



**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
FAX pour soumissions: (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
L'Esplanade Laurier,
East Tower 7th Floor
Tour est 7e étage
140 O'Connor, rue O'Connor,
Ottawa
Ontario
K1A 0R5

Title - Sujet Mesure-Pas en bois franc	
Solicitation No. - N° de l'invitation W8486-184998/A	Date 2018-12-07
Client Reference No. - N° de référence du client W8486-184998	
GETS Reference No. - N° de référence de SEAG PW-\$\$PR-759-75987	
File No. - N° de dossier pr759.W8486-184998	CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME
Solicitation Closes - L'invitation prend fin at - à 02:00 PM on - le 2019-01-14	
Time Zone Fuseau horaire Heure Normale du l'Est HNE	
F.O.B. - F.A.B. Specified Herein - Précisé dans les présentes Plant-Usine: <input type="checkbox"/> Destination: <input type="checkbox"/> Other-Autre: <input checked="" type="checkbox"/>	
Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à: Lafleur, Mario	Buyer Id - Id de l'acheteur pr759
Telephone No. - N° de téléphone (873) 354-0072 ()	FAX No. - N° de FAX () -
Destination - of Goods, Services, and Construction: Destination - des biens, services et construction: Specified Herein Précisé dans les présentes	

Instructions: See Herein

Instructions: Voir aux présentes

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

TABLE DES MATIÈRES

PARTIE 1 - RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

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

PARTIE 2 - INSTRUCTIONS À L'INTENTION DES SOUMISSIONNAIRES

- 2.1 INSTRUCTIONS, CLAUSES ET CONDITIONS UNIFORMISÉES
- 2.2 PRÉSENTATION DES SOUMISSIONS
- 2.3 DEMANDES DE RENSEIGNEMENTS - EN PÉRIODE DE SOUMISSION
- 2.4 LOIS APPLICABLES
- 2.5 DONNÉES TECHNIQUES ET/OU ÉCHANTILLON(S)
- 2.6 SPÉCIFICATIONS ET NORMES
- 2.7 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 ASSURANCES
- 6.9 ATTESTATIONS ET RENSEIGNEMENTS SUPPLEMENTAIRES
- 6.10 LOIS APPLICABLES
- 6.11 ORDRE DE PRIORITÉ DES DOCUMENTS
- 6.12 CONTRAT DE DÉFENSE
- 6.13 CLAUSES DU GUIDE DES CUA
- 6.14 FOURNITURE DE TOUS LES MATÉRIAUX PAR L'ENTREPRENEUR

- 6.15 PROCÉDURES POUR MODIFICATION/ALTÉRATION DE CONCEPTION
- 6.16 FERMETURE DE L'USINE
- 6.17 EMPLACEMENT DE L'USINE
- 6.18 SOUS-TRAITANT(S)
- 6.19 LIVRAISON EXCÉDENTAIRE
- 6.20 PLAN QUALITÉ
- 6.21 ÉCHANTILLON DE PRÉ-PRODUCTION
- 6.22 SPÉCIFICATIONS ET NORMES
- 6.23 GARANTIE FINANCIÈRE

LISTE DES ANNEXES

ANNEXE "A" - BESOIN

ANNEXE «B » - ÉNONCÉ DES TRAVAUX

ANNEXE «C » - DONNÉES DE FABRICATION

ANNEXE "D" PLAN D'ÉVALUATION TECHNIQUE DES SOUMISSIONS

ANNEXE "E" PLAN DE VALIDATION TECHNIQUE DE PRÉPRODUCTION ET DE PRODUCTION

ANNEXE "F" de la PARTIE 3 de la DEMANDE DE SOUMISSIONS INSTRUMENTS DE PAIEMENT ÉLECTRONIQUE

ANNEXE "G" LISTE DES DONNÉES ET DESSINS

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 l'annexe A des clauses du contrat éventuel.

