



**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 11,588 Flyers Coveralls	
Solicitation No. - N° de l'invitation W8486-184259/A	Date 2018-02-14
Client Reference No. - N° de référence du client 6000410451	
GETS Reference No. - N° de référence de SEAG PW-\$\$PR-735-74413	
File No. - N° de dossier pr735.W8486-184259	CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME
Solicitation Closes - L'invitation prend fin at - à 02:00 PM on - le 2018-04-16	Time Zone Fuseau horaire Eastern Daylight Saving Time EDT
F.O.B. - F.A.B. Plant-Usine: <input type="checkbox"/> Destination: <input checked="" type="checkbox"/> Other-Autre: <input type="checkbox"/>	
Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à: Swanson, Manon	Buyer Id - Id de l'acheteur pr735
Telephone No. - N° de téléphone (819) 420-2945 ()	FAX No. - N° de FAX (819) 956-5454
Destination - of Goods, Services, and Construction: Destination - des biens, services et construction: Specified Herein Précisé dans les présentes	

Instructions: See Herein

Instructions: Voir aux présentes

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

TABLE DES MATIÈRES

PARTIE 1 - RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

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

PARTIE 2 - INSTRUCTIONS À L'INTENTION DES SOUMISSIONNAIRES

- 2.1 INSTRUCTIONS, CLAUSES ET CONDITIONS UNIFORMISÉES
- 2.2 PRÉSENTATION DES SOUMISSIONS
- 2.3 DEMANDES DE RENSEIGNEMENTS - EN PÉRIODE DE SOUMISSION
- 2.4 LOIS APPLICABLES
- 2.5 DONNÉES TECHNIQUES ET/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 BESOIN
- 6.3 CLAUSES ET CONDITIONS UNIFORMISÉES
- 6.4 DURÉE DU CONTRAT
- 6.5 RESPONSABLES
- 6.6 PAIEMENT
- 6.7 INSTRUCTIONS RELATIVES À LA FACTURATION
- 6.8 ATTESTATIONS ET RENSEIGNEMENTS SUPPLEMENTAIRES
- 6.9 LOIS APPLICABLES
- 6.10 ORDRE DE PRIORITÉ DES DOCUMENTS

- 6.11 CONTRAT DE DÉFENSE
- 6.12 CLAUSES DU GUIDE DES CUA
- 6.13 FOURNITURE DE TOUS LES MATERIAUX PAR L'ENTRENEUR
- 6.14 PROCÉDURES POUR MODIFICATION/ALTÉRATION DE CONCEPTION
- 6.15 FERMETURE DE L'USINE
- 6.16 EMPLACEMENT DE L'USINE
- 6.17 SOUS-TRAITANT(S)
- 6.18 LIEU D'ORIGINE DES TRAVAUX - DIVULGATION DE RENSEIGNEMENTS
- 6.19 LIVRAISON EXCÉDENTAIRE
- 6.20 ÉCHANTILLON(S) DE PRÉ-PRODUCTION
- 6.21 ÉCHANTILLON(S) DE PRODUCTION
- 6.22 MODELES REGLEMENTAIRES/SCELLES – A RETOURNER A L'ENVOYEUR
- 6.23 SPÉCIFICATIONS ET NORMES
- 6.24 GARANTIE FINANCIÈRE

LISTE DES ANNEXES

ANNEXE «A» BESOIN

ANNEXE «B» DONNEES DE FABRICATION POUR COMBINAISON DE VOL DE COMBAT, IGNIFUGE

ANNEXE «C» Spécification, tissu, armure unie, résistant aux flammes

ANNEXE «D» Exigences de soumission des textiles

ANNEXE «E » PLAN D'EVALUATION TECHNIQUE POUR LES SOUMISSIONS

ANNEXE «F» PLAN DE VALIDATION TECHNIQUE A L'ETAPE DE LA PRESERIE ET LA PRODUCTION DU VETEMENT FINI

ANNEXE «G» TAILLES SPECIALES

ANNEXE «H» PROCÉDURES POUR MODIFICATION/ALTÉRATION DE CONCEPTION

ANNEXE «I» LISTE DES TAILLES

ANNEXE «J» de la PARTIE 3 de la DEMANDE DE SOUMISSIONS INSTRUMENTS DE PAIEMENT ÉLECTRONIQUE

ANNEXE «1» DE LA PARTIE 5 DE LA DEMANDE DE SOUMISSIONS

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 Besoin

Le “besoin” est décrit en détail sous Besoin de 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 à l'Accord de libre-échange canadien (ALEC).

1.5 Contenu canadien

Pour ce besoin, une préférence est accordée aux produits et(ou) aux services canadiens.

1.6 Processus de conformité des soumissions en phases

Le processus de conformité des soumissions en phase s'applique pour ce besoin

PARTIE 2 – INSTRUCTIONS À L'INTENTION DES SOUMISSIONNAIRES

2.1 Instructions, clauses et conditions uniformisées

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

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

Le document 2003 (2017/04/27) Instructions uniformisées - biens ou services - besoins concurrentiels, est incorporé par renvoi dans la demande de soumissions et en fait partie intégrante.

Le paragraphe 5.4 du document 2003, Instructions uniformisées – biens ou services – besoins concurrentiels, est modifié comme suit :

Supprimer: 60 jours
Insérer: 120 jours

2.1.1 Clauses du *Guide des CCUA*

A9130T 2014/11/27 Programme des marchandises contrôlées - soumission

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-pwgsc.gc.ca)

Travaux publics et Services gouvernementaux Canada

Place Bonaventure, portail Sud-Est

800, rue de La Gauchetière Ouest, 7^e étage

Montréal, Québec H5A 1L6

TÉL.: 514-496-3404

TÉLÉC.: 514-496-3822

Attention: Debbie Brault (Debbie.brault@tpsgc-pwgsc.gc.ca)

ou Umberto Fanelli (umberto.fanelli@tpsgc-pwgsc.gc.ca)

Travaux publics et Services gouvernementaux Canada

33, pr. City Centre, bureau 480

Mississauga, Ont. L5B 2N5

TÉL. : 905-615-2070

TÉLÉC. : 905-615-2023

Attention : **Rosy Gupta** (rosy.gupta@tpsgc-pwgsc.gc.ca)

Travaux publics et Services gouvernementaux Canada

167, avenue Lombard, bureau 100

B.P. 1408

Winnipeg, Manitoba R3C 2Z1

TÉL. : 204-983-3774

TÉLÉC. : 204-983-7796

Attention: Bev Laurin (bev.laurin@tpsgc-pwgsc.gc.ca)

Travaux publics et Services gouvernementaux Canada

Telus Plaza North

10025, av. Jasper, 5^e étage

Edmonton, Alb. T5J 1S6

TÉL. : 780-497-3564

TÉLÉC. : 780-497-3510

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

Travaux publics et Services gouvernementaux Canada

Région du Pacifique, DGSA, Produits industriels et commerciaux

219 - 800, rue Burrard

Vancouver, C.-B. V6Z 0B9

TÉL. : 604-666-1785 (Min Jee) **OU**

TÉL. : 604-658-2799 (Betty Chan)

TÉLÉC. : 604-775-7526

Attention: Min Jee (min.jee@tpsgc-pwgsc.gc.ca) **OU**

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 manon.swanson@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)
- Section IV : Renseignements supplémentaires (1 copie papier)

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

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

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

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

En avril 2006, le Canada a approuvé une politique exigeant que les ministères organismes fédéraux prennent les mesures nécessaires pour incorporer les facteurs environnementaux dans le processus d'approvisionnement Politique d'achats écologiques (<http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ecologisation-greening/achats-procurement/politique-policy-fra.html>). 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, Partie 4, Procédures d'évaluation)

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 « J » Instruments de paiement électronique, afin d'identifier lesquels sont acceptés.

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

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

3.1.2 Fluctuation du taux de change

C3011T 2013/11/06 Fluctuation du taux de change

Section III : Attestations

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

Section IV: Renseignements supplémentaires

3.1.2.1 Lieu d'origine des travaux

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

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

Numéro de la ligne d'article _____

Pays : _____

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

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

PARTIE 4 – PROCÉDURES D'ÉVALUATION ET MÉTHODE DE SÉLECTION

4.1 Procédures d'évaluation

- a) Les soumissions reçues seront évaluées par rapport à l'ensemble des exigences de la demande de soumissions, incluant les critères d'évaluation techniques et financiers.
- b) Une équipe d'évaluation composée de représentants du Canada évaluera les soumissions.
- c) L'équipe d'évaluation devra d'abord déterminer si deux soumissions ou plus sont accompagnées d'une attestation valide de contenu canadien. Si c'est le cas, seulement les soumissions accompagnées d'une attestation valide seront évaluées selon le processus d'évaluation, sinon toutes les soumissions reçues seront évaluées. Si des soumissions accompagnées d'une attestation valide sont déclarées non recevables, ou sont retirées, et qu'il reste moins de deux soumissions recevables accompagnées d'une attestation valide, l'équipe poursuivra l'évaluation des soumissions accompagnées d'une attestation valide. Si toutes les soumissions accompagnées d'une attestation valide sont déclarées non recevables, ou sont retirées, alors toutes les autres soumissions reçues seront évaluées.
- d) Le Canada appliquera le Processus de conformité des soumissions en phases décrit ci-dessous.

4.1.1 Évaluation technique

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.

Étape d'invitation -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 (échantillons physiques) et des documents à l'appui tels que des certificats de conformité doivent être inclus avec la soumission tel que précisé à l'annexe E.

L'évaluation technique sera effectué tel que détaillé à l'annexe E

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 et les documents à l'appui 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 tel qu'indiqué à l'annexe D 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.

Définition - Certificat de Conformité

Un certificat de conformité est une attestation écrite du fabricant de l'échantillon soumis à la spécification citée en référence. Ce document doit être produit sur le papier officiel de l'entreprise, il doit être à jour ; il doit être applicable à l'échantillon soumis ; il doit identifier la partie / le numéro de référence de l'entreprise pour le produit / l'échantillon ; il doit faire référence à la spécification applicable et porter la signature originale du représentant désigné de l'entreprise. Le gouvernement se réserve le droit de vérifier les déclarations faites sur le certificat de conformité et la conformité du produit.

4.1.2 Évaluation financière

4.1.2.1 Critères financiers obligatoires

- a. Le soumissionnaire doit proposer des prix unitaires fermes en dollars canadiens, excluant les taxes applicables, DDP (Montreal, Qc et Edmonton, Alberta) 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 et de quantités "sur demande"

4.1.2.2 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 évalué le plus bas sera recommandée pour l'attribution d'un contrat (un seul contrat). Les soumissions seront évaluées selon les quantités fermes pour tous les articles et toutes les destinations et 100 % de des quantités optionnelles et 100% des quantités «sur demande».

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.tpsgcpcwgsc.gc.ca/ci-if/declaration-fra.html>) afin que sa soumission ne soit pas rejetée du processus d'approvisionnement

5.1.2 Attestations additionnelles requises avec la soumission

5.1.2.1 Attestation du contenu canadien

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

Règle d'origine – Vêtements

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

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

Attestation du contenu canadien

Cet achat est conditionnellement limité aux produits canadiens.

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

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

Le soumissionnaire atteste que :

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

Emplacement de l'usine

Les articles seront fabriqués à: _____

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

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

5.2.1 Dispositions relatives à l'intégrité – documentation exigée

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

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

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

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

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

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

5.2.3 Attestations additionnelles préalables à l'attribution du contrat

5.2.3.1 Attestation de(s) l'échantillon(s) et de la production

Le Soumissionnaire atteste que:

- () le manufacturier qui a fabriqué l'(les) échantillon(s) préalable(s) à l'adjudication demeura inchangé pour l'(les) échantillon(s) 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

6.1.1 Le contrat ne comporte aucune exigence relative à la sécurité.

6.2 Besoins

L'entrepreneur doit fournir les articles décrits sous l'Annexe A besoins et selon la soumission reçue en date du _____.

6.3 Clauses et conditions uniformisées

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

6.3.1 Conditions générales

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

6.4 Durée du contrat

6.4.1 Période du contrat

Livraison (Souhaitable) - Quantité ferme

Toutes les quantités fermes de biens livrables sont demandées pour au plus tard le 30 juillet 2018.

Livraison - Quantité ferme - Livraisons échelonnées

La première livraison l'entrepreneur 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 qui doit être livrée est de _____ unités. Le reste doit être livrée au rythme de _____ unités après la première livraison jusqu'à pleine exécution du contrat

Livraison - Quantité optionnelle

L'entrepreneur avisera le MDN au moment où une option devra être exercée afin d'avoir suffisamment de temps pour s'approvisionner du tissu et assurer une production continue.

La livraison de la quantité optionnelle doit être fait dans les _____ civils suivant la date de la modification du contrat et de la livraison finale de la quantité du contrat. Le reste doit être expédié au rythme de _____ unités après la première livraison jusqu'à pleine exécution de la quantité optionnelle.

6.4.1.1 Livraison - Rendez-vous

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

- a) 7 Dépôt d'approvisionnement des FC, Parc Lancaster
Edmonton (Alberta)
780- 973-4011, poste 4524
- b) 25 Dépôt d'approvisionnement des FC, Montréal
Montréal (Québec)
514-252-2777, poste 2363
25dfactrafficrdv@forces.gc.ca

6.4.1.2 Préparation de la livraison

L'entrepreneur doit préparer la livraison conformément à la dernière version de la Commande d'emballage pour le transport des Forces Canadiennes (CETFC) tel que qu'indiqué dans la liste des plans et dessin

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) (Montreal, Qc, et Edmonton Alberta) selon les Incoterms 2000 pour les expéditions en provenance d'un entrepreneur commercial.

6.4.1.4 Préparation de la livraison

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

L'entrepreneur doit emballer les articles à raison de 1 unité par paquet

6.4.1.5 Clauses du Guide des CCUA

<u>A9131C</u>	2014/11/27	Programme des marchandises contrôlées – contrat
<u>B4060C</u>	2011/05/16	Marchandises contrôlées
<u>C5201C</u>	2008/05/12	Frais de transport payés d'avance
<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 (MDN) - entrepreneur établi au Canada

6.5 Responsables

6.5.1 Autorité contractante

L'autorité contractante pour le contrat est :

Manon Swanson
Services publics et approvisionnement 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 : 819-420-2945 Télécopieur : 819-956-5454
Courriel : manon.swanson@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 :

Ministère de la Défense nationale
À l'attention de : (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

À l'attention de : (à être communiqué au moment de 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 oeuvre d'outils et de procédures exigés pour l'administration du contrat. L'entrepreneur peut discuter de questions administratives identifiées dans le contrat avec le responsable des achats; cependant, celui-ci ne peut pas autoriser de changements à l'énoncé des travaux. Des changements à l'énoncé des travaux peuvent être effectués uniquement au moyen d'une modification au contrat émise par l'autorité contractante.

6.5.4 Représentant de l'assurance de la qualité

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

6.5.5 Représentants de l'entrepreneur

Personne avec qui communiquer :

Renseignements généraux

Nom : _____

N° de téléphone : _____

N° de télécopieur : _____

Courriel : _____

Suivi de la livraison

Nom : _____

N° de téléphone : _____

N° de télécopieur : _____

Courriel : _____

6.6. Paiement

6.6.1 Base de paiement Base de paiement - prix unitaire ferme

À condition de remplir de façon satisfaisante toutes ses obligations en vertu du contrat, l'entrepreneur sera payé un prix unitaire ferme précisé dans 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 :

- a. Carte d'achat Visa ;
- b. Carte d'achat MasterCard ;
- c. Dépôt direct (national et international) ;
- d. Échange de données informatisées (EDI) ;
- e. Virement télégraphique (international seulement) ;
- f. Système de transfert de paiements de grande valeur (plus de 25 M\$)

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 : DLP3-2-5-2

Courriel: _____

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

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 OK2

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 OK2

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 oeuvre 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 oeuvre 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, besoins;
- d) Annexe B, Données de Fabrication pour combinaison de vol de combat, ignifuge
- e) Annexe C, Spécification tissu, Armure Unie, résistant aux flammes
- f) Dessins, plans
- g) La soumission de l'entrepreneur en date du _____ (officier à remplir) (*inscrire la date de la soumission*) (*si la soumission a été clarifiée ou modifiée, insérer au moment de l'attribution du contrat : « clarifiée le _____ » ou « , modifiée le _____ » et inscrire la ou les dates des clarifications ou modifications*).

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

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 spécifié dans les présentes. Les délais de livraison de l'article 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 détaillées à l'annexe H pour toute modification/altération de conception proposée 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 2018

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

Année 2019

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

Année 2020

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 Lieu d'origine des travaux - Divulgence de renseignements

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

6.19 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.

6.20. Échantillons de pré-production

1. L'entrepreneur doit fournir au responsable technique des échantillons de pré-production tels qu'identifiés aux annexes D et F, en vue de l'acceptation dans les 45 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 15 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 certificats de conformité tel que détaillé à l'annexe F, 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 demeurent 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.

6.20.1 Certificate of Compliance – Definition

A Certificate of Compliance (C of C) is a written statement from the supplier guaranteeing the full compliance of the product to the specification, or portion thereof, referenced. It must be dated within six months before or after the main contract award date; It must make reference to the applicable specification and have the original signature of the company's designated representative. Canada reserves the right to verify the statements made in the Certificate of Compliance.

Each Certificate of Compliance must clearly include the following:

- a. The document must be on official company stationary;
- b. The document must be current;
- c. The document must include a statement to the effect that the referenced product complies with the referenced criteria. The criteria that the product are certified to comply with must be included;
- d. The document must include a descriptive nomenclature of each type of product being certified. When certifying product lots, the descriptive nomenclature must also include the supplier name and lot number;
- e. Any terms or conditions of the products' compliance must be included in the document;
- f. All reported test measurements must have been performed no more than one (1) year before the Contract issue date;
- g. The document must include the name and contact information of the company's designated representative; and
- h. A complete Test Report will be accepted in lieu of a Certificate of Compliance (C of C), if the test results demonstrate compliance with the applicable criteria.

Canada reserves the right to verify the statements made in the C of C. Canada reserves the right to carry out testing of any specified property in order to confirm the compliance of the end item or material components with the applicable specification(s).

6.20.2 Laboratory Analysis – Definition

An accredited independent laboratory familiar with textile related testing must conduct all testing unless otherwise stated. Testing carried out by university textile testing laboratories will also be acceptable. Additional information about accredited laboratories is available on the Standards Council of Canada website (<http://www.scc.ca/en/accreditation/laboratories>). Should a non-accredited laboratory be required for specific tests, approval must be sought and received in writing from the Contracting Authority in advance.

6.21 Échantillons de production

1. En plus des échantillons de pré-production, et si demandé par le responsable technique, l'entrepreneur doit fournir un échantillon de production selon l'Annexe B, et selon les grandeurs identifiés à l'annexe F et le fournir au responsable technique.
2. L'entrepreneur doit fournir les rapports d'essais/Certificats de conformité tels qu'indiqué à l'annexe F Tableau IV, doivent être soumis sur demande au représentant de l'assurance de la qualité s'il y a des changements du fournisseur des matériaux, Ils doivent être datés dans les deux (2) mois suivant la demande de procédures pour modification/altération de conception de la demande

Le Canada se réserve de demander des échantillons supplémentaires durant la production

6.22 Modèles réglementaires/scellés - à retourner à l'envoyeur

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

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

6.23 Spécifications et normes

6.23.1 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

6.23.2 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>

6.24 Garantie financière

1. Le Canada peut convertir le dépôt de garantie pour son usage si les circonstances lui permettent de résilier le contrat pour manquement; cette action ne constitue toutefois pas la résiliation du contrat.
2. Lorsque le Canada convertit le dépôt de garantie :
 - a) le Canada utilisera la somme pour compléter les travaux selon les conditions du contrat, dans la mesure du possible, et toute balance sera retournée à l'entrepreneur à la fin de la période de garantie; et
 - b) si le Canada conclut un contrat pour compléter les travaux, l'entrepreneur :
 - (i) sera considéré avoir irrévocablement abandonné les travaux; et
 - (ii) demeurera responsable des frais excédentaires pour l'achèvement des travaux si le montant du dépôt de garantie n'est pas suffisant à cette fin. « Frais excédentaires » désigne toute somme dépassant la partie du prix contractuel qui reste à payer en plus du montant du dépôt de garantie.
3. Si le Canada ne convertit pas le dépôt de garantie pour son usage avant la fin de la période du contrat, le Canada retournera le dépôt de garantie à l'entrepreneur dans un délai raisonnable après cette date.
4. Si le Canada convertit le dépôt de garantie pour des raisons autre que la faillite, la garantie financière doit être réétablie à la valeur du montant mentionné ci-haut pour que ce montant soit et continu d'être disponible jusqu'à la fin de la période du contrat.

