercle dont le diamètre est égal à 0,4 fois la largeur nominale de l'élément mince.
- ii Le point ou le blanc n'occupe pas plus de 25 % de la superficie d'un cercle dont le diamètre est de 0,8 fois la largeur nominale de l'élément mince. Compte tenu de leur taille, les taches ou les blancs importants contribuent à réduire la proportion des lectures du premier coup.

30.4 Marquage

30.4.1 Marquage des contenants intérieurs et des contenants d'expédition:

(a) Les mentions numéro de nomenclature OTAN, description, quantité et protection et date ne doivent pas être marquées.

APPENDIX 3

(b) Interior containers shall be marked with the NATO stock number and exterior containers shall be marked with the NATO stock number, contract serial number, quantity and unit of issue, protection-date markings and quality assurance code in the standard bar code symbology described herein. Bar code markings shall be applied as illustrated at Figures 15, 18, 19, 20 or 21.

(c) When no NSN is available, the manufacturer's reference/part number (MFR/PN) shall be used and space shall be left blank immediately above the number for subsequent placement of the NSN. The words MFR/PN shall be used to identify this information.

30.4.2 Exterior container identification markings. The required markings shall be placed so as not to be obscured by cleats and strapping. Arrangement of markings shall be as described and illustrated herein. One end and the top and bottom of containers shall always be free of any markings, unless otherwise specified.

(b) Les contenants intérieurs doivent porter le numéro de nomenclature OTAN, et les contenants extérieurs, le numéro de nomenclature OTAN, le numéro de série du contrat, la quantité et l'unité de distribution, les mesures de protection et la date ainsi que le code d'assurance de la qualité, ces renseignements étant donnés en codes à bâtonnets. Les codes à bâtonnets doivent être appliqués conformément aux indications des figures 15, 18, 19, 20, ou 21.

(c) À défaut de NNO, on indiquera le numéro de référence du fabricant ou le numéro de pièce et on laissera immédiatement au-dessus l'espace voulu pour que le NNO puisse être ajouté ultérieurement. Ces renseignements doivent être accompagnés de la mention numéro de référence du fabricant/numéro de pièce.

30.4.2 Marques d'identification des contenants extérieurs. Les marques d'identification des contenants extérieurs doivent être placées de manière que les attaches et les cerclages ne les cachent pas. Elles seront en outre conformes aux instructions et aux illustrations présentées ici. À moins d'indication contraire, on laissera toujours une extrémité ainsi que le dessus et le dessous des contenants libres de toute marque.

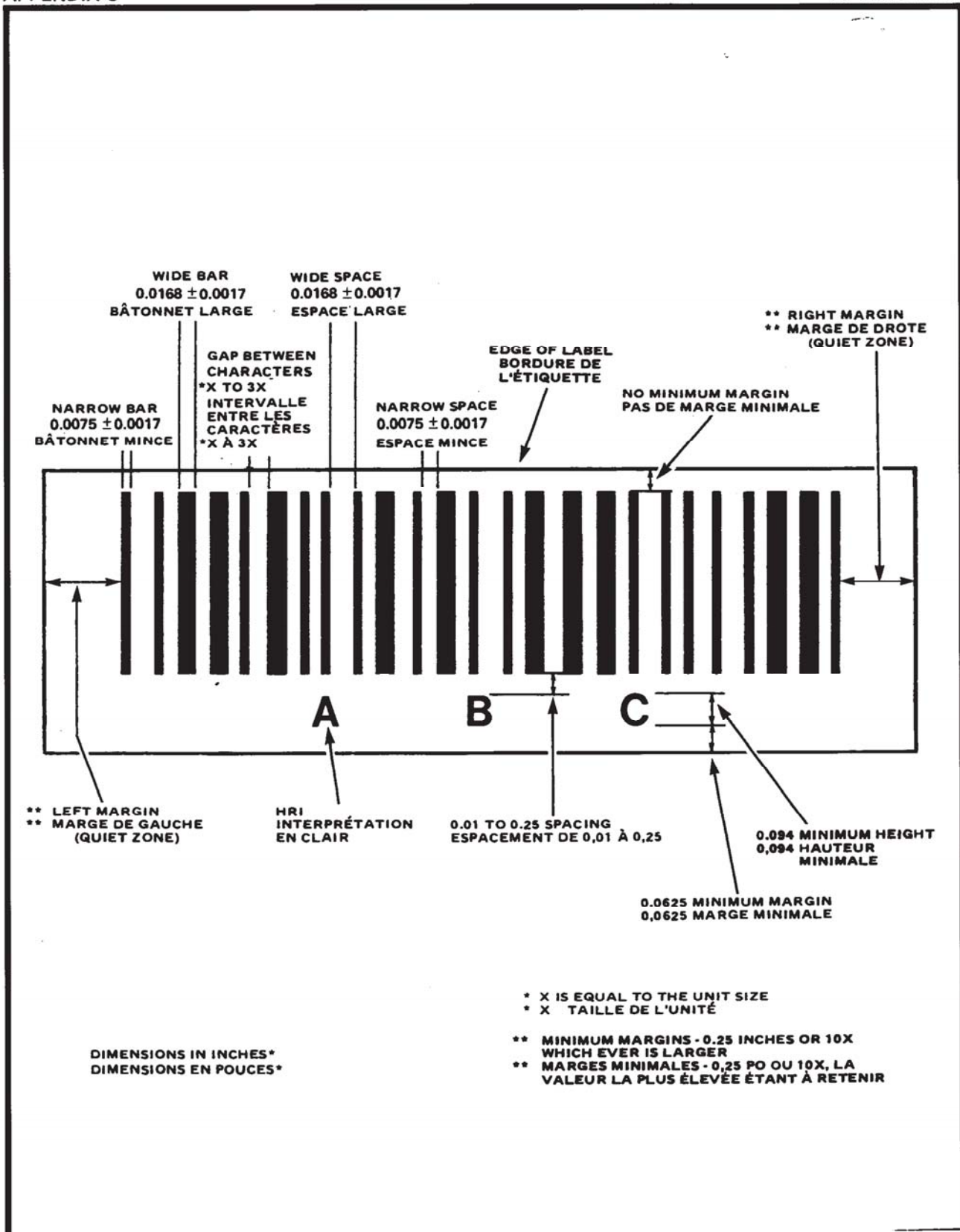


Figure 12 Standard Code, 9.4 Characters per Inch Density (Enlarged)

Figure 12 Code standard — Densité de 9,4 caractères au pouce (agrandissement)

APPENDIX 3

Table I Code Configuration				Tableau I – Configuration de code			
CHAR. CARACTÈRE	PATTERN TRANSCRIPTION CODÉE	BARS BÂTONNETS	SPACES ESPACES	CHAR. CARACTÈRE	PATTERN TRANSCRIPTION CODÉE	BARS BÂTONNETS	SPACES ESPACES
1		10001	0100	M		11000	0001
2		01001	0100	N		00101	0001
3		11000	0100	O		10100	0001
4		00101	0100	P		01100	0001
5		10100	0100	Q		00011	0001
6		01100	0100	R		10010	0001
7		00011	0100	S		01010	0001
8		10010	0100	T		00110	0001
9		01010	0100	U		10001	1000
0		00110	0100	V		01001	1000
A		10001	0010	W		11000	1000
B		01001	0010	X		00101	1000
C		11000	0010	Y		10100	1000
D		00101	0010	Z		01100	1000
E		10100	0010	-		00011	1000
F		01100	0010	.		10010	1000
G		00011	0010	SPACE		01010	1000
H		10010	0010	*		0110	1000
I		01010	0010	\$		00000	1110
J		00110	0010	/		00000	1101
K		10001	0001	+		00000	1011
L		01001	0001	%		00000	0111

NOTE

* Denotes a start/stop code which must precede and follow every bar code message. Note that * is used only for the start/stop code.

NOTA

* indique un code de départ/d'arrêt qui doit précéder et suivre chaque message transmis en code à bâtonnets. Il est à noter que ce signe (*) n'est utilisé que comme code de départ/d'arrêt.

Figure 13 Table of Code Configurations
Figure 13 Tableau des configurations de codes

Table II – Tolerances of Common Nominal Dimensions				Tableau II – Tolérances telles qu'elles s'établissent suivant diverses dimensions nominales d'usage courant			
Density CPI	Nominal Width (x) Narrow Elements (mm) (in)		Wide/Narrow Ratio n	Nominal Width (nx) Wide Elements (mm) (in)		Element Tolerance (t) (mm) (in)	
Densité (C/po)	Largeur nominale (x) des éléments minces (mm) (po)		Ratio large/mince (n)	Largeur nominale (nx) des éléments larges (mm) (po)		Tolérance (t) (mm) (po)	
15.5	0.112	0.0044	2.5	0.279	0.0110	0.0012	0.030
12.5	0.140	0.0055	2.5	0.351	0.0138	0.0015	0.038
9.4	0.190	0.0075	2.24	0.427	0.0168	0.0017	0.044
8.6	0.203	0.0080	2.5	0.508	0.0200	0.0022	0.055
7.4	0.254	0.0100	2.2	0.559	0.0220	0.0023	0.058
6.3	0.254	0.0100	3.0	0.762	0.0300	0.0035	0.088
5.7	0.305	0.0120	2.5	0.762	0.0300	0.0033	0.083
5.4	0.292	0.0115	3.0	0.876	0.0345	0.0040	0.101
4.8	0.406	0.0160	2.0	0.813	0.0320	0.0032	0.081
3.9	0.406	0.0160	3.0	1.219	0.0480	0.0055	0.140
3.0	0.533	0.0210	3.0	1.600	0.0630	0.0073	0.184
2.3	0.762	0.0300	2.5	1.905	0.0750	0.0081	0.207
1.7	1.016	0.0400	2.5	2.540	0.1000	0.0109	0.276

Figure 14 Table of Tolerance of Common Nominal Dimensions

Figure 14 Tableau des tolérances pour diverses dimensions nominales d'usage courant



UNIT CONTAINER/CONTENANT UNITAIRE

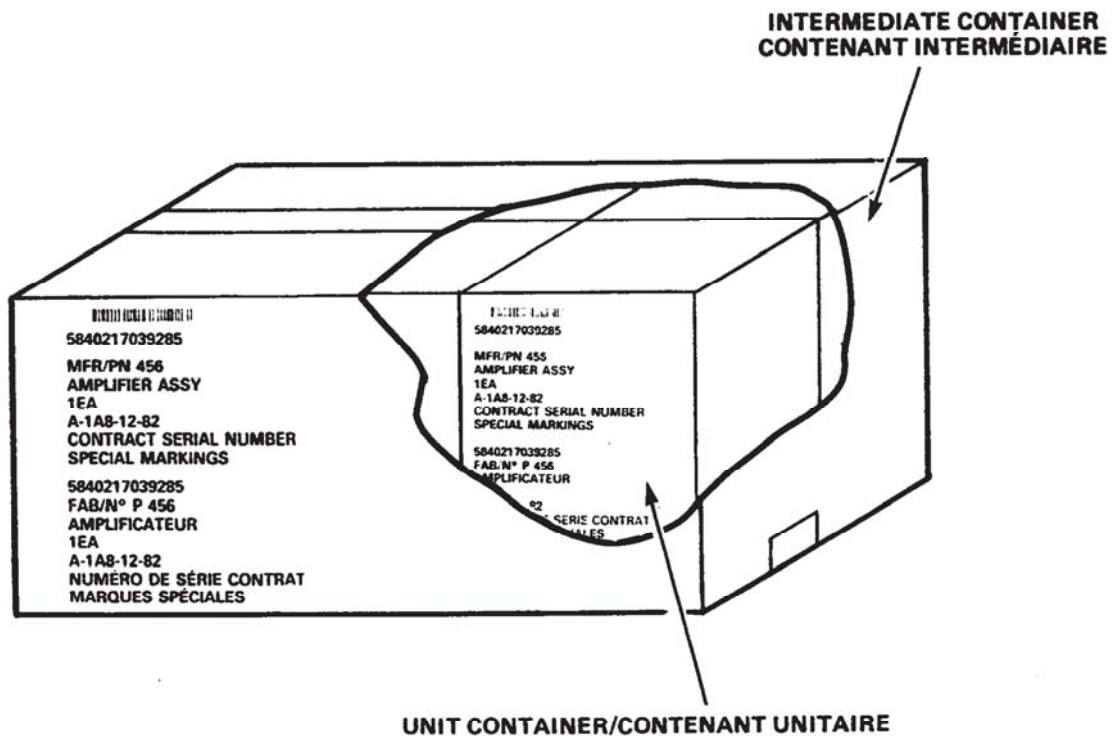


Figure 15 Application of Bar Code Markings — Unit Packs and Intermediate Containers