1.3 Compte rendu

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

1.4 Accords commerciaux

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

1.5 Contenu canadien

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

PARTIE 2 – INSTRUCTIONS À L'INTENTION DES SOUMISSIONNAIRES

2.1 Instructions, clauses et conditions uniformisées

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

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

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

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

Supprimer: 60 jours
Insérer: 120 jours

2.2 Présentation des soumissions

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

2.3 Demandes de renseignements – en période de soumission

Toutes les demandes de renseignements doivent être présentées par écrit à l'autorité contractante au moins sept (7) jours civils avant la date de clôture des soumissions. Pour ce qui

est des demandes de renseignements reçues après ce délai, il est possible qu'on ne puisse pas y répondre.

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

2.4 Lois applicables

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

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

2.5 Données techniques et/ou échantillon(s)

Pas de données techniques et/ou échantillon aux bureaux locaux

2.6 Spécifications et normes

2.6.1 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

2.6.2 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>

2.7 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(MTL): _____ \$ W248A(EDM): _____ \$
- (h) coût total: _____ \$

PARTIE 3 – INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS

3.1 Instructions pour la préparation des soumissions

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

- Section I : Soumission technique (2 copies papier)
- Section II : Soumission financière (1 copie papier)
- Section III : Attestations (1 copie papier)

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

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

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

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

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

- réduction des déchets industriels;
- emballage;
- stratégies de réutilisation;
- recyclage.

Section I : Soumission technique

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

Section II : Soumission financière

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

3.1.1 Paiement électronique de factures – soumission

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

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

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

3.1.2 Fluctuation du taux de change

C3011T 2013/11/06 Fluctuation du taux de change

Section III : Attestations

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

PARTIE 4 – PROCÉDURES D'ÉVALUATION ET MÉTHODE DE SÉLECTION**4.1 Procédures d'évaluation**

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

4.1.1 Évaluation technique

4.1.1.1 Critères techniques obligatoires

Échantillon préalable 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, un (1) échantillon préalable à l'adjudication de l'article et, étui de transport de l'article (tel que décrit à l'annexe D) doivent être inclus avec la soumission.

Le soumissionnaire doit veiller à ce que l'échantillon préalable à l'adjudication soit fabriqué conformément aux exigences techniques et soit pleinement représentatif de la soumission. Le rejet de tout échantillon préalable à l'adjudication rendra la soumission non recevable.

Le soumissionnaire doit livrer l'échantillon préalable à l'adjudication et, étui de transport exigés et sans frais pour le Canada et doit veiller à ce qu'ils soient reçus avec la soumission à la date et au lieu de clôture des soumissions. Le fait de ne pas présenter l'échantillon préalable à l'adjudication et l'étui de transport dans le délai prescrit rendra la soumission non-recevable. L'échantillon fourni par le soumissionnaire demeure la propriété du Canada.

L'échantillon préalable à l'adjudication et l'étui de transport seront évalués en fonction de leur qualité de fabrication et de leur conformité aux dimensions et aux matériaux prescrits tel qu'indiqué à l'annexe D.

L'exigence d'un échantillon préalable et de l'étui de transport à l'adjudication ne libérera pas le soumissionnaire retenu de l'obligation de présenter l'échantillon, et de l'étui de transport **et** le certificat 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.

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

4.1.2.2 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 global évalué le plus bas sera recommandée pour l'attribution d'un contrat (un seul contrat). Les soumissions seront évaluées selon les quantités fermes pour l'article et toutes les destinations, et 100 % des quantités optionnelles.