ANNEXE «A» BESOIN

A.1 EXIGENCE TECHNIQUE

L'entrepreneur sera exigé de fournir au Canada pour le Ministère de la Défense nationale (MDN) des combinaisons de vol de combat, ignifuge selon les spécifications DSSPM 2-6-87-3951 en date du 26 janvier 2017, DSSPM 2-2-80-217 en date du 27 janvier 2017, la liste des plans et dessins et patrons

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, stn. K Montréal (Québec) H1N 3R9 Attention : Comptes payable
W248A Ministère de la Défense nationale 7, Dépôt d'approvisionnement des FC, 195 Ave & 82ième rue, Édifice 236 Edmonton (Alberta) T5J 4J5	W2481 Ministère de la Défense nationale 7, Dépôt d'approvisionnement des FC, C.P. 10500 Edmonton (Alberta) T5J 4J5 Attention : Comptes payable

A.3 BIENS LIVRABLES

QUANTITÉ DU CONTRAT

A.3.1 Quantité ferme

Article	Description	Quantité ferme	Destination	Unité de distribution	Prix unitaire ferme, DDP, Frais de transport inclus, taxes applicables en sus
1	Combinaison de vol de combat, ignifuge, vert aviation	4635 6953	Edmonton Montreal	Chaque Chaque	\$ _____ \$ _____
2	Combinaison de vol de combat, ignifuge, havane	350 525	Edmonton Montreal	Chaque Chaque	\$ _____ \$ _____

A.3.1.1 Quantité "sur demande" - Tailles spéciales

Article	Description	Quantité estimée	Destination	Unité de distribution	Prix unitaire ferme, DDP, Frais de transport inclus, taxes applicables en sus
3	combinaisons de vol de combat, ignifuge,	50 50	Edmonton Montreal	Chaque Chaque	\$ _____ \$ _____

A3.2.**OPTIONS 1 et 2**

Article	Description	Quantité Estimée par année	Unité de distribution	Prix unitaire ferme, DDP, Frais de transport inclus, taxes applicables en sus
4	combinaisons de vol de combat, ignifuge, vert aviation	11,588	Chaque Chaque	Année 1 \$ _____ Année 2 \$ _____
5	combinaisons de vol de combat, ignifuge, havane	875	Chaque Chaque	Année 1 \$ _____ Année 2 \$ _____

Année 1 : si exercée, dans les 12 mois à partir de la date d'émission du contrat

Année 2 : si exercée, dans les 24 mois à partir de la date d'émission du contrat

A.4 QUANTITÉ(S) «SUR DEMANDE» - Article 3

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

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

Les quantités de marchandises «sur demande» indiquée pour l'article 3, n'est qu'une approximation du besoin.

Les commandes seront passées au moyen du formulaire 942 ou autres

Des commandes pourront être passées durant les 24 mois suivant la date d'attribution du contrat.

La livraison des quantités «sur demande» sera effectuée dans les _____ jours suivant la réception du document de commande.

Les livraisons effectuées à la suite de commandes de quantités «sur demande» feront l'objet d'une inspection de la part du consignataire à destination.

Limitation des commandes

Chaque commande "sur demande" ne doit pas dépasser \$ _____ (montant à être établi dans le contrat).

Limitation financière

Le coût total, pour le Canada, des commandes ne doit pas dépasser le montant de \$ _____ à être établi dans le contrat, taxes applicables en sus, à moins d'autorisation écrite de l'autorité contractante. L'entrepreneur ne sera pas tenu d'exécuter un travail ou de fournir un service ou un article pour remplir des commandes qui porteraient le coût total pour le Canada à un montant supérieur au montant maximal indiqué ci-dessus, sauf si une telle augmentation est autorisée.

A.5 QUANTITÉ(S) OPTIONELLES - Articles identifiés 4 et 5

L'entrepreneur accorde au Canada l'option irrévocable d'acquérir les biens, qui sont décrits sous les articles 4 et 5 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 6,231 unités pour chaque option jusqu'à un maximum de 12,463 unités par option distribuée aux divers articles et destinations et sera confirmée par une modification au contrat. Une option sera émise par option

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

N° de l'invitation - Sollicitation No.

W8466-184259/A

N° de réf. du client - Client Ref. No.

W8466-184259

N° de la modif - Amd. No.

File No. - N° du dossier

pr735. W8466-184259

Id de l'acheteur - Buyer ID

pr735

N° CCC / CCC No./ N° VME - FMS

A6. Format et données requises

Les documents techniques doivent être livrés conformément aux exigences suivantes.

Les documents techniques / documentaires doivent être clairement identifiés ou étiquetés comme livrables se rapportant à un critère particulier.

Les documents doivent être rédigés en anglais ou en français.

Sauf indication contraire, les documents doivent être livrés en version papier et électronique au format Adobe Acrobat (.pdf)

.

N° de l'invitation - Sollicitation No.

W8466-184259/A

N° de réf. du client - Client Ref. No.

W8466-184259

N° de la modif - Amd. No.

File No. - N° du dossier

pr735. W8466-184259

Id de l'acheteur - Buyer ID

pr735

N° CCC / CCC No./ N° VME - FMS

ANNEXE B
DONNEES DE FABRICATION POUR
COMBINAISON DE VOL DE COMBAT, IGNIFUGE (document attaché)

Annexe "C"
Spécification, tissu, armure unie, résistant aux flammes

NOTICE



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

AVIS

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

SPECIFICATION

**CLOTH, PLAIN WEAVE, FLAME RESISTANT,
ARAMID, 185 g/m²**

1. SCOPE

1.1 Scope. This Specification in its entirety defines the technical requirements for 185 g/m², plain weave, aramid, flame resistant fabrics with comfort properties.

1.2 Note: This version contains significant updates to the colour reference for Canadian Air Force Green (para 2.3) and the Colour Fastness to Light requirement for Canadian Air Force Green (Table I).

2. APPLICABLE DOCUMENTS

2.1 Government documents

2.1.1 Specifications and Standards. Copies of this Specification may be obtained from the Department of National Defence, Ottawa, Ontario, K1A 0K2, Attention: DSSPM 2.

2.2 Other publications. The following publications form part of this Specification to the extent specified herein. The effective date will be those in effect on the date of the invitation to tender. Sources are as shown.

SPÉCIFICATION

**TISSU, ARMURE UNIE, RÉSISTANT AUX
FLAMMES, ARAMIDE, 185 g/m²**

1. PORTÉE

1.1 Portée. La présente spécification dans sa totalité définit les exigences techniques pour le tissu, armure unie, résistant aux flammes, aramide, 185 g/m², ainsi que les propriétés de confort.

1.2 Note: Cette version contient des mises à jour importantes de la référence des couleurs pour le vert de la Force aérienne canadienne (par. 2.3) et la force de résistance à la lumière de couleur pour le vert de la Force aérienne canadienne (tableau I).

2. DOCUMENTS APPLICABLES

2.1 Documents du gouvernement.

2.1.1 Spécifications et normes. Des copies de la présente spécification peuvent être obtenues auprès du ministère de la Défense nationale, Ottawa (Ontario) K1A 0K2, à l'attention de: DAPES 2.

2.2 Autres publications. Les publications suivantes font partie intégrante de la présente spécification selon les modalités indiquées ci-après. La date d'entrée en vigueur doit être celle en vigueur à la date de l'appel d'offres. La source de diffusion est celle indiquée.

American Association of Textile Chemists and Colorists, Technical Manual

American Association of Textile Chemists and Colorists (AATCC)

P.O. Box 12215

Research Triangle Park, N.C. 27709

<http://www.aatcc.org>

ASTM Test Methods

ASTM International

100 Barr Harbor Drive

West Conshohocken, PA 19428-2959

<http://www.astm.org>

CAN/CGSB-4.2 Textile Test Methods

CAN/CGSB-54.1 Part 2 – Textiles - Seam

Types - Classification and Terminology

CAN/CGSB-155.20 Workwear for Protection

Against Hydrocarbon Flash Fire

Canadian General Standards Board

11 Laurier Street

Place du Portage, Phase III

Hull, QC K1A 1G6

<http://www.pwgsc.gc.ca/cgsb>

Federal Test Method Standard No. 191A - Textile Test Methods;

General Services Administration

Federal Supply Service

FSS Product Acquisition Center

Supply Standards Division (FLAS)

Arlington, VA

22202 USA

2.3 Master sealed patterns.

DCGEM 263-78 For colour International

Orange: Cloth, Plain Weave, Nylon 5.75 oz/yd²

DCGEM 291-85 For colour Black: Cloth, Serge, Wool/Polyester, 65/35, Black

DCGEM 259-86 For colour Navy Blue: Cloth, Plain Weave, Aramid, 222 g/m², Navy Blue

American Association of Textile Chemists and Colorists, Technical Manual

Association américaine des chimistes et coloristes du secteur textile

P.O. Box 12215

Research Triangle Park, N.C. 27709

<http://www.aatcc.org>

ASTM Test Methods

ASTM International

100 Barr Harbor Drive

West Conshohocken, PA 19428-2959

<http://www.astm.org>

CAN/CGSB-4.2 Méthodes pour épreuves textiles

CAN/CGSB-54.1 Partie 2 – Textiles – Types

de coutures - Classification et terminologie

CAN/CGSB-155.20 Vêtements de travail de

protection contre les feux à inflammation

instantanée causés par des hydrocarbures

Office des normes générales du Canada

11, rue Laurier

Place du Portage, Phase III

Gatineau (QC) K1A 1G6

<http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ongc>

Federal Test Method Standard No. 191A - Textile Test Methods;

General Services Administration

Federal Supply Service

FSS Product Acquisition Center

Supply Standards Division (FLAS)

Arlington, VA

22202 USA

2.3 Modèles réglementaires principaux.

DCGEM 263-78 Pour la couleur orange

international: tissu, armure unie, nylon, 5,75 oz/vg²

DCGEM 291-85 Pour la couleur noir : Tissu, armure serge, laine/ polyester, 65/35, noir

DCGEM 259-86 Pour la couleur bleu marine: tissu aramide, armure unie, 222 g/m², bleu marine

DCGEM 251-91 For colour Air Force Blue:
Cloth, Plain Weave, Aramid, 222 g/m², Air
Force Blue

DSSPM 254-03 For colour Tan and fabric
construction, hand & Finish: Cloth, Plain
Weave, Aramid, 200 g/m², Tan

DSSPM 253-04 For colour Canadian Air
Force Green and fabric construction, hand and
finish: Cloth, plain weave, flame resistant

DCGEM 251-91 Pour la couleur bleu force
aérienne: tissu aramide, armure unie, 222 g/m²,
bleu force aérienne

DSSPM 254-03 Pour la couleur havane et pour
la construction, main et fini du tissu: tissu
aramide, armure unie, 200 g/m², havane

DSSPM 253-04 Pour la couleur vert de la Force
aérienne canadienne et pour la construction,
main et fini du tissu: tissu, armure unie, résistant
aux flammes

2.4 Order of Precedence.

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

2.4.2 In the event of a conflict between the text of this Specification and the references cited herein, the text of this Specification will take precedence.

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

3. REQUIREMENTS

3.1 Sealed pattern. A sealed pattern, when available, will be supplied to the successful bidder. Sealed patterns, when furnished, will constitute the standard only to the extent defined in this Specification.

3.2 Workmanship. The material covered by the Specification must be free of imperfections or blemishes such as may adversely affect its appearance or serviceability. For inspection purposes, imperfections and blemishes will be considered defects when clearly visible at a normal inspection distance of approximately 1 metre under good, preferably North light, lighting conditions.

2.4 Ordre de préséance.

2.4.1 En cas d'incohérence 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.

2.4.2 En cas de divergence entre les documents mentionnés aux présentes et le contenu de la présente spécification, ces dernières ont préséance.

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

3. EXIGENCES

3.1 Modèle réglementaire. Un modèle réglementaire, lorsque disponible, doit être fourni au soumissionnaire retenu. Lorsque fourni, le modèle réglementaire doit constituer la norme en ce qui a trait seulement dans la mesure définie dans la présente Spécification.

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

3.3 Yarns and Fibre Content. Yarns in both warp and weft must be aramid, 2-ply spun yarn with a balanced twist. Fibre content must be minimum 92% meta-aramid. A maximum of five percent para-aramid may be added as necessary to meet the specified performance requirements (Table I). Up to three percent carbon fibre must be added to meet the static dissipation performance requirements. Fibre content must be reported, however, laboratory results are not required.

3.4 Fabric. The cloth must be 1x1 plain weave. Fabric construction, hand and finish must be consistent with Sealed Patterns DSSPM 254-03 and DSSPM 253-04. When tested in accordance with the specified test methods, the finished fabric must comply with the performance requirements of Table I. The finished fabric must be free from oil stains and spots of any kind, all residue of any processing textile chemical auxiliaries must be removed. The finished fabric must have a full flexible hand.

3.5 Colour. The colour required will be specified in the Specification or Manufacturing Data for the finished garment and/or in the invitation to tender. A Sealed Pattern or colour coordinates may be referenced for colour.

3.5.1 The fabric colour may be obtained by using solution dyed or dope dyed aramid fibres. The fabric may also be dyed using an appropriate class of dyes that will give the required degree of colour fastness (see Table I) and a uniform, good penetration of colour in the fibres and fabric. Dyed fabric that deviates from the applicable sealed pattern or colour coordinates, or that does not visibly meet the colour penetration requirements will be rejected.

3.3 Fils et teneur en fibre. Les fils de chaîne et de trame doivent être des fils aramide filés à deux brins et avoir une torsion équilibrée. La teneur en fibre doit être d'au moins 92 % de fibre méta-aramide. Un maximum de 5 % de fibre para-aramide peut être ajouté au besoin pour satisfaire aux exigences de rendement prescrites (tableau I). Un maximum de 3 % de fibre de carbone doit être ajouté pour satisfaire aux exigences de rendement en matière de dissipation d'électricité statique. La teneur en fibre doit être déclarée, mais, les résultats de laboratoire ne sont pas requis.

3.4 Tissu. Le tissu doit être en armure unie 1x1. La construction, la main et la finition du tissu doivent être conformes aux modèles scellés DSSPM 254-03 et DSSPM 253-04. Lorsque mis à l'essai conformément aux méthodes d'essai prescrites, le tissu fini doit être conforme aux exigences de rendement du tableau I. Le tissu fini doit être exempt de taches d'huile et de tout autre type de taches; tous les résidus de traitement effectué à l'aide d'un produit chimique auxiliaire doivent être enlevés. Le tissu fini doit avoir une bonne main souple.

3.5 Couleur. La couleur devra être celle précisée dans le devis ou dans les données de fabrication pour le vêtement fini ou dans l'appel d'offres. On peut citer un modèle réglementaire ou des coordonnées de couleur en référence pour la couleur.

3.5.1 La couleur du tissu doit être obtenue à l'aide d'une teinture en solution ou d'une teinture dans la masse des fibres aramides. Le tissu peut également être teint à l'aide d'une catégorie appropriée de teintures qui donneront le degré voulu de solidité de la couleur (voir le tableau I) ainsi qu'une bonne pénétration uniforme de la couleur dans les fibres et le tissu. Les tissus teints qui ne correspondent pas au modèle réglementaire applicable ou aux coordonnées de couleur ou qui ne respectent visiblement pas les exigences relatives à la pénétration de la couleur doivent être rejetés.

3.5.2 Visual colour matching must be carried out in North sky light in the Northern hemisphere (Daylight D65) conditions in accordance with AATCC Evaluation Procedure 9, Visual Assessment of Colour Difference of Textiles, Option B. Unless otherwise specified, the colour difference between sealed pattern and the proposed fabric sample should be GS 4 or better. In addition, there must be minimal “flare” or metamerism when the light source changes (for example, no greater than a difference of GS 4).

3.5.3 Colour coordinates: Although CIE L*a*b* coordinates not be specified for some colours, instrumental colour readings, are to be used *in conjunction with the visual evaluation*.

3.5.3.1 Illuminant D65, 10 degree observer, 8°/t geometry of illumination and viewing with specular component included, must be used for instrumental measurement and colour calculation.

3.5.3.2 Sample preparation for all colour measurements must be in accordance with AATCC Instrumental Measurement Procedure #6, A1.3, non-opaque samples. It has been found that at least 4 layers of self-fabric are usually required to provide consistent readings. A standard black backing is recommended. It is the responsibility of the operator to determine and follow a standard sample preparation which meets the stated conditions.

3.5.3.3 For colour comparison and acceptance purposes, the applicable sealed pattern and the subject fabric sample must be measured using the same instrument on the same date under the same conditions. The measured CIE L*a*b* colour coordinates for both the sealed pattern and the subject fabric must be reported. As well, the $\Delta E_{CMC(2:1)}$ colour difference between the two must be calculated and reported. The $\Delta E_{CMC(2:1)}$ between the sealed pattern and the proposed fabric must be no greater than 1.5, however, $\Delta E_{CMC(2:1)}$ less than 1 is preferred.

3.5.2 L'appariement des couleurs visibles doit être réalisé sous la lumière du nord dans les conditions de l'hémisphère Nord (lumière du jour D65), conformément à la procédure d'évaluation n° 9 de l'AATCC, option B (évaluation visuelle de la différence de couleur des textiles). Sauf indication contraire, la différence de couleur entre le modèle réglementaire et l'échantillon de tissu proposé doit être de 4 ou plus sur l'échelle de gris. De plus, le métamérisme doit être minimal lorsque la source de lumière change (par exemple, une différence d'au plus 4 sur l'échelle de gris).

3.5.3 Coordonnées de couleur : Bien que les coordonnées CIE L*a*b* ne soient peut-être pas indiquées pour certaines couleurs, on doit utiliser les lectures des couleurs sur appareil *avec l'évaluation visuelle*.

3.5.3.1 L'illuminant D65, à 10°, 8°/t géométrie d'illumination et de la visualisation avec composante spéculaire incluse, doit être utilisé pour la mesure instrumentale et le calcul de la couleur.

3.5.3.2 La préparation d'un échantillon pour toutes les mesures de couleur doit se faire conformément à la procédure n° 6, Instrumental Measurement Procedure de l'AATCC, A1.3, échantillons non opaques. Il a été découvert qu'au moins quatre épaisseurs de tissu à même sont généralement requises pour fournir des lectures constantes. Un support noir standard est recommandé. C'est la responsabilité de l'exploitant de déterminer et de suivre une procédure de préparation d'un échantillon standard qui satisfait aux conditions énoncées.

3.5.3.3 Aux fins de comparaison des couleurs et d'acceptation, le modèle réglementaire et l'échantillon de tissu sujet applicables doivent être mesurés avec le même appareil, à la même date et dans les mêmes conditions. Les coordonnées de couleur CIE L*a*b* mesurées pour le modèle réglementaire et le tissu sujet doivent être consignées dans un rapport. De plus, la différence de couleur $\Delta E_{CMC(2:1)}$ entre les deux doit être calculée et consignée dans un rapport. La différence $\Delta E_{CMC(2:1)}$ entre le modèle réglementaire et le tissu proposé ne doit pas dépasser 1,5; toutefois, une valeur $\Delta E_{CMC(2:1)}$ inférieure à 1 est préférable.

3.6 Finish. A durable finish to provide enhanced wicking performance and moisture control must be applied to the fabric for wearer comfort purposes. Since additives may adversely affect the burning behaviour, care must be taken in finishing to ensure that add-ons are sufficient to provide comfort enhancement and shape retention, but are kept to the minimum necessary.

3.7 pH of Finished Fabric. The pH value of the aqueous extract from the sample should not be less than 6.5 and no more than 7.5. This test must be carried out on the finished fabric, in accordance with test method AATCC 81 or ASTM D2165.

3.8 Length. Unless otherwise specified, the cloth must be delivered in pieces of approximately 100 metres, with no more than two (2) lengths per piece, the shorter of which must not be less than 20 metres.

3.9 Piece Marking. Each piece of cloth must have a label attached to the selvage at one end of the cloth. The label must be manufactured of linen, spun-bonded olefin, or heavy cardboard with a reinforced eyelet for attaching a tying cord. The label must be legibly printed with the following information:

- a. Contractor's identification;
- b. Gross length in metres (including allowance);
- c. Net metres;
- d. Piece number;
- e. Number of lengths per piece;
- f. Nomenclature;
- g. NATO Stock Number (NSN); and
- h. Month and year of contract.

4. QUALITY CONTROL/INSPECTION

4.1 Unless otherwise specified in the contract or purchase order, the contractor is responsible for the performance of all inspection requirements as specified herein. Contractors may utilize their own or any other inspection facility acceptable to the Government or its designated representative. The Government reserves the right to perform any of the

3.6 Fini. Un fini durable offrant une meilleure imbibition par capillarité et une meilleure maîtrise de l'humidité doit être appliqué au tissu pour assurer le confort de la personne qui le portera. Étant donné que les additifs peuvent avoir des effets néfastes sur le comportement au feu, il faut les appliquer en quantité suffisante pour améliorer le confort et contribuer au maintien de la forme du vêtement, tout en maintenant cette quantité au minimum.

3.7 pH du tissu fini. La valeur du pH de l'extrait aqueux de l'échantillon devrait être d'au moins 6.5 et d'au plus 7.5. L'essai devrait être effectué sur le tissu fini, conformément à la méthode d'essai AATCC 81 ou ASTM D2165.

3.8 Longueur. Sauf indication contraire, le tissu doit être livré en pièces d'environ 100 mètres de longueur, avec au plus deux (2) longueurs par pièce, la plus courte des deux doit avoir une longueur d'au moins 20 mètres.

3.9 Marquage des pièces. Chaque pièce doit porter, à une extrémité, une étiquette fixée à la lisière. L'étiquette doit être en toile de lin, en oléfine thermo liée, ou en carton fort et percée d'un œillet renforcé permettant d'attacher une ficelle; elle doit porter les indications suivantes en caractères lisibles:

- a. nom de l'entrepreneur;
- b. longueur brute en mètres (y compris la tolérance);
- c. longueur nette en mètres;
- d. numéro de la pièce;
- e. nombre de longueurs par pièce;
- f. nomenclature;
- g. numéro de nomenclature OTAN (NNO);
- h. mois et année du contrat.

4. CONTRÔLE DE LA QUALITÉ/INSPECTION

4.1 Sauf indication contraire dans le contrat ou les documents d'achat, l'entrepreneur est tenu d'effectuer les inspections mentionnées dans la présente spécification. Il peut utiliser à cette fin son propre matériel d'inspection ou celui de tout autre établissement acceptable au gouvernement du Canada ou à son représentant désigné. Le gouvernement se

inspections specified herein, where such inspections are deemed necessary to ensure material and services conform to prescribed requirements. The contractor is responsible for ensuring that all material or services submitted to the Government for acceptance comply with all requirements of the contract.

5. PACKAGING

5.1 Packaging and packing. Packaging, packing, delivery and marking of shipping containers must be in accordance with the terms of the contract.

