



**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

**SOLICITATION AMENDMENT  
MODIFICATION DE L'INVITATION**

The referenced document is hereby revised; unless otherwise indicated, all other terms and conditions of the Solicitation remain the same.

Ce document est par la présente révisé; sauf indication contraire, les modalités de l'invitation demeurent les mêmes.

**Comments - Commentaires**

**Vendor/Firm Name and Address  
Raison sociale et adresse du  
fournisseur/de l'entrepreneur**

**Issuing Office - Bureau de distribution**

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

<b>Title - Sujet</b> Bottes de combat polyvalentes	
<b>Solicitation No. - N° de l'invitation</b> W8486-184068/A	<b>Amendment No. - N° modif.</b> 003
<b>Client Reference No. - N° de référence du client</b> 6000394288	<b>Date</b> 2018-02-26
<b>GETS Reference No. - N° de référence de SEAG</b> PW-\$\$PR-760-74275	
<b>File No. - N° de dossier</b> pr760.W8486-184068	<b>CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME</b>
<b>Solicitation Closes - L'invitation prend fin</b> <b>at - à 02:00 PM</b> <b>on - le 2018-03-21</b>	<b>Time Zone</b> Fuseau horaire Eastern Daylight Saving Time EDT
<b>F.O.B. - F.A.B.</b> <b>Plant-Usine:</b> <input type="checkbox"/> <b>Destination:</b> <input type="checkbox"/> <b>Other-Autre:</b> <input type="checkbox"/>	
<b>Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à:</b> Richard, Josette	<b>Buyer Id - Id de l'acheteur</b> pr760
<b>Telephone No. - N° de téléphone</b> (613) 462-4128 ( )	<b>FAX No. - N° de FAX</b> ( ) -
<b>Destination - of Goods, Services, and Construction:</b> <b>Destination - des biens, services et construction:</b>	

**Instructions: See Herein**

**Instructions: Voir aux présentes**

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

### MODIFICATION 003

Le but de cette modification est de répondre aux questions de soumissionnaires potentiels. Cette modification vise également à corriger certaines spécifications à l'annexe B.

#### QUESTION 11:

Référence : Suite sur la question 1

Vous précisez une hauteur spécifique pour la grandeur 275/108 et que l'échantillon requis est de grandeur 265/104. Puisque nous devons appliquer une règle de graduation qui nous est propre, devons-nous conclure que la hauteur de la botte soumise sera conforme à vos attentes?

**RÉPONSE :** Comme mentionné à la question 1, «il incombe aux fabricants d'établir la différence dans la hauteur finie des bottes d'une pointure à l'autre, pourvu que la hauteur corresponde à celle de bottes de combat à mi-mollet».

#### QUESTION 12:

Référence : Suite sur la question 2

En version Goodyear Welt (GYW) la partie visible comprend un welt et une semelle intercalaire, alors qu'en injection directe les 2 pièces seront créées par une seule injection de PU dont la partie visible en injection comprendra les 2 parties indivisibles. Il sera donc impossible de faire la distinction entre l'épaisseur du welt (3.2mm, +/- 0.2mm) et de la semelle intercalaire (2.5mm, +/- 0.1mm). Il faudrait donc additionner les 2 épaisseurs pour pouvoir valider correctement, ce qui donnerait (5,7mm, +/- 0.3mm). SVP confirmez que ce sera bien le cas.

#### RÉPONSE:

Annexe B, article 3.5.14.2 a été révisée (voir modification 002 à la Demande de proposition) pour éliminer l'épaisseur exigence en raison d'une question précédente. Le MDN comprend que le processus à injection directe résultera en une seule injection de PU pour une semelle intercalaire avec deux (2) pièces indivisibles.

#### Question 13 :

SVP confirmez que la botte DSSPM 364-07 est le même produit que la DSSPM 376-05, puisque dans le document on nous réfère au DSSPM 376-05 (page B-5/23 document version anglaise).

#### RÉPONSE :

Le modèle réglementaire DSSPM 376-05 a été remplacé par le modèle réglementaire DSSPM 364-07. Le modèle réglementaire DSSPM 364-07 figure dans la liste de données de conception.

