



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

Revision to a Request for a Standing Offer

Révision à une demande d'offre à commandes

Regional Individual Standing Offer (RISO)

Offre à commandes individuelle régionale (OCIR)

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

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

Comments - Commentaires

Vendor/Firm Name and Address

Raison sociale et adresse du
fournisseur/de l'entrepreneur

Issuing Office - Bureau de distribution

Industrial Vehicles & Machinery Products Division
11 Laurier St./11, rue Laurier
7B1, Place du Portage, Phase III
Gatineau
Québec
K1A 0S5

Title - Sujet Evidence Bags		
Solicitation No. - N° de l'invitation 47000-182152/A		Date 2018-05-15
Client Reference No. - N° de référence du client 1000332152		Amendment No. - N° modif. 003
File No. - N° de dossier hs610.47000-182152	CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME	
GETS Reference No. - N° de référence de SEAG PW-\$SHS-610-74716		
Date of Original Request for Standing Offer Date de la demande de l'offre à commandes originale		2018-04-12
Solicitation Closes - L'invitation prend fin at - à 02:00 PM on - le 2018-06-13		Time Zone Fuseau horaire Eastern Daylight Saving Time EDT
Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à: Reynolds, Kevin		Buyer Id - Id de l'acheteur hs610
Telephone No. - N° de téléphone (873) 469-3390 ()	FAX No. - N° de FAX () -	
Delivery Required - Livraison exigée		
Destination - of Goods, Services, and Construction: Destination - des biens, services et construction: See Herein		
Security - Sécurité This revision does not change the security requirements of the Offer. Cette révision ne change pas les besoins en matière de sécurité de la présente offre.		

Instructions: See Herein

Instructions: Voir aux présentes

Acknowledgement copy required Accusé de réception requis	Yes - Oui <input type="checkbox"/>	No - Non <input type="checkbox"/>
The Offeror hereby acknowledges this revision to its Offer. Le proposant constate, par la présente, cette révision à son offre.		
Signature	Date	
Name and title of person authorized to sign on behalf of offeror. (type or print) Nom et titre de la personne autorisée à signer au nom du proposant. (taper ou écrire en caractères d'imprimerie)		
For the Minister - Pour le Ministre		

This amendment is raised to publish questions and answers and modify the Statement of Work.

Q1: Can you please confirm that the width dimensions for these two size bags (sizes R635 Small and R636 Medium), for both inside and outside, as stated in this solicitation, have been changed (specifically, narrowed) from previous sizes used?

A1: There was a mistake in the graphic in the size of the R635 (Small Bag). (See new (SOW) Statement of Work). The size of the R636 (Medium Bag) remains the same.

Section-Overview of Evidence Bags Construction/Mandatory Criteria

Q2: Do the bidders fill in the "Met/Not Met" sections on page 10 and 11 or does the contracting authority?

A2: "Met/Not Met" has been removed and replaced with Proof of Compliance Comment or Page Number Reference. Bidders are required to provide the requested information.

Q3: Subsection M3 on page 10 is contradictory to the unnumbered, top section of page 11. We can quote both products stated but we just want to be sure to what you require. Can you please confirm this.

A3: The bags must be constructed of a clear polyethylene measuring 4.25 mil.

Statement of Work

Delete: Statement of Work

Insert: Statement of Work attached.

All other terms and conditions remain.

STATEMENT OF WORK

Tamper Proof Evidence Bags

OBJECTIVE:

Canada Border Services Agency (CBSA) has a requirement for supply of Evidence bags on an as and when required basis for delivery to Ottawa, Ontario.

BACKGROUND:

CBSA uses tamper proof evidence bags for the collection, storage and shipment of evidence while respecting the chain-of-custody by recording the movement of the exhibit.

Film – A clear polyethylene 4.25 mil.

Tape and Bag Marking – Each bag shall have artwork (PDF), to be provided at the time of contract award. Additional information on the tape and bag markings can be found under “Bag sizes and description”

BAG SIZES AND DESCRIPTION

R634 – Large bag

Material No.: 20006634

Description:

Solid white matte finish background on outside front of bag 7 ½" wide x 8 ¾" high overprinted by black text (ink), to the scale of supplied sample. (Matte finish to be of excellent quality to permit smudge free, and fade proof writing). The bag or the material specified shall be securely heat sealed ¼" in width, on each side (left and right).

Total width and height of the Bag (including the heat sealed edges):

19 ⅛" wide x 24 ¼" high at front and 22" high at back.

Total width and height of the Bag (does not include heat sealed edges):

18 ⅝" wide x 24 ¼" high at front and 22" high at back.

Construction – Tamperproof Evidence Bag shall be constructed of a clear polyethylene 4.25 mil. bag sealed on two sides, print on one side in two colours, no bleeds, complete with self-adhesive (Permanent extra glue) strip 1" high for the width of the bag starting at ¼" from top of the bag. The bag or the material specified shall be securely heat sealed, ¼" in width, on each sides. Closure feature with removable covering strip made from the same material as the bag. A PDF of the form printed on the plastic bag will be supplied.

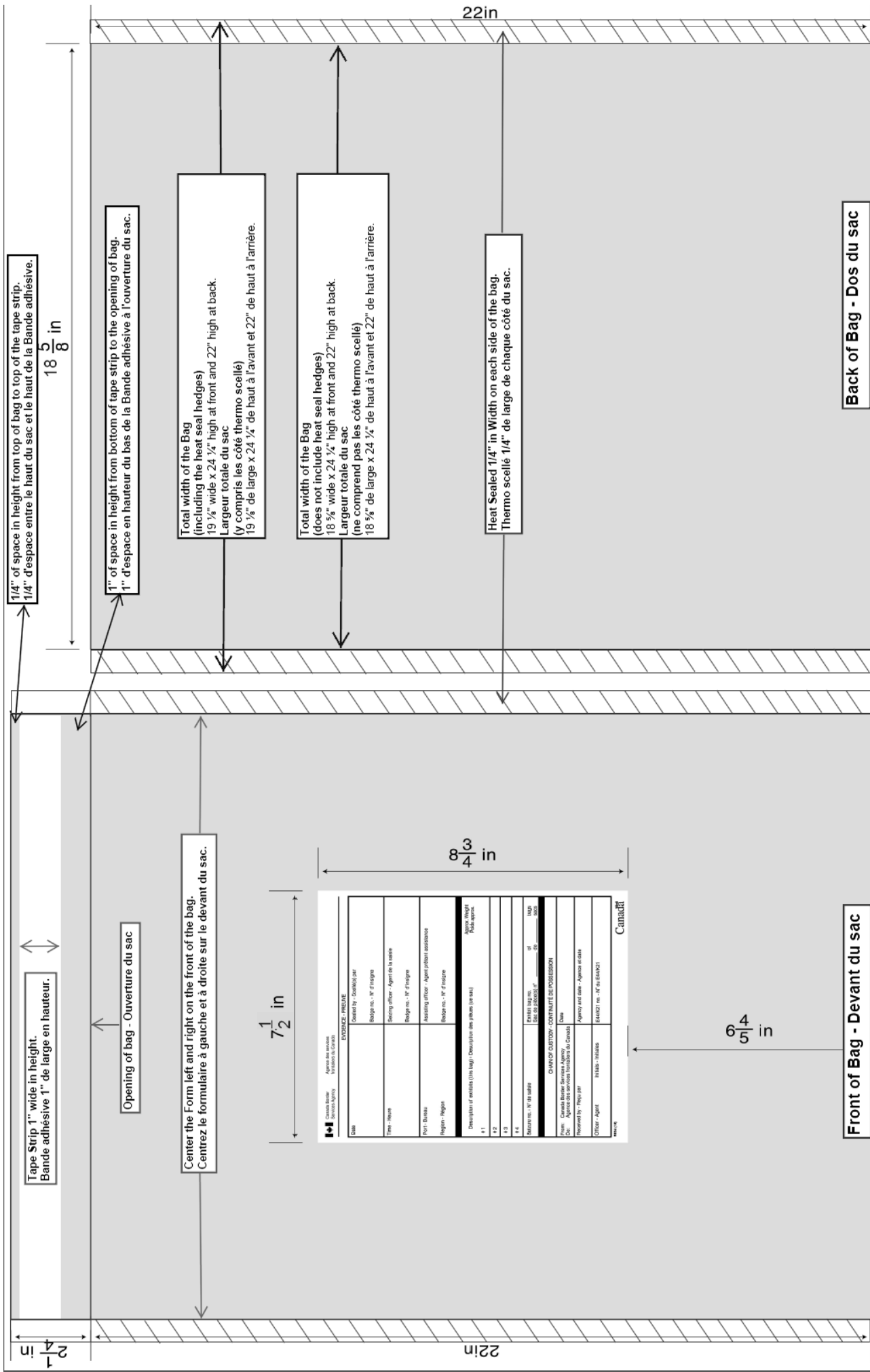
Tape – The tape shall be a self-adhesive (Permanent extra glue) strip 1" high for the width of the bag starting at ¼" from top of the bag. Closure feature with removable covering strip made from the same material as the bag.