6. NOTES

6.1 Ordering data. Procurement documents should specify the following:

- a. Title, number and date of this Specification,
- b. Colour required (see 3.5),
- c. Packaging and packing requirements (see 5.1),
- d. The Design Authority.

6.2 Design Authority. The Design Authority is the Government agency responsible for technical aspects of design and changes to design. The Design Authority is the Director Soldier Systems Program Management (DSSPM).

6.3 Definition of Terms.

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

6.3.2 Sealed pattern. A sealed pattern is an exact duplicate of the master sealed pattern, and is available to the manufacturer to be used as a guide in production (see 3.1).

6.4 The production of a product to this specification, or the evaluation of a product to this specification, may require the use of materials and/or equipment that

réserve le droit d'effectuer les inspections mentionnées dans le présent document, lorsqu'elles sont nécessaires pour assurer que le matériel et les services sont conformes aux exigences prescrites. L'entrepreneur doit s'assurer que le matériel et les services proposés au gouvernement sont conformes aux exigences du contrat.

5. CONDITIONNEMENT

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

6. NOTES

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

- a. le titre, le numéro et la date de la présente spécification;
- b. la couleur requise (voir 3.5);
- c. les exigences relatives au conditionnement et à l'emballage (voir 5.1);
- d. l'autorité responsable de la conception.

6.2 Autorité responsable de la conception. L'autorité responsable de la conception est l'organisme gouvernemental chargé des aspects techniques de la conception et des modifications connexes. Dans ce cas-ci, il s'agit du directeur de l'Administration du programme de l'équipement du soldat (DAPES).

6.3 Définition des termes.

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

6.3.2 Modèle réglementaire. Copie exacte du modèle réglementaire principal mis à la disposition du fabricant qui doit l'utiliser comme un guide (voir 3.1).

6.4 La fabrication d'un produit ou son évaluation conformément à la présente spécification peut nécessiter l'utilisation de matériel ou d'équipement

could be hazardous. This specification does not purport to address all safety, health and environmental concerns, if any associated with its use. It is the responsibility of the user of this specification to establish appropriate safety, health and environmental practices and to determine the applicability of regulatory limitations prior to use.

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.

TABLE I – PROPERTIES OF FINISHED FABRICS

PROPERTY	TEST METHOD	MINIMUM ACCEPTABLE	MAXIMUM ACCEPTABLE
Mass (g/m ²)	CAN/CGSB-4.2 No. 5.1	180 g/m ²	215 g/m ²
Woven Fabric Count (yarns par cm)	CAN/CGSB-4.2 No. 6	Warp : 22 Weft : 13	Warp : 26 Weft : 18
Fibre Content	par. 3.3	92 % meta-aramid 1 % carbon	99 % meta-aramid 5 % para-aramid 3 % carbon
Breaking Strength (N) (grab)	CAN/CGSB-4.2 No. 9.2	Warp : 800 N Weft: 500 N	
Tearing Strength (N) (trapezoid)	CAN/CGSB-4.2 No. 12.2	Warp : 100 N Weft : 75 N	
Resistance to Pilling	CAN/CGSB-4.2 No. 51.1	3.5	
Dimensional Change in Laundering – after 3 wash-dry cycles	CAN/CGSB-4.2 No. 58 III.E.3 (permanent press dry cycle)		Warp : 3 % Weft : 3 %
Colourfastness to Light – Xenon (<u>Excluding</u> Canadian Air Force Green for which there is no requirement)	AATCC 16 Option 3	Sample Grey Scale 4 after 20 AATCC Fading Units	
Colourfastness to Laundering	CAN/CGSB-4.2 No. 19.1 Test #2		Colour change and staining: Grey Scale 4
Colourfastness to Crocking	CAN/CGSB-4.2 No. 22 (6.1 & 6.2)		Colour change and staining Dry: Grey Scale 4 Wet: Grey Scale 3
Static Decay - As received (new) - After 10 washes ¹	FED-STD-191 Method 5931 Essai à 20° C et 20 % HR; essai chaîne et trame; charges de +5000 V et de - 5000 V; consigner les résultats obtenus pour les deux sens	Fabric must charge to at least ±4000 V; Less than 0.5 second overall average time to decay, no single measurement greater than 0.5 sec	

Thermal Protective Performance (TPP) – with spacer	CAN/CGSB-4.2 No. 78.1 Spacer test	10	
Thermal Shrinkage (260 °C, 5 minutes)	CAN/CGSB-155.20 Para 7.3.1		3 %

PROPERTY	TEST METHOD	MINIMUM ACCEPTABLE	MAXIMUM ACCEPTABLE
Flame Resistance (edge ignition test) : - As received and - After 10 washes ¹ Average Afterflame (s)	CAN/CGSB-4.2 No. 27.10 ² 58* III.E.3 (perm press dry cycle)		Warp : 2.0 sec Weft : 2.0 sec
Average Damaged Length (mm)			Warp : 100 mm Weft : 100 mm
Air Permeability	CAN/CGSB-4.2 No. 36	30 cm ³ /cm ² /s	100 cm ³ /cm ² /s
Wicking - vertical - As received and - After 25 washes ¹	AATCC 197 Option A ³	length: 7 cm in 15 minutes width: 7 cm in 15 minutes	
Seam Efficiency ⁴	ASTM D1683 and Note 4	80%	
Formaldehyde release	AATCC 112		100 ppm
pH of Aqueous Extract	CAN/CGSB-4.2 No. 81 or ASTM D2165	6.5	7.5

- 1 All washing is to be done in accordance with CAN/CGSB-4.2 N° 58 III.E.3. Ensure that all detergent residues have been thoroughly rinsed from fabric before proceeding with testing of all properties “after washes”.
- 2 Note that CAN/CGSB-4.2 N° 27.10 is NOT equivalent to CAN/CGSB-4.2 N° 27.1, testing is to be in accordance with the specified test method, 27.10.
- 3 Observe the wicking behavior on the side of the fabric that would be worn next-to-skin in the finished garment. Intervals of 10 mm are to be marked along the specimen between the 20 mm and 150 mm lines. Record and report the time that it takes for the water to reach each marked interval. Terminate the test after 15 minutes and report the maximum wicking distance.
- 4 **Seam Efficiency.** Seams for testing must be constructed with seam type 2.04.03 and stitch type 301 in accordance with CAN/CGSB-54.1, Parts 1 and 2. Seams must be a minimum of 3/8” wide. The distance between rows of stitching must be 1/4". There must be 10 to 12 stitches per inch. The thread must be spun staple aramid in accordance with A-A-55217, Type II, tex 27. The size and type of needle used must be that which best suits the sewing operation involved.

TABLEAU I – PROPRIÉTÉS DES TISSUS FINIS

PROPRIÉTÉ	MÉTHODE D'ESSAI	MINIMUM ACCEPTABLE	MAXIMUM ACCEPTABLE
Masse (g/m ²)	CAN/CGSB-4.2 No. 5.1	180 g/m ²	215 g/m ²
Texture (fils par cm)	CAN/CGSB-4.2 No. 6	Chaîne : 22 Trame : 13	Chaîne : 26 Trame : 18
Teneur en fibre	par. 3.3	92 % méta-aramide 1 % carbone	99 % méta-aramide 5 % para-aramide 3 % carbone
Résistance à la rupture (N) (méthode d'arrachement)	CAN/CGSB-4.2 No. 9.2	Chaîne : 800 N Trame : 500 N	
Résistance à la déchirure (N) (méthode trapézoïdale)	CAN/CGSB-4.2 No. 12.2	Chaîne : 100 N Trame : 75 N	
Résistance au boulochage	CAN/CGSB-4.2 No. 51.1	3.5	
Changement dimensionnel au blanchissage - après 3 cycles de lavage et séchage	CAN/CGSB-4.2 No. 58 III.E.3 (cycle de séchage pressage permanent)		Chaîne : 3 % Trame : 3 %
Solidité des teintures à la lumière artificielle – lampe à arc au xénon (À l'exclusion du vert de la Force aérienne canadienne pour lequel il n'y a aucune exigence)	AATCC 16 Option 3	Échantillon - échelle de gris 4 après 20 unités de décoloration de l'AATCC	
Solidité de la couleur au lavage	CAN/CGSB-4.2 No. 19.1 Essai n° 2		Changement de couleur et tache : échelle de gris 4
Solidité de la couleur au frottement	CAN/CGSB-4.2 No. 22 (6.1 et 6.2)		Changement de couleur et tache : Sec: échelle de gris 4 Mouillé: échelle de gris 3
Détérioration statique - à la réception et - après 10 lavages ¹	FED-STD-191 Méthode 5931 Essai à 20° C et 20 % HR; essai chaîne et trame; charges de +5000 V et de - 5000 V; consigner les résultats obtenus pour les deux sens	Soumettre le tissu à une charge d'au moins ±4000 V; moins de 0,5 s en moyenne jusqu'à la détérioration, pas de mesure supérieure à 0,5 s	
Efficacité de la protection thermique – avec espacement	CAN/CGSB-4.2 No. 78.1 essai d'espacement	10	
Contraction thermique (à 260 °C, 5 minutes)	CAN/CGSB-155.20 Para 7.3.1		3 %

(Suite à la page suivante)

PROPRIÉTÉ	MÉTHODE D'ESSAI	MINIMUM ACCEPTABLE	MAXIMUM ACCEPTABLE
Résistance à la flamme (essai d'inflammabilité des lisières) - à la réception et - après 10 lavages ¹ Flamme persistante moyenne	CAN/CGSB-4.2 No. 27.10 ² 58* III.E.3 (cycle de séchage pressage permanent)		Chaîne : 2,0 sec Trame : 2,0 sec
Longueur moyenne endommagée (mm)			Chaîne : 100 mm Trame : 100 mm
Perméabilité à l'air	CAN/CGSB-4.2 No. 36	30 cm ³ /cm ² /s	100 cm ³ /cm ² /s
Imbibition par capillarité – vertical: - à la réception et - après 25 lavages ¹	AATCC 197 Option A ³	Longueur: 7 cm en 15 minutes Largeur: 7 cm en 15 minutes	
Efficacité des coutures ⁴	ASTM D1683 et note 4	80%	
Dégagement de formaldéhyde	AATCC 112		100 ppm
pH de l'extrait aqueux	CAN/CGSB-4.2 No. 81 ou ASTM D2165	6.5	7.5

- 1 Tous les lavages doivent être effectués conformément à CAN/CGSB-4.2 N° 58III.E.3. S'assurer que les résidus de détergent sont rincés à fond et éliminés du tissu avant de procéder aux essais qui stipulent « après lavages ».
- 2 Prendre note que la norme CAN/CGSB-4.2 N° 27.10 n'est PAS l'équivalent de la norme CAN/CGSB-4.2 N° 27.1, les essais doivent être réalisés conformément à la méthode d'essai prescrite, 27.10.
- 3 Observer le comportement de l'imbibition par capillarité sur le côté du tissu qui serait porté à côté de la peau dans le vêtement fini. Des intervalles de 10 mm doivent être marqués le long de l'échantillon entre les lignes de 20 mm et de 150 mm. Enregistrez le temps qu'il faut pour que l'eau atteigne chaque intervalle marqué. Terminez le test après 15 minutes et enregistrez la distance maximale de l'imbibition par capillarité.
- 4 **Efficacité des coutures.** Pour les essais, les coutures doivent être de type 2.04.03 et exécutées avec des points 301, conformément à la norme CAN/CGSB-54.1, parties 1 et 2. Les coutures doivent avoir au moins 3/8 po de largeur. La distance entre les piqûres doit être de ¼ po. Il doit y avoir de 10 à 12 points par pouce. Le fil doit être constitué de fibres d'aramide coupées 27 tex, conformément au type II de la norme A-A-55217. Le calibre et le type d'aiguille doivent convenir aux coutures exécutées.

Annexe « D » Exigences de soumission des textiles

NOTICE



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

AVIS

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

TEXTILE SUBMISSION REQUIREMENTS

EXIGENCES DE SOUMISSION DES TEXTILES

DSSPM 2-2-80-217 Cloth, Plain Weave, Flame Resistant, Aramid, 185 g/m²

DSSPM 2-2-80-217 Tissu, armure unie, ininflammable, aramide, 185 g/m²

1. Pre-Award Requirements:

1.1. The bidder must submit one (1), half (0.5) meter full-width fabric sample, of each colour, Canadian Air Force Green and Tan, fully conforming to Specification DSSPM 2-2-80-217.

1.1.2 If the proposed product is not available in the specified colour, in addition to the required fabric samples for fabric construction evaluation, a lab sample of the specified colour on the required fabric must be submitted. This lab sample may be a lab dyed swatch of the required colour in the correct fabric construction, OR, if producer coloured fibre is proposed, it may be a batt (1 gram) of the producer colour fibre, a finger skein of the yarn, or a fabric swatch of the required colour in a similar fabric construction. All producer coloured fibre samples must consist of the specified fibre composition.

1.2 For each sample of fabric in each colour of the fabric, the bidder must submit a Certificate of Compliance (C of C) ^{Note 1} for all the properties described in Specification DSSPM 2-2-80-217 *in its entirety*. Full test results, demonstrating the product's compliance, are acceptable in lieu of a C of C but are not required.

1. Exigences préalables à l'adjudication du contrat :

1.1 Le soumissionnaire doit soumettre un (1) échantillon de tissu de chaque couleur, vert de la Force aérienne canadienne et havane, pleine largeur de 0.5 mètre de longueur conforme pleinement à la spécification DSSPM 2-2-80-217 dans sa totalité.

1.1.2 Si le produit proposé n'est pas disponible dans la couleur spécifiée, en plus des échantillons de tissu requis pour l'évaluation de la construction du tissu, un échantillon de laboratoire de teinture de la couleur indiquée sur le tissu requis doit être soumis. Cet échantillon de couleur peut être un échantillon du tissu de construction adéquate teint en laboratoire de la couleur requise OU si les fibres teintées du fabricant sont fournies, il peut s'agir d'un nappage des fibres teintées du fabricant (1 gram), d'un écheveau de fil ou d'un échantillon de tissu d'une construction semblable de la couleur requise. Tous les échantillons de fibres teintées du fabricant doivent respecter la teneur en fibres requise.

1.2 Pour chaque échantillon de tissu en chaque couleur du tissu, Le soumissionnaire doit soumettre un certificat de conformité (CC) ^{Remarque 1} pour toutes les propriétés décrites dans la spécification DAPES 2-2-80-217 *dans sa totalité*. Les résultats des essais complets, démontrant la conformité du produit, sont acceptables au lieu du certificat de conformité mais ne sont pas nécessaires.

Note 1 A **Certificate of Compliance** (C of C) is a written statement from the manufacturer of the sample guaranteeing the compliance of the sample submitted to the specification referenced. This document must be on official company stationary; it must be current; it must apply to the sample submitted; it must identify the company's part/reference number for the product/sample; it must make specific reference to the applicable specification(s) and have the original signature of the company's designated representative. The government reserves the right to verify the statements made in the C of C and the compliance of the product.

Remarque 1 Un **certificat de conformité** (CC) est une attestation écrite du fabricant de l'échantillon garantissant une conformité de l'échantillon soumis à la spécification citée en référence. Ce document doit être produit sur le papier officiel de l'entreprise, il doit être à jour ; il doit être applicable à l'échantillon soumis ; il doit identifier la partie / le numéro de référence de l'entreprise pour le produit / l'échantillon ; il doit faire référence à la spécification applicable et porter la signature originale du représentant désigné de l'entreprise. Le gouvernement se réserve le droit de vérifier les déclarations faites sur le certificat de conformité et la conformité du produit.

2. Pre-Production Requirements:

2.1. The supplier must submit one (1) meter full-width fabric sample, of each colour, Canadian Air Force Green and Tan, from the first production lot of fabric that is going to be used in garment.

2.2 For each colour of fabric, the supplier must submit full-test results in accordance with Specification DSSPM 2-2-80-217 in its entirety for the specific fabric samples submitted for para 2.1. Testing must be done by an accredited independent laboratory.

3. Production Requirements:

3.1. For each 10,000 metres of production of fabric that will be used in garment production, the supplier must submit a one (1) meter full width fabric sample.

3.2. For each 10,000 metres of production of fabric that will be used in garment production, the supplier must submit full test results in accordance with Specification DSSPM 2-2-80-217 in its entirety.

3.3. The supplier must submit complete test results when there is any change in the source of supply for the material before material is put into production.

2. Exigences relatives à la présérie :

2.1. Le fournisseur doit soumettre un (1) mètre échantillon pleine largeur de tissu, de chaque couleur, vert de la Force aérienne canadienne et havane, du premier lot de tissu de production qui sera utilisée dans la production de vêtements.

2.2. Pour chaque couleur de tissu, le fournisseur doit soumettre tous des résultats d'essai selon la spécification DSSPM 2-2-80-217 dans sa totalité pour les échantillons de tissu spécifiques soumis pour le paragraphe 2.1. Les essais doivent être faits par un laboratoire indépendant accrédité.

3. Exigences relatives à la production :

3.1. Pour chaque 10,000 mètres de production de tissu qui sera utilisés pour la production de vêtement, le fournisseur doit soumettre un échantillon de tissu pleine largeur d'un (1) mètre.

3.2. Pour chaque 10,000 mètres de production de tissu qui sera utilisés dans la production de vêtement, le fournisseur doit soumettre un rapport sur les résultats complets des essais effectués conformément au la spécification DSSPM 2-2-80-217 dans sa totalité.

3.3. En cas de changement de fournisseur de matériel, le fournisseur doit soumettre les résultats d'essais complets.

3.4. The Technical Authority's written approval is required prior to using any material from a new supplier.

3.5. If Options on the contract are exercised, the supplier must submit a one (1) meter full width sample and its associated full test results in accordance with Specification DSSPM 2-2-80-217 in its prior to delivery of options quantities. Para's 3.1 and 3.2 above apply for the duration of the Options period.

NOTE: When a fabric sample is required, the sample must be clearly identified and traceable to production lots and part or reference numbers. The contractor must provide the QA documentation to assure the fact that the test results submitted were obtained on fabric from the same production as the submitted sample. Likewise, the Certificate of Compliance must reference and be applicable to each sample submitted for evaluation.

3.4. Il est nécessaire d'obtenir l'autorisation écrite de l'autorité technique avant d'utiliser tout matériel d'un nouveau fournisseur.

3.5. Si des options sur le contrat sont exercées, le fournisseur doit soumettre un échantillon d'un (1) mètre de largeur totale et les résultats complets associés aux essais conformément à la spécification DSSPM 2-2-80-217 dans son intégralité avant la livraison des quantités d'options. Les paragraphes 3.1 et 3.2 ci-dessus s'appliquent pour la durée de la période d'options.

NOTE : Lorsqu'un échantillon de tissu est nécessaire, il doit être clairement identifié et être traçable aux lots de production et au numéro de la partie ou du référence . L'entrepreneur doit fournir la documentation d'assurance de la qualité garantissant que les résultats des essais présentés ont été obtenus avec le tissu provenant du même lot de production que l'échantillon soumis. De même, le certificat de conformité doit référencer et être applicable à chaque échantillon présenté pour évaluation.

N° de l'invitation - Sollicitation No.

W8466-184259/A

N° de réf. du client - Client Ref. No.

W8466-184259

N° de la modif - Amd. No.

File No. - N° du dossier

pr735. W8466-184259

Id de l'acheteur - Buyer ID

pr735

N° CCC / CCC No./ N° VME - FMS

ANNEXE E

Plan d'évaluation technique pour les soumissions (document attaché)

N° de l'invitation - Sollicitation No.

W8466-184259/A

N° de réf. du client - Client Ref. No.

W8466-184259

N° de la modif - Amd. No.

File No. - N° du dossier

pr735. W8466-184259

Id de l'acheteur - Buyer ID

pr735

N° CCC / CCC No./ N° VME - FMS

ANNEXE « F »

PLAN DE VALIDATION TECHNIQUE A L'ETAPE DE LA PRESERIE ET LA PRODUCTION DU VETEMENT FINI (DOCUMENT ATTACHÉ)

ANNEXE « G » TAILLES SPECIALES

NOTICE



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

AVIS

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

Special Size Requirements Conditions pour de tailles spéciales

1. OBJECTIF. L'objectif de la présente annexe est de décrire les exigences à respecter par l'entrepreneur lorsque le ministère de la Défense nationale (DND) demande une taille spéciale.

2. TAILLES SPECIALES

2.1 L'expression "taille spéciale" est décrite comme étant les tailles qui sont définies en dehors de l'éventail de l'échelle des mesures qui est présentement détenu pour un bon ajustage. Le ministère de la Défense nationale fournira les mensurations suivantes avec chaque commande :

- a. Hauteur sans chaussures;
- b. Tour du thorax/du buste;
- c. Tour de taille;
- d. Tour des hanches (femmes seulement);
- e. Tour du cou;
- f. Longueur de la manche;
- g. Couture d'entrejambes ; et
- h. Les remarques d'altération, si nécessaire.

2.2 Les patrons de papier pour les vêtements de taille spéciale doivent être la responsabilité du soumissionnaire.

2.3 Les vêtements de taille spéciale devront être confectionnés conformément aux données techniques qui sont incluses en tant qu'annexes à cette demande. Veuillez se référer à l'annexe B pour le nombre courant de l'OTAN pour la taille spéciale.

N° de l'invitation - Sollicitation No.

W8466-184259/A

N° de réf. du client - Client Ref. No.

W8466-184259

N° de la modif - Amd. No.

File No. - N° du dossier

pr735. W8466-184259

Id de l'acheteur - Buyer ID

pr735

N° CCC / CCC No./ N° VME - FMS

ANNEXE « H »
PROCÉDURES POUR MODIFICATION/ALTÉRATION DE CONCEPTION (DOCUMENT ATTACHE)

N° de l'invitation - Solicitation No.

W8466-184259/A

N° de réf. du client - Client Ref. No.