4.3 Garantie financière contractuelle

1. Si la présente soumission est acceptée, le soumissionnaire pourrait être tenu de fournir, après la date de clôture de la soumission et dans les 10 jours civils suivant une demande écrite de l'autorité contractante:
 - a) un dépôt de garantie tel qu'il est défini à la clause "Définition de dépôt de garantie" représentant jusqu'à 10 p. 100 du prix contractuel.
2. Les dépôts de garantie sous forme d'obligations garanties par le gouvernement qui comprennent des coupons seront acceptés seulement si tous les coupons non échus, lorsque le dépôt est fourni, sont attachés aux obligations. L'entrepreneur doit fournir des instructions écrites concernant le traitement des coupons qui viendront à échéance pendant que les obligations sont retenues à titre de garantie, lorsque ces coupons excèdent les exigences du dépôt de sécurité.
3. Si le Canada ne reçoit pas la garantie financière exigée dans le délai prescrit, le Canada pourra, à sa discrétion, accepter une autre offre, émettre une nouvelle demande de soumissions, attribuer un contrat ou rejeter toutes les offres.

4.4 Définition de dépôt de garantie

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

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

PARTIE 5 – ATTESTATIONS ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES

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

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

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

5.1 Attestations exigées avec la soumission

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

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

Conformément aux dispositions relatives à l'intégrité des instructions uniformisées tous les soumissionnaires doivent présenter avec leur soumission, **s'il y a lieu**, le formulaire de déclaration d'intégrité disponible sur le site Web Intégrité – Formulaire de déclaration (<http://www.tpsgcpgwsc.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

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.

5.2.3.2 Attestation de l'échantillon et de la production

Le Soumissionnaire atteste que:

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

PARTIE 6 – CLAUSES DU CONTRAT SUBSÉQUENT

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

6.1 Exigences relatives à la sécurité

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

6.2 Besoin

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

6.3 Clauses et conditions uniformisées

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

6.3.1 Conditions générales

2030 (2018/06/21), Conditions générales - biens (besoins plus complexes) s'appliquent au contrat et en font partie intégrante.

6.4 Durée du contrat

6.4.1 Date de livraison

Livraison (Souhaitable) - Quantité ferme

Toutes les quantités fermes de biens livrables sont demandées pour au plus tard le 30 avril 2019.

Livraison - Quantité ferme - Livraisons échelonnées

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

Livraison - Quantité optionnelle

La livraison de la quantité optionnelle débutera dans les _____ jours civils suivant la date de la modification du contrat et de la livraison finale de la quantité du contrat. La quantité livrée doit être de _____ unités. Le reste doit être expédié au rythme de _____ unités par semaine, 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 l'article numéros 1 et 2 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 l'article numéro 1 et 2 à raison de 20 unités par paquet.

6.4.1.3 Expéditions en vrac

Pour les expéditions en vrac, les boîtes doivent être expédiées sur des palettes de 40po sur 48po, emballées sous pellicule rétrécissable ou l'équivalent, d'une hauteur maximale de 42po.

6.4.1.4 Instruction d'expédition - livraison à destination

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

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

6.4.1.5 Clauses du Guide des CCUA

D2025C 2017/08/17 Matériaux d'emballage en bois

D5540C 2010/08/16 ISO 9001:2008 - Systèmes de management de la qualité - Exigences (CAQ Q)

D6010C 2007/11/30 Palettisation

D5515C 2010/01/11 Autorité de l'assurance de la qualité (MDN) - entrepreneur établi à l'étranger et aux États-Unis

D5510C 2017/08/17 Autorité de l'assurance de la qualité (MDN) - entrepreneur établi au Canada

D5604C 2008/12/12 Documents de sortie (MDN) - entrepreneur établi à l'étranger

D5605C 2010/01/11 Documents de sortie (MDN) - entrepreneur établi aux États-Unis

D5606C 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 :

Mario Lafleur

Travaux publics et Services gouvernementaux Canada

Direction générale des approvisionnements

Direction des produits commerciaux et de consommation (DPCC)

Division des vêtements et textiles

6A2, Place du Portage, Phase III,

11, rue Laurier

Gatineau (Québec) K1A 0S5

Téléphone 613-462-6820

Télécopieur : 819-956-5454

Courriel : mario.lafleur@tpsgc-pwgsc.gc.ca

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

6.5.2 Responsable technique

Le responsable technique pour le présent contrat est :