Figure 15 Application des codes à bâtonnets — contenants unitaires et contenants intermédiaires

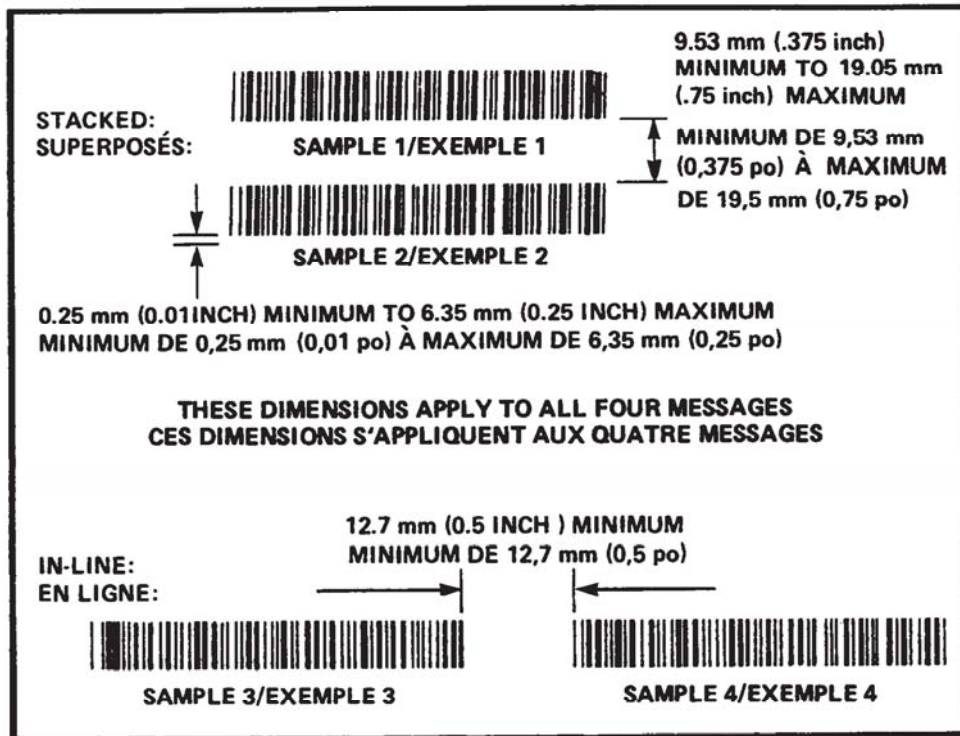


Figure 16 Spacing for Multiple SDS Message Formats
Figure 16 Espacement de messages multiples en codes à bâtonnets standard

A. Bar code and HRI heights for general use. A. Hauteur des codes à bâtonnets et des interprétations en clair — Application générales						
Bar Code Density Range Intervalle de densité des codes à bâtonnets	Bar Code Minimum Height mm in Hauteur minumale des codes à bâtonnets		Bar Code Maximum Height mm in Hauteur maximale des codes à bâtonnets		HRI Minimum Height mm in Hauteur minimale de l'interprétation en clair	
	mm	po	mm	po	mm	po
$1.7 \leq \text{CPI} < 3.0$	19.05	0.75	31.75	1.25	3.18	.125
$3.0 \leq \text{CPI} < 6.5$	9.53	0.375	22.23	0.875	2.39	.094
$6.5 \leq \text{CPI} \leq 9.4$	6.35	0.25	12.7	0.50	2.39	.094
B. Bar code and HRI heights for special applications. B. Hauteur des codes à bâtonnets et des interprétations en clair — Applications spéciales						
Bar Code Density Range Intervalle de densité des codes à bâtonnets	Bar Code Minimum Height mm in Hauteur minumale des codes à bâtonnets		Bar Code Maximum Height mm in Hauteur maximale des codes à bâtonnets		HRI Minimum Height mm in Hauteur minimale de l'interprétation en clair	
	mm	po	mm	po	mm	po
$9.4 \leq \text{CPI} \leq 12.5$	3.18	0.125	9.53	0.375	1.60	.063
$12.5 < \text{CPI} \leq 15.5$	1.59	0.0625	6.35	0.250	0.89	.035

Figure 17 Bar Code and HRI Heights

Figure 17 Hauteur des codes à bâtonnets et des interprétations en clair

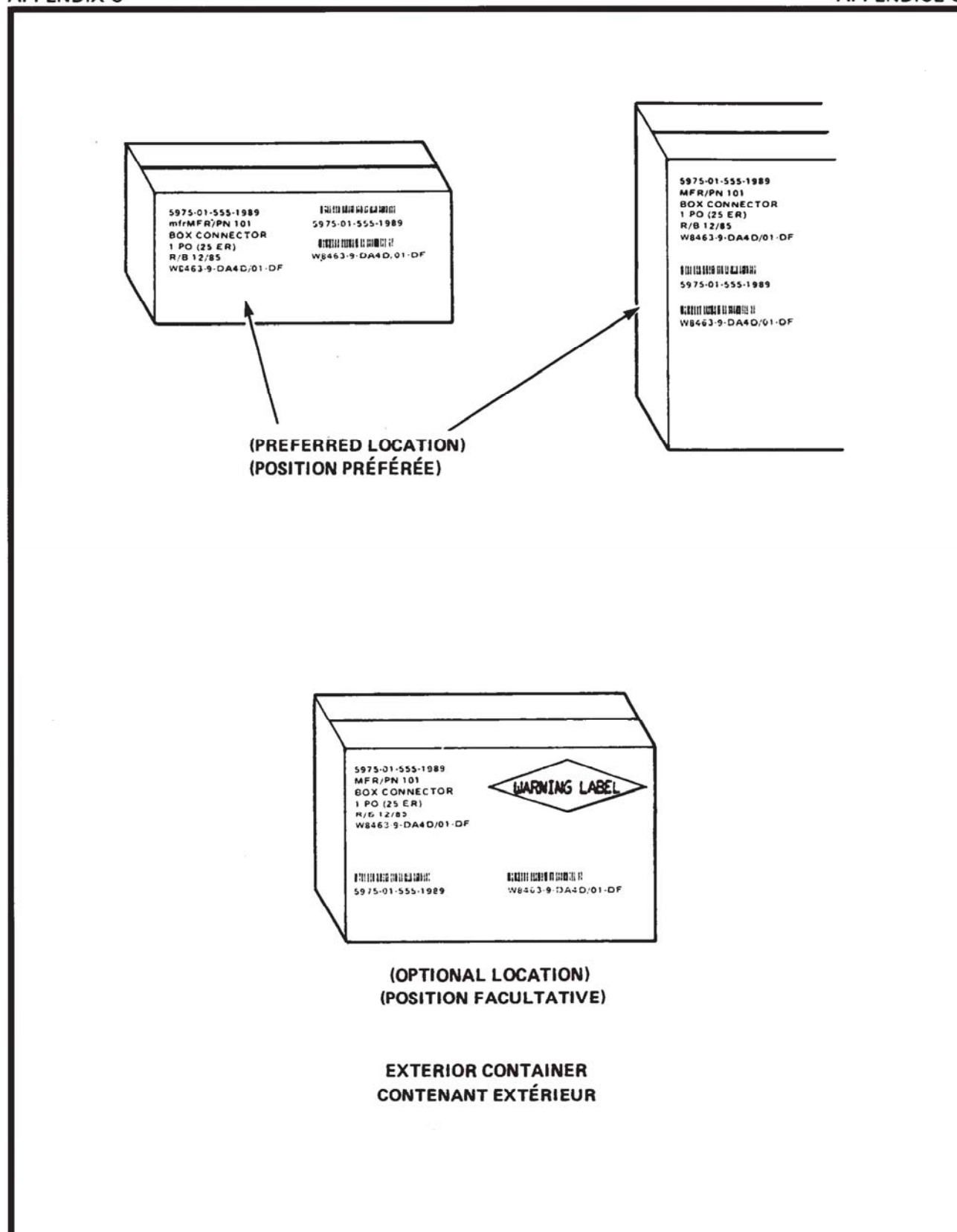
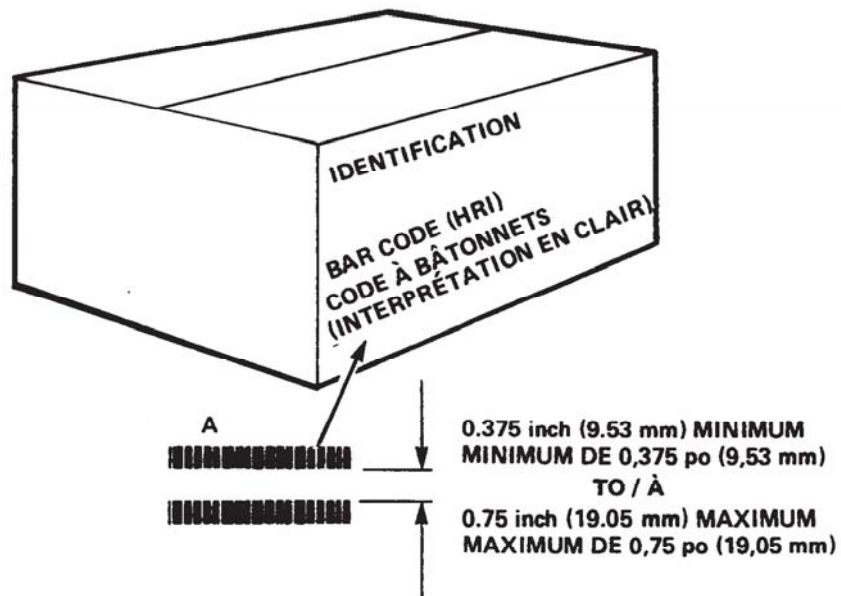


Figure 18 Placement of Bar Code Markings — Exterior Containers
Figure 18 Position des codes à bâtonnets — contenants extérieurs



OR / OU

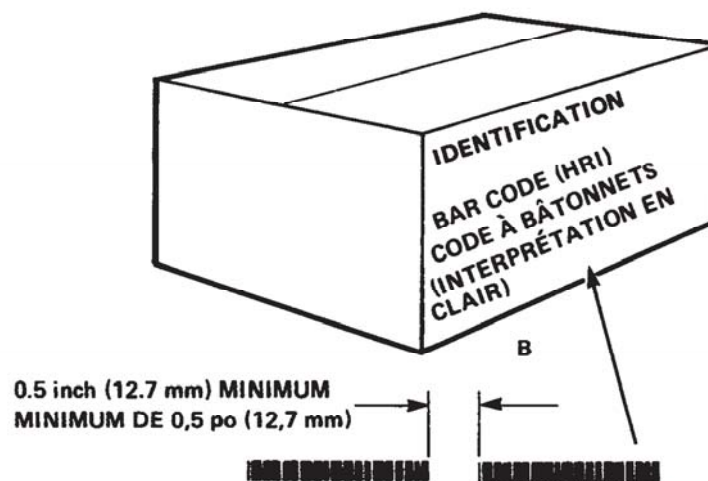


Figure 19 Bar Code Markings for Exterior Shipping Container under 10 Cubic Feet
Figure 19 Codes à bâtonnets des contenants d'expédition extérieurs de moins de 10 pi³