Upon the sealing of the tape it has to be immediately permanently sealed.

Note: The adhesive-backed tape must be such that once the bag is sealed it cannot be opened, entered or have evidence removed from the bag without damage to either the plastic film of the bag or the tape.

Print Quality: Office

Artwork for R634 (Large Bag)



Description:

Solid white matte finish background on outside front of bag 5 $\frac{3}{8}$ " wide x 8 $\frac{1}{4}$ " high overprinted by black text (ink), to the scale of supplied sample. (Matte finish to be of excellent quality to permit smudge free, and fade proof writing). The bag or the material specified shall be securely heat sealed, $\frac{1}{4}$ " in width, on each side (left and right).

Total width and height of the Bag (including the heat sealed edges):

6 $\frac{3}{4}$ " wide x 12 $\frac{1}{2}$ " high at front and 9 $\frac{1}{4}$ " high at back.

Total width and height of the Bag (does not include heat sealed edges):

6 $\frac{1}{4}$ " wide x 12 $\frac{1}{2}$ " high at front and 9 $\frac{1}{4}$ " high at back.

Construction – Tamperproof Evidence Bag shall be constructed of a clear polyethylene 4.25 mil. bag sealed on two sides, print on one side in two colours, no bleeds, complete with self-adhesive (Permanent extra glue) strip 1" high for the width of the bag starting at $\frac{1}{4}$ " from top of the bag. The bag or the material specified shall be securely heat sealed, $\frac{1}{4}$ " in width, on each sides. Closure feature with removable covering strip made from the same material as the bag. A PDF of the form printed on the plastic bag will be supplied.

Tape – The tape shall be a self-adhesive (Permanent extra glue) strip 1" high for the width of the bag starting at $\frac{1}{4}$ " from top of the bag. Closure feature with removable covering strip made from the same material as the bag.

Upon the sealing of the tape it has to be immediately permanently sealed.

Note: The adhesive-backed tape must be such that once the bag is sealed it cannot be opened, entered or have evidence removed from the bag without damage to either the plastic film of the bag or the tape.

Print Quality: Office

Artwork for R635 (Small Bag)

Tape Strip 1" wide in height.
Bande adhésive 1" de large en hauteur.

Center the Form left and right on the front of the bag.
Centrez le formulaire à gauche et à droite sur le devant du sac.

Opening of bag - Ouverture du sac

1 5/2 in

1/4" of space in height from top of bag to top of the tape strip.
1/4" d'espace entre le haut du sac et le haut de la Bande adhésive.

2" of space in height from bottom of tape strip to the opening of bag.
2" d'espace en hauteur du bas de la Bande adhésive à l'ouverture du sac.

6 1/4 in

Canada Border Services Agency
Agence des services frontaliers du Canada

ENTRANCE - PRELÈVE

Date _____

Time - Heure _____

Port - Bureau _____

Region - Région _____

Sealed by - Scellé(s) par _____

Badge no. - N° d'insigne _____

Seizing officer - Agent de la saisie _____

Badge no. - N° d'insigne _____

Auxiliary officer - Agent prêtant assistance _____ Badge no. - N° d'insigne _____

Agents Weight
Poids approx

Description of exhibit (this bag) - Description des pièces (ce sac)

1 _____

2 _____

3 _____

4 _____

Seizure no. - N° de saisie _____ Exhibit bag no. - N° de pièce(s) _____ of _____ bags - sacs

CHAIN OF CUSTODY - CONTINUÏTÉ DE POSSESSION

From: _____ Canada Border Services Agency
De: _____ Agence des services frontaliers du Canada

Received by - Reçu par _____ Date _____

Officer - Agent _____ Initials - Initiales _____

Agency and date - Agence et date _____ E&F no. - N° du E&F _____

ASCS (A)

Canada

Front of Bag - Devant du sac

Total width of the Bag
(does not include heat seal hedges)
6 1/4" wide x 12 1/2" high at front and 9 1/4" high at back.
Largeur totale du sac
(ne comprend pas les côté thermo scellé)
6 1/4" de large x 12 1/2" de haut à l'avant et 9 1/4" de haut à l'arrière.

Total width of the Bag
(including heat seal hedges)
6 3/4" wide x 12 1/2" high at front and 9 1/4" high at back.
Largeur totale du sac
(y compris les côté thermo scellé)
6 3/4" de large x 12 1/2" de haut à l'avant et 9 1/4" de haut à l'arrière.

Heat Sealed 1/4" in Width on each side of the bag.
Thermo scellé 1/4" de large de chaque côté du sac.

9 1/4 in

Back of Bag - Dos du sac

Description:

Solid white matte finish background on outside front of bag 7 ½" wide x 8 ¾" high overprinted by black text (ink), to the scale of supplied sample. (Matte finish to be of excellent quality to permit smudge free, and fade proof writing). The bag or the material specified shall be securely heat sealed ¼" in width, on each side (left and right).

Total width and height of the Bag (including the heat sealed edges):

10 ½" wide x 18" high at front and 16" high at back.

Total width and height of the Bag (does not include heat sealed edges):

10" wide x 18" high at front and 16" high at back.

Construction – Tamperproof Evidence Bag shall be constructed of a clear polyethylene 4.25 mil. bag sealed on two sides, print on one side in two colours, no bleeds, complete with self-adhesive (Permanent extra glue) strip 1" high for the width of the bag starting at ¼" from top of the bag. The bag or the material specified shall be securely heat sealed, ¼" in width, on both sides. Closure feature with removable covering strip made from the same material as the bag. A PDF of the form printed on the plastic bag will be supplied.

Tape – The tape shall be a self-adhesive (Permanent extra glue) strip 1" high for the width of the bag starting at ¼" from top of the bag. Closure feature with removable covering strip made from the same material as the bag.

Upon the sealing of the tape it has to be immediately permanently sealed.

Note: The adhesive-backed tape must be such that once the bag is sealed it cannot be opened, entered or have evidence removed from the bag without damage to either the plastic film of the bag or the tape.

Print Quality: Office

Tape Strip 1" wide in height.
Bande adhésive 1" de large en hauteur.

Opening of Bag - Ouverture du sac.

Center the Form left and right on the front of the bag.
Centre le formulaire à gauche et à droite sur le devant du sac.

3/4" of space in height from bottom of tape strip to the opening of bag.
3/4" d'espace en hauteur du bas de la Bande adhésive à l'ouverture du sac.

Total width of the Bag (including the heat seal hedges)
10 1/2" wide x 18" high at front and 16" high at back.
Largeur totale du sac
(y compris les côtés thermo scellés)
10 1/2" de large x 18" de haut à l'avant et 16" de haut à l'arrière.

Total width of the Bag (does not include heat seal hedges)
10" wide x 18" high at front and 16" high at back.
Largeur totale du sac
(ne comprend pas les côtés thermo scellés)
10" de large x 18" de haut à l'avant et 16" de haut à l'arrière.

Heat Sealed 1/4" in Width on each side of the bag.
Thermo scellé 1/4" de large de chaque côté du sac.

1 7/2" in

8 3/4" in

16in

16in

10in

16in

10in

16in

10in

16in

10in

16in

10in

16in

10in

16in

10in

16in

10in

16in

10in

16in

10in

16in

10in

16in

10in

16in

10in

16in

10in

16in

10in

16in

10in

16in

10in

16in

10in

16in

10in

16in

10in

16in

10in

16in

10in

16in

10in

16in

10in

TASKS:

Pre-press material cannot be altered in any way, and must be returned in the same condition it was received by the contractor.