Adresse postale/d'expédition :

Ministère de la Défense nationale

101, promenade Colonel By

Ottawa (Ontario)

K1A 0K2

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

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

6.5.3 Responsable des achats

Le responsable des achats pour le contrat est :

_____ (Nom du responsable des achats)

_____ (Titre)

_____ (Organisation)

_____ (Adresse)

Téléphone : ____-____-____

Télécopieur : ____-____-____

Courriel : _____. (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 Représentants de l'entrepreneur

Personne avec qui communiquer :

Renseignements généraux

Nom : _____

N° de téléphone : _____

N° de télécopieur : _____

Courriel : _____

Suivi de la livraison

Nom : _____

N° de téléphone : _____

N° de télécopieur : _____

Courriel : _____

6.6. Paiement

6.6.1 Base de paiement Base de paiement - prix unitaires fermes

À condition de remplir de façon satisfaisante toutes ses obligations en vertu du contrat, l'entrepreneur sera payé des prix unitaires fermes précisés 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) Un (1) exemplaire doit être envoyé à l'adresse suivante :

Quartier général de la Défense nationale
Édifice Mgén George R. Pearkes
101, promenade Colonel By
Ottawa (Ontario) K1A 0K2
À l'attention de : DAAT _____
Courriel: _____ (à être insérer au moment de l'attribution du contrat)
 - b) Un (1) exemplaire doit être envoyé à l'autorité contractante identifiée sous l'article intitulé Responsables" du contrat, par courriel si-possible.
 - c) L'original et un (1) exemplaire doivent être envoyés au consignataire pour attestation et paiement.

6.7.1 Documents de sortie - distribution

1. L'entrepreneur doit remplir les documents de sortie dans un format électronique en vigueur et les distribuer comme suit :

- a) Une (1) copie envoyée par la poste au destinataire avec la mention : « À l'attention de l'agent de réception »;
- b) Deux (2) copies avec l'envoi au destinataire, dans une enveloppe imperméable à l'eau;
- c) Une (1) copie à l'autorité contractante;
- d) Une (1) copie au Quartier général de la Défense nationale

Édifice Mgén George R. Pearkes

101, promenade Colonel By

Ottawa (Ontario) K1A 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 Assurances

Clause du *Guide des CCUA* G1005C (2016/01/28), Assurances – aucune exigence particulière

6.9 Attestations et renseignements supplémentaires

6.9.1 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.

6.9.2 Clauses du *Guide des CCUA*

A3060C 2008/05/12 Attestation du contenu canadien

6.10 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.

6.11 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 (2018/06/21), Conditions générales - biens (besoins plus complexes);
- c) Annexe A, Besoin;
- d) Annexe B, Énoncé des travaux;
- e) Annexe C, Données de fabrication;
- f) Annexe D, Plan de validation technique de pré-production et de production;
- g) Annexe G, Liste des données et dessins;

h) la soumission de l'entrepreneur en date du _____ (officier à remplir).

6.12 Contrat de défense

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

6.13 Fourniture de tous les matériaux par l'entrepreneur

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

6.14 Procédures pour modification/Altération de conception

L'entrepreneur doit suivre les procédures suivantes pour toute modification/altération de conception proposé aux spécifications du contrat.

L'entrepreneur doit remplir la partie 1 à 12B du formulaire MDN 675, Modification au modèle/écart, et en envoyer une (1) copie au responsable technique, et une (1) copie à l'autorité contractante.

L'entrepreneur sera autorisé à procéder sur réception du formulaire signé par l'autorité contractante. Une modification au contrat sera émise afin d'incorporer la modification/altération de conception dans le 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.