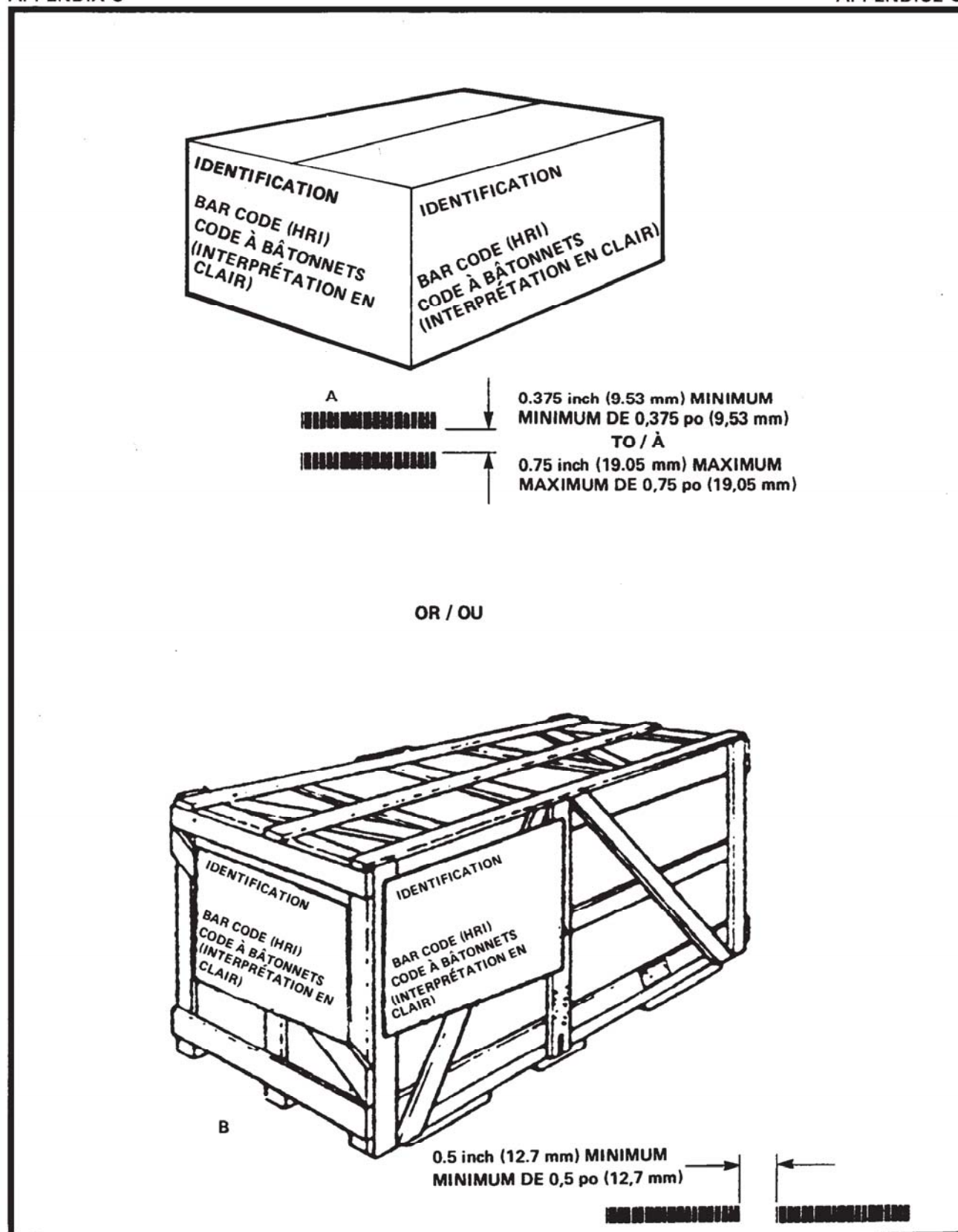


Figure 20 Bar Code Markings for Exterior Shipping Containers 10 Cubic Feet and Over
Figure 20 Codes à bâtonnets des contenants d'expédition extérieurs de 10 pi³ et plus

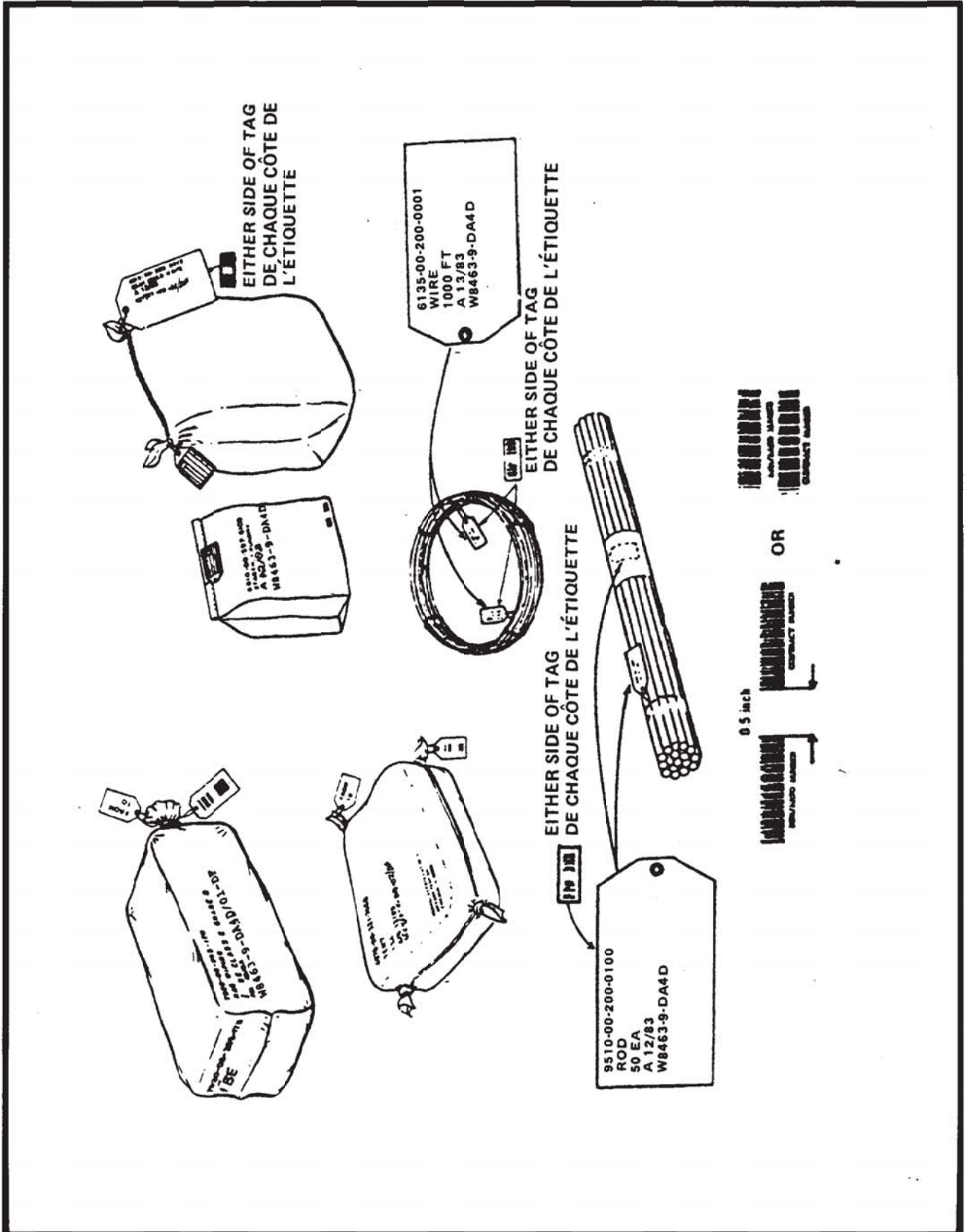


Figure 21 Bar Code Markings on Tags for Miscellaneous Packs and Unpacked Items.

Figure 21 Codes à bâtonnets d'étiquettes de divers emballages et d'articles non emballés

<p>1. Each matched pair of boots and its' accessories) must be packaged in a suitable box, in accordance with good commercial practice (suggestion – Style 8 (FFP) Five Panel Wrapper). The box must be taped to effect closure. At one end of the box, the following must be legibly marked (labelled):</p> <table style="width: 100%; margin-top: 10px;"> <tr> <td style="width: 40%;">NATO Stock Number (NSN) *</td> <td>As specified on contract</td> </tr> <tr> <td>Nomenclature (including size) **</td> <td>As specified on contract</td> </tr> <tr> <td>Quantity / Unit of Issue</td> <td>1 pair</td> </tr> </table> <p>2. A quantity of packages, of the <u>same</u> NSN, must be packed into a corrugated fibreboard box conforming to Canadian General Standards Board (CGSB) specification CAN/CGSB-43.22-2001. The box size and content quantity must be uniform for the duration of the contract. Suggestion as follows:</p> <p style="margin-left: 20px;"><u>No material handling equipment required</u> – Overall inside dimensions (length, width and depth added) must not exceed 1.5 metres (59 inches). The maximum weight of the box and contents shall not exceed 18 kilograms (40 pounds).</p> <p style="margin-left: 20px;"><u>Material handling equipment required</u> – The box(es) must be compatible with the requirements of paragraph 7.</p> <p>3. Closure of the corrugated fibreboard box must be in accordance with CGSB specification CAN/CGSB-43.22-2001 (Appendix B).</p> <p>4. On one end of each corrugated fibreboard box, stencilling or labelling in figures as large as practicable in relation to the space available must legibly mark the following information:</p> <table style="width: 100%; margin-top: 10px;"> <tr> <td style="width: 40%;">NATO Stock Number (NSN) *</td> <td>- As specified on contract</td> </tr> <tr> <td>Nomenclature (including size) **</td> <td>- As specified on contract</td> </tr> <tr> <td>Quantity (per box) / Unit of Issue</td> <td>- _____ PR</td> </tr> <tr> <td>Contract Serial Number</td> <td>- As specified on contract</td> </tr> <tr> <td>Gross Weight (nearest kg)</td> <td>- As applicable</td> </tr> </table> <p>5. On <u>one side</u> of each corrugated fibreboard box, stencilling or labelling in figures as large as practicable in relation to the space available must legibly mark the following information:</p> <table style="width: 100%; margin-top: 10px;"> <tr> <td style="width: 40%;">Consignee</td> <td>- As specified on contract</td> </tr> <tr> <td>Consignor</td> <td>- Supplier's name or symbol</td> </tr> <tr> <td>Case ____ of ____ cases</td> <td>- As applicable within each shipment</td> </tr> </table> <p>6. The <u>last shipping container</u> of each shipment must have affixed to the side on which the shipping instructions are contained (paragraph 5), an envelope containing the Packing List, Release Note, etc. This water-resistant envelope must be prominently marked "Packing List Enclosed" and must be securely affixed to the outside wall of the container.</p> <p>7. Shipments must be palletized in uniform loads and strapped/secured on standard 4-way entry, 48-inch by 40-inch wood or fibreboard non-returnable pallets, to be supplied by the contractor. Total height, including pallet, must not exceed 47 inches.</p> <p style="margin-top: 20px;">* Marking must be applied using Bar Code Symbology UCC/EAN-128 with AI 7001, including HRI (in accordance with D-LM-008-002/SF-001)</p> <p style="margin-top: 5px;">** Bilingual format - English/French</p>	NATO Stock Number (NSN) *	As specified on contract	Nomenclature (including size) **	As specified on contract	Quantity / Unit of Issue	1 pair	NATO Stock Number (NSN) *	- As specified on contract	Nomenclature (including size) **	- As specified on contract	Quantity (per box) / Unit of Issue	- _____ PR	Contract Serial Number	- As specified on contract	Gross Weight (nearest kg)	- As applicable	Consignee	- As specified on contract	Consignor	- Supplier's name or symbol	Case ____ of ____ cases	- As applicable within each shipment	<p style="font-size: small; margin-bottom: 10px;">Canadian Forces Transportation Packaging Order</p> <h1 style="margin: 0;">CFTPO-BOOTS</h1> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-top: 10px;"> <tr> <td style="width: 60%; padding: 5px;"> <p style="font-size: x-small; margin: 0;">Draftsman M. Kleinveld</p> <p style="font-size: x-small; margin: 0;">Checker M. Kleinveld</p> <p style="font-size: x-small; margin: 0;">Design Engineer DSCO 5-4-3-2</p> <p style="font-size: x-small; margin: 0;">Approval Stamp</p> </td> <td style="width: 40%; padding: 5px;"> <p style="font-size: x-small; margin: 0;">Date 1 Nov 2016</p> <p style="font-size: x-small; margin: 0;">Nomenclature As specified on contract</p> <p style="font-size: x-small; margin: 0;">Sheet 1 of 2</p> <p style="font-size: x-small; margin: 0;">Based on As specified on contract</p> </td> </tr> </table>	<p style="font-size: x-small; margin: 0;">Draftsman M. Kleinveld</p> <p style="font-size: x-small; margin: 0;">Checker M. Kleinveld</p> <p style="font-size: x-small; margin: 0;">Design Engineer DSCO 5-4-3-2</p> <p style="font-size: x-small; margin: 0;">Approval Stamp</p>	<p style="font-size: x-small; margin: 0;">Date 1 Nov 2016</p> <p style="font-size: x-small; margin: 0;">Nomenclature As specified on contract</p> <p style="font-size: x-small; margin: 0;">Sheet 1 of 2</p> <p style="font-size: x-small; margin: 0;">Based on As specified on contract</p>
NATO Stock Number (NSN) *	As specified on contract																								
Nomenclature (including size) **	As specified on contract																								
Quantity / Unit of Issue	1 pair																								
NATO Stock Number (NSN) *	- As specified on contract																								
Nomenclature (including size) **	- As specified on contract																								
Quantity (per box) / Unit of Issue	- _____ PR																								
Contract Serial Number	- As specified on contract																								
Gross Weight (nearest kg)	- As applicable																								
Consignee	- As specified on contract																								
Consignor	- Supplier's name or symbol																								
Case ____ of ____ cases	- As applicable within each shipment																								
<p style="font-size: x-small; margin: 0;">Draftsman M. Kleinveld</p> <p style="font-size: x-small; margin: 0;">Checker M. Kleinveld</p> <p style="font-size: x-small; margin: 0;">Design Engineer DSCO 5-4-3-2</p> <p style="font-size: x-small; margin: 0;">Approval Stamp</p>	<p style="font-size: x-small; margin: 0;">Date 1 Nov 2016</p> <p style="font-size: x-small; margin: 0;">Nomenclature As specified on contract</p> <p style="font-size: x-small; margin: 0;">Sheet 1 of 2</p> <p style="font-size: x-small; margin: 0;">Based on As specified on contract</p>																								