PROOFS:

Upon receipt of the first call-up CBSA requires three (3) samples of each size of bag identified in the call-up, trimmed to exact size, with colour and screens indications clearly shown. The first call-up proofs are to be sent via courier to the attention of the Technical Authority.

Proofs must be submitted within ten (10) calendar days after receipt of call-up. These will be approved by the Technical authority with confirmation sent by e-mail.

PACKAGING:

Parcel in 100's then 500 per carton. Pack in new and uniform corrugated cartons with no filler material or void space. Boxes not to exceed 35 lbs. packing slip to accompany each individual shipment.

SKIDS:

Non-returnable skids will be used for delivery.
(See Annex "C")

MANDATORY:

The originator Technical Authority reserves the right to modify the artwork for each of the shipments.

BAR CODE

LABELLING: Boxes and skids must be labelled in both French and English as to "Quantity, Form Number & Revision, Date, Title, Material No. and Contract Number". Along with printed information on label (See Annex "B") there will also be a requirement for a "Bar Code" (see below).

Label information on skids must be clearly indicated on 4 sides.

Label information on boxes must be clearly indicated on end of box.

Labels to be printed in black ink on white paper.

Standard Bar Code 3 of 9, as defined in the AIM document USS-39 (USD-3) must be used (AIM is the Automatic Identification Manufacturers Inc.) The "Bar Code" will include information for a 10 digit "Contract number" and for an 8 digit "Material number" with no blank space in between.

Human readable print must always be below the Bar Code.

The average first read rate for Bar Code symbols must be 95% (i.e. only 5 in 100 will require more than 1 scan). The Bar Code symbol can be printed with carbon or non-carbon ink. The paper requirements for the actual label to ensure proper readability of the Bar Code are:

- 1) White stock with matte finish, black ink.
- 2) Stock must have smooth surface coating.
- 3) No recycled paper components.
- 4) Stock must be able to reflect 70% to 90% of the light from the illumination source back to the light detector.
- 5) Label must have permanent adhesive.

Description must be in both English and French.

SHIPPING:**CBSA OFFICES:**

See shipping addresses and quantities (Annex "A").

ADVANCE SHIPPING NOTIFICATION:

The contractor is responsible for making all arrangements with the warehouses/destinations to schedule a time on the date of delivery.

A 24 to 48 hours' notice prior to shipping material is required to be sent by Facsimile to the following contact information:

CBSA NFDC 8506

2215 Gladwin Cr, Entrance C

Ottawa, ON K1B 4B9

Attention: Receiving

Phone: (613) 941-6034

Fax: (613)941-6100

Email: CBSA-ASFC_FORMS-FORMULAIRES (FORMS-FORMULAIRES@cbsa-asfc.gc.ca)

Date of delivery must not be changed once an ASN is supplied to the warehouse.

In order to receive shipping confirmation from the warehouses, the following information must be supplied:

- | | |
|----------------------------------|-----------------------------|
| - Material No. | - Contract No. |
| - Shipping date | - Quantities |
| - Number of skids | - Type of transport vehicle |
| - Contact name and telephone No. | |

The destination may refuse shipments when prior arrangements have not been made.

Transport company waybills must clearly indicate number of skids, of boxes and total quantity shipped.

Each destination of CBSA will require a 1 business day time frame, from receipt of printed documents, to complete inspection, for confirmation of quantity received and for acceptance of shipment.

Mandatory Criteria

Overview of Evidence Bags Construction		
#	Mandatory Criteria	Proof of Compliance Comment or Page Number Reference
M1	<p>CORPORATE EXPERIENCE</p> <p>1. The Offeror must have the capability to produce in-house runs of at least 60,000 Evidences bags. No corporate experience gained through subcontractors will be accepted or reviewed.</p> <p>To demonstrate this corporate experience, the Offeror must provide the following information in a description of the contract:</p> <ul style="list-style-type: none"> i. Contract reference number; ii. A complete description of the printing and finishing requirements including the specifications of the Evidence bags supplied under the Contract. The description of the contract must demonstrate that the Offeror provide the printing of the Evidence bags; and iii. *The complete client contact information (name, phone number and email address). <p>* If the complete client contact information is not provided with the bid, the Offeror must provide it upon request and in the timeframe stated by the Contracting Authority.</p>	
M2	<p>SAMPLES</p> <p>As part of the technical evaluation, to confirm an Offeror's capability of meeting the technical requirements, three (3) samples of the R634, R635 and R636 must be submitted with the Bid.</p> <p>The Offeror must ensure that the required samples are manufactured in accordance with the Statement of Work (SOW) and are representative of the bid submitted. Rejection of the samples will result in the bid being declared non-responsive.</p> <p>The Offeror must deliver the required samples at no charge to Canada and must ensure that it is received with the bid at time and place of bid closing. Failure to submit the required samples at time of bid closing will result in the bid being declared non-responsive. The samples submitted by the Offeror will remain the property of Canada.</p> <p>The samples will be evaluated by the technical authority in accordance with the mandatory criteria listed in the Statement of Work (SOW).</p>	

M3	The evidence bags must be constructed of a clear polyethylene measuring 4.25 mil.	
M4	The evidence bags must have a secure heat seal edge measuring ¼" in width on each side, with bottom of bag folded.	
M5	The evidence bags must have a self-adhesive (permanent extra glue) strip measuring 1" high for the width of the bag starting at ¼" from top of the bag.	
M6	<p>The adhesive-backed tape must be such that once the bag is sealed in cannot be opened, entered or have evidence removed from the bag without damage either to the plastic film of the bag or tape.</p> <p>Upon the sealing of the tape it has to be immediately permanently sealed.</p>	
M7	The solid white rectangle must have a matte finish background overprinted by black text (ink) with no bleeds. Solid matte finish must permit smudge free and fade proof writing.	
M8	The evidence bags must include a solid white matte finish background on outside front of bag	

Large Evidence Bag Specification – R634 – Material Number 20006634		
#	Mandatory Criteria	Proof of Compliance Comment or Page Number Reference
M9	<p>The size of the large evidence bag R634 (16) must be:</p> <p>Total width and height of the Bag (including the heat seal edges): 19 1/8" wide x 24 1/4" high at front and 22" high at back.</p> <p>Total width and height of the Bag (does not include heat seal edges): 18 5/8" wide x 24 1/4" high at front and 22" high at back.</p>	
M10	Solid white matte finish background on outside front of bag must measure 7 1/2" wide x 8 3/4" high.	

Small Evidence Bag Specification – R635 – Material Number 20006635		
#	Mandatory Criteria	Proof of Compliance Comment or Page Number Reference
M11	<p>The size of the small evidence bag R635 (16) must be</p> <p>Total width and height of the Bag (including the heat seal edges): 6 3/4" wide x 12 1/2" high at front and 9 1/4" high at back.</p> <p>Total width and height of the Bag (does not include heat seal edges): 6 1/4" wide x 12 1/2" high at front and 9 1/4" high at back.</p>	
M12	Solid white matte finish background on outside front of bag must measure 5 3/8" wide x 8 1/4" high.	

Medium Evidence Bag Specification – R636 – Material Number 20006636		
#	Mandatory Criteria	Proof of Compliance Comment or Page Number Reference
M13	<p>The size of the medium evidence bag R636 (16) must be</p> <p>Total width and height of the Bag (including the heat seal edges): 10 1/2" wide x 18" high at front and 16" high at back.</p> <p>Total width and height of the Bag (does not include heat seal edges): 10" wide x 18" high at front and 16" high at back.</p>	

M14	Solid white matte finish background on outside front of bag must measure 7 ½" wide x 8 ¾" high.	
------------	---	--

ÉNONCÉ DES TRAVAUX

Sac de preuve anti-infraction

OBJECTIF:

L'Agence des services frontaliers du Canada (ASFC) a besoin de fournir des Sac de preuve anti-infraction au besoin, pour livraison à Ottawa (Ontario).

CONTEXTE:

L'ASFC utilise des sacs de preuve anti-infraction pour la collecte, l'entreposage et l'expédition des preuves, tout en respectant la chaîne de garde en enregistrant le mouvement de l'exposition.

Pellicule – Polyéthylène clair, 4.25 mil.