2018-2019

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

2019-2020

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

2020-2021

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

2021-2022

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

2022-2023

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

2023-2024

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

6.16 Emplacement de l'usine

Les articles seront fabriqués à: _____

6.17 Sous-traitant(s)

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

Nom de l'entreprise: _____

Emplacement: _____

Valeur du marché de sous-traitance: _____ \$

Nature des travaux de sous-traitance: _____

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

6.18 Livraison excédentaire

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

6.19 Échantillon de pré-production

1. L'entrepreneur doit fournir un échantillon de pré-production de l'article et de la documentation tel que décrit à l'annexe B et E, au responsable technique, en vue de l'acceptation dans les 90 jours civils suivant la date d'attribution du contrat.
2. Si l'échantillon de pré-production est rejeté, l'entrepreneur doit soumettre un deuxième échantillon de pré-production dans les 60 jours civils suivant l'avis du rejet par le responsable technique.
3. Si l'échantillon de pré-production est accepté au complet, ou accepté 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 l'échantillon de pré-production, l'entrepreneur doit fournir le certificat de conformité, s'il y a lieu, à l'autorité contractante et au responsable technique, frais de transport payés d'avance et sans frais pour le Canada.
7. L'échantillon de pré-production soumis par l'entrepreneur demeurera 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 de l'échantillon 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 l'échantillon de pré-production est acceptable complètement ou conditionnellement. Toute fabrication d'articles avant l'acceptation de l'échantillon pré-production se fera au risque de l'entrepreneur.

Certificat de conformité - Définition

Veuillez-vous référer à l'annexe B, Section 4.

6.20 Spécifications et normes**6.20.1 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

6.20.2 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>

6.21 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 Mesure-Pas en bois franc d'érable Canadian avec son étui de transport tel que décrit à l'annexe B, C et E. NNO 8465-21-907-9479

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

Quantité ferme

Article	Description	Unité de distribution	Destination	Quantité ferme	Prix unitaire ferme, DDP, Frais de transport inclus, taxes applicables en sus
1	Mesure-Pas en bois franc d'érable Canadian, NNO 8465-21-907-9479	Chaque	Edmonton	250	\$ _____
			Montréal	250	\$ _____

OPTION

Article	Description	Quantité estimée par année	Unité de distribution	Prix unitaire ferme, DDP, Frais de transport inclus, taxes applicables en sus				
				Année 1	Année 2	Année 3	Année 4	Année 5
2	Mesure- Pas en bois franc d'érable Canadian, NNO 8465-21- 907-9479	250 à 500	Chaque	\$ _____	\$ _____	\$ _____	\$ _____	\$ _____

A.5 QUANTITÉS OPTIONNELLES - Article identifié comme suit: 2

L'entrepreneur accorde au Canada l'option irrévocable d'acquérir les biens, qui sont décrits sous l'article #2 selon les mêmes modalités et conditions et aux prix établis dans le contrat. Ces options ne pourra être exercée que par l'autorité contractante pour un minimum de 250 jusqu'à un maximum de 500 par option, distribuée aux divers destinations et sera confirmée par une modification au contrat.

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

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

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

L'autorité contractante peut exercer l'**option 4** dans un délai de 48 mois de la date d'attribution du contrat en envoyant un avis écrit à l'entrepreneur.

L'autorité contractante peut exercer l'**option 5** dans un délai de 60 mois de la date d'attribution du contrat en envoyant un avis écrit à l'entrepreneur.

ANNEXE B
Énoncé des travaux
(EDT)

**Mesure-pas en bois d'érable à sucre du Canada des Forces armées
canadiennes**

NNO 8465-21-907-9479

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



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 must continue to apply.

1. PORTÉE

1.1. OBJECTIF. La Direction de l'administration du programme de l'équipement du soldat (DAPES) du ministère de la Défense nationale a besoin d'acheter une quantité de mesure-pas en bois d'érable à sucre du Canada des Forces armées canadiennes (NNO 8465-21-907-9479).

1.2. CONTEXTE. Le mesure-pas est un instrument d'exercice de précision qui est porté par des militaires du rang supérieur et qui fait partie de la tenue de cérémonie et de la tenue régimentaire des Forces armées canadiennes.