<p>1. Chaque pair de bottes (et de ses accessoires) doivent être emballé dans un conteneur approprié conformément aux bonnes pratiques commerciales (suggestion – Genre 8 (FPF) Enveloppe cinq-panneau). Le conteneur doit être scellé à l'aide d'un ruban adhésif. Sur une <u>extrémité</u> du conteneur, l'information suivante (inscrite sur une étiquette) doit figurer lisiblement:</p> <p style="margin-left: 40px;"> Numéro de nomenclature OTAN (NNO) * - Selon le contrat Nomenclature (comprenant la taille) ** - Selon le contrat Quantité / Unité de mesure - 1 PR </p> <p>2. Une quantité de paquets, de la <u>même</u> grandeur, doivent être placés dans un conteneur en carton dur ondulé, conformément à la norme CAN/CGSB-43.22-2001 de l'Office des normes générales du Canada (ONGC). La taille du conteneur et la quantité contenue doivent demeurer la même pour la durée du contrat. Voici des suggestions :</p> <p style="margin-left: 40px;"><u>Aucun équipement de manutention nécessaire</u> – Les dimensions générales intérieures (somme de la longueur, de la largeur et de la hauteur) ne doivent pas dépasser 1,5 m (59 po). Le poids maximal du conteneur, avec son contenu, ne doit pas dépasser 18 kg (40 lb).</p> <p style="margin-left: 40px;"><u>Équipement de manutention nécessaire</u> – Les conteneurs doivent être compatibles aux exigences du paragraphe 7.</p> <p>3. La fermeture du conteneur en carton dur ondulé doit être conforme à la norme CAN/CGSB-43.22-2001 (appendice B) de l'ONGC.</p> <p>4. Sur une <u>extrémité</u> de chaque conteneur en carton dur ondulé, l'information suivante doit figurer lisiblement en caractères aussi grands que permis par l'espace disponible (inscrite à l'aide d'un pochoir ou sur une étiquette) :</p> <p style="margin-left: 40px;"> Numéro de nomenclature OTAN (NNO) * - Selon le contrat Nomenclature (comprenant la taille) ** - Selon le contrat Quantité (par conteneur) / Unité de mesure - ____ PR Poids brut (arrondir au kg) - Selon le cas Numéro de série du contrat - Selon le contrat </p>	<div style="text-align: center; font-weight: bold; font-size: 1.2em;"> Commande d'Emballage pour le Transport – Forces canadiennes CETFC-BOTTES </div> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-top: 10px;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center; vertical-align: middle;"> Date 1 Nov 2016 </td> <td style="width: 50%; text-align: center; vertical-align: middle;"> Feuille 2 of 2 </td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center; padding: 5px;"> Nomenclature Selon le contrat </td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center; padding: 5px;"> Basé sur Selon le contrat </td> </tr> </table> <div style="margin-top: 10px;"> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20%; font-size: 0.8em;">Dessinateur</td> <td style="width: 20%;">M. Kleinveld</td> <td style="width: 20%; font-size: 0.8em;">Ingénieur d'études</td> <td style="width: 20%;">DOCA 5-4-3-2</td> <td rowspan="2" style="text-align: center; vertical-align: middle;"> </td> </tr> <tr> <td style="font-size: 0.8em;">Vérificateur</td> <td>M. Kleinveld</td> <td style="font-size: 0.8em;">Sceau d'approbation</td> <td></td> </tr> </table> </div>	Date 1 Nov 2016	Feuille 2 of 2	Nomenclature Selon le contrat		Basé sur Selon le contrat		Dessinateur	M. Kleinveld	Ingénieur d'études	DOCA 5-4-3-2		Vérificateur	M. Kleinveld	Sceau d'approbation	
Date 1 Nov 2016	Feuille 2 of 2															
Nomenclature Selon le contrat																
Basé sur Selon le contrat																
Dessinateur	M. Kleinveld	Ingénieur d'études	DOCA 5-4-3-2													
Vérificateur	M. Kleinveld	Sceau d'approbation														
<p>5. Sur un <u>côté</u> de chaque conteneur en carton dur ondulé, l'information suivante doit figurer lisiblement en caractères aussi grands que permis par l'espace disponible (inscrite à l'aide d'un pochoir ou sur une étiquette) :</p> <p style="margin-left: 40px;"> Destinataire - Selon le contrat Expéditeur - Nom ou marque du fournisseur Conteneur ____ de ____ - Selon chaque cargaison </p> <p>6. Le <u>dernier conteneur d'expédition</u> de chaque cargaison, doit porter sur le côté où l'on retrouve les instructions d'envoi (paragraphe 5), une enveloppe contenant le bordereau d'expédition, le bordereau de libération, etc. Cette enveloppe, résistante à l'eau, doit porter clairement les mots «bordereau d'expédition ci-inclus» et doit être bien fixée à la paroi extérieure du conteneur.</p> <p>7. L'entrepreneur doit fournir des palettes standard de type perdu, en bois ou en carton dur ondulé, accessibles des quatre côtés et mesurant 48 po sur 40 po. Les conteneurs doivent y être disposés uniformément (groupées par NNO) et solidement arrimées. La hauteur totale, y compris la palette, ne doit pas dépasser 47 po.</p> <p style="font-size: 0.8em;">* Les marques doivent être apposées au moyen de la symbologie code à barres UCC/EAN-128, avec le numéro d'identification d'application IA 7001, y compris la traduction en clair TC (conformément à la D-LM-008-002/SF-001)</p> <p style="font-size: 0.8em;">** Format bilingue – Anglais/ Français</p>																

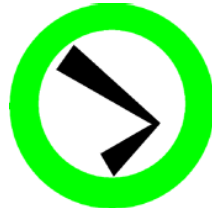
<p>1. Items must be bulk packaged in sets of seventy two (72) pairs or one (1) gross. Quantities must be packaged in a polyethylene (or other transparent film) bag or envelope, made of material not less than one (1) mil thickness. The bags must be taped or stapled to effect closure. The following must be legibly marked (labelled) on the outside of the bags:</p> <table style="width: 100%; margin-top: 10px;"> <tr> <td style="width: 40%;">NATO Stock Number (NSN) *</td> <td>As specified on contract</td> </tr> <tr> <td>Nomenclature (including size) **</td> <td>As specified on contract</td> </tr> <tr> <td>Quantity / Unit of Issue</td> <td>72 pairs</td> </tr> </table> <p>2. A quantity of packages, of the same NSN, must be packed into a corrugated fibreboard box conforming to Canadian General Standards Board (CGSB) specification CAN/CGSB-43.22-2001. Overall inside dimensions (length, width and depth added) must not exceed 1.5 metres (59 inches). The maximum weight of the box and contents must not exceed 18 kilograms (40 pounds). The box size and content quantity must be uniform for the duration of the contract.</p> <p>3. Closure of the corrugated fibreboard box must be in accordance with CGSB specification CAN/CGSB-43.22-2001 (Appendix B).</p> <p>4. On one end of each corrugated fibreboard box, stencilling or labelling in figures as large as practicable in relation to the space available must legibly mark the following information:</p> <table style="width: 100%; margin-top: 10px;"> <tr> <td style="width: 40%;">NATO Stock Number (NSN) *</td> <td>- As specified on contract</td> </tr> <tr> <td>Nomenclature (including size) **</td> <td>- As specified on contract</td> </tr> <tr> <td>Quantity (per box) / Unit of Issue</td> <td>- As applicable</td> </tr> <tr> <td>Contract Serial Number</td> <td>- As specified on contract</td> </tr> <tr> <td>Gross Weight (nearest kg)</td> <td>- As applicable</td> </tr> </table>	NATO Stock Number (NSN) *	As specified on contract	Nomenclature (including size) **	As specified on contract	Quantity / Unit of Issue	72 pairs	NATO Stock Number (NSN) *	- As specified on contract	Nomenclature (including size) **	- As specified on contract	Quantity (per box) / Unit of Issue	- As applicable	Contract Serial Number	- As specified on contract	Gross Weight (nearest kg)	- As applicable	<p>Canadian Forces Transportation Packaging Order</p> <h2 style="margin: 0;">CFTPO-LACES</h2> <table style="width: 100%; margin-top: 20px;"> <tr> <td style="width: 60%; border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>Nomenclature</p> <p style="font-size: 1.2em; margin: 0;">As specified on contract</p> </td> <td style="width: 40%; border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>Date</p> <p style="font-size: 1.2em; margin: 0;">6 Mar 2014</p> </td> </tr> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>Based on</p> <p style="font-size: 1.2em; margin: 0;">As specified on contract</p> </td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>Sheet</p> <p style="font-size: 1.2em; margin: 0;">1 of 2</p> </td> </tr> </table> <div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center; margin-top: 20px;"> <div style="width: 60%;"> <p style="font-size: 0.8em; margin: 0;">Draftsman</p> <p style="margin: 0;">M. Kleinveld</p> <p style="font-size: 0.8em; margin: 0;">Checker</p> <p style="margin: 0;">M. Kleinveld</p> <p style="font-size: 0.8em; margin: 0;">Design Engineer</p> <p style="margin: 0;">DSCO 5-4-3-2</p> <p style="font-size: 0.8em; margin: 0;">Approval Stamp</p> </div> <div style="width: 35%; text-align: center;"> </div> </div>	<p>Nomenclature</p> <p style="font-size: 1.2em; margin: 0;">As specified on contract</p>	<p>Date</p> <p style="font-size: 1.2em; margin: 0;">6 Mar 2014</p>	<p>Based on</p> <p style="font-size: 1.2em; margin: 0;">As specified on contract</p>	<p>Sheet</p> <p style="font-size: 1.2em; margin: 0;">1 of 2</p>
NATO Stock Number (NSN) *	As specified on contract																				
Nomenclature (including size) **	As specified on contract																				
Quantity / Unit of Issue	72 pairs																				
NATO Stock Number (NSN) *	- As specified on contract																				
Nomenclature (including size) **	- As specified on contract																				
Quantity (per box) / Unit of Issue	- As applicable																				
Contract Serial Number	- As specified on contract																				
Gross Weight (nearest kg)	- As applicable																				
<p>Nomenclature</p> <p style="font-size: 1.2em; margin: 0;">As specified on contract</p>	<p>Date</p> <p style="font-size: 1.2em; margin: 0;">6 Mar 2014</p>																				
<p>Based on</p> <p style="font-size: 1.2em; margin: 0;">As specified on contract</p>	<p>Sheet</p> <p style="font-size: 1.2em; margin: 0;">1 of 2</p>																				
<p>5. On one side of each corrugated fibreboard box, stencilling or labelling in figures as large as practicable in relation to the space available must legibly mark the following information:</p> <table style="width: 100%; margin-top: 10px;"> <tr> <td style="width: 40%;">Consignee</td> <td>- As specified on contract</td> </tr> <tr> <td>Consignor</td> <td>- Supplier's name or symbol</td> </tr> <tr> <td>Case ____ of ____ cases</td> <td>- As applicable within each shipment</td> </tr> </table> <p>6. The last shipping container of each shipment must have affixed to the side on which the shipping instructions are contained (paragraph 5), an envelope containing the Packing List, Release Note, etc. This water-resistant envelope must be prominently marked "Packing List Enclosed" and must be securely affixed to the outside wall of the container.</p> <p>7. Shipments must be palletized in uniform loads and strapped/secured on standard 4-way entry, 48-inch by 40-inch wood or fibreboard non-returnable pallets, to be supplied by the contractor. Total height, including pallet, must not exceed 47 inches.</p> <p style="font-size: 0.8em; margin-top: 20px;">* Marking must be applied using Bar Code Symbology UCC/EAN-128 with AI 7001, including HRI (in accordance with D-LM-008-002/SF-001)</p> <p style="font-size: 0.8em;">** Bilingual format - English/French</p>		Consignee	- As specified on contract	Consignor	- Supplier's name or symbol	Case ____ of ____ cases	- As applicable within each shipment														
Consignee	- As specified on contract																				
Consignor	- Supplier's name or symbol																				
Case ____ of ____ cases	- As applicable within each shipment																				

CF 798

SGDDI n° 4607694

Annexe G
W8486-184068

21 novembre 2017



AVIS

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

Plan de validation technique de préproduction et de production
pour les boîtes de combat polyvalentes

21 novembre 2017

Plan de validation technique de préproduction et de production pour les bottes de combat polyvalentes

1.0 PORTÉE

1.1 Objectif. Le présent document vise à décrire la façon dont le ministère de la Défense nationale (MDN) effectuera la vérification technique de préproduction et de production pour les bottes de combat polyvalentes.