W8466-184259

N° de la modif - Amd. No.

File No. - N° du dossier

pr735. W8466-184259

Id de l'acheteur - Buyer ID

pr735

N° CCC / CCC No./ N° VME - FMS

ANNEXE I LISTE DES GRANDEURS

Annex / annexe I

W8486-184259

13 August 2017



NOTICE

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

AVIS

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

ROULEMENT DES TAILLES COMBINAISONS DE VOL DE COMBAT, IGNIFUGE

Combinaison, vert aviation- A/A 8415-20-0063673				
SIZE	NSN	MTL	EDM	TOTAL
A/A	20-0063673			
6434	20-0063674	0	0	0
6436	20-0063675	0	0	0
6438	20-0063676	0	0	0
6440	20-0063677	0	0	0
6734	20-0063678	45	30	75
6736	20-0063679	36	24	60
6738	20-0063680	0	0	0
6740	20-0063681	0	0	0
6742	20-0063682	0	0	0
6744	20-0063683	0	0	0
6746	20-0063684	0	0	0
7034	20-0063685	0	0	0
7036	20-0063686	240	160	400
7038	20-0063687	441	294	735
7040	20-0063688	741	494	1235
7042	20-0063689	466	311	777
7044	20-0063690	163	108	271
7046	20-0063691	0	0	0
7048	20-0063692	0	0	0
7050	20-0063693	0	0	0
7052	20-0063694	0	0	0
7336	20-0063695	327	218	545
7338	20-0063696	384	256	640
7340	20-0063697	669	446	1115
7342	20-0063698	876	584	1460
7344	20-0063699	702	468	1170
7346	20-0063700	255	170	425

N° de l'invitation - Sollicitation No.

W8466-184259/A

N° de réf. du client - Client Ref. No.

W8466-184259

N° de la modif - Amd. No.

File No. - N° du dossier

pr735. W8466-184259

Id de l'acheteur - Buyer ID

pr735

N° CCC / CCC No./ N° VME - FMS

7348	20-0063701	54	36	90
7350	20-0063702	0	0	0
7352	20-0063703	0	0	0
7638	20-0063704	132	88	220
7640	20-0063705	453	302	755
7642	20-0063706	387	258	645
7644	20-0063707	399	266	665
7646	20-0063708	0	0	0
7648	20-0063709	183	122	305
7650	20-0063710	0	0	0
7652	20-0063711	0	0	0
7940	20-0063713	0	0	0
7942	20-0063714	0	0	0
7944	20-0063715	0	0	0
7946	20-0063716	0	0	0
		6,953	4,635	11,588

combinaison, havane- A/A 8415-20-009-9950				
SIZE	NSN	MTL	EDM	TOTAL
A/A	20-0099950			
6434	20-0099951	3	2	5
6436	20-0099952	0	0	0
6438	20-0099953	0	0	0
6440	20-0099954	0	0	0
6734	20-0099955	0	0	0
6736	20-0099956	18	12	30
6738	20-0099957	0	0	0
6740	20-0099958	0	0	0
6742	20-0099959	0	0	0
6744	20-0099960	0	0	0
6746	20-0099961	0	0	0
7034	20-0099962	0	0	0
7036	20-0099963	0	0	0
7038	20-0099964	9	6	15
7040	20-0099965	0	0	0
7042	20-0099966	60	40	100
7044	20-0099967	48	32	80
7046	20-0099968	0	0	0
7048	20-0099969	0	0	0
7050	20-0099970	0	0	0
7052	20-0099971	0	0	0
7336	20-0099972	0	0	0
7338	20-0099973	0	0	0

N° de l'invitation - Solicitation No.

W8466-184259/A

N° de réf. du client - Client Ref. No.

W8466-184259

N° de la modif - Amd. No.

File No. - N° du dossier

pr735. W8466-184259

Id de l'acheteur - Buyer ID

pr735

N° CCC / CCC No./ N° VME - FMS

7340	20-0099974	39	26	65
7342	20-0099975	87	58	145
7344	20-0099976	36	24	60
7346	20-0099977	60	40	100
7348	20-0099978	0	0	0
7350	20-0099979	0	0	0
7352	20-0099980	0	0	0
7638	20-0099981	0	0	0
7640	20-0099982	9	6	15
7642	20-0099983	36	24	60
7644	20-0099984	45	30	75
7646	20-0099985	0	0	0
7648	20-0099986	15	10	25
7650	20-0099987	9	6	15
7652	20-0099988	21	14	35
7940	20-0099989	3	2	5
7942	20-0099990	3	2	5
7944	20-0099991	15	10	25
7946	20-0099992	9	6	15
		525	350	875

N° de l'invitation - Sollicitation No.

W8466-184259/A

N° de réf. du client - Client Ref. No.

W8466-184259

N° de la modif - Amd. No.

File No. - N° du dossier

pr735. W8466-184259

Id de l'acheteur - Buyer ID

pr735

N° CCC / CCC No./ N° VME - FMS

ANNEXE « J »
de la PARTIE 3 de la DEMANDE DE SOUMISSIONS

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 «1 » de la PARTIE 5 de la DEMANDE DE SOUMISSIONS (insérer s'il y a lieu)
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.

N° de l'invitation - Solicitation No.

W8466-184259/A

N° de réf. du client - Client Ref. No.

W8466-184259

N° de la modif - Amd. No.

File No. - N° du dossier

pr735. W8466-184259

Id de l'acheteur - Buyer ID

pr735

N° CCC / CCC No./ N° VME - FMS

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.)



NOTICE

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

AVIS

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

Annexe B
W8486-184259
DAPES 2-6-87-3951
26 janvier 2017
Remplace
DAPES 2-6-87-3951
datée le 12 octobre 2010
et toutes versions de
DAPES 2-6-87-1073

DONNÉES DE FABRICATION POUR COMBINAISON DE VOL DE COMBAT, IGNIFUGE

1. PORTÉE

1.1 Portée. Les présentes données de fabrication décrivent les exigences relatives aux matériaux, à la conception, à la fabrication et à l'inspection de la combinaison de vol de combat ignifuge offerte dans les couleurs vert aviation et havane pour les pilotes – ACE. Ces combinaisons remplacent les combinaisons en vert aviation (NNO 8415-21-921-1073 A/A) et havane (NNO 8415-20-001-9525 A/A) confectionnées conformément au document DSSPM 2-6-87-1073.

1.2 Classification. Le vêtement fourni doit être l'un des types suivants selon les indications du contrat :

Type I	Combinaison de vol de combat, ignifuge (FR), vert aviation NNO 8415-20-006-3673 A/A
Type III	Combinaison de vol de combat, ignifuge(FR), havane NNO 8415-20-009-9950 A/A

2. DOCUMENTS CONNEXES

2.1 Les documents suivants font partie des présentes données de fabrication, dans la mesure prévue aux présentes. Sauf indication contraire, la version ou la modification des documents qui sera utilisée à la date du contrat sera celle en vigueur à la date de l'appel d'offres ou du contrat.

2.2 Documents du gouvernement.

SPÉCIFICATIONS ET NORMES

D-80-001-055/SF-001	Étiquette du vêtement et de l'équipement
D-80-001-101/SF-001	Toile à sangles, coton, types I et II, résistante à l'eau et à la moisissure

OPI/BPR : DSSPM/DAPES 2-6



Tous droits réservés©2017 Ministère de la Défense nationale du Canada

D-83-001-005/SF-001 Fermetures à glissière blocables

CETFC Générale Commande d'emballage pour le transport – forces canadiennes

DESSINS

391335 Porte-carte à pince

2.3 Autres publications. Les documents suivants font partie des présentes données de fabrication, dans la mesure prévue aux présentes. La version en vigueur à la date de fabrication s'applique. La source de diffusion est celle qui est indiquée :

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

11, rue Laurier

Place du Portage, Phase III

Gatineau (Québec) K1A 1G6

Tél. : 819-956-0425

Numéro sans frais : 800-665-2472

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

CAN/CGSB-4.2-M Méthodes pour épreuves textiles

CAN/CGSB-54.1-M Points et coutures, Parties I et II

CAN/CGSB-86.1-2003 Étiquetage pour l'entretien des textiles

CAN/CGSB-155.1-2001 Vêtements de protection contre la chaleur et les flammes, destinés aux sapeurs-pompiers

General Services Administration (FED-STD)

Federal Supply Service

FSS Product Acquisition Center

Supply Standards Division (FLAS)

Arlington, VA 22202

ÉTATS-UNIS

Téléphone : 703-605-2567

Courriel : jennifer.moffat@gsa.gov

Téléchargement de documents : <http://assist.daps.dla.mil/quicksearch/>

A-A-55217 Thread, Aramid, Spun Staple

A-A-55126A Commercial Item Description – Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic

2.4 Documents de la DAPES – Les documents suivants font partie des données techniques pour les combinaisons de vol de combat ignifuges :

DSSPM 2-2-80-217 Spécification pour le tissu aramide, armure unie, ininflammable aramide, 185 g/m²

2.5 Figures. Les figures suivantes font partie des présentes données de fabrication. Elles ne sont pas à l'échelle.

Figure I	Vue du devant et du dos
Figure II	Composants du vêtement
Figure III	Systèmes des poches
Figure IV	Systèmes des poches II
Figure V	Système de réduction à la taille
Figure VI	Étiquette d'identification et d'entretien pour les types I et II
Figure VII	Modèle pour le ruban autoagrippant à boucles pour les insignes sur les manches

2.6 Modèles réglementaires

*DSSPM 103-12	Combinaison de vol de combat, ignifuge (pour la confection des combinaisons de type I, II)
DSSPM 253-04	Tissu, armure unie, aramide, 185 g/m ² , vert aviation
DSSPM 254-03	Tissu, armure unie, aramide, 200 g/m ² , havane (guide de couleur seulement)

***Nota :** Le modèle réglementaire DSSPM 103-12 présente les différences suivantes :

Toutes les exigences relatives aux matériaux et aux couleurs sont celles prescrites à l'article 3.4.

Il doit y avoir des pattes d'épaule comme il est indiqué à l'article 3.7.6
Pattes d'épaule;

Il doit y avoir des rubans autoagrippant à boucles comme il est
indiqué à l'article 3.4.6, tableau III :

Des rubans autoagrippant à boucles pour l'insigne porte-nom et les insignes de métier, comme il est indiqué à l'article 3.7.3;

Des rubans autoagrippant à boucles et à crochet pour la fermeture des pattes d'épaule, comme il est indiqué à l'article 3.7.6.4 & 3.7.6.6;

Un ruban autoagrippant à boucles pour le drapeau canadien comme il est indiqué à l'article 3.7.8;

Des rubans autoagrippant à boucles pour les insignes à chaque manche supérieure, comme il est indiqué à l'article 3.7.9.

2.7 Patrons de papier. DND fournira les patrons de papier pour toutes les tailles sous le code de style **CFC30** à l'entrepreneur. La taille 7040 (**RÉG/MED**) doit être utilisée aux fins de l'appel d'offres.

3. EXIGENCES

3.1 Modèle réglementaire. Un modèle réglementaire, s'il est disponible, sera fourni à l'entrepreneur. Le modèle réglementaire doit constituer la norme en ce qui concerne toute propriété non définie dans les données de fabrication.

3.2 Conception. Le modèle des combinaisons doit être conforme au modèle réglementaire *DSSPM 103-12 et comporter les éléments suivants :

- a. Col montant arrondi;
- b. Pattes d'épaules avec ruban autoagrippant à boucles et à crochets;
- c. Fermeture à glissière sur le devant sous rabat;
- d. Poches poitrine appliquées avec fermetures à glissière;
- e. Poche appliquée sur le haut de la manche avec fermeture à glissière;
- f. Poches cavalières sur le devant, de part et d'autre de la hanche;
- g. Poches appliquées avec poches à crayons et fermetures à glissière sur le devant au bas de chaque jambe;
- h. Poche appliquée sur chaque cuisse avec porte-carte à pince;
- i. Poche à couteau du côté intérieur de la cuisse gauche;
- j. Manches montées en deux pièces, avec des poignets pourvus de fermeture à ruban autoagrippant à boucles et à crochets;
- k. Ceinture montée avec réduction;
- l. Ruban autoagrippant à boucles sur la poitrine et au haut des manches pour la fixation de l'étiquette porte-nom, des insignes et des écussons.

3.2.1 La forme, les dimensions et l'emplacement des composants du vêtement doivent être conformes aux patrons de papier fournis par le gouvernement, aux figures applicables et au Tableau I - tableau des mensurations.

3.3 Préproduction. Les échantillons de présérie doivent être tout à fait représentatifs du produit final, c'est-à-dire être fabriqués à partir des pièces et des matériaux prescrits et au moyen des mêmes équipements et procédés qui doivent être utilisés pour la production en série.

3.4 MATÉRIAUX

3.4.1 Tissu extérieur.

3.4.1.1 Pour les combinaisons de type I et II. Le tissu extérieur des combinaisons de type I et II doit être en conformité à la norme DSSPM 2-2-80-217. La couleur utilisée pour

les combinaisons de type I doit être le vert aviation, conformément au modèle réglementaire DSSPM 253-04. La couleur utilisée pour les combinaisons de type II doit être havane, conformément au modèle réglementaire DSSPM 254-03.

3.4.2 Porte-carte à pince et poches à crayons. Le matériau utilisé doit être de la toile à sangles de type I, no 8, de 5,0 cm (2 po) de largeur conforme au document D-80-001-101/SF-001. La couleur utilisée pour les combinaisons de type I et II doit être bien assortie à celle du tissu extérieur.

3.4.3 Porte-cartes à pince. Les porte-cartes à pince doivent être conformes au dessin 391335. La couleur doit être le noir. Sauf indication contraire, cet article n'est pas fourni par le gouvernement. Voici des suggestions de fournisseurs de porte-carte à pince :

Integrated Plastic Inc.
170 Commander Blvd.
Agincourt, Ontario
M1S 3C8

Texfast Group Ltd.
88 Tycos Drive
Toronto, Ontario
M6B 1V9

3.4.4 Fermetures à glissière. Toutes les fermetures à glissière doivent avoir des dents moulées, des rubans Nomex, et des curseurs à blocage automatique conformément au document D-83-001-005/SF-001. La couleur utilisée pour les combinaisons de type I et II doit être bien assortie à celle du tissu extérieur. Toutes les fermetures à glissière doivent avoir une tirette en Nomex assortie à la couleur du ruban. Les différents types et longueurs sont définis au tableau II.

Tableau I: Exigences relatives aux fermetures à glissière

	UTILIZATION	CLASSE	TYPE	LONGUEUR
1	Fermeture du devant	3	13	Voir le tableau I - Tableau des mensurations
2	Poches poitrine	3	15	16,5 cm (6-1/2 po)
3	Poches sur la cuisse droite, la cuisse gauche et poche a couteau	3	15	15,2 cm (6 po)
4	Poches sur les manches	3	15	15,2 cm (6 po)
5	Poches sur le bas de jambe	3	15	22,9 cm (9 po)
6	Réductions au bas	3	1	27,9 cm (11 po)

	de jambe			
--	----------	--	--	--

REMARQUE : Les fermetures à glissière FR d'YKK (3939, boulevard Thimens, Ville St-Laurent, QC H4R 1X3, tél. : 514-332-3356) ont été jugées conformes à ces exigences.

3.4.5 Cordon de passepoil. Le cordon de passepoil servant à renforcer le centre du devant, recouvrant la fermeture à glissière, doit être en polyester n° 20. La couleur doit être assortie à celle du tissu extérieur.

3.4.6 Ruban autoagrippant à boucles et à crochets. Le ruban autoagrippant à boucles et à crochets doit être conforme au type II, classe 1, de la norme A-A-55126A et être traité avec un enduit ignifugeant approprié. La couleur doit être bien assortie à celle du tissu extérieur. Les largeurs et les longueurs sont définies dans le tableau III.

Tableau II: Exigences relatives au ruban autoagrippant à boucles et à crochets.

UTILIZATION		Ruban à crochets				Ruban à boucles			
		grandeur		longueur		grandeur		longueur	
		po	cm	po	cm	po	cm	po	cm
1	Reduction à la taille	1	2,5	2	5,0	1	2,5	5	12,7
2	Pattes d'épaules	1	2,5	1	2,5	1	2,5	1	2,5
3	Poitrine - Insigne porte-nom et insignes de métier	n/a				2	5,0	3-3/4	9,5
4	Haute de la manche gauche pour le drapeau Canadien	n/a				1	2,5	2	5,1
5	Haute de la manche gauche pour insigne de designation (Figure VIII)	n/a				8,25 cm (3-1/4 po) diamètre			
6	Haute de la manche droite pour insigne heraldique (Figure VIII)	n/a				3-1/4	8,25	4-5/16	11
7	Fermèture du poignet	1	2,5	1	2,5	1	2,5	2-1/2	6,4

3.4.7 Fil

3.4.7.1 Pour les coutures et les piqûres. Le fil doit être constitué de fibres d'aramide coupées 70 tex, conformément au type II de la norme A-A-55217. La couleur utilisée pour les combinaisons de type III et IV doit être assortie au tissu cousu.

3.4.7.2 Pour le surfilage. Le fil doit être constitué de fibres d'aramide coupées 40 tex, conformément au type I de la norme A-A-55217. La couleur utilisée pour les combinaisons doit être assortie au tissu cousu.

3.4.7.3 Fil pour la couture du ruban autoagrippant à boucles et à crochets. Tout le ruban autoagrippant à boucles et crochets doit être cousu avec du fil constitué de fibres d'aramide coupées 27 tex, conformément au type II de la norme A-A-55217. La couleur doit être assortie aux composants cousus. Voir le paragraphe 3.6.9 pour des instructions détaillées sur la couture du ruban autoagrippant à boucles et à crochets.

3.4.8 Élastique tressé. L'élastique tressé utilisé pour la réduction à la ceinture montée doit être en caoutchouc néoprène guipé de coton, de rayonne ou de polyester de 2,5 cm (1 po) de largeur avec allongement à 100 %, et d'une densité linéaire de 54 mètres par kilogramme (1 kg). La couleur doit être noire ou naturelle.

3.4.9 Marquage. Une étiquette d'identification, conforme au document D-80-001-055/SF-001, et une étiquette d'entretien, conforme à la norme CAN/CGSB-86.1-2003, doivent être cousue au vêtement. Les détails sont fournis à l'article 3.10.

3.5 Coupe

3.5.1 Les vêtements doivent être coupés à l'aide des patrons de papier fournis par le gouvernement. Les patrons de papier incluent la réserve de couture, mais pas la réserve de confection. Les entrepreneurs doivent être responsables de toute modification qu'il juge nécessaire pour avoir une réserve de confection qui convient à leur méthode de production. Toutefois, la conception et la qualité ne doivent pas être altérées ni modifiées.

3.5.2 Chaque composant doit être coupé dans le sens de la chaîne, sauf indication contraire indiquée sur les patrons de papier.

3.5.3 Les parties en tissu extérieur de chaque vêtement doivent être coupées dans du tissu provenant du même bain de teinture.

3.6 Couture

3.6.1 Toutes les coutures et les piqûres doivent être faites conformément à la norme CAN/CGSB-54.1-M.

3.6.2 Sauf indication contraire, les coutures doivent avoir une largeur minimale de 9,5 mm (3/8 po).

3.6.2.1 Les propriétés inhérentes de certains matériaux ignifuges font en sorte que ces derniers ont tendance à s'effiloche. Il faut s'assurer de respecter toutes les réserves de couture sans compromettre la forme ni les dimensions finies indiquées dans le tableau

des mensurations.

3.6.3 Lorsque des coutures doubles rabattues sont prescrites, la désignation numérique 2.04.03 ou 2.04.04 de la norme CAN/CGSB-54.1-M doit être utilisée. Elles peuvent être à points noués ou à points de chaînette noués, avec les aiguilles espacées de 6,4 mm (¼ po). Toutes les autres coutures et piqûres doivent être à points noués de type 300 conformément à la norme CAN/CGSB-54.1-M.

3.6.4 Les coutures suivantes sont des coutures doubles rabattues : couture d'épaule, coutures de manches, emmanchures, coutures de dessous de bras, coutures de fourche et de fond de pantalon, coutures d'entrejambe et coutures latérales.

3.6.5 Toutes les coutures et piqûres doivent comporter de 8 à 10 points par 2,5 cm (par 1 po).

3.6.6 Les extrémités des coutures à points noués et des piqûres de même que les casses de fil doivent être arrêtées par des points arrière.

3.6.7 Les bords qui doivent être cousus, retournés et piqués doivent être adéquatement et complètement préparés avant la piqûre.

3.6.8 Les tensions du fil de l'aiguille et du fil de bobine doivent être réglées afin que les piqûres présentent un aspect régulier.

3.6.9 Ruban autoagrippant à boucles et à crochets. Le ruban autoagrippant à boucles et à crochets doit être piqué sur tous les bords à 3,2 mm (1/8 po). On doit s'assurer que les piqûres sont formées dans les parties boucles et crochets du ruban.

3.6.9.1 Lorsqu'on utilise des rubans d'une largeur supérieure à 2,5 cm (1 po), ces derniers doivent être piqués sur tous les bords et au centre ou être piqués en « X » dans un carré.

3.6.10 Brides d'arrêt. Les brides d'arrêt doivent avoir une longueur de 9,5 mm (3/8 po) et pas moins de 15 points de recouvrement. Comme autre méthode, on peut aussi utiliser l'exécution automatique de points arrière avec de 15 à 20 points.

3.7 Confection

3.7.1 Partie supérieure – Devant. Une pince s'étendant de la taille à la poitrine doit être cousue dans chaque partie antérieure. Les pinces doivent être pressées vers l'avant-centre.

3.7.2 Poches poitrine. Une poche appliquée, avec une fermeture à glissière recouverte au haut et formée selon le dessin, doit être apposée sur chaque partie avant.