1.3. TERMINOLOGIE

1.3.1. Le terme « doit » est utilisé pour décrire les exigences obligatoires.

1.3.2. Le terme « écart » est utilisé pour décrire toute non-conformité qui se trouve à l'extérieur des tolérances admises.

2. DOCUMENTS DE RÉFÉRENCE

2.1. DOCUMENTS DU MDN Les documents énumérés ci-dessous seront fournis par le MDN.

- a. Annexe C, données de fabrication du mesure-pas en bois d'érable à sucre du Canada des Forces armées canadiennes, NNO : 8465-21-907-9479
- b. Dessins CF-PS-9479 (appendice I, dessins 1 à 7) :
 - i. Appendice I, CF-PS-9479-1
 - ii. Appendice I, CF-PS-9479-2
 - iii. Appendice I, CF-PS-9479-3
 - iv. Appendice I, CF-PS-9479-4
 - v. Appendice I, CF-PS-9479-5
 - vi. Appendice I, CF-PS-9479-6
 - vii. Appendice I, CF-PS-9479-7
- c. Liste de données du mesure-pas DL-CF-PS-21-907-9479 (appendice II) :
 - i. Appendice II, DL-CF-PS-21-907-9479-1, feuille 1
 - ii. Appendice II, DL-CF-PS-21-907-9479-2, feuille 2
- d. D-02-002-001/SG-001, Marque d'identification du matériel appartenant aux Forces canadiennes

2.2. AUTRES DOCUMENTS. Il incombe à l'entrepreneur d'obtenir tous les autres documents mentionnés ci-dessous ou indiqués dans les données de fabrication du mesure-pas.

- a. ASTM B16/B16M-10 Standard Specification for Free Cutting Brass Rod, Bar and Shapes
- b. ASTM B30-12 Standard Specification for Copper Alloys in Ingot Form

- c. ASTM D2240-05 (2010) Standard Test Method for Rubber Property - Durometer Hardness
- d. NAVSEA S9074-AQ-GIB-010/248 Requirements for Welding and Brazing Procedure and Performance Qualification
- e. QQ-B-654A Federal Specification for Brazing Alloys, Silver
- f. NASM 16555 Pin, Straight, Headless (Dowel) (.0002 over Nominal Size)
- g. MS 35492 Military Standard for Screw, Wood, Flat Head, Cross-Recessed, Steel and Brass
- h. NASM 35649 Nut, Plain, Hexagon, Machine Screw UNC-2B

2.3. ÉCHANTILLONS RÉGLEMENTAIRES. Des échantillons réglementaires et le matériel fourni par le gouvernement ne sont pas disponibles pour le présent approvisionnement.

3. EXIGENCES

3.1. GÉNÉRALITÉS. Le MDN exige que l'entrepreneur fabrique les mesure-pas des Forces armées canadiennes conformément aux spécifications décrites dans le présent contrat et qu'il les livre aux endroits indiqués dans les quantités spécifiées au contrat.

3.2. NORME DE CONCEPTION

3.2.1. Les mesure-pas des Forces armées canadiennes doivent être fabriqués avec soin conformément à l'annexe C.

3.2.2. En cas de conflit ou d'incohérence entre les documents, l'ordre de préséance doit être le suivant : le contrat, l'énoncé des travaux, les données de fabrication, les dessins et le matériel de référence.

3.3. EXIGENCES DE PRÉPRODUCTION. L'échantillon de préproduction doit être entièrement conforme aux données de fabrication et être pleinement représentatif du modèle de production que l'entrepreneur va produire.