1.2 Méthode générale. Le responsable technique (RT) et une équipe d'experts en la matière du MDN examineront les preuves documentaires et matérielles présentées par les soumissionnaires pour confirmer la conformité à toutes les exigences techniques décrites dans le contrat et ses annexes.

2.0 MÉTHODE D'ÉVALUATION

2.1 Préproduction. Le RT et une équipe d'experts en la matière évalueront la documentation et les échantillons physiques fournis par l'entrepreneur pour confirmer leur conformité aux spécifications techniques décrites dans le contrat et ses annexes.

2.1.1 Documentation. L'entrepreneur fournira tous les documents exigés dans le contrat, y compris les résultats des essais et les certificats de conformité indiqués au tableau I.

Tableau I – Renseignements obligatoires sur les essais des matériaux à l'étape de préproduction

Essai	Renvoi à l'annexe B	Exigence et renvoi	Exigence de vérification de préproduction
Essai de rigidité longitudinale	Article 4.2.3	RIGIDITÉ LONGITUDINALE (BOTTE ENTIÈRE) conformément à la norme SATRA TM194	Des résultats d'essais doivent être soumis. Résultats d'essais effectués dans un laboratoire accrédité indépendant.

2.1.2 Échantillons physiques. L'entrepreneur doit soumettre les échantillons suivants indiqués au tableau II :

Tableau II – Échantillons à soumettre à l'étape de préproduction

Période	Exigence
Étape de préproduction	Une (1) paire de bottes de combat polyvalentes de peinture Mondopoint 265/104 avec une paire de lacets supplémentaire et des semelles amovibles.

2.1.3 Validation de la qualité d'exécution et de la confection. La qualité d'exécution et la confection seront évaluées au moyen des critères indiqués dans le tableau III.

21 novembre 2017

2.1.4 **Définitions des critères de validation.** Les définitions suivantes s'appliqueront à la validation des échantillons.

2.1.4.1 **Écart.** On entend par écart le non-respect d'une exigence de rendement ou de conception essentielle indiquée à l'**annexe B**. Les échantillons ne doivent présenter aucun écart. Les échantillons évalués présentant un seul écart lié à la qualité d'exécution ou à la confection seront jugés non conformes et l'entrepreneur devra produire un nouvel échantillon de préproduction au cours de la période indiquée dans le contrat.

2.1.4.2 **Infraction.** On entend par infraction un problème de qualité d'exécution ou de confection qui nuit directement à la tenue en service de l'article fini. Un maximum de trois (3) infractions liées à la qualité d'exécution et à la confection sera accepté. Les échantillons évalués présentant plus de trois (3) infractions seront jugés non conformes et l'entrepreneur devra produire un nouvel échantillon de préproduction au cours de la période indiquée dans le contrat.

2.1.4.3 **Observation.** On entend par observation un problème de qualité d'exécution ou de confection qui n'est pas susceptible de nuire à la tenue en service de l'article fini, mais qui influe sur l'assurance de la qualité générale. Les observations n'ont aucune incidence sur la conformité. Cependant, les observations notées à l'étape de préproduction doivent être corrigées à l'étape de production. **Les problèmes de qualité d'exécution ou de confection qui auront été décelés dans la soumission et qui ne figurent pas dans le tableau III seront considérés comme une observation.**

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

Renvoi à l'annexe B	Critère	Classement des critères de validation		
		Écart	Infraction	Observation
Article 3.1b (système de laçage jusqu'aux orteils)	La botte doit avoir un système de laçage rapide allant jusqu'aux orteils comportant six passants et quatre œilletons par quartier. Les œilletons doivent être situés sur la partie inférieure de l'ouverture et les passants sur la partie supérieure de l'ouverture.	X		
Article 3.1c (méthode de fixation de la semelle)	La botte doit avoir une semelle fixée selon le procédé Goodyear (trépointe cousue) ou par injection directe.	X		
Article 3.1d (crans de flexibilité)	La botte doit avoir deux crans de flexibilité de 12,0 mm à 15,0 mm de profondeur par quartier, à la cheville, au-dessus de la couture de la claque et du quartier.	X		
Article 3.1i (baguette)	Baguette en une seule pièce s'étendant jusqu'au bord inférieur du bracelet.	X		
Article 3.1j (langquette)	Langquette à soufflet pleine longueur dans une seule pièce en cuir.	X		
Article 3.1k (hauteur finie)	La hauteur finie, mesurée à l'extérieur de la botte, à l'arrière, du haut de la trépointe au haut de la botte, doit être de 23,0 cm à 24,0 cm pour les pointures 275/108 et de proportion équivalente pour chaque pointure.	X		
Article 3.1l	Deux (2) paires de lacets, deux (2) paires de semelles cousinées amovibles et les instructions d'entretien doivent être fournies avec chaque paire de bottes, dans chaque boîte.		X	
Article 3.3 (système de pointures Mondopoint)	Les pointures des bottes doivent être conformes au système de pointures Mondopoint.	X		
Article 3.4.2.1 (formes)	Les bottes doivent être fabriquées sur des formes identiques à la forme DND-601.	X		
Article 3.4.3 (semelle d'usure)	Les semelles d'usure doivent être moulées à l'aide du moule DND 602-1, qui produit une semelle monopiece en caoutchouc avec crampons et cannelures.	X		
Article 3.5.18 (étiquettes et identification)	Étiquette omise, incorrecte, illisible ou incomplète.		X	

21 novembre 2017

Renvoi à l'annexe B	Critère	Classement des critères de validation		
		Écart	Infraction	Observation
Article 3.5.19 (instructions d'entretien)	Instructions d'entretien omises, incorrectes, illisibles ou incomplètes.		X	
Article 3.5.19.2 (marquage des semelles amovibles)	La pointure de la botte selon le système Mondopoint (p. ex. 270/98) doit être imprimée en dessous des semelles amovibles. Des étiquettes imprimées sont acceptables.		X	
Article 5.0 (conditionnement)	Conditionnement omis, incorrect ou incomplet.		X	
Sauf avis contraire, les critères suivants s'appliquent à tous les composants et assemblages.				
Confection et assemblage – Généralités				
Confection et assemblage – Généralités	Toute opération omise ou non exécutée adéquatement, ou toute partie manquante.		X	
Confection et assemblage – Généralités	Procédé de fabrication incomplet.		X	
Confection et assemblage – Généralités	Coupures, déchirures, trous, plis, piqûres, bosses, cassures, endroits moins résistants ou autres défauts pouvant gravement nuire à la tenue en service.		X	
Confection et assemblage – Généralités	Défauts du matériau, entre autres, cuir inégal, lâche, flancheux, de qualité inférieure, moins résistant par endroits ou piqué, décoloré, etc.		X	
Confection et assemblage – Généralités	Défaut de fabrication, entre autres, brûlures, efflorescences, taches, décoloration, tissage, soufflures, incorporation de matériaux étrangers, piqûres, poches d'air, etc.		X	
Confection et assemblage – Généralités	Liage incomplet ou incorrect des composants du semelage.		X	
Confection et assemblage – Généralités	Marques d'aiguilles.		X	
Confection et assemblage – Généralités	Montage non résistant ou inégal susceptible de nuire à la tenue en service.		X	
Confection et assemblage – Généralités	Composants manquants ou mauvaise pointure.		X	

21 novembre 2017

Renvoi à l'annexe B	Critère	Classement des critères de validation		
		Écart	Infraction	Observation
Confection et assemblage – Généralités	Séparation perceptible des pièces.		X	
Confection et assemblage – Généralités	Coutures ouvertes, rangées de points manquantes, tension inégale entre les points, nombre inapproprié de points par pouce pour le matériau, points lâches affaiblissant la couture, points serrés plissant le tissu ou l'assemblage, extrémités des coutures non finies, ou parties prises dans une autre couture.		X	
Confection et assemblage – Généralités	Graisse, huile ou autres matières étrangères à l'extérieur ou à l'intérieur de la botte finie.		X	

2.2 **Production.** À la discrétion du représentant de l'assurance de la qualité du MDN (RAQ-MDN), le gouvernement du Canada se réserve le droit d'effectuer, tout au long de la période de production, une inspection de validation du produit livré pour confirmer la capacité de l'entrepreneur à continuer de se conformer aux spécifications techniques obligatoires. En plus de cette exigence de validation générale, le gouvernement du Canada exige que les essais indiqués au tableau IV soient menés pendant la production.

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

Matériau	Exigence et renvoi	Exigences relatives aux essais et à la fréquence
Cuir de la tige	PROPRIÉTÉS CHIMIQUES ET PHYSIQUES – résultats des essais conformément à l'annexe B, article 3.5.1 et tableau I	Des résultats d'essai doivent être soumis en cas de changement de fournisseur. Les essais doivent être effectués dans le laboratoire interne de la source d'approvisionnement <u>ou</u> dans un laboratoire accrédité indépendant. Les résultats d'essai doivent être soumis par l'intermédiaire du RAQ-MDN.

21 novembre 2017

Matériau	Exigence et renvoi	Exigences relatives aux essais et à la fréquence
Doublure de la botte	EXIGENCES PHYSIQUES ET EXIGENCES DE RENDEMENT conformément à l'annexe B, article 3.5.2 et tableau II	<p>Des résultats d'essai doivent être soumis en cas de changement de fournisseur.</p> <p>Les essais doivent être effectués dans le laboratoire interne de la source d'approvisionnement <u>ou</u> dans un laboratoire accrédité indépendant.</p> <p>Les résultats d'essai doivent être soumis par l'intermédiaire du RAQ-MDN.</p>
Cambrium	EXIGENCES PHYSIQUES ET EXIGENCES DE RENDEMENT conformément à l'article 3.5.7	<p>Des résultats d'essai doivent être soumis en cas de changement de fournisseur.</p> <p>Les essais doivent être effectués dans le laboratoire interne de la source d'approvisionnement <u>ou</u> dans un laboratoire accrédité indépendant.</p> <p>Les résultats d'essai doivent être soumis par l'intermédiaire du RAQ-MDN.</p>
Fil	EXIGENCES PHYSIQUES ET EXIGENCES DE RENDEMENT conformément à l'annexe B, article 3.5.8	<p>Des résultats d'essai doivent être soumis en cas de changement de fournisseur.</p> <p>Les essais doivent être effectués dans le laboratoire interne de la source d'approvisionnement <u>ou</u> dans un laboratoire accrédité indépendant.</p> <p>Les résultats d'essai doivent être soumis par l'intermédiaire du RAQ-MDN.</p>

21 novembre 2017

Matériau	Exigence et renvoi	Exigences relatives aux essais et à la fréquence
Œillets	EXIGENCES PHYSIQUES conformément à l'annexe B, article 3.5.9	<p>Des résultats d'essai doivent être soumis en cas de changement de fournisseur.</p> <p>Les essais doivent être effectués dans le laboratoire interne de la source d'approvisionnement <u>ou</u> dans un laboratoire accrédité indépendant.</p> <p>Les résultats d'essai doivent être soumis par l'intermédiaire du RAQ-MDN.</p>
Système de laçage rapide	EXIGENCES PHYSIQUES conformément à l'annexe B, article 3.5.10	<p>Des résultats d'essai doivent être soumis en cas de changement de fournisseur.</p> <p>Les essais doivent être effectués dans le laboratoire interne de la source d'approvisionnement <u>ou</u> dans un laboratoire accrédité indépendant.</p> <p>Les résultats d'essai doivent être soumis par l'intermédiaire du RAQ-MDN.</p>
Lacets	EXIGENCES PHYSIQUES conformément à l'annexe C (DSSPM 2-3-87-9368)	<p>Des résultats d'essai doivent être soumis en cas de changement de fournisseur.</p> <p>Les essais doivent être effectués dans le laboratoire interne de la source d'approvisionnement <u>ou</u> dans un laboratoire accrédité indépendant.</p> <p>Les résultats d'essai doivent être soumis par l'intermédiaire du RAQ-MDN.</p>