Marquage des bandes et des sacs – Chaque sac doit comporter des illustrations (PDF), à fournir au moment de l'attribution du contrat. Vous trouverez des informations supplémentaires sur les marquages de bande et de sac dans la section "Dimensions et description des sacs"

DIMENSIONS ET DESCRIPTION DES SACS

R634 – Grand sac

N° de matériel : 20006634

Description:

Fond de finition mat blanc uni sur le devant du sac 7 ½" de largeur x 8 ¾" de hauteur sur-imprimé d'un texte noir. (L'encre finie mat doit être d'une qualité excellente qui permet d'écrire sans salissure). Le sac ou le matériel spécifié doit être en toute sécurité, thermos scellé, ¼" de largeur, de chaque côté.

Largeur et hauteur totale du sac (y compris les côté thermo scellé):

19 ⅝" de large x 24 ¼" de haut à l'avant et 22" de haut à l'arrière.

Largeur et hauteur totale du sac (ne comprend pas les côté thermo scellé):

18 ⅝" de large x 24 ¼" de haut à l'avant et 22" de haut à l'arrière

Size: 18 ⅝" de largeur x 24 ¼" de hauteur au recto et 22" de hauteur au verso.

Construction – Les Sacs de preuve anti-infraction doit être faite d'un polyéthylène transparent de 4,25 mil. sac thermo scellé sur les deux côtés, imprimer sur un côté en deux couleurs, sans fond perdu, complet avec bande auto-adhésive (colle extra-permanente) 1" de haut pour la largeur du sac commençant à ¼" du haut du sac. Le sac ou le matériel spécifié doit être thermo scellé solidement, de ¼" de largeur, de chaque côté. Fermeture avec bande de recouvrement amovible fabriquée dans le même matériel que le sac. Un PDF du formulaire imprimé sur le sac en plastique sera fourni.

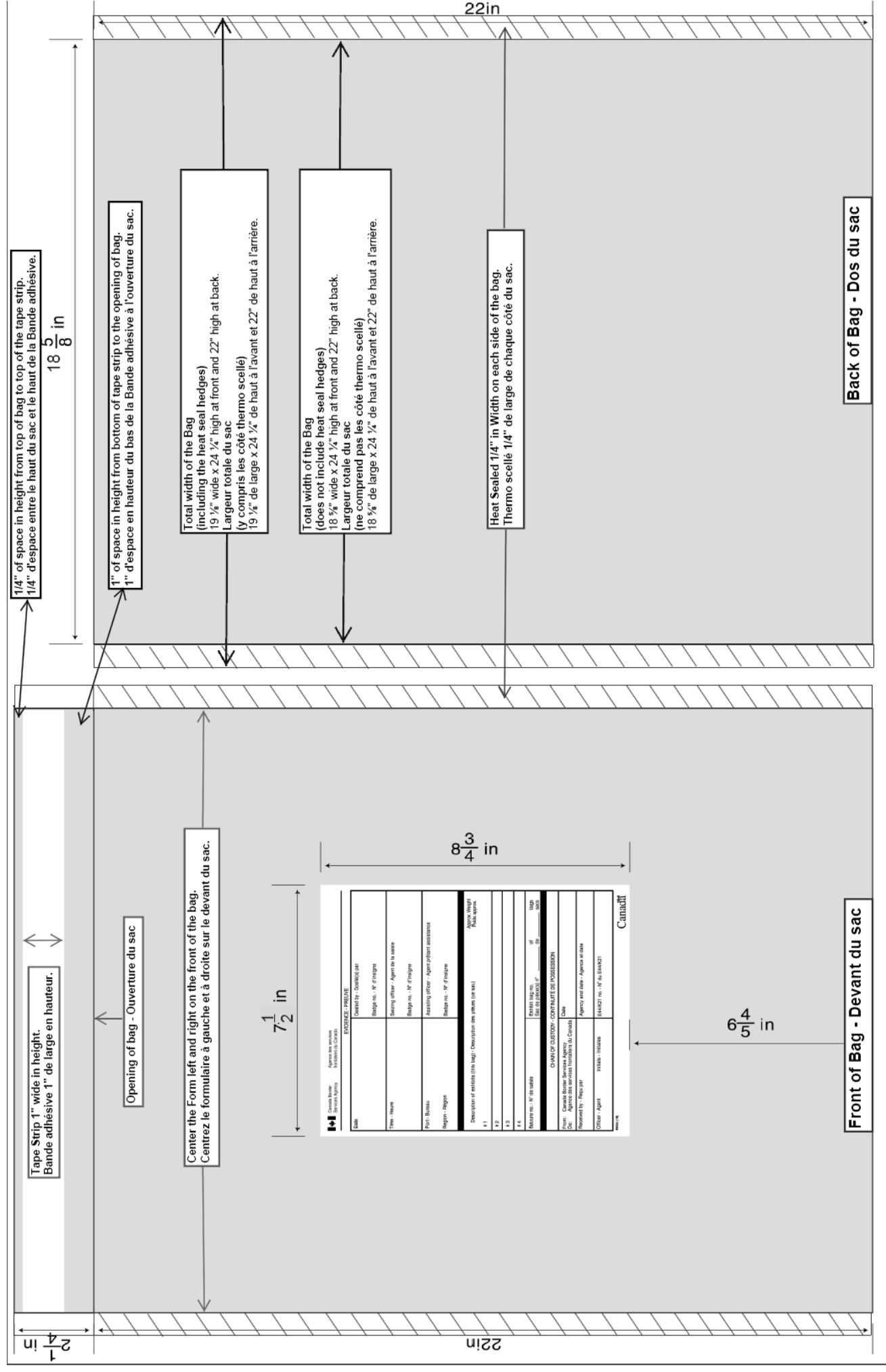
Bande - La bande doit être une bande auto-adhésive (colle extra-permanente) de 1" de haut pour la largeur du sac commençant à ¼" du haut du sac. Fermeture avec bande de recouvrement amovible fabriquée dans le même matériel que le sac.

Lors du scellage de la bande, celle-ci doit être immédiatement scellée de manière permanente.

Remarque: Le ruban à l'endos adhésif doit être tel que, une fois le sac scellé, il ne peut être ouvert, entré ou retiré du sac sans endommager le film plastique du sac ou le ruban.

Qualité d'impression: Bureau.

Illustration pour R634 (Grand sac)



Description:

Fond de finition mat blanc uni sur le devant du sac 5 $\frac{3}{8}$ " de largeur x 8 $\frac{1}{4}$ " de hauteur sur-imprimé d'un texte noir. (L'encre finie mat doit être d'une qualité excellente qui permet d'écrire sans salissure). Le sac ou le matériel spécifié doit être en toute sécurité, thermo scellé, $\frac{1}{4}$ " de largeur, de chaque côté.

Largeur et hauteur totale du sac (y compris les côté thermo scellé):

6 $\frac{3}{4}$ " de large x 12 $\frac{1}{2}$ " de haut à l'avant et 9 $\frac{1}{4}$ " de haut à l'arrière.

Largeur et hauteur totale du sac (ne comprend pas les côté thermo scellé):

6 $\frac{1}{4}$ " de large x 12 $\frac{1}{2}$ " de haut à l'avant et 9 $\frac{1}{4}$ " de haut à l'arrière.

Construction – Les Sacs de preuve anti-infraction doit être faite d'un polyéthylène transparent de 4,25 mil. sac thermo scellé sur les deux côtés, imprimer sur un côté en deux couleurs, sans fond perdu, complet avec bande auto-adhésive (colle extra-permanente) 1" de haut pour la largeur du sac commençant à $\frac{1}{4}$ " du haut du sac. Le sac ou le matériel spécifié doit être thermo scellé solidement, de $\frac{1}{4}$ " de largeur, de chaque côté. Fermeture avec bande de recouvrement amovible fabriquée dans le même matériel que le sac. Un PDF du formulaire imprimé sur le sac en plastique sera fourni.

Bande - La bande doit être une bande auto-adhésive (colle extra-permanente) de 1" de haut pour la largeur du sac commençant à $\frac{1}{4}$ " du haut du sac. Fermeture avec bande de recouvrement amovible fabriquée dans le même matériel que le sac.

Lors du scellage de la bande, celle-ci doit être immédiatement scellée de manière permanente.

Remarque: Le ruban à l'endos adhésif doit être tel que, une fois le sac scellé, il ne peut être ouvert, entré ou retiré du sac sans endommager le film plastique du sac ou le ruban.

Qualité d'impression: Bureau.

Tape Strip 1" wide in height.
Bande adhésive 1" de large en hauteur.