3.3.1. Au plus tard dans les cent vingt (120) jours suivant la date d'attribution du contrat, l'entrepreneur doit livrer ce qui suit au responsable technique (RT) du MDN :

- 3.3.1.1. Un (1) échantillon de préproduction du mesure-pas des Forces armées canadiennes (FAC) fabriqué conformément aux exigences de l'annexe C.
- 3.3.1.2. Les certificats de conformité du bois d'érable à sucre du Canada, du laiton et de l'acier inoxydable utilisés pour la fabrication des mesure-pas des FAC.
- 3.3.1.3. Les certificats de conformité doivent être conformes aux exigences énumérées ci-dessous à l'article 4.
- 3.3.1.4. Un plan d'assurance de la qualité détaillé qui doit être approuvé par le RT et le Directeur – Assurance de la qualité (DAQ) du MDN.
- 3.3.1.5. Un plan de production et de livraison détaillé qui doit être approuvé par le RT et le responsable de l'approvisionnement (RA) du MDN.

3.3.2. Les échantillons de préproduction du mesure-pas des FAC reçus par le RT du MDN demeureront la propriété du gouvernement, indépendamment de leur conformité.

3.4. PRODUCTION ET ASSURANCE DE LA QUALITÉ

3.4.1. Il incombe à l'entrepreneur de s'assurer que tout le matériel ou les services soumis au gouvernement pour acceptation sont conformes à toutes les exigences énoncées dans le contrat. Le gouvernement se réserve le droit d'effectuer toute inspection jugée nécessaire pour garantir que le matériel et les services sont conformes aux exigences prescrites.

3.4.2. L'entrepreneur doit conserver tous les dossiers de production et d'essai.

3.4.3. Les dossiers de production et d'essai doivent comprendre ce qui suit :

- 3.4.3.1. la taille des lots,
- 3.4.3.2. le traitement des branches du mesure-pas pour prévenir le voilement,
- 3.4.3.3. le poids des ébauches traitées conforme à l'annexe C, paragraphe 3.4.1.3,
- 3.4.3.4. la dureté des ébauches traitées conforme à l'annexe C, paragraphe 3.4.1.4,
- 3.4.3.5. les mesures du gauchissement des branches traitées, conformes à l'annexe C, paragraphe 3.4.1.5,
- 3.4.3.6. des copies de tous les certificats de conformité en vigueur ou qui ont déjà été utilisés.

3.4.4. Les dossiers de production et d'essai doivent être rendus accessibles au RT ou au représentant du DAQ du MDN en tout temps pendant la production.

3.4.5. Des copies de tous les dossiers de production et d'essai doivent être envoyées au RT du MDN après la production, pour les quantités fermes visées par le contrat et toute quantité optionnelle demandée.

3.4.6. Le MDN se réserve le droit de prélever des mesure-pas directement de la chaîne de production et de mener ses propres essais.

3.5. CONDITIONNEMENT. Le conditionnement doit être conforme aux paragraphes 5.1 et 5.2 des données de fabrication (annexe C).

4. **CERTIFICATS DE CONFORMITÉ**

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

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

- a. le document doit être produit sur le papier de correspondance officiel de l'entreprise;
- b. le document doit être valide;
 - i. Pour la préproduction, les certificats ne doivent pas dater de plus de six mois suivant la date de publication de la demande de propositions;
 - ii. Pour la production, ils ne doivent pas être postérieurs ou antérieurs à la date d'attribution du contrat de plus de six mois.
- c. le document doit comprendre un énoncé indiquant que le ou les produits visés sont conformes aux critères cités en référence. Les critères à l'égard desquels les produits sont certifiés doivent être indiqués;
- d. le document doit comprendre une nomenclature descriptive de chaque type de produit certifié. Dans le cas de lots de produits certifiés, la nomenclature descriptive doit également comporter le nom du fournisseur et le numéro du lot;
- e. toute modalité touchant la conformité du ou des produits doit être indiquée dans le document;
- f. toutes les mesures mentionnées dans un rapport doivent avoir été prises pendant des essais qui se sont déroulés dans les deux (2) ans précédant la date d'émission de l'invitation à soumissionner;
- g. le document doit comprendre le nom et les coordonnées du représentant désigné de l'entreprise;
- h. un rapport d'essai complet sera accepté à la place d'un certificat de conformité si les résultats des essais démontrent la conformité aux critères applicables.