21 novembre 2017

Matériau	Exigence et renvoi	Exigences relatives aux essais et à la fréquence
Première	EXIGENCES PHYSIQUES conformément à l'annexe B, article 3.5.12	<p>Des résultats d'essai doivent être soumis en cas de changement de fournisseur.</p> <p>Les essais doivent être effectués dans le laboratoire interne de la source d'approvisionnement <u>ou</u> dans un laboratoire accrédité indépendant.</p> <p>Les résultats d'essai doivent être soumis par l'intermédiaire du RAQ-MDN.</p>
Semelle coussinée amovible	EXIGENCES PHYSIQUES ET EXIGENCES DE RENDEMENT conformément à l'annexe B, article 3.5.13	<p>Des résultats d'essai doivent être soumis en cas de changement de fournisseur.</p> <p>Les essais doivent être effectués dans le laboratoire interne de la source d'approvisionnement <u>ou</u> dans un laboratoire accrédité indépendant.</p> <p>Les résultats d'essai doivent être soumis par l'intermédiaire du RAQ-MDN.</p>
Semelle intercalaire	EXIGENCES PHYSIQUES ET EXIGENCES DE RENDEMENT conformément à l'annexe B, article 3.5.14	<p>Des résultats d'essai doivent être soumis en cas de changement de fournisseur.</p> <p>Les essais doivent être effectués dans le laboratoire interne de la source d'approvisionnement <u>ou</u> dans un laboratoire accrédité indépendant.</p> <p>Les résultats d'essai doivent être soumis par l'intermédiaire du RAQ-MDN.</p>

21 novembre 2017

Matériau	Exigence et renvoi	Exigences relatives aux essais et à la fréquence
Semelle d'usure	EXIGENCES PHYSIQUES ET EXIGENCES DE RENDEMENT conformément à l'annexe B, tableau VII	<p>Des résultats d'essai doivent être soumis en cas de changement de fournisseur.</p> <p>Les essais doivent être effectués dans le laboratoire interne de la source d'approvisionnement <u>ou</u> dans un laboratoire accrédité indépendant.</p> <p>Les résultats des essais doivent être soumis par l'intermédiaire du RAQ-MDN.</p>
Résistance du liage (procédé Goodyear)	EXIGENCES DE RENDEMENT conformément à l'annexe B, article 4.2.1	<p>Des résultats d'essai doivent être soumis en cas de changement de fournisseur.</p> <p>Les essais doivent être effectués dans le laboratoire interne de la source d'approvisionnement <u>ou</u> dans un laboratoire accrédité indépendant.</p> <p>Les résultats des essais doivent être soumis par l'intermédiaire du RAQ-MDN.</p>
Résistance au pelage (injection directe)	EXIGENCES DE RENDEMENT conformément à l'annexe B, article 4.2.2	<p>Des résultats d'essai doivent être soumis en cas de changement de fournisseur.</p> <p>Les essais doivent être effectués dans le laboratoire interne de la source d'approvisionnement <u>ou</u> dans un laboratoire accrédité indépendant.</p> <p>Les résultats des essais doivent être soumis par l'intermédiaire du RAQ-MDN.</p>

21 novembre 2017

Matériau	Exigence et renvoi	Exigences relatives aux essais et à la fréquence
Essai de rigidité longitudinale	EXIGENCES DE RENDEMENT conformément à l'annexe B, article 4.2.3	<p>Des résultats d'essai doivent être soumis en cas de changement de fournisseur.</p> <p>Les essais doivent être effectués dans le laboratoire interne de la source d'approvisionnement <u>ou</u> dans un laboratoire accrédité indépendant.</p> <p>Les résultats des essais doivent être soumis par l'intermédiaire du RAQ-MDN.</p>



NOTICE

This document has been examined by the Technical Authority for content and confirmed that it has no references to controlled goods.

AVIS

La présente documentation a été examinée par le responsable technique et ne contient aucune disposition visant des marchandises contrôlées.

SIZE ROLL

DISTRIBUTION DE TAILLE

SIZE ROLL DISTRIBUTION /
DISTRIBUTION DE TAILLE

W8486-184068
ANNEX H / ANNEXE H
15 March 2017

NSN / NNO	Nomenclature	Size / Grandeur	Unit of issue / Unité de dotation	Delivery Address / Destination		Total
				QTY / QTE Montreal Depot W1941	QTY / QTE Edmonton Depot W2481	
8430-20-001-9296	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	A/A				
8430-20-010-2443	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	210/86	PR	75	50	125
8430-20-001-9297	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	215/88	PR	-	-	0
8430-20-010-2444	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	220/86	PR	75	50	125
8430-20-001-9298	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	220/90	PR	-	-	0
8430-20-010-2445	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	220/94	PR	75	50	125
8430-20-001-9299	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	225/84	PR	-	-	0
8430-20-001-9300	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	225/88	PR	-	-	0
8430-20-001-9301	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	225/92	PR	-	-	0
8430-20-001-9302	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	225/96	PR	-	-	0
8430-20-001-9303	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	230/86	PR	-	-	0
8430-20-001-9304	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	230/90	PR	150	100	250
8430-20-001-9305	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	230/94	PR	-	-	0
8430-20-001-9306	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	230/98	PR	-	-	0
8430-20-001-9307	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	235/88	PR	240	160	400
8430-20-001-9308	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	235/92	PR	300	200	500
8430-20-001-9309	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	235/96	PR	240	160	400
8430-20-001-9310	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	235/100	PR	-	-	0
8430-20-010-2446	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	240/86	PR	90	60	150
8430-20-001-9311	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	240/90	PR	300	200	500
8430-20-001-9312	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	240/94	PR	420	280	700
8430-20-001-9313	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	240/98	PR	300	200	500
8430-20-001-9314	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	240/102	PR	120	80	200
8430-20-001-9315	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	245/88	PR	-	-	0
8430-20-001-9316	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	245/92	PR	480	320	800
8430-20-001-9317	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	245/96	PR	225	150	375
8430-20-001-9318	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	245/100	PR	300	200	500
8430-20-001-9319	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	245/104	PR	84	56	140
8430-20-001-9320	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	250/90	PR	180	120	300
8430-20-001-9321	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	250/94	PR	210	140	350
8430-20-001-9322	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	250/98	PR	660	440	1100
8430-20-001-9323	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	250/102	PR	120	80	200
8430-20-001-9324	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	250/106	PR	180	120	300
8430-20-001-9325	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	255/92	PR	420	280	700
8430-20-001-9326	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	255/96	PR	600	400	1000
8430-20-001-9327	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	255/100	PR	-	-	0
8430-20-001-9328	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	255/104	PR	120	80	200
8430-20-001-9329	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	255/108	PR	240	160	400
8430-20-001-9330	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	260/94	PR	600	400	1000
8430-20-001-9331	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	260/98	PR	1,140	760	1900
8430-20-001-9332	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	260/102	PR	120	80	200
8430-20-001-9333	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	260/106	PR	120	80	200
8430-20-001-9334	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	260/110	PR	120	80	200
8430-20-001-9335	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	265/96	PR	720	480	1200
8430-20-001-9336	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	265/100	PR	2,100	1,400	3500
8430-20-001-9337	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	265/104	PR	420	280	700
8430-20-001-9338	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	265/108	PR	600	400	1000
8430-20-001-9339	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	265/112	PR	300	200	500
8430-20-010-2447	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	270/94	PR	180	120	300
8430-20-001-9340	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	270/98	PR	1,200	800	2000
8430-20-001-9341	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	270/102	PR	1,920	1,280	3200
8430-20-001-9342	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	270/106	PR	-	-	0
8430-20-001-9343	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	270/110	PR	240	160	400
8430-20-001-9344	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	270/114	PR	240	160	400
8430-20-001-9345	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	275/100	PR	1,200	800	2000
8430-20-001-9346	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	275/104	PR	2,400	1,600	4000
8430-20-001-9347	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	275/108	PR	420	280	700
8430-20-001-9348	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	275/112	PR	-	-	0
8430-20-001-9349	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	275/116	PR	-	-	0
8430-20-010-2448	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	280/98	PR	186	124	310
8430-20-001-9350	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	280/102	PR	480	320	800
8430-20-001-9351	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	280/106	PR	480	320	800
8430-20-001-9352	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	280/110	PR	-	-	0
8430-20-001-9353	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	280/114	PR	-	-	0
8430-20-001-9354	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	280/118	PR	-	-	0
8430-20-001-9355	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	285/104	PR	420	280	700
8430-20-001-9356	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	285/108	PR	-	-	0
8430-20-001-9357	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	285/112	PR	-	-	0
8430-20-001-9358	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	285/116	PR	300	200	500

SIZE ROLL DISTRIBUTION /
DISTRIBUTION DE TAILLE

W8486-184068
ANNEX H / ANNEXE H
15 March 2017

NSN / NNO	Nomenclature	Size / Grandeur	Unit of issue / Unité de dotation	Delivery Address / Destination		Total
				QTY / QTE Montreal Depot W1941	QTY / QTE Edmonton Depot W2481	
8430-20-001-9359	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	290/106	PR	420	280	700
8430-20-001-9360	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	290/110	PR	-	-	0
8430-20-001-9361	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	290/114	PR	-	-	0
8430-20-001-9362	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	290/118	PR	-	-	0
8430-20-001-9363	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	295/108	PR	180	120	300
8430-20-001-9364	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	295/112	PR	-	-	0
8430-20-001-9365	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	295/116	PR	-	-	0
8430-20-001-9366	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	300/110	PR	120	80	200
8430-20-001-9367	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	300/114	PR	60	40	100
8430-20-010-2449	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	300/118	PR	180	120	300
8430-20-001-9368	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	305/116	PR	180	120	300
8430-20-010-2450	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	310/118	PR	300	200	500
8430-20-010-2451	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	310/122	PR	450	300	750
8430-20-001-9369	BOOTS, COMBAT, GENERAL PURPOSE, BLACK	SPECIAL	PR	N/A	N/A	N/A
TOTAL:						40,000
NSN	Nomenclature	Size	Unit of issue / Unité de dotation	Delivery Address / Destination		Total
				QTY / QTE Montreal Depot W1941	QTY / QTE Edmonton Depot W2481	
8335-21-920-9368	LACES, FOOTWEAR, BLACK	ONE SIZE	PR	60,000	40,000	100,000
TOTAL:				60,000	40,000	100,000

ANNEXE “I”

FORMULAIRE DND 672 - MODIFICATION DU MODÈLE (Appendice 1 à l'annexe “I”)

et

FORMULAIRE DND 675 - ÉCART AUTORISÉ (Appendice 2 à l'annexe “I”)

**DESIGN CHANGE / DEVIATION
MODIFICATION OU MODÈLE OU ÉCART AUTORISÉ**

CONTRACTOR'S SERIAL NO. N° D'ORDRE DE L'ENTREPRENEUR
CONTRACT DEMAND NO. N° DE LA DEMANDE DE CONTRAT
PWGSC CONTRACT SERIAL NO. N° D'ORDRE DU CONTRAT DU DPSGC
PWGSC FILE NO. N° DU DOSSIER DU DPSGC
DESIGN AUTHORITY SERIAL NO. N° D'ORDRE DU BUREAU TECHNIQUE RESPONSABLE

Change
Modification ☐

Deviation
Écart ☐

PART 1 – PARTIE 1

1. ITEM AFFECTED – ARTICLE TOUCHÉ			
2. MAIN EQUIPMENT(S) AFFECTE – MATÉRIEL TOUCHÉ			
3. DESCRIPTION OF DEPARTURE FROM ORIGINAL TECHNICAL DATA – DESCRIPTION DES POINTS QUI DIFFERENT DES DONNÉES TECHNIQUES			
4. REASON FOR REQUEST – NOTIF DE LA DEMANDE			
5. WILL INTERCHANGEABILITY BE AFFECTED? L'INTERCHANGEABILITÉ EST-ELLE RÉDUITE?	Component Parts: Organes:	<input type="checkbox"/> Yes Oui <input type="checkbox"/> No Non	Assemblies: Ensembles: <input type="checkbox"/> Yes Oui <input type="checkbox"/> No Non
6. WILL SPARE PARTS SCHEDULE BE AFFECTED? LE TABLEAU EN PIÈCES DE RECHANGE EST-IL MODIFIÉ?	<input type="checkbox"/> Yes Oui <input type="checkbox"/> No Non		
If "Yes" state details - Le cas échéant, donner des détails			