#### QUESTION 14 :

Sur la photo figure 5 dans l'Appendice 1 de l'annexe B, il y a une couture sur la languette; la photo montre une botte faite avec deux pièces pour la langue, et le texte sous la photo dit «Seamless». Sur la botte DSSPM 364-07, la langue est faite d'une seule pièce et aucune couture n'est visible. SVP confirmez ce qui a préséance.

#### RÉPONSE :

Le MDN modifiera la figure 5, de l'appendice 1 de l'annexe B, pour mieux illustrer la partie centrale en cuir de la languette qui n'a pas de couture et la couture servant à fixer la languette à l'empeigne.

Cette modification exigera donc d'incorporer la modification suivante de l'exigence technique.

**SUPPRIMER** la figure 5, de l'appendice 1 de l'annexe B en entier. **REPLACER** avec ce qui suit :



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

-----  
**QUESTION 15:**

Référence : Annexe B, paragraphe 3.5.8.2

Serait-il possible d'obtenir la grosseur du fil?

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

**RÉPONSE :**

À la suite de cette question, le MDN aimerait apporter la modification suivante :

**SUPPRIMER** l'annexe B, paragraphe 3.5.8.2 (Couture de la doublure de la botte) dans son intégralité.

**REPLACER** par ce qui suit :

« 3.5.8.2 Couture de la doublure de la botte. – Le fil utilisé doit être à filaments continus, à âme polyester guipé de polyester, 60 tex, conforme à la norme CAN/CGSB-4.131, catégorie B, ou A-A-50199, type II. Il doit être de couleur noire. »

**QUESTION 16:**

Référence: *Annexe B, paragraphe 3.5.2.1*

- A. SVP confirmez si la doublure à utiliser et qui est mentionnée dans le document est la bonne; et
- B. Serait-il possible de déroger de la couleur pavée / noire et d'utiliser ce dernier pour faire les échantillons à fournir avec la soumission?

**RÉPONSE :**

- A. Le MDN a confirmé que l'exigence relative à la doublure de bottes a été modifiée. Le MDN s'excuse de l'erreur et modifie le paragraphe 3.5.2 de l'annexe B de la manière suivante :

À l'annexe B, paragraphe 3.5.2.2, **SUPPRIMER** le tableau II au complet; et **REMPACER** par ce qui suit:

**TABLEAU II – EXIGENCES RELATIVES À LA DOUBLURE DE LA BOTTE**

Caractéristiques	Méthode d'essai	Exigences
Contenu de fibre		Nylon /Polyester
Masse		9,6 onces / yard <sup>2</sup> 326 grammes / mètre <sup>2</sup>
Résistance à l'abrasion (surface) (Méthod Martindale)	ASTM D4966 or SATRA TM31A	153,600 révolutions
Changement de couleur de l'abrasion - échelle de gris après 25 600 révolutions (Méthod Martindale)	SATRA TM31, 4.9.	Changement de couleur: échelle de gris: plus grand ou égal à 4
Résistance à l'éclatement (po)	ASTM D3787	250 po

Remarque : Le produit Dri-Lex ® 622 Aero-Spacer avec Aegis Microbe Shield, distribué par Faytex Corporation, 185 Libbey Parkway, Weymouth, Massachusetts 02189, ÉTATS-UNIS (Téléphone : 781-331-9004; télécopieur : 781-331-9317) est reconnu pour satisfaire aux exigences ci-dessus.

- B. Pour les échantillons préalables à l'adjudication, le MDN autorisera une modification de la couleur de la doublure, à condition que la lettre d'accompagnement de l'offre fasse référence à cet écart et stipule que, si le contrat est attribué, tous les matériaux utilisés pour la fabrication le démarrage seront entièrement conforme.

**QUESTION 17:**

Référence : *Annexe B, paragraphe 3.5.2.1*

Aussi, il semble que les tests demandés sur la doublure ne sont pas à jour. Est-ce possible de réviser et de confirmer avec le MDN la bonne méthode à utiliser pour faire les tests?

**RÉPONSE:** Veuillez vous référer à la réponse de la question 16 ci-dessus.

**Tous les autres termes et modalités demeurent inchangés.**