3.7.2.1 Le bord supérieur de la poche doit être replié par en dessous à 9,5 mm (3/8 po), et piqué sur le bord plié à 3,2 mm (1/8 po). Placer le bord plié sur la fermeture à glissière en recouvrant la moitié de la chaîne de la fermeture et exécuter une piqûre double.

Remarque : La fermeture à glissière doit être placée de sorte que les poches se

ferment vers la couture latérale.

3.7.2.2 Rabat de la fermeture à glissière. Une pièce de tissu extérieur doit être pliée en trois, comme il est indiqué sur le patron, et le bord libre doit être piqué à 3,2 mm (1/8 po). Placer le rabat sur la fermeture à glissière en recouvrant la moitié de la chaîne et piquer en place.

3.7.2.3 Avec les poches placées sur leurs devants respectifs, le bord avant et le bord du côté court de chaque poche et les trois bords du rabat de la fermeture à glissière doivent être repliés par en dessous à 9,5 mm (3/8 po). Tous les bords pliés doivent être piqués à l'aiguille double. Les extrémités du ruban de la fermeture à glissière doivent être incluses dans cette opération.

3.7.2.4 La largeur finie du rabat de la fermeture à glissière doit être de 19,1 mm (3/4 po).

3.7.2.5 Les bords non finis restants sur les coutures de dessous de bras, de taille et de côté doivent être surfilés.

3.7.3 Ruban autoagrippant à boucles pour l'insigne porte-nom et les insignes de métier. Un morceau de ruban autoagrippant à boucles comme il est indiqué au tableau III, doit être posé sur chaque devant, selon les indications des patrons de papier, et piqué sur tous les bords.

3.7.4 Partie supérieure – Dos. Le pli d'aisance au dos consiste en deux plis verticaux placés à 19 cm (7 1/2 po) du centre du dos. Chaque pli doit avoir 5 cm (2 po) de profondeur et être pressé vers le centre du dos. Chaque pli doit être piqué à 1,6 mm (1/16 po) (envers) et 6,3 mm (1/4 po) (endroit).

3.7.5 Empiècement et assemblage des épaules. L'épaisseur extérieure de l'empiècement doit être cousue au dos avec les plis d'aisance. Les devants doivent être insérés dans l'empiècement, cousus ensemble aux épaules et finis avec une double surpiqûre. L'épaisseur intérieure de l'empiècement du dos doit être repliée par en dessous et finie avec une double surpiqûre.

3.7.6 Pattes d'épaule. Les pattes d'épaule doivent être finies avec une double surpiqûre à 1,6 mm (1/16 po) et à 6,3 mm (1/4 po) sur les bords et près de la pointe.

3.7.6.1 Un morceau du ruban autoagrippant à crochets comme il est indiqué au tableau III, doit être centré sur le dessous de la patte d'épaule à 9,5 mm (3/8 po) à partir de la pointe et cousu sur tous les bords.

3.7.6.2 Les pattes d'épaule doivent être centrées sur leur couture d'épaule respective et cousues en place.

3.7.6.3 Un morceau du ruban autoagrippant à boucles, comme il est indiqué au tableau III, doit être placé sur la couture d'épaule de façon à être aligné sur la partie crochets cousue sur la patte d'épaule, et être cousu sur tous les bords. La patte d'épaule doit être à plat au moment de sa fixation.

3.7.7 Manches. Les manches doivent être de type manche montée en deux parties. Une poche appliquée à soufflet avec une poche à crayons à l'intérieur, faite de tissu extérieur avec fermeture à glissière pourvue d'un rabat le long du bord avant doit être placée au haut de chaque manche. Les poches doivent être fabriquées en tissu extérieur et les bords non finis doivent être surfilés.

3.7.7.1 Le bord avant de la poche doit être retourné à 15,9 mm (5/8 po) et piqué à 3,2 mm (1/8 po). Placer le bord replié par-dessus la fermeture à glissière en recouvrant la moitié de la chaîne de la fermeture et exécuter une piqure double.

3.7.7.2 Rabat de la fermeture à glissière. Une pièce de tissu extérieur doit être pliée en trois, comme il est indiqué sur le patron, et le bord libre doit être piqué à 3,2 mm (1/8 po). Placer le rabat sur la fermeture à glissière en recouvrant la moitié de la chaîne et piquer en place.

3.7.7.3 Les deux plis du soufflet situés aux coins inférieurs doivent être surfilés.

3.7.7.4 Les bords de poche doivent être repliés par en dessous et piqués à 1,6 mm (1/16 po). Les bords du rabat doivent être pliés par en dessous et être piqués à l'aiguille double. Les extrémités du ruban de la fermeture à glissière doivent être incluses dans cette opération.

3.7.7.5 La largeur finie du rabat à glissière doit être de 19 mm (¾ po).

3.7.8 Ruban autoagrippant à boucles pour le drapeau canadien. La manche gauche doit porter un morceau de ruban autoagrippant à boucles de 2,5 cm (1 po) de largeur sur 5 cm (2 po) de longueur pour la fixation d'un drapeau canadien. Le ruban autoagrippant à boucles doit être centré sur le haut de la manche sur la couture de l'épaule, à 12,7 mm (½ po) de la tête de manche, et être cousu sur tous les bords.

3.7.9 Ruban autoagrippant à boucles pour les insignes. Un morceau circulaire de ruban autoagrippant à boucles de comme il est indiqué au tableau III, doit être centré sur chaque manche supérieure. Un ruban autoagrippant à boucles 6,4 mm (1/4 po) sous le ruban à boucles pour l'insigne de drapeau sur la manche gauche, et l'autre 12,7 mm (1/2 po) sous la couture de l'épaule, sur la manche droite.

3.7.10 Le dessus et le dessous des manches doivent être assemblés le long de la couture du coude, le dessus de manche recouvrant le dessous de manche sur l'extérieur.

3.7.10.1 Les manches doivent être assemblées à leurs emmanchures respectives avec une couture double rabattue. Le corps doit chevaucher la manche sur l'extérieur.

3.7.10.2 Les pattes d'épaule doivent être incluses dans cette opération.

3.7.11 Assemblage des dessous de bras. Le devant, l'arrière et les dessous de bras doivent être cousus ensemble avec une couture double rabattue le long de la couture des côtés et des dessous de bras en une opération continue. Le rabat doit être vers l'arrière sur l'extérieur.

3.7.12 Plis des manches. Deux plis doivent être réalisés au bas de chaque manche.

3.7.12.1 Un pli doit être réalisé sur le dessous de la manche à 22,2 mm (7/8 po) de la couture du dessous de manche et l'autre sur le dessus de manche à 11,4 cm (4 ½ po) de la couture du coude.

3.7.12.2 Les plis doivent être repliés vers la couture du coude et cousus ensemble au bas de la manche.

3.7.13 Poignets. Chaque poignet doit être fait d'une seule pièce de tissu.

3.7.13.1 Le poignet doit être plié en deux, endroit sur endroit, et cousu aux extrémités.

3.7.13.2 Avec l'extrémité en pointe orientée vers la couture du coude, le poignet doit être piqué au bord inférieur de la manche sur l'envers. La couture doit être orientée vers le poignet. L'extrémité en pointe doit former un prolongement de 6,3 cm (2 ½ po).

3.7.13.3 Le poignet doit être tourné vers l'extérieur, le bord supérieur replié par en dessous à 9,5 mm (3/8 po) et être piqué à l'aiguille double ou piqué à 1,6 mm (1/16 po) et à 6,3 mm (¼ po) tout autour.

3.7.13.4 Le bord droit du poignet doit être piqué à la patte de serrage du poignet, à 6,3 cm (2 ½ po) de l'extrémité en pointe.

3.7.13.5 La largeur finie doit être de 5,7 cm (2 ¼ po).

3.7.14 Fermeture du poignet. Un morceau de ruban autoagrippant à crochets comme il est indiqué au tableau III, doit être centré sur l'épaisseur intérieure de chaque poignet à 9,5 mm (3/8 po) derrière l'extrémité en pointe et piquée tout autour.

3.7.14.1 Un morceau de ruban autoagrippant à boucles comme il est indiqué au tableau III, doit être centré sur l'épaisseur extérieure du poignet à 6,3 cm (2 ½ po) du bord droit du poignet et piqué tout autour.

3.7.15 Partie inférieure du dos. Chaque partie du dos doit comporter une pince, qui est repliée vers le centre.

3.7.16 Poches avant latérales. Des poches cavalières avec des sacs de poche faits de tissu extérieur doivent être cousues sur chaque devant de la hanche.

3.7.16.1 L'épaisseur supérieure du sac de poche doit être cousue sur le bord de l'ouverture de la poche, retournée et piquée à 6,3 mm (¼ po).

3.7.16.2 Les endroits étant face contre face, les sacs de poche doivent être cousus ensemble, retournés et piqués à 6,3 mm (¼ po).

3.7.16.3 Les bords latéraux du sac de poche et les coutures latérales peuvent être piqués ensemble.

3.7.16.4 Une bride d'arrêt doit être placée au bas de chaque ouverture de la poche de côté à l'angle du coin inférieur.

3.7.16.5 La longueur de l'ouverture finie doit être de 17,8 cm (7 po).

3.7.17 Poche à couteau. La poche à couteau doit être une poche appliquée à double passepoil avec une fermeture à glissière, un rabat cousu sur le dessus de la fermeture à glissière et une boucle de tissu à l'intérieure. La glissière fermera vers le dessus. La poche doit être placée sur l'intérieur de la cuisse du devant de la jambe gauche.

3.7.17.1 Les deux passepoils doivent être formés d'une seule pièce de tissu extérieur, qui doit être pliée en quatre selon les indications du patron.

3.7.17.2 Le passepoil plié doit être placé face vers le bas et centré avec l'ouverture de la poche. Le bas doit être piqué en travers sur 15,9 mm (5/8 po). L'ouverture de poche doit être taillée, ce qui sépare les passepoils, puis retournée et piquée le long du pli à 1,6 mm (1/16 po).

3.7.17.3 L'épaisseur inférieure des passepoils doit être posée à plat et centrée sur la fermeture à glissière.

3.7.17.4 L'épaisseur supérieure des passepoils doit être repliée par en dessous à 15,9 mm (5/8 po) pour rejoindre le bord non fini de l'ouverture de poche et piquée à 1,6 mm (1/16 po). Le ruban de la fermeture à glissière doit être pris dans cette opération.

3.7.17.5 Il doit y avoir une deuxième rangée de piqûres à 6,3 mm (¼ po), de chaque côté du passepoil et du pli inférieur.

3.7.17.6 Lanière à couteau. Une boucle doit être confectionnée en pliant une pièce de tissu extérieur en deux sur la longueur, en retournant les bords non finis et en piquant 1,6 mm (1/16 po) de chaque bord.

3.7.17.6.1 La boucle doit être pliée en deux sur la largeur, placée à l'intérieur de la poche à 2,5 cm (1 po) de l'ouverture de la fermeture à glissière et être cousue sur le bord supérieur de la poche. La longueur finie de la boucle doit être de 5,7 cm (2 ¼ po).

3.7.17.7 Une nervure de 6,3 mm (¼ po) de profondeur doit être pliée dans le bord inférieur de la poche à 2,5 cm (1 po) de l'ouverture de la fermeture à glissière. Le pli doit être éloigné de la fermeture à glissière.

3.7.17.8 Le rabat de la poche à couteau doit être plié, les deux endroits étant face contre face, sur la longueur et être cousu en travers des extrémités, retourné et piqué à 1,6 mm (1/16 po) le long du bord replié.

3.7.17.9 Avec la poche et le rabat mis en place sur la jambe gauche, les bords non finis doivent être repliés par en dessous et piqués à l'aiguille double ou piqués à 1,6 mm (1/16 po) et à 6,3 mm (¼ po) tout autour.

3.7.18 Porte-carte à pince. Les extrémités coupées de la toile à sangles doivent être repliées par en dessous sur 6,3 mm ($\frac{1}{4}$ po) et piquées à 3,2 mm ($\frac{1}{8}$ po).

3.7.18.1 Le bas de la toile à sangles doit être replié sur lui-même sur 8,2 cm ($3\frac{1}{4}$ po) et piqué le long des bords à 12,7 mm ($\frac{1}{2}$ po). Il faut insérer le porte-carte à pince, le dessus plié par-dessus l'extrémité supérieure du porte-cartes et piqué à 12,7 mm ($\frac{1}{2}$ po). La longueur finie doit être de 12,1 cm ($4\frac{3}{4}$ po).

3.7.18.2 Une ouvrage doit être placé sur le pièce de la poche droite et la poche gauche et être piqué en place à 1,6 mm ($\frac{1}{16}$ po) deux fois sur tous les bords. Il doit avoir une pièce de renfort au bas de chaque ensemble de porte-carte pince.

3.7.19 Poche de cuisse gauche avec porte-carte à pince. La poche de cuisse est une poche appliquée avec fermeture à glissière sous rabat, fermeture vers le dessus, avec une porte-carte à pince, située sur le devant de la cuisse gauche.

3.7.19.1 Le bord avant de la poche doit être replié par en dessous à 15,9 mm ($\frac{5}{8}$ po) et piqué sur le bord plié à 3,2 mm ($\frac{1}{8}$ po). Le bord plié doit être placé sur la fermeture à glissière en recouvrant la moitié de la chaîne de la fermeture, et être piqué à l'aiguille double.

3.7.20 Rabat de la fermeture à glissière. Une pièce de tissu extérieur doit être pliée en trois, comme il est indiqué sur le patron, et le bord libre doit être piqué à 3,2 mm ($\frac{1}{8}$ po). Placer le rabat sur la fermeture à glissière en recouvrant la moitié de la chaîne et piquer en place.

3.7.20.1 La poche doit être placée sur la jambe gauche, les bords non finis doivent être retournés par en dessous à 9,5 mm ($\frac{3}{8}$ po) et être piqués à l'aiguille double tout autour. Les extrémités du ruban de la fermeture à glissière doivent être incluses dans cette opération.

3.7.20.2 La largeur finie du rabat doit être de 19 mm ($\frac{3}{4}$ po).

3.7.21 Poche de cuisse droite avec porte-carte à pince. La poche de cuisse est une poche appliquée avec fermeture à glissière sous rabat, fermeture vers l'extérieure, avec une porte-carte à pince, située sur le devant de la cuisse droite.

3.7.22 Rabat de la fermeture à glissière. Une pièce de tissu extérieur doit être pliée en trois, comme il est indiqué sur le patron, et le bord libre doit être piqué à 3,2 mm ($\frac{1}{8}$ po). Placer le rabat sur la fermeture à glissière en recouvrant la moitié de la chaîne et piquer en place.

3.7.22.1 La poche avec le porte-carte à pince doit être placée sur le devant de la droite, les bords retournés par en dessous et piqués à l'aiguille double ou piqués à 1,6 mm ($\frac{1}{16}$ po) et à 6,3 mm ($\frac{1}{4}$ po) tout autours.

3.7.23 Renfort au bas de jambe. Le bord supérieur de la pièce de renfort de la jambe doit être surfilé.

3.7.23.1 Les pièces de renfort doivent être placées à l'intérieur de leur pièce de jambe respective, le bord inférieur étant placé à 5,1 cm (2 po) au-dessus du bord inférieur de la jambe. Le bord supérieur doit être replié par en dessous et piqué à l'aiguille double ou piqué à 1,6 mm (1/16 po) et à 6,3 mm (¼ po).

3.7.23.2 Les pièces de renfort peuvent être surfilées ou faufilees à l'entrejambe et à la couture extérieure.

3.7.24 Assemblage des coutures extérieures. La couture extérieure de la partie inférieure doit être cousue avec une couture double rabattue, le rabat étant vers l'arrière. Les bords arrière des poches du devant sur les hanches, des poches de la cuisse gauche et de la pièce de renfort droit doivent être inclus dans ces coutures.

3.7.25 Poches au bas de jambe. Une poche appliquée comportant une fermeture à glissière à rabat au haut et une poche à crayons sur l'extérieur, doit être apposée au bas de chaque jambe. Une poche pour lampe de poche doit être placée à l'intérieur de la poche au bas de la jambe gauche.

3.7.26 Pièces de renfort au bas de jambe. Les pièces de renfort doivent être placées au bas des jambes, les bords non finis doivent être repliés par en dessous et piqués à l'aiguille double ou piqués à 1,6 mm (1/16 po) et à 6,3 mm (¼ po) sur tous les bords.

3.7.27 Poche à lampe de poche. Cette poche doit être une poche appliquée de type soufflet confectionnée en tissu extérieur et placée à l'intérieur de la poche au bas de la jambe gauche.

3.7.27.1 Le bord supérieur de la poche à lampe de poche doit être replié et piqué à 3,2 mm (1/8 po) pour former un ourlet de 15,9 mm (5/8 po) de largeur. Les bords restants doivent être surfilés. Les bords du soufflet situés aux coins inférieurs de la poche doivent être cousus. La poche doit être placée, conformément aux patrons de papier, avec les bords latéraux et inférieur repliés par en dessous et piqués à 1,6 mm (1/16 po).

3.7.28 Poche à crayons. Chaque poche à crayons doit être confectionnée en toile à sangles et mesurer 5,1 cm (2 po) de largeur sur 15,2 cm (6 po) de longueur.

3.7.28.1 Chaque extrémité de la toile à sangles doit être repliée par en dessous sur 3,8 cm (1 ½ po) et piquée à 3,2 mm (1/8 po) sur les bords. Le bord inférieur doit être plié vers le haut sur 12,7 cm (5 po) et piqué sur les bords latéraux à 3,2 mm (1/8 po) et au centre pour former deux fentes de crayon.

3.7.28.2 La poche à crayons doit être placée sur chaque poche respective et piquée sur l'épaisseur extérieure à 3,2 mm (1/8 po) tout autour.

3.7.28.3 Il doit avoir deux rangées de couture verticale au centre. Les points de la poche d'entrée doivent être fixés par point arrière.

3.7.29 Poche extérieure. Le bord supérieur de la poche extérieure doit être replié par en dessous sur 15,9 mm (5/8 po) et piqué à 3,2 mm (1/8 po). Le curseur, en position fermée, doit être éloigné de la couture d'entrejambe. Placer le bord plié sur la fermeture à

glissière en recouvrant la moitié de la chaîne et piquer en place.

3.7.29.1 Les deux endroits étant face contre face, et le haut de l'épaisseur intérieure aligné sur le bord supérieur du ruban de la fermeture à glissière, coudre les deux épaisseurs ensemble de chaque côté et retourner à l'endroit. Exécuter une surpiqûre à l'aiguille double le long du bord des ouvertures de la coulisse du cordon de serrage.

3.7.30 Rabat de la fermeture à glissière. Une pièce de tissu extérieur doit être pliée en trois, comme il est indiqué sur le patron, et le bord libre doit être piqué à 3,2 mm (1/8 po). Placer le rabat sur la fermeture à glissière en recouvrant la moitié de la chaîne et piquer en place.

3.7.30.1 Placer les poches sur leur jambe respective et replier par en dessous les bords non finis à 9,5 mm (3/8 po). Exécuter une piqûre à l'aiguille double le long du rabat de la fermeture à glissière et vers le bas à partir du haut de la poche, sur 10,8 cm (4 ¼ po). En laissant une ouverture d'au moins 7,6 cm (3 po), exécuter une piqûre double pour assujettir la partie inférieure de chaque côté.

3.7.30.2 Une rangée de faufils doit être exécutée à la machine au travers de toutes les épaisseurs au niveau des ouvertures de la coulisse du cordon de serrage des jambes et centrée entre les deux rangées de surpiqûres.

3.7.31 Couture de la fourche arrière. Les dos des jambes doivent être assemblés à la couture de la fourche arrière par une couture double rabattue. La couture doit être rabattue vers la gauche.

3.7.32 Assemblage du haut et du bas. Les deux envers étant face contre face, le haut et le bas doivent être assemblés à la taille. La couture doit être pressée en position ouverte.

3.7.33 Système de réduction à la taille (figure V).

3.7.33.1 Renfort de ceinture montée. La combinaison doit être pourvue d'une ceinture montée faite de trois pièces de tissu extérieur. Elle doit comporter deux pièces sur le devant avec un ruban autoagrippant à boucles comme il est indiqué au tableau III. La troisième pièce doit former la coulisse arrière pour la partie élastique du système de réduction à la taille.

3.7.33.1.1 La coulisse arrière de la ceinture montée doit être repliée et piquée aux deux extrémités à ¼ po (6,3 mm). Elle doit être placée de façon à chevaucher l'avant et à se terminer aux coutures latérales.

3.7.33.1.2 Le renfort de ceinture montée doit être placé endroit vers le haut, et centré sur la couture de taille. Les bords doivent être repliés par en dessous et à 1,6 mm (1/16 po). La largeur finie de la ceinture montée doit être de 4,4 cm (1 ¾ po).

3.7.33.1.3 Un morceau de ruban autoagrippant à boucles de 2,5 cm (1 po) sur 12,7 cm (5 po) doit être cousu sur le renfort de la ceinture montée sur le devant. Cet ensemble doit être placé et cousu sur le renfort de ceinture montée selon les indications du modèle

réglementaire.

3.7.33.1.4 Le système de réduction à la taille se compose d'un élastique tressé de 30,4 cm (12 po) de longueur, avec une patte en tissu de 2,5 cm (1 po) par 20,3 cm (8 po) cousue à chaque extrémité. Un morceau de ruban autoagrippant à crochets comme il est indiqué au tableau III, doit être cousu à chaque patte de tissu. Cet ensemble doit être centré et enfilé dans la coulisse arrière et être étiré jusqu'à sur le devant.

3.7.34 Brides d'arrêt. Une bride d'arrêt horizontale doit être placée à 1,6 mm (1/16 po) au-dessus du bord inférieur de la ceinture montée, sur le haut de chaque poche latérale.