2" of space in height from top of bag to top of the tape strip.
1/4" d'espace entre le haut du sac et le haut de la Bande adhésive.

2" of space in height from bottom of tape strip to the opening of bag.
2" d'espace en hauteur du bas de la Bande adhésive à l'ouverture du sac.

Opening of bag - Ouverture du sac

5 1/2 in

6 1/4 in

Center the Form left and right on the front of the bag.
Centre le formulaire à gauche et à droite sur le devant du sac.

Back of Bag - Dos du sac

1 in

Heat Sealed 1/4" in Width on each side of the bag.
Thermo scellé 1/4" de large de chaque côté du sac.

Front of Bag - Devant du sac

1 in

Total width of the Bag
(does not include heat seal hedges)
6 1/4" wide x 12 1/2" high at front and 9 1/4" high at back.
Largeur totale du sac
(ne comprend pas les côtés thermo scellés)
6 1/4" de large x 12 1/2" de haut à l'avant et 9 1/4" de haut à l'arrière.

Total width of the Bag
(including heat seal hedges)
6 3/4" wide x 12 1/2" high at front and 9 1/4" high at back.
Largeur totale du sac
(y compris les côtés thermo scellés)
6 3/4" de large x 12 1/2" de haut à l'avant et 9 1/4" de haut à l'arrière.

Agency des services frontaliers du Canada

Port - Bureau

Region - Région

Sealed by - Scellé(e) par

Badge no. - N° d'insigne

Sealing officer - Agent prêtant assistance

Badge no. - N° d'insigne

Assisting officer - Agent prêtant assistance

Badge no. - N° d'insigne

Agency des services frontaliers du Canada

Port - Bureau

Region - Région

Sealed by - Scellé(e) par

Badge no. - N° d'insigne

Sealing officer - Agent prêtant assistance

Badge no. - N° d'insigne

Assisting officer - Agent prêtant assistance

Badge no. - N° d'insigne

Agency des services frontaliers du Canada

Port - Bureau

Region - Région

Sealed by - Scellé(e) par

Badge no. - N° d'insigne

Sealing officer - Agent prêtant assistance

Badge no. - N° d'insigne

Assisting officer - Agent prêtant assistance

Badge no. - N° d'insigne

Agency des services frontaliers du Canada

Port - Bureau

Region - Région

Sealed by - Scellé(e) par

Badge no. - N° d'insigne

Sealing officer - Agent prêtant assistance

Badge no. - N° d'insigne

Assisting officer - Agent prêtant assistance

Badge no. - N° d'insigne

Agency des services frontaliers du Canada

Port - Bureau

Region - Région

Sealed by - Scellé(e) par

Badge no. - N° d'insigne

Sealing officer - Agent prêtant assistance

Badge no. - N° d'insigne

Assisting officer - Agent prêtant assistance

Badge no. - N° d'insigne

Agency des services frontaliers du Canada

Port - Bureau

Region - Région

Sealed by - Scellé(e) par

Badge no. - N° d'insigne

Sealing officer - Agent prêtant assistance

Badge no. - N° d'insigne

Assisting officer - Agent prêtant assistance

Badge no. - N° d'insigne

Agency des services frontaliers du Canada

Port - Bureau

Region - Région

Sealed by - Scellé(e) par

Badge no. - N° d'insigne

Sealing officer - Agent prêtant assistance

Badge no. - N° d'insigne

Assisting officer - Agent prêtant assistance

Badge no. - N° d'insigne

Agency des services frontaliers du Canada

Port - Bureau

Region - Région

Sealed by - Scellé(e) par

Badge no. - N° d'insigne

Sealing officer - Agent prêtant assistance

Badge no. - N° d'insigne

Assisting officer - Agent prêtant assistance

Badge no. - N° d'insigne

Agency des services frontaliers du Canada

Port - Bureau

Region - Région

Sealed by - Scellé(e) par

Badge no. - N° d'insigne

Sealing officer - Agent prêtant assistance

Badge no. - N° d'insigne

Assisting officer - Agent prêtant assistance

Badge no. - N° d'insigne

Agency des services frontaliers du Canada

Port - Bureau

Region - Région

Sealed by - Scellé(e) par

Badge no. - N° d'insigne

Sealing officer - Agent prêtant assistance

Badge no. - N° d'insigne

Assisting officer - Agent prêtant assistance

Badge no. - N° d'insigne

Agency des services frontaliers du Canada

Port - Bureau

Region - Région

Sealed by - Scellé(e) par

Badge no. - N° d'insigne

Sealing officer - Agent prêtant assistance

Badge no. - N° d'insigne

Assisting officer - Agent prêtant assistance

Badge no. - N° d'insigne

Agency des services frontaliers du Canada

Port - Bureau

Region - Région

Sealed by - Scellé(e) par

Badge no. - N° d'insigne

Sealing officer - Agent prêtant assistance

Badge no. - N° d'insigne

Assisting officer - Agent prêtant assistance

Badge no. - N° d'insigne

Agency des services frontaliers du Canada

Port - Bureau

Region - Région

Sealed by - Scellé(e) par

Badge no. - N° d'insigne

Sealing officer - Agent prêtant assistance

Badge no. - N° d'insigne

Assisting officer - Agent prêtant assistance

Badge no. - N° d'insigne

Agency des services frontaliers du Canada

Port - Bureau

Region - Région

Sealed by - Scellé(e) par

Badge no. - N° d'insigne

Sealing officer - Agent prêtant assistance

Badge no. - N° d'insigne

Assisting officer - Agent prêtant assistance

Badge no. - N° d'insigne

Agency des services frontaliers du Canada

Port - Bureau

Region - Région

Sealed by - Scellé(e) par

Badge no. - N° d'insigne

Sealing officer - Agent prêtant assistance

Badge no. - N° d'insigne

Assisting officer - Agent prêtant assistance

Badge no. - N° d'insigne

Agency des services frontaliers du Canada

Port - Bureau

Region - Région

Sealed by - Scellé(e) par

Badge no. - N° d'insigne

Sealing officer - Agent prêtant assistance

Badge no. - N° d'insigne

Assisting officer - Agent prêtant assistance

Badge no. - N° d'insigne

Agency des services frontaliers du Canada

Port - Bureau

Region - Région

Sealed by - Scellé(e) par

Badge no. - N° d'insigne

Sealing officer - Agent prêtant assistance

Badge no. - N° d'insigne

Assisting officer - Agent prêtant assistance

Badge no. - N° d'insigne

Agency des services frontaliers du Canada

Port - Bureau

Region - Région

Sealed by - Scellé(e) par

Badge no. - N° d'insigne

Sealing officer - Agent prêtant assistance

Badge no. - N° d'insigne

Assisting officer - Agent prêtant assistance

Badge no. - N° d'insigne

Agency des services frontaliers du Canada

Port - Bureau

Region - Région

Sealed by - Scellé(e) par

Badge no. - N° d'insigne

Sealing officer - Agent prêtant assistance

Badge no. - N° d'insigne

Assisting officer - Agent prêtant assistance

Badge no. - N° d'insigne

Agency des services frontaliers du Canada

Port - Bureau

Region - Région

Sealed by - Scellé(e) par

Badge no. - N° d'insigne

Sealing officer - Agent prêtant assistance

Badge no. - N° d'insigne

Assisting officer - Agent prêtant assistance

Badge no. - N° d'insigne

Agency des services frontaliers du Canada

Port - Bureau

Region - Région

Sealed by - Scellé(e) par

Badge no. - N° d'insigne

Sealing officer - Agent prêtant assistance

Badge no. - N° d'insigne

Assisting officer - Agent prêtant assistance

Badge no.

Description:

Fond de finition mat blanc uni sur le devant du sac 7 ½" de largeur x 8 ¾" de hauteur sur-imprimé d'un texte noir. (L'encre finie mat doit être d'une qualité excellente qui permet d'écrire sans salissure). Le sac ou le matériel spécifié doit être en toute sécurité, thermos scellé, ¼" de largeur, de chaque côté.

Largeur et hauteur totale du sac (y compris les côté thermo scellé):

10 ½" de large x 18" de haut à l'avant et 16" de haut à l'arrière.

Largeur et hauteur totale du sac (ne comprend pas les côté thermo scellé):

10" de large x 18" de haut à l'avant et 16" de haut à l'arrière.