7. PRODUCTION DATA – RENSEIGNEMENTS SUR LA PRODUCTION			
7.1 COST AND DELIVERY COÛT ET LIVRAISON EN SERVICE			
7.1.1 Estimated Effect on delivery Effet prévu sur la livraison	\$ _____	7.3 RECOMMENDATIONS FOR PRIOR BUILT UNITS IN SERVICE RECOMMANDATIONS QUANT AUX UNITÉS DÉJÀ EN SERVICE	
7.1.2 Estimated Added Tooling Cost Coût supplémentaire prévu de l'usinage	\$ _____	7.3.1 Should Prior-built Units be modified? Les unités déjà en service devraient-elles être modifiées? <input type="checkbox"/> Yes Oui <input type="checkbox"/> No Non	
7.1.3 Estimated Surplus Material Value Valeur prévu des matériaux supplémentaires	\$ _____	7.3.2 Estimated Cost Per Unit – Coût prévu par unité \$ _____	
7.1.4 Estimated Change in Contract Cost Including Sales Tax and 7.1.2 and 7.1.3 (Indicate + or -) Valeur prévue du coût stipulé dans le contrat (Y compris la taxe de vente et les montants prévus en 7.1.2 et 7.1.3). (Indiquer + ou -)	\$ _____	Cost of Kit Coût du lot \$ _____ Cost of Rework Coût de réusinage \$ _____	
7.2 PRODUCTION CHANGE POINT INTRODUCTION DE LA MODIFICATION		7.3.3 Government held Spare Parts - Pièces de rechange posséder par gouvernement	
7.2.1 Estimated Starting Date and Serial No. Date d'introduction et N° de série prévue	\$ _____	Use Utilisez <input type="checkbox"/> Rework Réusinage <input type="checkbox"/> Scrap Mise au rebut <input type="checkbox"/>	
7.2.2 Total Number of Units Involved. Nombre total d'unités touchées	\$ _____	Estimated Cost Each to Rework or Replace \$ Coût unitaire prévu du réusinage ou du remplacement \$ _____	

8. ORIGINATOR – AUTEUR DE LA DEMANDE			
DATE	SIGNATURE (If other than Prime Contractor – Autre que l'entrepreneur principal)	DATE	SIGNATURE (Prime Contractor – entrepreneur principal)

PART II – PARTIE II**9. RECOMMENDATIONS OF QUALITY ASSURANCE REPRESENTATIVE – RECOMMANDATION DU RÉPRÉSENTATIVE DE L'ASSURANCE DE LA QUALITÉ**

NAME and RANK – NOM et GRADE	SIGNATURE	DESIGNATION – POSTE	TEL. – TEL.	DATE
------------------------------	-----------	---------------------	-------------	------

10. RECOMMENDATIONS OF DESIGN AUTHORITY – RECOMMANDATIONS DU BUREAU TECHNIQUE RESPONSABLE

Approved Approuvé <input type="checkbox"/>	Change Modification <input type="checkbox"/>	Deviation Écart <input type="checkbox"/>	Per Part I Voir partie I <input type="checkbox"/>	Or see remarks Ou voir observations <input type="checkbox"/>	Not approved Rejetée <input type="checkbox"/>
---	---	---	--	---	--

COMMENTS

NAME and RANK – NOM et GRADE	SIGNATURE	DESIGNATION – DESIGNATION	TEL. – TEL.	DATE
------------------------------	-----------	---------------------------	-------------	------

11. APPROVAL OF PROCUREMENT AUTHORITY – APPROBATION DE L'INSTANCE D'ACQUISITION

NAME and RANK – NOM et GRADE	SIGNATURE	DESIGNATION – DESIGNATION	TEL. – TEL.	DATE
------------------------------	-----------	---------------------------	-------------	------

12. REFERENCES – DOCUMENTS DE REFERENCE (departmental file numbers, etc. – numéros de dossier ministère, etc.)**13. AUTHORIZED PRODUCTION ACTION ON THIS CONTRACT – MESURE DE PRODUCTION AUTORISÉE POUR LE PRÉSENT CONTRAT**

Change / Deviation Modification / Écart		Existing Stock Stock actuel	Complete Units Unités entières	Assemblies Ensembles	Component Parts Organes
A. Change Modification		Use Utilisez			
When to take effect: Prise d'effet:		Rework Réusinage			
B. Deviation Écart	TOTAL NUMBER OF UNITS INVOLVED NOMBRE D'UNITÉS TOUCHÉES:	Scrap Mise au rebut			

14. FORM DND 678 REQUIRED FROM MANUFACTURER? DND 678 EXIGÉE DU FABRICANT MESURE À L'ÉGARD DU MATÉRIEL EN STOCK ET EN SERVICE?

Yes Oui <input type="checkbox"/>	No Non <input type="checkbox"/>
-------------------------------------	------------------------------------

15. ACTION ON EQUIPMENT IN STOCK AND USE – MESURE À PRENDRE À L'ÉGARD DU MATÉRIEL EN STOCK ET EN SERVICE**16. ACTION ON SPARES IN STOCK AND USE – MESURE À PRENDRE À L'ÉGARD DES PIÈCES DE RECHANGE EN STOCK:**

17. DATE	SIGNATURE (for Department of National Defence pour le ministère de la Défense Nationale)	18. DATE	SIGNATURE: (for Public Works and Government Services Canada) (pour travaux publics et services Gouvernementaux Canada)
----------	---	----------	---

19. DISTRIBUTION LIST – LISTE DE DIFFUSION	Copies Exemplaires	DISTRIBUTION LIST – LISTE DE DIFFUSION	Copies Exemplaires
--	-----------------------	--	-----------------------

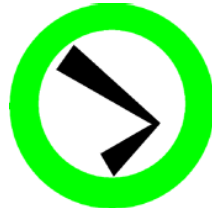
REQUEST FOR WAIVER or DEVIATION DEMANDE D'EXEMPTION ou DÉVIATION

1. <input type="checkbox"/> Waiver Exemption <input type="checkbox"/> Deviation Déviation				4. Waiver or Deviation No. N° Exemption ou Déviation			
2. <input type="checkbox"/> Technical Technique <input type="checkbox"/> Contractual Contractuel				5. PWGSC Contract No. TPSGC N° du contrat			
3. <input type="checkbox"/> Major Majeur <input type="checkbox"/> Minor Secondaire <input type="checkbox"/> Critical Critique				6. Contract Line Item No. N° d'inscription au contrat			
1a. <input type="checkbox"/> Recurring Récurrent <input type="checkbox"/> yes / oui <input type="checkbox"/> no / non				7. Prime Contractor Name Nom de l'entrepreneur principal			
9. Item Description / Description de l'article :				8. Originating Date (dd/mm/yyyy) Date d'introduction (jj/mm/aaaa)			
9b. Primary Equipment Affected / Équipement primaire affecté				9a. Lot No. N° de lot		Batch No N° de fabrication	
						Item Serial No. N° de série de l'article	
9c. Part or Assembly Impacted Pièce ou assemblage affectée							
9d. Impact on the Contract Impact sur le contrat							
9e. Impact on Cost Impact sur le coût							
9f. Impact on Delivery Schedule Impact sur le calendrier de livraison							
9g. Impact on other Systems (ILS, interface & software) Impact sur autres systèmes (SLI, interface & logiciel)							
10. Description of Waiver or Deviation (Non-Conformity) / Description d'exemption ou déviation (non-conformité)							
11. Reason for Waiver or Deviation (Non-Conformity) / Raison d'exemption ou déviation (non-conformité)							
12. Originator Signature Block / Bloc de signature de l'auteur							
12a. Prime Contractor / entrepreneur principal							
Name / Nom (printed / imprimé)				Signature		Date (dd/mm/yyyy : jj/mm/aaaa)	
12b. Originator / Auteur de la demande							
(if different from 12a. / si différent de 12a.)				Name / Nom (printed / imprimé)		Signature	
						Date (dd/mm/yyyy : jj/mm/aaaa)	
13. Government Authorizations / Autorisations du gouvernement							
13a. Conditions to granting Waiver or Deviation / Conditions pour accorder l'exemption ou la déviation							
13b. Quality Assurance Representative / Représentant de l'assurance de la qualité							
<input type="checkbox"/> Recommended Recommandé		<input type="checkbox"/> Not Recommended Non-recommandé		Name / Nom (printed / imprimé)		Signature	
						Date (dd/mm/yyyy : jj/mm/aaaa)	
13c. Contractual Authority - PWGSC / Autorité contractuelle - TPSGC							
<input type="checkbox"/> Approved Approuvé		<input type="checkbox"/> Not Recommended Non-recommandé		Name / Nom (printed / imprimé)		Signature	
						Date (dd/mm/yyyy : jj/mm/aaaa)	
13d. Technical Authority - DND / Autorité technique - MDN							
<input type="checkbox"/> Approved Approuvé		<input type="checkbox"/> Not Approved Non-approuvé		Name / Nom (printed / imprimé)		Signature	
						Date (dd/mm/yyyy : jj/mm/aaaa)	

SGDDI n° 4607689

Annexe J
W8486-184068

21 novembre 2017



AVIS

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

Instructions à l'intention des soumissionnaires

Plan d'évaluation technique des
bottes de combat polyvalentes

21 novembre 2017

**Plan d'évaluation technique des soumissions -
Bottes de combat polyvalentes**

1.0 PORTÉE

- 1.1 **Objectif.** Le présent document vise à décrire la façon dont le ministère de la Défense nationale (MDN) effectuera l'évaluation technique des soumissions portant sur les bottes de combat polyvalentes.
- 1.2 **Méthode générale.** Une équipe d'experts en la matière du MDN examinera les preuves documentaires et matérielles présentées par les soumissionnaires pour confirmer la conformité à toutes les exigences expliquées en détail dans la demande de propositions et dans les annexes.

2.0 MÉTHODE D'ÉVALUATION TECHNIQUE

- 2.1 **Contexte.** Le contrat sera octroyé au soumissionnaire ayant présenté la soumission conforme dont le prix est le plus bas. La méthode d'évaluation technique expliquée en détail ci-après sera utilisée pour déterminer les soumissions techniquement conformes.
- 2.2 **Méthode d'évaluation technique des soumissions.** L'évaluation technique des soumissions se fera en deux étapes.
- 2.2.1 **Étape 1.** Les soumissionnaires doivent présenter les preuves documentaires indiquées au tableau 1. Les évaluateurs examineront les preuves documentaires fournies qui comprendront les résultats des essais appropriés réalisés par des laboratoires accrédités indépendants et les certificats de conformité pour établir la conformité des matériaux aux exigences prescrites. Les soumissions non conformes seront rejetées.

Tableau I – Renseignements obligatoires sur les essais des matériaux

Matériau	Renvoi à l'annexe B	Exigence et renvoi	Exigences relatives aux essais
Cuir de la tige	Article 3.5.1	PROPRIÉTÉS CHIMIQUES ET PHYSIQUES – résultats des essais conformément à l'annexe B, tableau I	Des résultats d'essai doivent être soumis. Les essais doivent être effectués dans le laboratoire interne de la source d'approvisionnement ou dans un laboratoire accrédité indépendant.
Doublure de la botte	Article 3.5.2	EXIGENCES RELATIVES À LA DOUBLURE DE LA BOTTE – résultats des essais conformément au tableau II	Des résultats d'essai doivent être soumis. Les essais doivent être effectués dans le laboratoire interne de la source d'approvisionnement ou dans un laboratoire accrédité indépendant.

Matériau	Renvoi à l'annexe B	Exigence et renvoi	Exigences relatives aux essais
Embout protecteur	Article 3.5.4	RÉSISTANCE DU DÔME DE L'EMBOUIT PROTECTEUR conformément à la norme ASTM D790	Un certificat de conformité doit être soumis.
Entoilage de la claquette et de la baguette	Article 3.5.5	EXIGENCES RELATIVES À L'ENTOILAGE DE LA CLAQUE ET DE LA BAGUETTE conformément à l'annexe B, article 3.5.5	Un certificat de conformité doit être soumis.
Contrefort	Article 3.5.6	EXIGENCES RELATIVES AU CONTREFORT conformément à l'annexe B, tableau III	Un certificat de conformité doit être soumis.
Cambrion	Article 3.5.7	EXIGENCES RELATIVES AU CAMBRION conformément à l'article 3.5.7	Des résultats d'essai doivent être soumis. Les essais doivent être effectués dans le laboratoire interne de la source d'approvisionnement <u>ou</u> dans un laboratoire accrédité indépendant.
Fil	Article 3.5.8	EXIGENCES RELATIVES AU FIL conformément à l'annexe B : Article 3.5.8.1 (assemblage de la tige) Article 3.5.8.2 (couture de la doublure de la botte) Article 3.5.8.3 (couture de la trépointe)	Des certificats de conformité doivent être soumis.
Œillets	Article 3.5.9	EXIGENCES RELATIVES AUX ŒILLETS conformément à l'annexe B, article 3.5.9	Un certificat de conformité doit être soumis.
Système de laçage rapide	Article 3.5.10	EXIGENCES RELATIVES AU SYSTÈME DE LAÇAGE RAPIDE conformément à l'annexe B, article 3.5.10	Un certificat de conformité doit être soumis.
Lacets	Article 3.5.11	EXIGENCES RELATIVES AUX LACETS conformément à l'annexe C (DSSPM 2-3-87-9368)	Un certificat de conformité doit être soumis.