3.7.35 Couture de la fourche sur le devant. La couture de la fourche sur le devant doit être cousue et pressée en position ouverte.

3.7.36 Fermeture du devant. La fermeture du devant est composée d'une fermeture à glissière sous rabat, d'un cordon de passepoil et d'une sous-patte de braguette.

3.7.36.1 Patte de fermeture. La patte est fixée à une pièce de tissu extérieur. Les endroits étant face contre face, la patte doit être pliée en deux et cousue sur le dessus, retournée à l'endroit, surpiquée à 6,3 mm (¼ po) et surfilée le long des bords non finis restants.

3.7.36.1.1 Le ruban de la fermeture à glissière doit être cousu au bord surfilé de la sous-patte avec le sommet de la chaîne se terminant à 9,5 mm (3/8 po) de la couture de l'encolure.

3.7.36.1.2 Les bords avant doivent être repliés par en dessous à 15,9 mm (5/8 po). Insérer le cordon dans le pli et coudre près du cordon avec une seule rangée de points, conformément au modèle réglementaire. Placer les bords repliés par-dessus la fermeture à glissière (et l'ensemble de la patte de fermeture du côté droit), en recouvrant la moitié du curseur, et piquer en place.

3.7.37 Assemblage de la couture d'entrejambe. Les jambes doivent être assemblées le long des coutures d'entrejambe avec une couture double rabattue, le rabat orienté vers le dos. Le bas de la patte doit être inclus dans cette couture.

3.7.37.1 Chaque côté de la fourche du devant doit être surpiqué à 3,2 mm (¼ po) à travers toutes les épaisseurs.

3.7.38 Bas de jambe. Chaque bas de jambe doit être plié vers le haut sur 5,0 cm (2 po), le bord non fini replié par en dessous sur 19 mm (¾ po) et piqué à l'aiguille double.

3.7.39 Rabat de la fermeture à glissière pour la réduction des jambes. Une pièce de tissu extérieur doit être pliée en trois et le bord libre piqué à 1/8 po (3,2 mm). Le rabat doit être placé sur la fermeture à glissière en recouvrant la moitié de la chaîne et piquer en place.

3.7.39.1 Chaque rabat doit être placé sur la fermeture à glissière en recouvrant la moitié de la chaîne de curseur et piquer en place. Lorsque la fermeture est en position ouverte,

l'arrêt-pont doit se trouver au haut.

3.7.40 Réduction au bas de jambe. La fermeture à glissière et son rabat doivent être ouverts et placés au bas de chaque jambe pour former un « V » inversé. Les bords non finis doivent être repliés par en dessous à 15,9 mm (5/8 po) et piqués à l'aiguille double. Les extrémités du ruban de la fermeture à glissière doivent être incluses dans cette opération.

3.7.41 Col. Le col doit être fait de trois épaisseurs de tissu extérieur.

3.7.41.1 Deux épaisseurs doivent être piquées ensemble à la diagonale sur la largeur du col pour former le dessous du col.

3.7.41.2 Les pièces du dessous et du dessus de col doivent être piquées ensemble le long des extrémités et du bord du tombant, retournées et adéquatement préparées.

3.7.41.3 Le dessous de col doit être cousu au bord de l'encolure, et la couture pressée vers le col.

3.7.41.4 Le bord de l'encolure du dessus du col doit être retourné par en dessous, et piquée à la couture d'encolure de la combinaison, à 1,6 mm (1/16 po). Les extrémités du ruban de la fermeture à glissière doivent être incluses dans cette opération.

3.7.41.5 Les extrémités du col et le bord du tombant doivent être piqués à l'aiguille double ou piqués à 1,6 mm (1/16 po) et à 6,3 mm (¼ po) au travers de toutes les épaisseurs.

3.8 Mensurations. Les mensurations doivent correspondre à celles présentées dans les figures applicables et le Tableau I - tableau des mensurations.

3.9 Pressage. La combinaison doit être correctement pressée, conformément aux bonnes pratiques commerciales et à la satisfaction de l'autorité responsable de l'assurance de la qualité.

3.10 Étiquette. Une étiquette conforme au document D-80-001-055/SF-001 doit être cousue par le fournisseur/entrepreneur à l'intérieur de la combinaison sous l'emplacement de la poche poitrine droite, à l'intérieur de la partie supérieure du devant. Voir la figure applicable pour un exemple d'étiquette d'entretien et d'identification. L'étiquette doit être imprimée en noir sur du tissu vert pour les combinaisons de type I et sur du tissu havane pour les combinaisons de type II. L'étiquette doit contenir les renseignements suivants imprimés en caractères d'au moins 3,2 mm (1/8 po) et d'au plus ¼ po (6,3 mm) de hauteur, à l'exception de l'indication de la taille qui doit être en caractères deux fois plus hauts que les autres caractères :

- a. Nomenclature abrégée (Coveralls Flyers' FR / Combinaison vol ignifuge
- b. Numéro de nomenclature OTAN (voir les tableaux IV ou V);
- c. Taille en hauteur et tour de poitrine (tableau des mesures – tableau I);
- d. Désignation de la dimension de l'OTAN (tableau des mesures – tableau I) ;
Numéro du contrat;
- e. Numéro du contrat;

- f. Nom du contracteur. Aucun logo ni aucune initiale ni marque de commerce ne doivent être utilisés;
- g. Date de fabrication;
- h. Teneur en fibres (aramide, aramide/PFR viscosé ou 50% aramide / 50% viscosé FR);
- i. Les symboles d'entretien (voir l'article 3.11) à l'encre noire, et
- j. Les instructions d'entretien suivantes:

COVERALLS, FLYERS', COMBAT, FLAME RESISTANT

- 1. WASH NEW GARMENTS BEFORE WEARING.
- 2. A SECOND, CLEAN WATER RINSE IS RECOMMENDED. DO NOT USE LIQUID FABRIC SOFTENER.

COMBINAISONS, VOL, COMBAT, IGNIFUGE

- 1. LAVER LE VÊTEMENT NEUF AVANT DE LE PORTER.
- 2. DEUX RINCAGES SONT RECOMMANDÉS. NE PAS UTILISER D'ASSOUPLEISSANT LIQUIDE.

3.11 Étiquette d'entretien. Les symboles d'entretien doivent figurer sur l'étiquette. On doit utiliser les symboles d'entretien suivants, définis dans la norme CAN/CGSB-86.1-2003

3.11.1 Pour la combinaison de Type I et II :

- a. Tableau 1 – Lavage – symbole 8;
- b. Tableau 2 – Blanchiment – symbole 2;
- c. Tableau 3 – Séchage – symbole 4;
- d. Tableau 4 – Repassage/pressage – symbole 2;
- e. Tableau 5 – Entretien professionnel des textiles – symbole 1.

3.12 Finition. La combinaison doit être nettoyée, lissée et pliée. Les vêtements doivent être conditionnés individuellement conformément au document **CETFC Générale**. La nomenclature abrégée pour l'étiquette du sac contenant la combinaison doit être :

Combinaison de Type I	Coveralls, Flying, Combat, FR Combinaison de vol de combat, ignifuge
Combinaison de Type II	Coveralls, Flying, Combat, FR Combinaison de vol de combat, ignifuge

**TABLEAU III: TABLEAU DES TAILLES POUR LA COMBINAISON DE VOL
 DE COMBAT, IGNIFUGE, VERT AVIATION (combinaison de TYPE I)**

Taille	NNO
A/A	8415-20-006-3673
6434	8415-20-006-3674
6436	8415-20-006-3675
6438	8415-20-006-3676
6440	8415-20-006-3677
6734	8415-20-006-3678
6736	8415-20-006-3679
6738	8415-20-006-3680
6740	8415-20-006-3681
6742	8415-20-006-3682
6744	8415-20-006-3683
6746	8415-20-006-3684
7034	8415-20-006-3685
7036	8415-20-006-3686
7038	8415-20-006-3687
7040	8415-20-006-3688
7042	8415-20-006-3689
7044	8415-20-006-3690
7046	8415-20-006-3691
7048	8415-20-006-3692
7050	8415-20-006-3693
7052	8415-20-006-3694
7336	8415-20-006-3695
7338	8415-20-006-3696
7340	8415-20-006-3697
7342	8415-20-006-3698
7344	8415-20-006-3699
7346	8415-20-006-3700
7348	8415-20-006-3701
7350	8415-20-006-3702
7352	8415-20-006-3703
7638	8415-20-006-3704
7640	8415-20-006-3705
7642	8415-20-006-3706
7644	8415-20-006-3707
7646	8415-20-006-3708
7648	8415-20-006-3709
7650	8415-20-006-3710
7652	8415-20-006-3711
7940	8415-20-006-3713
7942	8415-20-006-3714
7944	8415-20-006-3715

Taille	NNO
7946	8415-20-006-3716
Special	8415-20-006-3717

TABLEAU V: TABLEAU DES TAILLES POUR LA COMBINAISON DE VOL DE COMBAT, IGNIFUGE, HAVANE (combinaison de TYPE II)

Taille	NNO
A/A	8415-20-009-9950
6434	8415-20-009-9951
6436	8415-20-009-9952
6438	8415-20-009-9953
6440	8415-20-009-9954
6734	8415-20-009-9955
6736	8415-20-009-9956
6738	8415-20-009-9957
6740	8415-20-009-9958
6742	8415-20-009-9959
6744	8415-20-009-9960
6746	8415-20-009-9961
7034	8415-20-009-9962
7036	8415-20-009-9963
7038	8415-20-009-9964
7040	8415-20-009-9965
7042	8415-20-009-9966
7044	8415-20-009-9967
7046	8415-20-009-9968
7048	8415-20-009-9969
7050	8415-20-009-9970
7052	8415-20-009-9971
7336	8415-20-009-9972
7338	8415-20-009-9973
7340	8415-20-009-9974
7342	8415-20-009-9975
7344	8415-20-009-9976
7346	8415-20-009-9977
7348	8415-20-009-9978
7350	8415-20-009-9979
7352	8415-20-009-9980
7638	8415-20-009-9981
7640	8415-20-009-9982
7642	8415-20-009-9983
7644	8415-20-009-9984
7646	8415-20-009-9985

Taille	NNO
7648	8415-20-009-9986
7650	8415-20-009-9987
7652	8415-20-009-9988
7940	8415-20-009-9989
7942	8415-20-009-9990
7944	8415-20-009-9991
7946	8415-20-009-9992
Spéciale	8415-20-009-9993

TABLEAU 1 - TABLEAU DE MENSURATIONS DE COMBINAISON DE VOL DE COMBAT, IGNIFUGE

DSSPM 2-6-87-3951
JANVIER 2017

MENSURATIONS				MESURE DE VETEMENT										MANCHE				
				MENSURATIONS - FERMEE		LONGUEUR DE LA COUTURE DE COLLIER AU CENTRE DOS AU		LONGUEUR DE DE LA COUTURE DE COLLIER AU CENTRE DU DEVANT AU		JAMBES		LONGUEUR		TOUR		TOUR DU		
TAILLES PAR HAUTEUR ET TOUR DE	TAILLES OTAN	HAUTEUR SANS CHAUSSE RE	TOUR DE POITRINE, PAR- DESSUS LA CHEMISE	TOUR DE LA POITRI NE	TOUR DE LA TAILLE	SIEGE 6 PO AU DESSUS DU FOURCH E	CENTRE DU CIENTU RE	CENTRE DU CIENTU RE	LARGE UR DU GENOU	COUTU RE D'ENTR E JAMBES	COUTU RE DE FOURC HE	LARGE UR AU BAS	LARGE UR AU BAS	LA COUTURE DE L'ANSELLE Y COMPRIS LE POIGNET	DU COUDE	POIGNET AU CENTRE DE LA COUTURE D'ENCOURE DEVANT	LONGUEUR DU COL AU CENTRE DE LA COUTURE DEVANT	
6434	5060-8590	5 pi 1 po	33-34	44	33 1/2	41		17 1/2	20 3/4			17 3/4	17 3/4	15 3/8	10 1/2	15 1/2		
6436	5060-9095	TRES- a 5 pi 3 1/2 po	35-36	46	35 1/2	43		18	21 1/4	25 1/4	27 1/8	18	18 1/2	15 3/4	10 3/4	16		25
6438	5060-9500		37-38	48	37 1/2	45	17 1/2	34 1/4	21 3/4			18 1/4	18 1/4	16 1/8	11	16 1/2		
6440	5060-0005		39-40	50	39 1/2	47		19	22 1/4			18 1/2	18 1/2	16 1/2	11 1/4	17		
6734	6070-8590		33-34	44	33 1/2	41		17 1/2	20 3/4			17 3/4	17 3/4	15 5/8	10 1/2	15 1/2		
6736	6070-9095	5 pi 4 po	35-36	46	35 1/2	43		18	21 1/4			18	18	16	10 3/4	16		
6738	6070-9500		37-38	48	37 1/2	45		18 1/2	21 3/4	27 1/4	28 5/8	18 1/4	18 1/2	16 3/8	11	16 1/2		26 1/2
6740	6070-0005	a 5 pi 6 1/2 po	39-40	50	39 1/2	47	18 1/2	35 3/4	22 1/4			18 1/2	18 1/2	16 3/4	11 1/4	17		
6742	6070-0510		41-42	52	41 1/2	49		19 1/2	22 3/4			18 3/4	18 3/4	17 1/8	11 1/2	17 1/2		
6744	6070-1015		43-44	54	43 1/2	51		20	23 1/4			19	19	17 1/2	11 3/4	18		
6746	6070-1520		45-46	56	45 1/2	53		20 1/2	24 3/4			19 1/4	19 1/2	17 7/8	12	18 1/2		
7034	7080-8590		33-34	44	33 1/2	41		17 1/2	20 3/4			17 3/4	17 3/4	15 7/8	10 1/2	15 1/2		
7036	7080-9095		35-36	46	35 1/2	43		18	21 1/4			18	18	16 1/4	10 3/4	16		
7038	7080-9500		37-38	48	37 1/2	45		18 1/2	21 3/4	29 1/4	30 1/8	18 1/4	18 1/2	16 5/8	11	16 1/2		
7040	7080-0005	5 pi 7 po	39-40	50	39 1/2	47		19	22 1/4			18 1/2	18 1/2	17	11 1/4	17		
7042	7080-0510	a 5 pi 9 1/2 po	41-42	52	41 1/2	49	19 1/2	37 1/4	22 3/4			18 3/4	18 3/4	17 3/8	11 1/2	17 1/2		28
7044	7080-1015		43-44	54	43 1/2	51		20	23 1/4			19	19	17 3/4	11 3/4	18		
7046	7080-1520		45-46	56	45 1/2	53		20 1/2	23 3/4			19 1/4	19 1/4	18 1/8	12	18 1/2		
7048	7080-2025		47-48	58	47 1/2	55		21	24 1/4			19 1/2	19 1/2	18 1/2	12 1/4	19		
7050	7080-2530		49-50	60	49 1/2	57		21 1/2	24 3/4			19 3/4	19 3/4	18 7/8	12 1/2	19 1/2		
7052	7080-3035		51-52	62	51 1/2	59		22	25 1/4			20	20	19 1/4	12 3/4	20		
7336	8090-9095		35-36	46	35 1/2	43		18	21 1/4			18	18	16 1/2	10 3/4	16		
7338	8090-9500		37-38	48	37 1/2	45		18 1/2	21 3/4			18 1/4	18 1/4	16 7/8	11	16 1/2		
7340	8090-0005	5 pi 10 po	39-40	50	39 1/2	47		19	22 1/4			18 1/2	18 1/2	17 1/4	11 1/4	17		
7342	8090-0510	a 6 pi 1/2 po	41-42	52	41 1/2	49	20 1/2	38 3/4	22 3/4	31 1/4	31 5/8	18 3/4	18 3/4	17 5/8	11 1/2	17 1/2		29 1/2
7344	8090-1015		43-44	54	43 1/2	51		20	23 1/4			19	19	18	11 3/4	18		
7346	8090-1520		45-46	56	45 1/2	53		20 1/2	23 3/4			19 1/4	19 1/4	18 3/8	12	18 1/2		
7348	8090-2025		47-48	58	47 1/2	55		21	24 1/4			19 1/2	19 1/2	18 3/4	12 1/4	19		
7350	8090-2530		49-50	60	49 1/2	57		21 1/2	24 3/4			19 3/4	19 3/4	18 7/8	12 1/2	19 1/2		
7352	8090-3035		51-52	62	51 1/2	59		22	25 1/4			20	20	19 1/4	12 3/4	20		
7638	9000-9500		37-38	48	37 1/2	45		18 1/2	21 3/4			18 1/4	18 1/4	17 1/8	11	16 1/2		
7640	9000-0005	6 pi 1 po	39-40	50	39 1/2	47		19	22 1/4			18 1/2	18 1/2	17 1/2	11 1/4	17		
7642	9000-0510	to	41-42	52	41 1/2	49	21 1/2	40 1/4	22 3/4	33 1/4	33 1/8	18 3/4	18 3/4	22 1/2	11 1/2	17 1/2		
7644	9000-1015	6 pi 3 1/2 po	43-44	54	43 1/2	51		20	23 1/4			19	19	18 1/4	11 3/4	18		31
7646	9000-1520		45-46	56	45 1/2	53		20 1/2	23 3/4			19 1/4	19 1/4	18 5/8	12	18 1/2		
7648	9000-2025		47-48	58	47 1/2	55		21	24 1/4			19 1/2	19 1/2	19	12 1/4	19		
7650	9000-2530		49-50	60	49 1/2	57		21 1/2	24 3/4			19 3/4	19 3/4	19 3/8	12 1/2	19 1/2		
7652	9000-3035		51-52	62	51 1/2	59		22	24 1/4			20	20	19 3/4	12 3/4	20		
7940	0010-0005	6 pi 4 po	39-40	50	39 1/2	47		19	22 1/4			18 1/2	18 1/2	17 3/4	11 1/4	17		
7942	0010-0510	a	40-41	52	41 1/2	49	22 1/2	41 3/4	22 3/4	35 1/4	34 5/8	18 3/4	18 3/4	18 1/8	11 1/2	17 1/2		32 1/2
7944	0010-1015	6 pi 7 po	42-43	54	43 1/2	51		20	23 1/4			19	19	18 1/2	11 3/4	18		
7946	0010-1520		44-45	56	45 1/2	53		20 1/2	23 3/4			19 1/4	19 1/4	18 7/8	12	18 1/2		
TOLERANCE PLUS OU MOINS				1	1	1	1/4	3/4	1/2	1/2	1/2	1/2	1/4	1/2	1/2	1/4	1/4	1/4