Construction – Les Sacs de preuve anti-infraction doit être faite d'un polyéthylène transparent de 4,25 mil. sac thermo scellé sur les deux côtés, imprimer sur un côté en deux couleurs, sans fond perdu, complet avec bande auto-adhésive (colle extra-permanente) 1" de haut pour la largeur du sac commençant à ¼" du haut du sac. Le sac ou le matériel spécifié doit être thermo scellé solidement, de ¼" de largeur, de chaque côté. Fermeture avec bande de recouvrement amovible fabriquée dans le même matériel que le sac. Un PDF du formulaire imprimé sur le sac en plastique sera fourni.

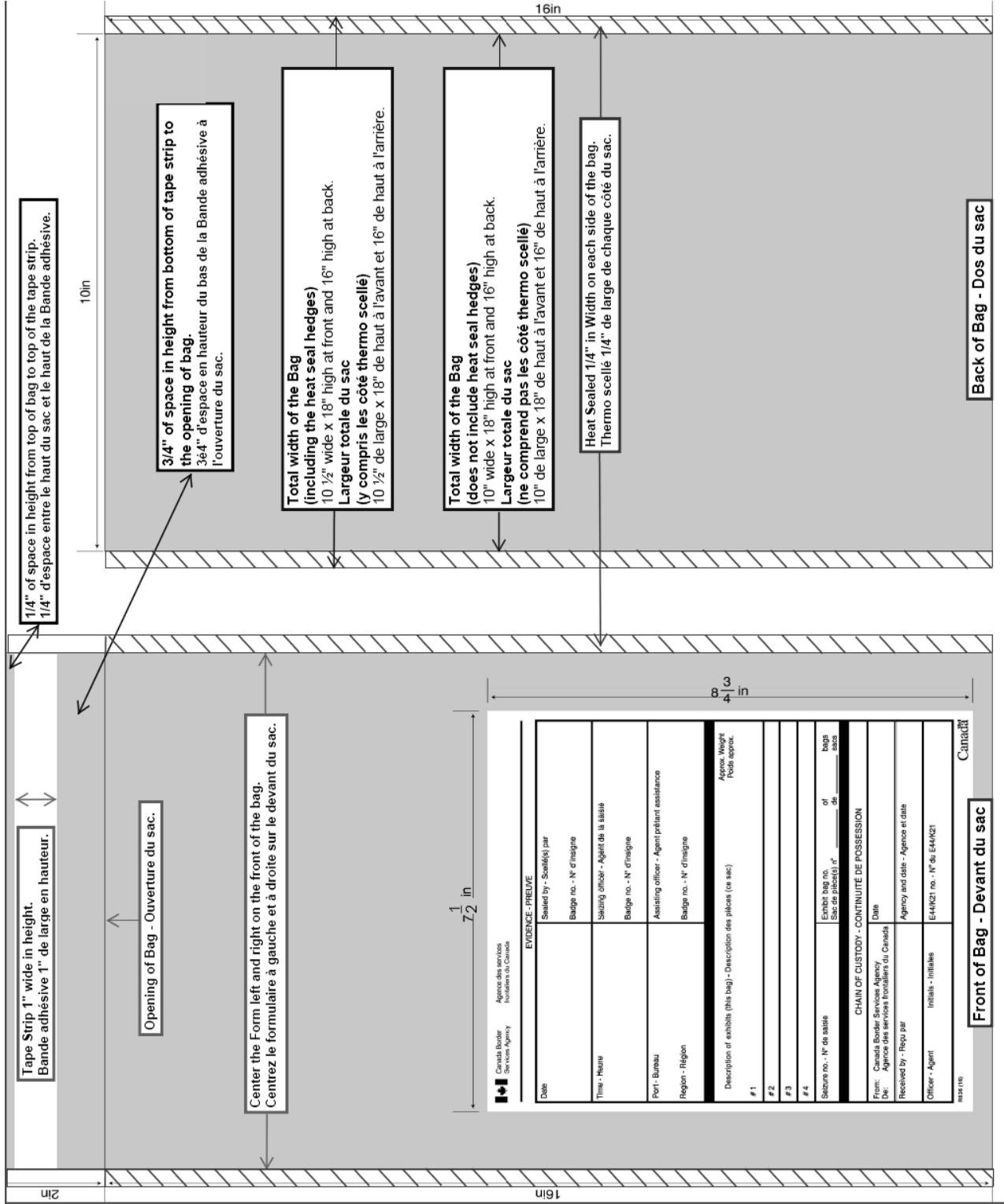
Bande - La bande doit être une bande auto-adhésive (colle extra-permanente) de 1" de haut pour la largeur du sac commençant à ¼" du haut du sac. Fermeture avec bande de recouvrement amovible fabriquée dans le même matériel que le sac.

Lors du scellage de la bande, celle-ci doit être immédiatement scellée de manière permanente.

Remarque: Le ruban à l'endos adhésif doit être tel que, une fois le sac scellé, il ne peut être ouvert, entré ou retiré du sac sans endommager le film plastique du sac ou le ruban.

Qualité d'impression: Bureau.

Illustration pour R636 (Sac Moyen)



TÂCHES :

LE MATÉRIEL PRÉ PRESSE : L'ASFC fournira un format de fichier PDF pour chaque sac. Un échantillon de chaque sac sera également fourni.

Le matériel pré presse doit être retourné directement à la personne sous mentionnée une fois le travail terminé. La facture ne sera pas payée avant que le matériel pré presse ne soit retourné.

ÉPREUVES :

À la réception de la première commande subséquente, l'ASFC a besoin de trois (3) échantillons de chaque taille de sac identifiés dans la commande subséquente, coupés à la taille exacte, avec des indications de couleurs et d'écrans clairement montrées. Les premières preuves d'appel doivent être envoyées par messagerie à l'attention du responsable technique.

Les preuves doivent être soumises dans les dix (10) jours civils suivant la réception de la commande subséquente. Ceux-ci seront approuvés par l'autorité technique avec une confirmation envoyée par courriel.

EMBALLAGE :

En paquet de 100 ensuite en boîte de 500 – Doivent être emballées dans de boîtes neuves et uniformes sans aucun matériel de remplissage ou espace libre. Les boîtes ne doivent pas dépasser 35 lb. Une note d'emballage doit accompagner chaque envoi.

PALETTES :

Des palettes non consignées seront utilisées pour la livraison.
(Voir l'Annexe « C »)

OBLIGATOIRE :

L'auteur se réserve le droit de changer les originaux pour chacune livraisons.

CODE À BARRES

ÉTIQUETAGE :

Les boîtes et les palettes doivent porter des étiquettes bilingues indiquant la quantité de chaque boîte/palettes, le No. du formulaire et date de révision, le No. du matériel, le titre et le No. du contrat. (Voir l'Annexe « B »). Un "codes à barres" sera aussi requis (voir ci-dessous).

L'information sur l'étiquette pour palettes doit être clairement indiquée sur les quatre côtés. L'information sur l'étiquette pour boîte doit être clairement indiquée sur le bout de la boîte. Utiliser des étiquettes de papier blanc imprimées à l'encre noire.

Le code à barres 3 de 9 conforme, tel que définis dans le document AIM USS-39 (USD-3) doit être utilisé (AIM – Automatique Identification Manufacturiers Inc.). Ce code à barres comprendra l'information pour un « **Numéro de contrat** » de 10 caractères et un « **Numéro de matériel** » de 8 caractères **avec aucun espace blanche entre les deux numéros.**

L'information en caractères imprimés lisible par l'être humain doit toujours apparaître en dessous du code à barres. Le taux moyen de la première lecture des symboles du code à barres doit être 95% (c.-à-d. seulement 5 sur 100 auront besoin de plus d'une lecture). Le symbole du code à barres peut être imprimé avec de l'encre carbone ou non-carbone. Afin d'assurer une bonne lisibilité du code à barres, les

exigences pour le papier de l'étiquette sont les suivantes:

- 1) papier fini mat blanc, encre noir
- 2) papier à couchage lisse
- 3) ne contenir aucune composante de papier recyclé
- 4) le papier doit refléter 70% à 90% de lumière provenant de la source d'illumination au détecteur de lumière.
- 5) l'étiquette doit avoir un adhésif permanent.

La description doit être en français et en anglais.