21 novembre 2017

Matériau	Renvoi à l'annexe B	Exigence et renvoi	Exigences relatives aux essais
Première	Article 3.5.12	EXIGENCES RELATIVES À LA PREMIÈRE conformément à l'annexe B, article 3.5.12	Un certificat de conformité doit être soumis.
Semelle coussinée amovible	Article 3.5.13	EXIGENCES RELATIVES À LA SEMELLE COUSSINÉE AMOVIBLE conformément à l'annexe B, article 3.5.13	Un certificat de conformité doit être soumis.
Semelle intercalaire	Article 3.5.14	EXIGENCES RELATIVES À LA SEMELLE INTERCALAIRE conformément à l'annexe B, article 3.5.14	Des résultats d'essai doivent être soumis. Les essais doivent être effectués dans le laboratoire interne de la source d'approvisionnement <u>ou</u> dans un laboratoire accrédité indépendant.
Semelle d'usure	Article 3.5.15	EXIGENCES RELATIVES À LA SEMELLE D'USURE conformément à l'annexe B, tableau V	Des résultats d'essai doivent être soumis. Les essais doivent être effectués dans le laboratoire interne de la source d'approvisionnement <u>ou</u> dans un laboratoire accrédité indépendant.
Résistance du liage de la semelle intercalaire à la semelle d'usure	Article 4.2.1	RÉSISTANCE DU LIAGE (procédé Goodyear) conformément à l'annexe B, article 4.2.1	Des résultats d'essai doivent être soumis. Les essais doivent être effectués dans le laboratoire interne de la source d'approvisionnement <u>ou</u> dans un laboratoire accrédité indépendant.
Résistance au pelage	Article 4.2.2	RÉSISTANCE AU PELAGE (injection directe) conformément à l'annexe B, article 4.2.2	Des résultats d'essai doivent être soumis. Les essais doivent être effectués dans le laboratoire interne de la source d'approvisionnement <u>ou</u> dans un laboratoire accrédité indépendant.

2.2.2 **Étape 2.** Les évaluateurs examineront les échantillons physiques fournis pour établir la qualité d'exécution et la conformité aux matériaux spécifiés et aux mesures indiquées à l'annexe B. Les soumissions non conformes seront rejetées.

2.2.3 **Échantillons à fournir dans le cadre de la soumission.** Les soumissionnaires doivent fournir les articles indiqués au tableau II dans le cadre de leur soumission.

21 novembre 2017

2.2.3.1 À moins d'avoir obtenu l'autorisation de l'autorité contractante, les échantillons physiques requis pour la soumission ne doivent porter aucune marque permanente qui permettrait d'identifier le soumissionnaire, la marque ou le modèle de produit.

2.2.3.2 En soumettant des échantillons physiques, le soumissionnaire certifie que ceux-ci proviennent des lots de produits et des lots de matériau pour lesquels des certificats de conformité et des résultats d'essai ont été fournis. Le soumissionnaire certifie également que les échantillons physiques sont équivalents (matériaux et procédés de fabrication) aux spécimens visés par les rapports d'essai, de telle sorte que si les échantillons physiques (ou les spécimens prélevés de ces derniers) sont soumis aux mêmes essais, les résultats seraient conformes à ceux des rapports d'essai.

2.2.3.3 Lorsqu'il soumet des échantillons physiques, le soumissionnaire doit les étiqueter individuellement ou les placer dans un contenant (p. ex. une boîte, un sac ou une enveloppe). Si aucune étiquette n'est apposée, seuls des échantillons identiques peuvent être placés dans le même contenant. Chaque étiquette et chaque contenant doivent porter l'information suivante afin de distinguer le ou les échantillons respectifs :

- a. le numéro de la demande de soumissions;
- b. un espace d'au moins 2 po (5,0 cm) sur 1 po (2,5 cm) exempt de toute marque ou obstruction sur lequel l'autorité contractante pourra apposer un pseudonyme correspondant à la soumission mère;
- c. l'information d'identification comme par exemple, sans s'y limiter, la nomenclature abrégée ou le numéro du lot de production.

Tableau II – Échantillons physiques à fournir avec la soumission

Période	Exigence
Avant la clôture des soumissions	Une (1) paire de boîtes de combat polyvalentes de peinture Mondopoint 265/104 avec une paire de lacets supplémentaire et de semelles amovibles.
Avant la clôture des soumissions	Une (1) boîte coupée en deux sur le sens de la longueur (des ortels au talon) de peinture Mondopoint 265/104 pour démontrer la méthode de confection de la boîte.

2.2.4 Évaluation de la qualité d'exécution et de la confection. La qualité d'exécution et la confection seront évaluées au moyen des critères indiqués au tableau III.

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

Renvoi à l'annexe B	Critère	Classement des critères de validation		
		Écart	Infraction	Observation
Article 3.1b (système de laçage jusqu'aux ortels)	La botte doit avoir un système de laçage rapide allant jusqu'aux ortels comportant six passants et quatre œilletons par quartier. Les œilletons doivent être situés sur la partie inférieure de l'ouverture et les passants sur la partie supérieure de l'ouverture.		X	
Article 3.1c (méthode de fixation de la semelle)	La botte doit avoir une semelle fixée selon le procédé Goodyear (trépointe cousue) ou par injection directe.	X		
Article 3.1d (crans de flexibilité)	La botte doit avoir deux crans de flexibilité de 12,0 mm à 15,0 mm de profondeur par quartier, à la cheville, au-dessus de la couture de la claque et du quartier.		X	
Article 3.1i (baguette)	Baguette en une seule pièce s'étendant jusqu'au bord inférieur du bracelet.		X	
Article 3.1j (langquette)	Langquette à soufflet pleine longueur dans une seule pièce en cuir.		X	
Article 3.1k (hauteur finie)	La hauteur finie, mesurée à l'extérieur de la botte, à l'arrière, du haut de la trépointe au haut de la botte, doit être de 23,0 cm à 24,0 cm pour les pointures 275/108 et de proportion équivalente pour chaque pointure.		X	
Article 3.1l	Deux (2) paires de lacets, deux (2) paires de semelles cousues amovibles et les instructions d'entretien doivent être fournies avec chaque paire de bottes, dans chaque boîte.			X
Article 3.3 (système de pointures Mondopoint)	Les pointures des bottes doivent être conformes au système de pointures Mondopoint.	X		
Article 3.4.2.1 (formes)	Les bottes doivent être fabriquées sur des formes identiques à la forme DND-601.	X		

Renvoi à l'annexe B	Critère	Classement des critères de validation		
		Écart	Infraction	Observation
Article 3.4.3 (semelle d'usure)	Les semelles d'usure doivent être moulées à l'aide du moule DND 602-1, qui produit une semelle monopiece en caoutchouc avec crampons et cannelures.	X		
Article 3.5.18 (étiquettes et identification)	Étiquette omise, incorrecte, illisible ou incomplète.			X
Article 3.5.19 (instructions d'entretien)	Instructions d'entretien omises, incorrectes, illisibles ou incomplètes.			X
Article 3.5.19.2 (marquage des semelles amovibles)	La peinture de la botte selon le système Mondopoint (p. ex. 270/98) doit être imprimée en dessous des semelles amovibles. Des étiquettes imprimées sont acceptables.			X
Article 5.0 (conditionnement)	Conditionnement omis, incorrect ou incomplet.			X
Sauf avis contraire, les critères suivants s'appliquent à tous les composants et assemblages.				
Confection et assemblage – Généralités	Toute opération omise ou non exécutée adéquatement, ou toute partie manquante.		X	
Confection et assemblage – Généralités	Procédé de fabrication incomplet.		X	
Confection et assemblage – Généralités	Coupures, déchirures, trous, plis, piqûres, bosses, cassures, endroits moins résistants ou autres défauts pouvant gravement nuire à la tenue en service.		X	
Confection et assemblage – Généralités	Défauts du matériau, entre autres, cuir inégal, lâche, flancheux, de qualité inférieure, moins résistant par endroits ou piqué, décoloré, etc.		X	
Confection et assemblage – Généralités	Défaut de fabrication, entre autres, brûlures, efflorescences, taches, décoloration, ternissage, soufflures, incorporation de matériaux étrangers, piqûres, poches d'air, etc.		X	
Confection et assemblage – Généralités	Liage incomplet ou incorrect des composants du semelage.		X	
Confection et assemblage – Généralités	Marques d'aiguilles.		X	

Renvoi à l'annexe B	Critère	Classement des critères de validation		
		Écart	Infraction	Observation
Confection et assemblage – Généralités	Montage non résistant ou inégal susceptible de nuire à la tenue en service.		X	
Confection et assemblage – Généralités	Composants manquants ou mauvaise peinture.		X	
Confection et assemblage – Généralités	Séparation perceptible des pièces.		X	
Confection et assemblage – Généralités	Coutures ouvertes, rangées de points manquantes, tension inégale entre les points, nombre inapproprié de points par pouce pour le matériau, points lâches affaiblissant la couture, points serrés plissant le tissu ou l'assemblage, extrémités des coutures non finies, ou parties prises dans une autre couture.		X	
Confection et assemblage – Généralités	Graisse, huile ou autres matières étrangères à l'extérieur ou à l'intérieur de la botte finie.		X	
Confection et assemblage – Généralités	Paires de bottes finies dont la peinture de la botte gauche est différente de celle de la botte droite.		X	
Confection et assemblage – Généralités	Paires de bottes finies ayant une importante variation de ton ou de couleur.		X	

3.0 Définitions

- 3.1 **Écart.** On entend par écart le non-respect d'une exigence de rendement ou de conception essentielle mentionnée à l'**annexe B**.
- 3.2 **Infraction.** On entend par infraction un problème de qualité d'exécution ou de confection jugé comme étant une non-conformité qui nuit directement à la tenue en service de l'article fini.
- 3.3 **Observation.** On entend par observation un problème de qualité d'exécution ou de confection jugé comme constituant une non-conformité qui n'est pas susceptible de nuire à la tenue en service de l'article fini, mais qui influe sur l'assurance de la qualité générale.

4.0 CRITÈRES DE NON-CONFORMITÉ

- 4.1 **Écarts.** Les échantillons ne doivent présenter aucun écart. Les échantillons évalués présentant un seul écart lié à la qualité d'exécution ou à la confection seront jugés non conformes.

21 novembre 2017

4.2 Infractions. Un maximum de trois (3) infractions liées à la qualité d'exécution et à la confection sera accepté. Les échantillons évalués présentant plus de trois (3) infractions seront jugés non conformes. Les infractions notées dans l'évaluation technique de la soumission doivent être corrigées à l'étape de préproduction.

4.3 Observations. Les observations n'ont aucune incidence sur la conformité. Cependant, les observations notées doivent être corrigées à l'étape de préproduction. **Les problèmes de qualité d'exécution ou de confection qui auront été décelés dans la soumission et qui ne figurent pas dans le tableau II seront considérés comme une observation.**

N° de l'invitation - Solicitation No.

W8486-184068/A

N° de réf. du client - Client Ref. No.

W8486-184068

N° de la modif - Amd. No.

File No. - N° du dossier

pr760.W8486-184068

Id de l'acheteur - Buyer ID

pr760

N° CCC / CCC No./ N° VME - FMS

ANNEXE « K »

INSTRUMENTS DE PAIEMENT ÉLECTRONIQUE

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

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

ANNEXE «L»
PROGRAMME DE CONTRATS FÉDÉRAUX POUR
L'ÉQUITÉ EN MATIÈRE D'EMPLOI - ATTESTATION

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

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

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

Compléter à la fois A et B.

A. Cochez seulement une des déclarations suivantes :

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

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

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

OU

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

B. Cochez seulement une des déclarations suivantes :

- ☐ B1. Le soumissionnaire n'est pas une coentreprise.

OU

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