LES DIMENSIONS SONT EN POUCES

FIGURE I - VUE DU DEVANT ET DU DOS

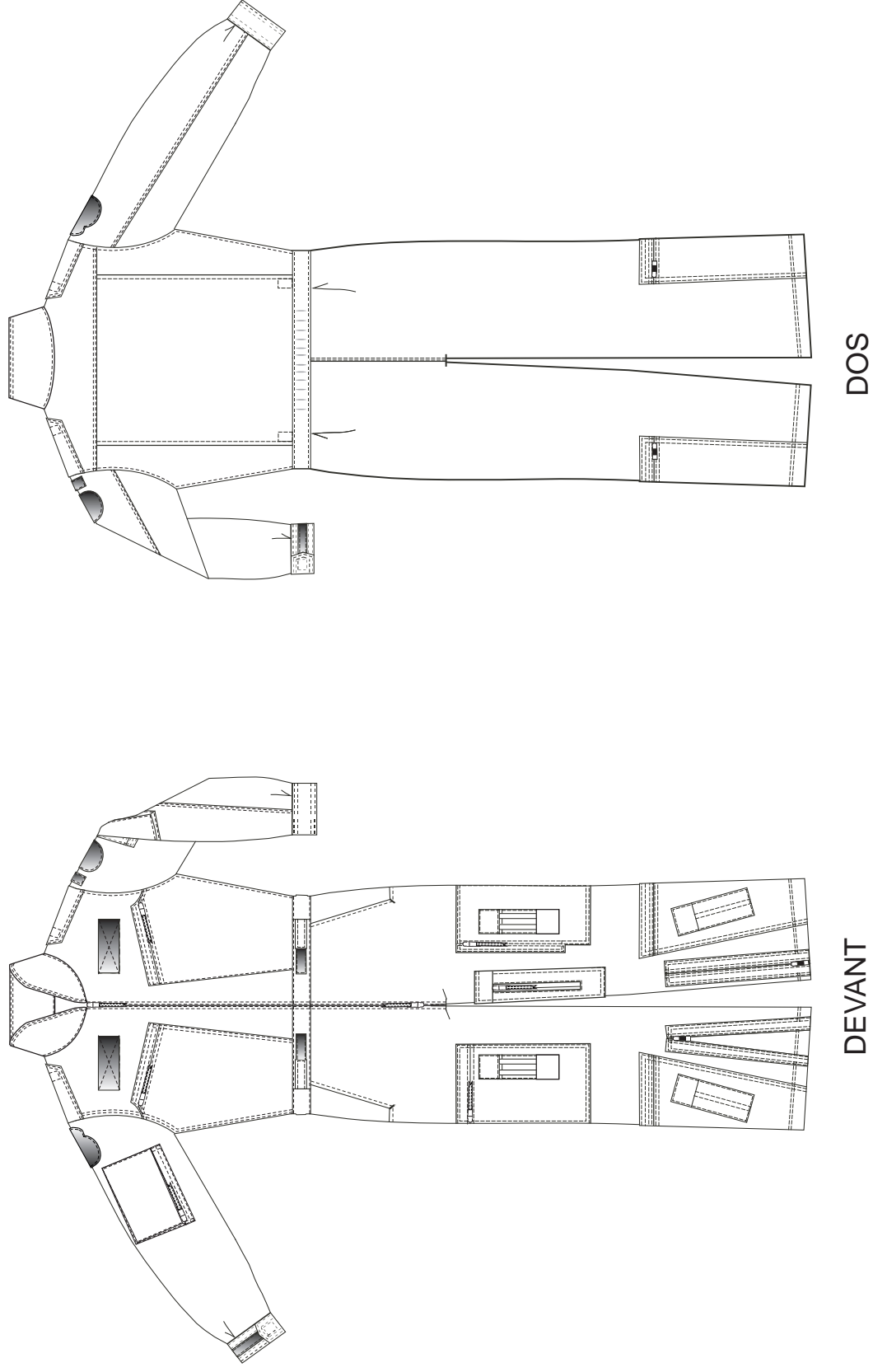


FIGURE II - COMPOSANTS DU VETEMENT

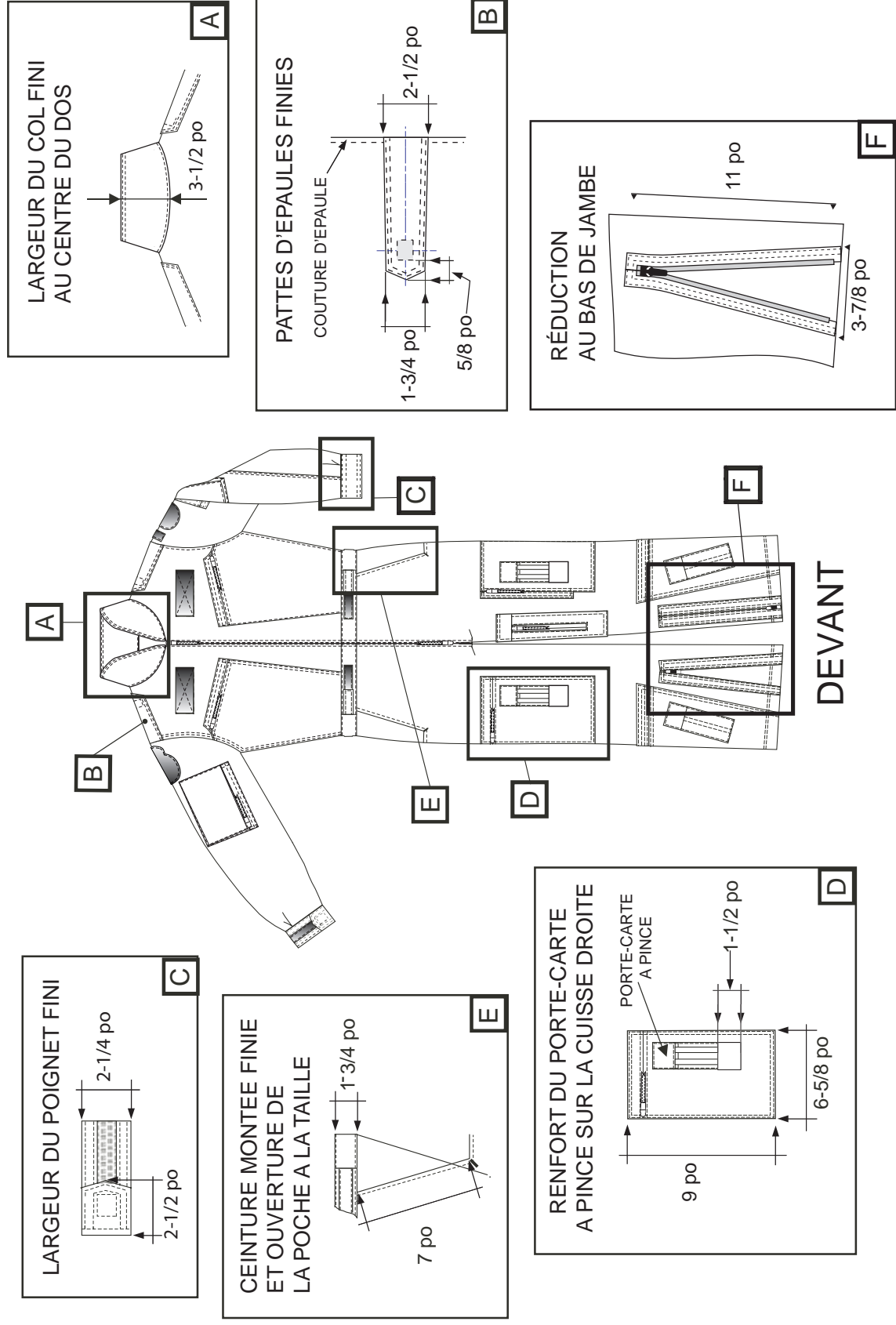


FIGURE III - SYSTEMES DES POCHE5

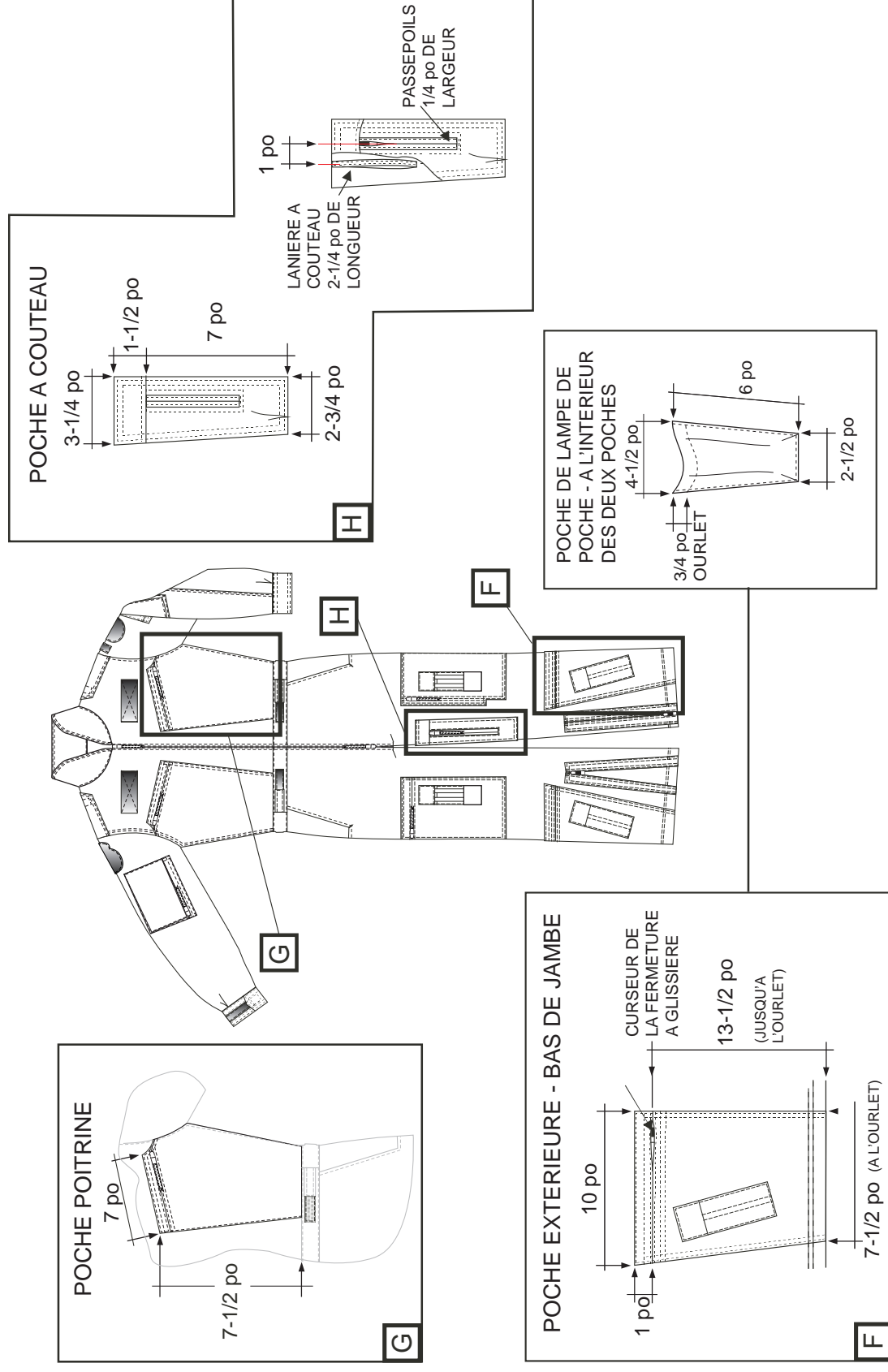


FIGURE IV - SYSTEMES DES POCHE5 II

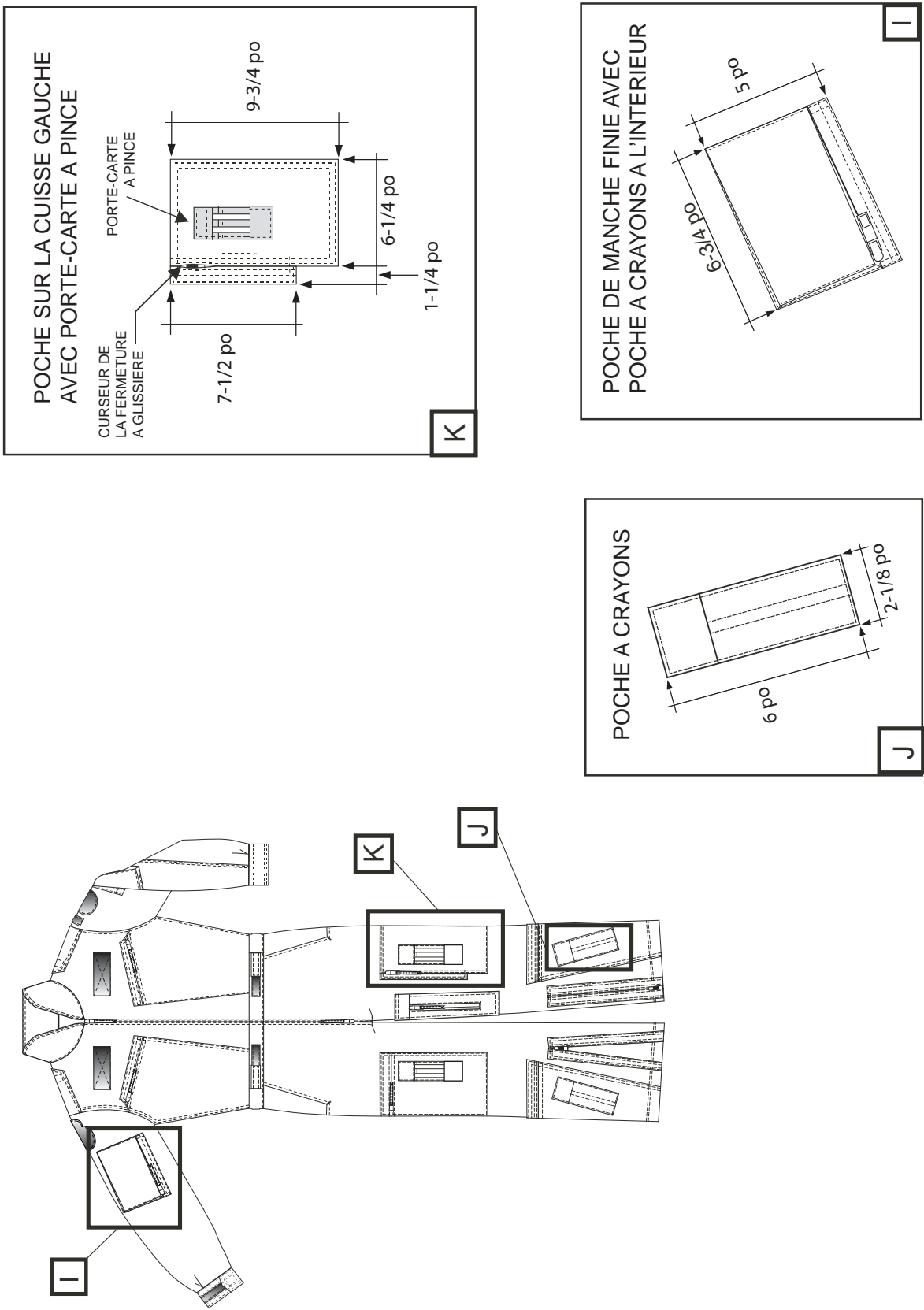
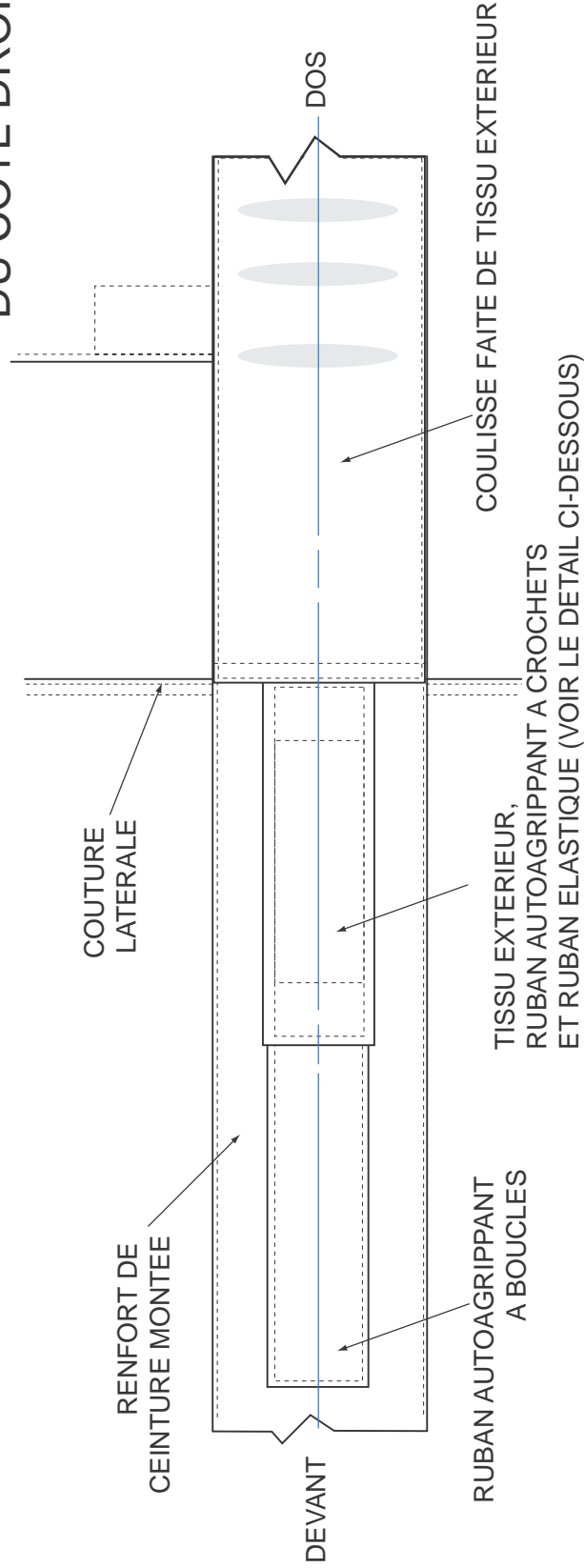


FIGURE V - REDUCTION A LA TAILLE (ILLUSTRATION DE LA COUTURE
DU COTE DROIT)



DETAIL DE LA REDUCTION A LA TAILLE

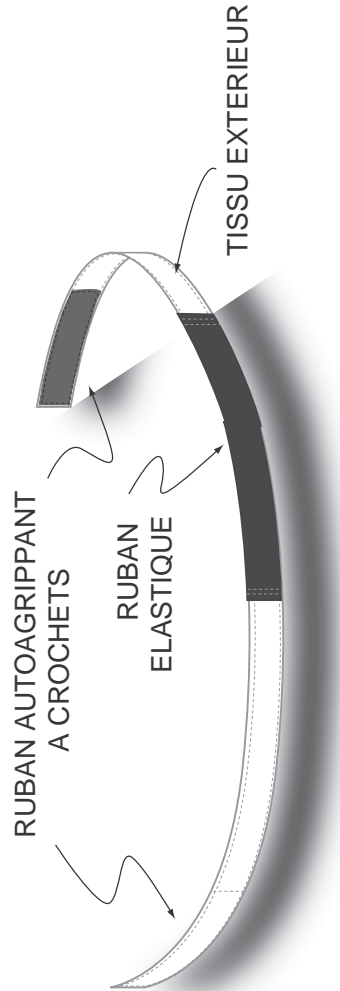





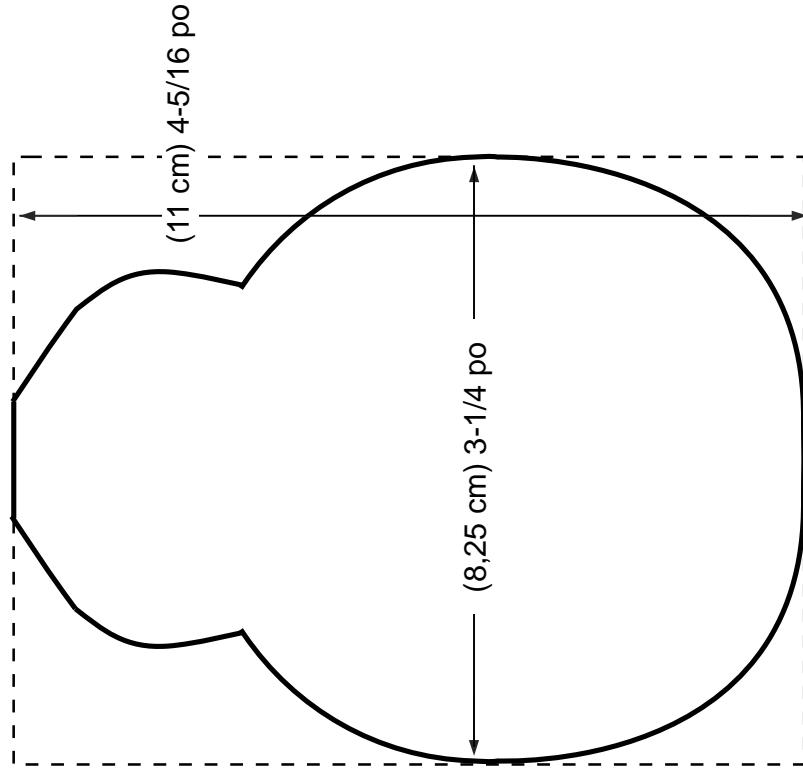


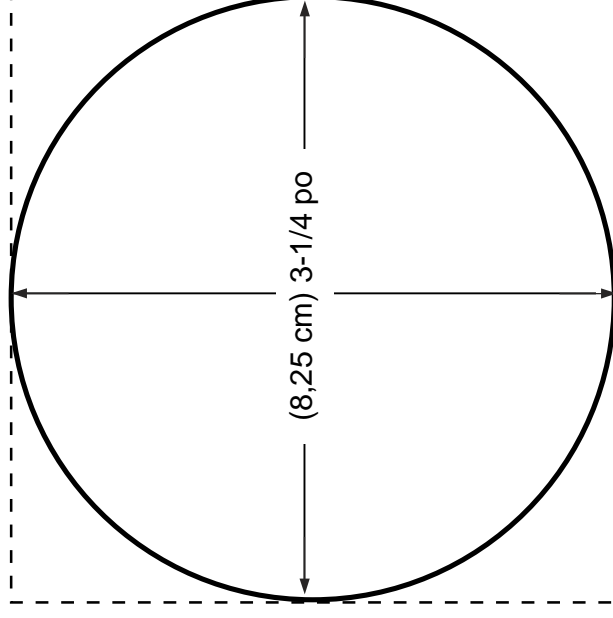
FIGURE VI - ETIQUETTE
D'ENTRETIEN ET
DE MARQUAGE
POUR LES
COMBINAISONS
DE TYPE I & II

ITEM & CONTRACT INFO	ARTICLE ET INFO SUR LE CONTRAT	COVERALLS, FLYERS, COMBAT, FR COMBINAISON DE VOL DE COMBAT, IGNIFUGE NSN/NN0: 8415-20-XXX-XXXX SIZE/TAILLE: 7040 NATO SIZE / TAILLE OTAN : XXXX-XXX CONTRACT NO. / NO. DE CONTRAT: WXXXX-XXXXXX CONTRACTOR NAME/NOM D'ENTREPRENEUR: Jones & Company DATE OF / DE MANUFACTURE: MM/YY FIBRE CONTENT / TENEUR DE FIBRES: XXXXXXXXXXXXX	
CARE SYMBOLS	SYMBOLES D'ENTRETIEN	<div><div> 50°C</div><div> Permanent press medium heat. / Pressage permanent T/moyenne.</div><div> Iron at medium temperature. / Repasser à température moyenne.</div><div> Non-chlorine bleach as needed / Blanchissement non-chlorine si nécessaire</div><div> Dry clean w/solvents other than Trichloroethylene / Nettoyage à sec avec des solvants autre que trichloroethylene.</div></div>	
CARE INSTRUCTIONS	CONSIGNES D'ENTRETIEN	1. WASH GARMENTS BEFORE WEARING. 2. A SECOND, CLEAN WATER RINSE IS RECOMMENDED. DO NOT USE LIQUID FABRIC SOFTENER. 1. LAVER LE VÊTEMENT NEUF AVANT DE LE PORTER. 2. DEUX REINCAGES SONT RECOMMANDÉS. NE PAS UTILISER D'ASSOUPLISSANT LIQUIDE.	
USER ID	ID DE L'UTILISATEUR	I.D. _____	

**FIGURE VII - MODELE POUR LE RUBAN AUTOAGRIPPANT A BOUCLES
POUR LES INSIGNES SUR LA MANCHE**



Insigne unite héraldique



Insigne designation d'emploi



NOTICE

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

AVIS

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

annexe E
W8486-184259
mars 2017

Plan d'évaluation technique pour les soumissions COMBINAISONS DE VOL DE COMBAT IGNIFUGE

1. PORTÉE

1.1. **OBJECTIF.** La présente annexe décrit la façon dont le ministère de la Défense nationale (MDN) effectuera la validation technique aux étapes de la présérie et la production des combinaisons de vol de combat ignifuge.