LIVRAISON :

EXPÉDITION

COPIES PRÉLIMINAIRES ET MATÉRIEL PRÉ-PRESSE

Le matériel prépresse et **5** copies préliminaires de chaque item de la première journée de production doivent être envoyées par service de courrier à l'**Autorité Technique**, indiqué dans ce document, **avant la livraison aux autres destinations**. Pour éviter tout délais concernant le paiement de la facture le matériel prépresse doit être retourné sans faute.

BUREAU D'ASFC: Voir la « Liste des adresses d'expédition et de quantités ». (**Annexe « A »**)

PRÉAVIS D'EXPÉDITION :

L'entrepreneur est responsable de faire des dispositions avec les entrepôts/destinations afin de céder l'heure pour la réception à la date de livraison.

Un préavis de 24 à 48 heures est requis avant la livraison du matériel par **télécopieur** (Voir l'attachement « Liste des adresses d'expédition et quantités »)

ASFC salle de courrier

2215 Gladwin Cr, entrée C

Ottawa, ON K1B 4B9

Téléphone : (613) 960-3581

Télécopieur : (613)941-6100

Courriel : **FORMS-FORMULAIRES@cbsa-asfc.gc.ca**

Email: **hqmail@cbsa-asfc.gc.ca and forms-formularies@cbsa-asfc.gc.ca**

Date of delivery must not be changed once an ASN is supplied to the warehouse.

In order to receive shipping confirmation from the warehouses, the following information must be supplied:

- | | |
|----------------------------------|-----------------------------|
| - Material No. | - Contract No. |
| - Shipping date | - Quantities |
| - Number of skids | - Type of transport vehicle |
| - Contact name and telephone No. | |

The destination may refuse shipments when prior arrangements have not been made.

Transport company waybills must clearly indicate number of skids, of boxes and total quantity shipped.

Each destination of CBSA will require a 1 business day time frame, from receipt of printed documents, to complete inspection, for confirmation of quantity received and for acceptance of shipment.

5. Critères obligatoires

Aperçu de la Construction des Sacs de preuve anti-infraction		
#	Critères obligatoires	Preuve de la Conformité peut être trouvée sur page
M1	<p>EXPÉRIENCE DE L'ENTREPRISE</p> <p>1. L'offrant doit pouvoir produire à l'interne d'au moins 60 000 Sacs de preuve anti-infraction. Aucune expérience d'entreprise acquise par les sous-traitants ne sera acceptée ou examinée.</p> <p>Pour démontrer cette expérience de l'entreprise, l'offrant doit fournir les renseignements suivants dans une description du contrat :</p> <ul style="list-style-type: none"> i. Le numéro de référence du contrat. ii. Une description complète des exigences d'impression et de finition, y compris les spécifications des Sacs de preuve anti-infraction fournis dans le cadre du contrat. La description du contrat doit démontrer que l'offrant fournit l'impression des sacs de preuve; et iii. *Les coordonnées complètes du client (Nom, numéro de téléphone et adresse courriel). <p>* Si les coordonnées complètes du client ne sont pas fournies avec l'offre, l'offrant doit le fournir sur demande et dans le délai indiqué par l'autorité contractante.</p>	
M2	<p>ÉCHANTILLONS</p> <p>Dans le cadre de l'évaluation technique, pour confirmer la capacité d'un offrant à satisfaire aux exigences techniques, trois (3) échantillons des R634, R635 et R636 doivent être soumis avec la soumission.</p> <p>L'offrant doit s'assurer que les échantillons requis sont fabriqués conformément à l'énoncé des travaux (EDT) et qu'ils sont représentatifs de la soumission soumise. Le rejet des échantillons aura pour conséquence que la soumission sera déclarée non recevable.</p> <p>L'offrant doit livrer les échantillons requis sans frais au Canada et doit s'assurer qu'il est reçu avec la soumission au moment et à l'endroit de la clôture des soumissions. Si les échantillons requis ne sont pas soumis au moment de la clôture des soumissions, la soumission sera déclarée non recevable. Les échantillons soumis par l'offrant demeureront la propriété du Canada.</p>	

	Les échantillons seront évalués par l'autorité technique conformément aux critères obligatoires énumérés dans l'énoncé des travaux (EDT).	
M3	Les sacs de preuve anti-infraction doivent être construits en polyéthylène transparent mesurant 4,25 mil.	
M4	Les sacs de preuve anti-infraction spécifié doit être en toute sécurité, thermo soudés, ¼ "de largeur, de chaque côté (à gauche et à droite) avec le fond de sac plié.	
M5	Les sacs de preuve anti-infraction doivent avoir une bande adhésive autoadhésive (Colle extra permanente) de 1" de haut pour la largeur du sac commençant à ¼" du haut du sac. Fonction de fermeture avec bande de recouvrement amovible faite du même matériel que le sac.	
M6	Le ruban adhésif doit être tel qu'une fois que le sac est scellé, il ne peut pas être ouvert, entré ou avoir une preuve retirée du sac sans endommager ni le film plastique du sac ni du ruban adhésif. Lors du scellage de la bande, celle-ci doit être immédiatement scellée de manière permanente.	
M7	Le rectangle blanc solide doit avoir un fond de finition mate par surimpression texte noir (encre). (L'encre finie mat doit être d'une qualité excellente qui permet d'écrire sans salissure)	
M8	Les sacs de preuve anti-infraction doivent inclure un rectangle de finition mat blanc solide d'un côté du sac.	

**Spécification pour les Grand sacs de preuve anti-infraction
R634 – Numéro de matériel 20006634**

#	Critères obligatoires	Preuve de la Conformité peut être trouvée sur page
M9	Dimensions des grands sacs de preuve anti-infraction R634 doit être Largeur et hauteur totale du sac (y compris les côté thermo scellé): 19 1/8" de large x 24 1/4" de haut à l'avant et 22" de haut à l'arrière. Largeur et hauteur totale du sac (ne comprend pas les côté thermo scellé): 18 5/8" de large x 24 1/4" de haut à l'avant et 22" de haut à l'arrière	
M10	Fond de finition mat blanc uni sur le devant du sac 7 1/2" de largeur x 8 3/4" de hauteur	

**Spécification pour les petits sacs de preuve anti-infraction
R635 – Numéro de matériel 20006635**



#	Critères obligatoires	Preuve de la Conformité peut être trouvée sur page
M11	Dimensions des petits sacs de preuve anti-infraction R635 doit être Largeur et hauteur totale du sac (y compris les côté thermo scellé): 6 3/4" de large x 12 1/2" de haut à l'avant et 9 1/4" de haut à l'arrière. Largeur et hauteur totale du sac (ne comprend pas les côté thermo scellé): 6 1/4" de large x 12 1/2" de haut à l'avant et 9 1/4" de haut à l'arrière.	
M12	Fond de finition mat blanc uni sur le devant du sac 5 3/8" de largeur x 8 1/4" de hauteur.	

**Spécification pour les sacs de preuve anti-infraction moyen
R636 – Numéro de matériel 20006636**

#	Critères obligatoires	Preuve de la Conformité peut être trouvée sur page
M13	Dimensions des sacs de preuve anti-infraction moyen R636 doit être Largeur et hauteur totale du sac (y compris les côté thermo scellé):	

	<p>10 ½" de large x 18" de haut à l'avant et 16" de haut à l'arrière.</p> <p>Largeur et hauteur totale du sac (ne comprend pas les côté thermo scellé):</p> <p>10" de large x 18" de haut à l'avant et 16" de haut à l'arrière.</p>	
M14	Fond de finition mat blanc uni sur le devant du sac 7 ½" de largeur x 8 ¾" de hauteur.	

SPECIMEN ONLY / ÉCHANTILLON SEULEMENT

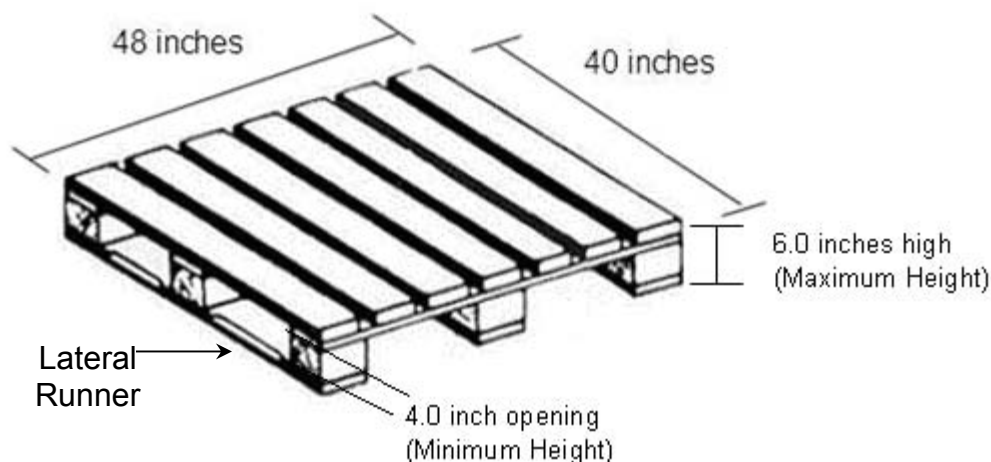
Quantity / Quantité	Contractor's Name / Nom du fournisseur	Production Date MM/YYYY Date de production
Form Number / N° du formulaire	Contract Number / N° de contrat  X X X X X X X X X X	Language / Langue
Material Master Number / N° de matériel  X X X X X X X X X X		
Title / Titre		

Skid and Label Diagrams

SKID DIAGRAM AND SPECIFICATIONS

SCHÉMA DE PALETTE ET CARACTÉRISTIQUES

SKID DIAGRAM – 4-WAY BLOCK DESIGN



SKID SPECIFICATIONS

- Skids used **must be** four-way block style with three (3) 40" lateral runners at the bottom of the skid – one (1) at each end and one (1) in the middle.
- Les palettes utilisés **doivent être** de style bloc à quatre voies avec trois (3) 40" glissières latérales au bas de la palette – un (1) à chaque extrémité et un (1) dans le milieu.
- Critical skid dimensions are: – Dimensions critiques des palettes sont :
 - Length – Longueur = 48.0"
 - Width – Largeur = 40.0"
 - Maximum height – Hauteur maximal = 6.0"
 - Minimum height gap between runners (along width)
La hauteur minimale écart entre les coureurs (le long de la largeur) = 4.0"
- All lateral runners **MUST** have a 45° slope on all sides for power truck accessibility.
Toutes les glissières latérales doivent avoir une pente de 45° sur tous les côtés pour l'accessibilité camion de puissance.
- Skids used are to be spruce wood construction using 3" nails with a minimum of six (6) nails per board.
Les palettes utilisées doivent être de construction bois d'épinette à l'aide clous de 3" avec un minimum de six (6) clous par planche.
- Industry best practice for skid packaging and safety methods shall be used.

Les meilleures pratiques pour les méthodes d'emballage et de sécurité pour les palettes doivent être utilisées

- To prevent damage of the print and/or copy jobs, stacking of skids is unacceptable.
Pour éviter tout dommage de l'impression et/ou les travaux de copie, d'empilage de palettes est inacceptable.
- Non-returnable skids are to be used.
Les non retournables palettes doivent être utilisées.
- The skid including all contents must be a maximum weight of 2,500 lbs. and a maximum height of 56".
Le palette y compris tous les contenus doivent être d'un poids maximum de 2500 kg et une hauteur maximale de 56".
- The entire skid must be shrink-wrapped a minimum of two (2) layers.
Tous les palettes doit être entièrement sous cellophane un minimum de deux (2) couches.
- Non-returnable skids will be used for delivery.
Patins non récupérables seront utilisés pour la livraison

TRANSPORTATION AND DELIVERY – TRANSPORT ET LIVRAISON

At the time of delivery, the Contractor must provide one (1) transportation waybill that clearly indicates
Au moment de la livraison, l'entrepreneur doit fournir une (1) lettre de transport qui indique clairement:

- Description of Content – Description du contenu;
- Method of Shipment (i.e. prepaid) – Méthode d'expédition (c'est-à-dire prépayée);
- Contractor Name and Contact Information – Nom de l'entrepreneur et renseignements;
- Number of boxes – Nombre de boîtes;
- Number of skids – Nombre de patins;
- "Shipped To" Address (Full address with contact information, including telephone number)
- « Expédié à » (adresse complète avec des informations de contact, y compris le numéro de téléphone);
- Contract Number – Numéro de contrat.

For all deliveries destined to a CBSA warehouse, the Contractor must provide an Advance Shipping Notification (ASN) to the warehouse specified in each Contract. The Contractor must identify if there are special instructions for the Acceptance of Shipment(s) as detailed herein under Advance Shipping Notification.

Pour toutes les livraisons destinées à un entrepôt de l'ASFC, l'entrepreneur doit fournir une notification d'expédition anticipé (NEA) à l'entrepôt figurant dans les contrats. L'entrepreneur doit identifier s'il y'a des instructions spéciales pour l'acceptation d'expédition(s) tel que décrit ici sous Notification d'expédition anticipé.

SHIPPING: See “Schedule of shipping addresses and quantities” (See Annex “D”)

EXPÉDITION: Voir « Tableau des adresses et les quantités d’expédition » (voir l'annexe « D »).

ADVANCE SHIPPING NOTIFICATION – EXPÉDITION AVANCÉE NOTIFICATION

The Contractor must make all arrangements with the delivery destinations to schedule deliveries. The Contractor must ensure that the delivery arrangements adhere to the delivery requirements of the Contract. Once the delivery date and time has been agreed to with the receiving CBSA warehouse, the Contractor must submit a copy of the schedule to the Technical Authority by facsimile or email. The e-mail or fax as to where the Contractor is required to submit the schedule is at the sole discretion of the Technical Authority and may be changed throughout the duration of any resulting Contract.

L'entrepreneur doit prendre toutes les dispositions avec les destinations de livraison pour planifier les livraisons. L'entrepreneur doit s'assurer que les modalités de livraison respectent les exigences de livraison du contrat. Une fois la date et l'heure de livraison a été convenu avec l'entrepôt ASFC recevant, l'entrepreneur doit soumettre une copie de l'annexe de l'autorité technique par télécopieur ou par courriel. Le courriel ou fax à l'endroit où l'entrepreneur est tenu de présenter l'horaire est à la seule discrétion de l'autorité technique et peuvent être modifiées pendant toute la durée du contrat éventuel.

For CBSA Warehouse delivery destinations, as applicable, the Contractor must provide a minimum of twenty-four (24) hours' notice to the delivery destination prior to the shipment arriving. The notification must be sent by facsimile or email.

Pour les destinations de livraison ASFC entrepôt, le cas échéant, l'entrepreneur doit fournir un minimum de vingt-quatre (24) heures de préavis à la destination de livraison avant l'envoi arrivant. La notification doit être envoyée par télécopieur ou par courriel.

The following information must be indicated on the ASN

L'information suivante doit être indiquée sur l'ASN:

- Anticipated Delivery Date – Date prévue de livraison;
- Material Master Number – Matériel Numéro;
- Contractor Name and Contact Information
- Nom de l'entrepreneur et renseignements;
- Name of Transport Carrier – Nom des Transports Transporteur;
- Number of Boxes per Item – Nombre de cartons par article;
- Number of Skids – Nombre de Les patins
- Publication Number with Revision/Batch (as applicable)
- Numéro de publication avec Révision / lot (le cas échéant);
- Quantities per Box – Quantités par boîte;
- Contract Number – Numéro de contrat;
- “Shipped To” Address (Full address with contact information, including telephone number)
- « À Expédié » (adresse complète avec des informations de contact, y compris le numéro de téléphone);

- Total Quantity per Item – Quantité totale par article;
- Waybill Number – Numéro bordereau.

IMPORTANT

The warehouse may refuse shipments and any costs associated with the delayed delivery shall be borne solely by the Contractor under the following circumstances

L'entrepôt peut refuser des livraisons et des frais associés à la livraison retardée, seront entièrement assumés par l'entrepreneur dans les circonstances suivantes:

- Prior shipping arrangements have not been made
- Des arrangements préalables d'expédition n'a été pris;
- The packaging does not comply with the requirements of this Statement of Work
- L'emballage ne est pas conforme aux exigences de cette énoncé des travaux;
- The skids do not comply with the requirements in this Statement of Work; and
- Les patins ne sont pas conformes aux exigences de cette énoncé des travaux; et

The labels do not comply with the requirements in this Statement of Work.

Les étiquettes ne sont pas conformes aux exigences de cet énoncé des travaux.