1.2. **METHODE GENERALE.** Une équipe d'experts en la matière du MDN (PME) examinera les documentaires et les échantillons physiques soumis par le contracteur pour confirmer la conformité à toutes les exigences détaillées dans la demande de proposition et ses annexes.

2. METHODE D'EVALUATION TECHNIQUE.

2.1. **CONTEXTE.** Le contrat sera attribué à la soumission qui est conforme et dont le prix est le plus bas. La méthode d'évaluation technique détaillée ci-dessous servira à déterminer toutes les soumissions techniquement conformes.

2.2. **METHODOLOGIE DE L'EVALUATION TECHNIQUE DES SOUMISSIONS.** L'évaluation technique des offres se déroulera en deux phases.

2.2.1. **LA PHASE 1.** Les évaluateurs examineront les preuves documentaires fournies, comme indiqué dans le tableau 1, qui comprendra les résultats d'essais appropriés des laboratoires indépendants accrédités et des certificats de conformité (CdC) pour déterminer la conformité des matériaux aux spécifications prescrites. Les offres non conformes ne seront pas examinées d'avantage.

2.2.2. **LA PHASE 2.** Les évaluateurs examineront les échantillons physiques fournis pour la qualité de la main-d'œuvre et pour la conformité aux matériaux et aux dimensions spécifiés à l'annexe B. Les soumissions non conformes ne seront pas examinées d'avantage.

2.3. **L'EVIDENCE DOCUMENTAIRE / ECHANTILLONS DE SOUMISSION.** L'évidence documentaire et les échantillons de pré adjudication indiqués au tableau I doivent être soumis.

Tableau I – Évidence documentaire et échantillons physiques à soumettre à l'étape de pré adjudication

Étape	Exigence
Pré adjudication	Certificats de conformité comme il est indiqué dans l'annexe D
Pré adjudication	Échantillons des textiles comme il est indiqué dans l'annexe D
Pré adjudication	Un (1) échantillon de la combinaison de vol de combat, ignifuge dans la taille 7040.

2.4. **ÉVALUATION DE DOCUMENTATION.** Les preuves documentaires présentées par les soumissionnaires seront évaluées afin de vérifier la conformité aux exigences détaillées à l'annexe D. Les soumissions incomplètes seront jugées non conformes.

2.5. **ÉVALUATION DE LA QUALITE D'EXECUTION ET DE LA FABRICATION.** Dans le cadre de l'évaluation, la qualité d'exécution et la fabrication seront évaluées selon les critères énoncés au tableau II.

2.6. **SUBSTITUTIONS DE MATÉRIAUX.** Dans les cas où un soumissionnaire n'a pas accès à un composant (excluant les textiles identifiés à l'annexe D demandant verges/échantillons) ou qui puisse inclure des éléments tels que des systèmes de fermeture à boucles de nylon ou a glissières, le soumissionnaire peut le substituer par un composant similaire à la condition qu'il produise une lettre expliquant la substitution est envoyé avec les échantillons à être évaluée lors de la soumission. Il devra également inclure dans la lettre une affirmation que dans l'éventualité où le soumissionnaire se voit octroyé le contrat, il respectera et se conformera à toutes les exigences techniques des matériaux en accord avec les spécifications se trouvant en Annexe B.

3. **DEFINITIONS.**

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

3.2. **INFRACTION.** On entend par infraction, un problème de qualité d'exécution du travail ou de fabrication jugé comme étant une non-conformité susceptible de nuire directement à l'usage du vêtement.

3.3. **OBSERVATION.** On entend par observation, un problème de qualité d'exécution du travail ou de fabrication jugé comme étant une non-conformité ne nuisant pas nécessairement à l'usage du vêtement mais ayant des incidences sur la qualité générale.

4. CRITERES DE NON-CONFORMITE

- 4.1. **ÉCARTS.** Les échantillons ne doivent pas avoir d'écarts. Les échantillons contenant une seule erreur de qualité d'exécution du travail ou d'écart de fabrication seront jugé non conformes.
- 4.2. **INFRACTIONS.** Un maximum de trois (3) infractions d'exécution et de construction sera accepté. Les échantillons évalués comme contenant plus de trois (3) infractions seront jugés non conformes. Les infractions notées et référencées dans l'évaluation technique de la soumission doivent être correctes en pré-production.
- 4.3. **OBSERVATIONS.** Les observations n'auront aucune incidence sur la conformité. Cependant, les observations notées et référencées doivent être corrigées en pré-production. Les problèmes d'exécution ou de construction trouvés avec la soumission ne figurant pas dans le tableau II seront considérés comme une observation.


Tableau II – Évaluation de la qualité d'exécution et de la confection

Détail	Référence	Critère	Classement de l'infraction			Évaluation de la conformité	
	Annexe B		Déviaton	Infraction	Observation	Oui/Non	Commentaire
Coupe	3.5	<ul style="list-style-type: none">• Les parties en tissu extérieures ne sont pas taillées dans le sens de la chaîne, comme il est indiqué sur les patrons de papier.• Les parties en tissu extérieur ne sont pas coupées dans du tissu provenant du même bain de teinture			X		
Couture	3.6	<ul style="list-style-type: none">• Coutures tournantes, plissées ou froncées;• Une partie de l'ensemble pris dans une opération ou couture non relatif;• Fils cassés qui ne sont pas assortis;• Fils coupés ou des trous présentant des signes de reprise		X			

Détail	Référence	Critère	Classement de l'infraction			Évaluation de la conformité	
	Annexe B		Déviat	Infraction	Observation	Oui/Non	Commentaire
Couture	3.6	<ul style="list-style-type: none">▪ Les extrémités des coutures et des piqûres (lorsqu'ils ne sont pas capturés dans d'autres coutures ou piqûres) ne sont pas arrêtées par des points arrière ou points d'arrêts;• Les défauts de couture qui causent de coutures ouvertes de plus de ¼ po (0,635 cm).• La couleur du fil n'est pas comme il est spécifié		X			
		<ul style="list-style-type: none">• La calibre des coutures ne sont pas égales (coutures, ourlets ou surpiqûres);• Tension du fil:<ol style="list-style-type: none">1. Tension lâche dans un endroit plus de 2 po;2. Tension serrée (points cassent lorsqu'un allongement normal est appliqué à la couture ou la piqure);		X			
Ruban autoagrippant à boucles et à crochets	3.6.9 & 3.7	<ul style="list-style-type: none">• Le ruban auto agrippant à boucles et à crochets n'est pas positionné et cousue comme il est indiquée à l'article 3.7 Confection;▪ Les piqûres ne sont pas exécutées dans les parties boucles et crochets du ruban;▪ Le ruban auto agrippant à boucles et à crochets n'est pas aligné pour effectuer la fermeture utile de l'assemblé (ex. non fonctionnelle).			X		

Détail	Référence	Critère	Classement de l'infraction			Évaluation de la conformité	
	Annexe B		Déviatio	Infraction	Observation	Oui/Non	Commentaire
Brides d'arrêt	3.6.10	<ul style="list-style-type: none"> Les brides d'arrêt ne sont pas positionner comme il est indiqué dans l'article 3.7 Confection ou selon les figures applicables; Brides d'arrêts qui sont détendu ou qui ne servent pas d'usage prévu; Les points sont lâches, incomplets ou brisés 			X		
Tableau des mesures	3.8	<ul style="list-style-type: none"> Les mesures qui sont hors de la tolérance spécifié dans le tableau des mesures (tableau I). 		X			
Mesures des composants	3.8	<ul style="list-style-type: none"> Les mesures avec les tolérances dépassant plus ou moins de 1/4-po (6,35 mm) comme il est indiqué selon les figures applicables. Cela inclut, mais sans s'y limiter, le positionnement sur le vêtement et les longueurs fonctionnelles. 		X			
Marquage, étiquettes d'entretien et de l'utilisateur	3.10 to 3.11	<ul style="list-style-type: none"> Étiquetage omis, erroné, illisible ou incomplet 			X		

Détail	Référence Annexe B	Critère	Classement de l'infraction			Évaluation de la conformité	
			Déviaton	Infraction	Observation	Oui/Non	Commentaire
Confection - générale	3.7	<ul style="list-style-type: none">• Extrémités des fils non pas coupés à travers le vêtement;• Les mâches d'aiguilles qui peuvent développer en trous;• Composants manquants ou mauvais grandeur utilisé;• Coupures, déchirures, trous, reprises, grumeaux, plis, endroits faibles ou d'autres déficiences qui peuvent nuire à la tenue en service du vêtement• Toutes opérations exécutées de façon incorrecte.			X		
Confection - générale	3.7	<ul style="list-style-type: none">• Tous cordons de tirage pris dans les coutures de l'ourlet, l'enveloppe, ou le tunnel qui peuvent affecter la fonctionnalité de l'ensemble;• Tous cordons de tirage qui ne sont pas noués et / ou fusionnés;• Tous cordons de tirage insuffisants dans la longueur pour fonctionner comme il faut.			X		
Confection - générale	3.7	<ul style="list-style-type: none">• Toutes parties tordues, cassées ou autrement défectueux de l'assemblage de la fermeture à glissière;• Toutes parties qui ne sont pas attachées à l'assemblage de la fermeture à glissière;			X		

	<p style="text-align: center;">NOTICE</p> <p>This documentation has been reviewed by the technical authority and does not contain controlled goods. Disclosure notices and handling instructions originally received with the document shall continue to apply.</p> <p style="text-align: center;">AVIS</p> <p>Cette documentation a été révisée par l'autorité technique et ne contient pas de marchandises contrôlées. Les avis de divulgation et les instructions de maintenance reçues originalement doivent continuer de s'appliquer.</p>	<p>Annex / annexe F W8486-184259 March / mars 2017</p>
---	--	---

Plan de validation technique à l'étape de la présérie et la production du vêtement fini pour les COMBINAISONS DE VOL DE COMBAT IGNIFUGE

1. PORTEE

- 1.1. **OBJECTIF.** La présente annexe décrit la façon dont le ministère de la Défense nationale (MDN) effectuera la validation technique aux étapes de la présérie et la production des combinaisons de vol de combat ignifuge.
- 1.2. **METHODE GENERALE.** L'autorité technique du MDN examinera les documentaires et les preuves physiques fournis par l'entrepreneur pour confirmer les exigences détaillées dans le contrat et ses annexes.

2. METHODE D'EVALUATION.

- 2.1. **L'ETAPE DE LA PRESERIE.** L'autorité technique doit valider la documentation et les échantillons physiques fourni par l'entrepreneur.
- 2.1.1. **DOCUMENTATION.** L'entrepreneur doit soumettre toute la documentation spécifier dans le contrat, y compris les résultats des essais et les certificats de conformité indiqués au tableau I. Le plan d'assurance de la qualité, conformément à l'annexe A, article 4.1.6, doit également être soumis.

Tableau I – Documentation obligatoire pour les essais des matériaux à l'étape de la présérie

Matériel	Référence – annexe B	Exigence et référence	Exigences des essais et fréquence	
			Présérie	
Sangle pour les porte-carte à pince et poches à crayons	3.4.2	La toile à sangle doit être en conformité au document D-80-001-101/SF-001 et toutes autres exigences spécifiées.	Certificat de conformité avec les informations pertinentes du fournisseur.	
Porte-carte à pince	3.4.3	Doit être en conformité au dessin 391335 et toutes autres exigences spécifiées	Certificat de conformité avec les informations pertinentes du fournisseur.	
Fermetures à glissière	3.4.4	Toutes les fermetures à glissière doivent conformer à la norme D-83-001-005/SF-001 et toutes autres exigences spécifiées.	Les rapports d'essai pour la résistance et la solidité de la couleur pour chaque classe de fermeture à glissière doivent être soumis à l'étape de la présérie. Le fabricant de fermetures à glissières doit présenter un certificat de conformité que toutes les fermetures à glissière sont résistantes au feu et conforme à la norme CAN/CGSB-155.1-2001.	
Tirettes pour fermetures à glissière	3.4.4	Toutes les fermetures à glissière doivent avoir une tirette en Nomex assortie à la couleur du ruban.	Certificat de conformité avec les informations pertinentes du fournisseur.	
Cordon de passepoil	3.4.5	Le cordon de passepoil doit être en polyester n° 20. La couleur doit être assortie à celle du tissu extérieur.	Certificat de conformité avec les informations pertinentes du fournisseur.	
Ruban autoagrippant à boucles et à crochets	3.4.6	Le ruban autoagrippant à boucles et à crochets doit être conforme à la norme A-A-55126A et toutes autres exigences spécifiées.	Certificat de conformité avec les informations pertinentes du fournisseur.	
Fil	3.4.7	Tous les fils doivent être en conformité à la norme A-A-55217 et toutes autres exigences spécifiées.	Certificat de conformité avec les informations pertinentes du fournisseur.	

Matériel	Référence – annexe B	Exigence et référence	Exigences des essais et fréquence	
			Présérie	
Élastique tressé	3.4.8	L'élastique tressé doit être en caoutchouc néoprène guipé de coton, de rayonne ou de polyester de 2,5 cm (1 po) de largeur avec allongement à 100 %, et d'une densité linéaire de 54 mètres par kilogramme (1 kg). La couleur doit être noire ou naturelle.	Certificat de conformité avec les informations pertinentes du fournisseur.	
Marquage	3.4.9	Une étiquette d'identification, conforme au document D-80-001-055/SF-001, et une étiquette d'entretien, conforme à la norme CAN/CGSB-86.1-2003, doivent être à l'intérieur de la partie supérieure du devant et cousues au sac de la poche de droite.	Certificat de conformité avec les informations pertinentes du fournisseur.	

2.1.2. **ECHANTILLONS PHYSIQUES.** L'entrepreneur doit soumettre les échantillons de la présérie comme il est indiqué au tableau II.

Tableau II – Échantillons physiques à soumettre à l'étape de présérie

Phase du projet	Exigence
Présérie	Soumissions des textiles conformément à l'annexe D.
Présérie	Une (1) échantillon de la combinaison de vol de combat, ignifuge dans la taille 7040.

2.1.3. **SUBSTITUTIONS DES MATERIAUX.** Aucune substitution des matériaux seront permis à l'étape de la présérie. Tous les matériaux doivent être en stricte conformité avec les exigences techniques décrites aux **annexes B et D**.

2.1.4. **VALIDATION DE L'EXECUTION ET LA CONFECTION.** La qualité d'exécution et la confection seront évaluées selon les critères énoncés au **tableau III**.

2.1.5. **DEFINITIONS DES CRITERES DE VALIDATION.** Les définitions suivantes seront appliquées a la validation de l'échantillon.

2.1.5.1. **ECARTE.** On entend par écart, une non-conformité à une exigence de rendement ou de conception essentielle indiquée à l'**annexe B**. Aucun écart ne seront acceptées pour les échantillons. Les échantillons évalués pour contenir un seul écart d'exécution ou de confection seront jugées non conformes et l'entrepreneur sera tenu de produire un nouvel échantillon de présérie dans le délai précisé dans le contrat.

2.1.5.2. **INFRACTION.** On entend par infraction, un problème de qualité d'exécution du travail ou de confection jugé comme étant une non-conformité susceptible de nuire directement à la tenue en service du vêtement ou ayant des incidences sur l'assurance de la qualité générale. Un maximum de trois (3) infractions d'exécution et de confection seront acceptées. Les échantillons évalués pour contenir plus de trois (3) écarts d'exécution ou de confection seront jugés non conformes et l'entrepreneur sera tenu de produire un nouvel échantillon de présérie dans le délai précisé dans le contrat.

2.1.5.3. **OBSERVATION.** On entend par observation, un problème de qualité d'exécution du travail ou de confection jugé comme étant une non-conformité ne nuisant pas nécessairement à la tenue en service du vêtement mais ayant des incidences sur l'assurance de la qualité générale. Les observations n'auront pas d'incidence sur la conformité. Cependant, les observations notées et référencées dans l'évaluation de la présérie doivent être corrigées pendant la production. Les problèmes de qualité d'exécution ou de confection qui auront été incorporés à la soumission, mais qui ne figurent pas au tableau III, seront considérés comme des observations.

Tableau III – Validation de la qualité d'exécution et de la confection

Détail	Référence Annexe B	Critère	Classement de l'infraction	
			Déviati	Observation
Coupe	3.5	<ul style="list-style-type: none">• Les parties en tissu extérieur ne sont pas taillées dans le sens de la chaîne, comme il est indiqué sur les patrons de papier.• Les parties en tissu extérieur ne sont pas coupées dans du tissu provenant du même bain de teinture		X
Couture	3.6	<ul style="list-style-type: none">• Coutures tournantes, plissées ou froncées;• Une partie de l'ensemble pris dans un opération ou couture non relatif;• Fils cassés qui ne sont pas assortis;• Fils coupés ou des trous présentant des signes de reprise▪ Les extrémités des coutures et des piqûres (lorsqu'ils ne sont pas capturés dans d'autres coutures ou piqures) ne sont pas arrêtées par des points arrière ou points d'arrêts;• Les défauts de couture qui causent de coutures ouvertes de plus de ¼ po (0,635 cm).• La couleur du fil n'est pas comme il est spécifiée	X	
Couture	3.6		X	

Détail	Référence Annexe B	Critère	Classement de l'infraction	
			Déviati	Observation
		<ul style="list-style-type: none"> La calibre des coutures ne sont pas égales (coutures, ourlets ou surpiqures); Tension du fil: <ul style="list-style-type: none"> -Tension lâche dans un endroit plus de 2 po; -Tension serrée (points cassent lorsque une allongement normale est appliquée à la couture ou la piqure); Le ruban autoagrippant à boucles et à crochets n'est pas positionné et cousue comme il est indiquée à l'article 3.7 Confection; <ul style="list-style-type: none"> Les piqûres ne sont pas exécutées <u>dans</u> les parties boucles et crochets du ruban; Le ruban autoagrippant à boucles et à crochets n'est pas alignés pour effectuer la fermeture utile de l'assemblé (ex. non fonctionnelle). Les brides d'arrêt ne sont pas positionner comme il est indiquer dans l'article 3.7 Confection ou selon les figures applicables; Les points sont lâches, incomplets ou brisés 	X	
Ruban autoagrippant à boucles et à crochets	3.6.9 & 3.7			X
Brides d'arrêt	3.6.10			X
Tableau des mesures	3.8	<ul style="list-style-type: none"> Les mesures qui sont hors de la tolérance spécifier dans le tableau des mesures (tableau I). 	X	
Mesures des composants	3.8	<ul style="list-style-type: none"> Les mesures avec les tolérances dépassant plus ou moins de 1/4-po (6,35 mm) comme il est indiqué selon les figures applicables. Cela inclut, mais sans s'y limiter, le positionnement sur le vêtement et les longueurs fonctionnelles. 	X	
Marquage, étiquettes d'entretien et de l'utilisateur	3.10 et 3.11	<ul style="list-style-type: none"> Étiquetage omis, erroné, illisible ou incomplet 		X

Détail	Référence Annexe B	Critère	Classement de l'infraction	
			Déviati	Observation
Confection - générale	3.7	<ul style="list-style-type: none"> • Extrémités des fils non pas coupés à travers du vêtement; • Les maches d'aiguilles qui peuvent développer en trous; • Composants manquants ou mauvais grandeur utilisé; • Coupures, déchirures, trous, reprises, grumeaux, plis, endroits faibles ou d'autres déficiences qui peuvent nuire à la tenue en service du vêtement • Toutes opérations exécutées de façon incorrecte. • Tous cordons de tirage pris dans les coutures de l'ourlet, l'enveloppe, ou le tunel qui peuvent affecter la fonctionnalité de l'ensemble; • Tous cordons de tirage qui ne sont pas noués et / ou fusionnés; • Tous cordons de tirage insuffisants dans la longueur pour fonctionner comme il faut. 		X
Confection - générale	3.7	<ul style="list-style-type: none"> • Toutes parties tordues, cassées ou autrement défectueuses de l'assemblage de la fermeture à glissière; • Toutes parties qui ne sont pas attachées à l'assemblage de la fermeture à glissière; 		X
Confection - générale	3.7	<ul style="list-style-type: none"> • Toutes parties tordues, cassées ou autrement défectueuses de l'assemblage de la fermeture à glissière; • Toutes parties qui ne sont pas attachées à l'assemblage de la fermeture à glissière; 		X

2.2. **PRODUCTION.** A la discrétion du représentant de l'assurance qualité du MDN (MDNRAQ), le gouvernement du Canada se réserve le droit d'effectuer une inspection de validation durant la période de production pour confirmer la capacité de l'entrepreneur pour satisfaire les exigences techniques. En plus de cette exigence générale de validation, le gouvernement du Canada exige que les essais spécifiques suivants soient effectués pendant la production.

2.2.1. **FERMETURES A GLISSIERE.** Des rapports d'essai pour la résistance indiqués au tableau IV seront soumis pour les classes suivantes des fermetures à glissière à l'étape de production dans la fréquence notée. Des rapports pour les essais internes des fabricants de fermeture à glissière seront acceptés.

Tableau IV – Exigences des fermetures à glissière à l'étape de la production

catégorie	Résistance à la rupture sur la chaîne conformément à D-83-001-005/SF-001	Glissement d'une seule dent (dérapage) conformément à D-83-001-005/SF-001	Décollement d'une seule dent conformément à D-83-001-005/SF-001	Fréquence d'essai (mètres de chaîne)
-----------	--	---	---	--------------------------------------

3	Y (selon le specification)	Y (selon le specification)	Y (selon le specification)	3000 m

2.2.2. **ANALYSE EN LABORATOIRE.** De plus, des analyses en laboratoire conformes aux exigences détaillées à l'**annexe D** doivent être soumises.