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

5. EXIGENCES ADMINISTRATIVES

5.1. L'entrepreneur doit effectuer les tâches de secrétariat et de bureau nécessaires pour respecter les dispositions du présent contrat en ce qui concerne la préparation, le versement aux dossiers et la transmission de tous les formulaires et rapports, et de la correspondance relativement au présent contrat.

5.2. RÉUNIONS

5.2.1. Dans les trente (30) jours suivants l'attribution du contrat, l'entrepreneur doit organiser une réunion inaugurale liée au contrat avec le RT du MDN.

5.2.2. La réunion de lancement aura lieu aux installations de l'entrepreneur.

5.2.3. Après l'approbation de toutes les exigences relatives à la préproduction et une fois que la production aura débuté, d'autres réunions pourront être organisées au besoin.

5.2.4. L'entrepreneur doit rédiger les comptes rendus de toutes les réunions et les envoyer au RT et au RA du MDN ainsi qu'à l'autorité contractante (AC) de Services publics et Approvisionnement Canada (SPAC) dans les cinq (5) jours ouvrables suivant la réunion.

6. PRODUITS LIVRABLES

6.1. Conformes aux modalités du contrat.



National Défense
Defence nationale

**MANUFACTURING DATA
FOR
CANADIAN ARMED FORCES
PACESTICK, CANADIAN MAPLE
HARDWOOD
NSN 8465-21-907-9479**

1 SCOPE

1.1 Scope. This manufacturing data covers the materials, design, and construction requirements for the pacesstick used by Canadian Armed Forces personnel.

1.2 Intended Use. The pacesstick is carried by Canadian Armed Forces personnel as part of ceremonial and regimental dress, and is used for precision drill and training.

2 APPLICABLE DOCUMENTS

2.1 Government documents. The following documents form part of this manufacturing data to the extent specified herein. Unless otherwise specified, the issue or amendment of documents effective for a particular contract shall be those in effect on the date of the applicable design data list, the invitation to tender or the contract.

**DONNÉES DE FABRICATION
POUR
FORCES ARMÉES CANADIENNES
PACE-STICK, BOIS FRANC
D'ÉRABLE CANADIEN
NNO 8465-21-907-9479**

1 PORTÉE

1.1 Portée. Les présentes données de fabrication portent sur les exigences relatives aux matériaux, à la conception et à la confection se rapportant au mesure-pas utilisé par le personnel des Forces canadiennes.

1.2 Usage. Le mesure-pas est destiné à l'usage du personnel des Forces canadiennes qui porte une tenue de cérémonie ou régimentaire durant les exercices et l'entraînement de précision.

2 DOCUMENTS PERTINENTS

2.1 Documents du gouvernement. Les publications suivantes font partie des présentes données de fabrication dans la mesure précisée dans ces dernières. À moins d'avis contraire à cet effet, la révision ou la modification de publications en application dans le cadre d'un contrat particulier doivent être celles en vigueur à la même date que la liste pertinente des données de conception, l'appel d'offres ou le contrat.

SPECIFICATIONS AND STANDARDS / SPÉCIFICATIONS ET NORMES

D-02-002-001/SG-001 Identification Marking of Canadian Military Property

DATA LIST / LISTE DE PLAN ET DESSINS

DL : CF-PS-21-907-9479 Pacesstick Assembly (Mesure-pas)

2.2 Publications. The publications listed below form part of this manufacturing data to the extent specified herein. The effective date of the publication/s shall be that/those in effect on the date of manufacture. Source is shown in bold characters.

2.2 Publications. Les publications ci-dessous font partie des présentes données de fabrication dans la mesure précisée dans ces dernières. La date d'application de ces publications est celle qui est en vigueur au moment de la fabrication. La source de cette publication est indiquée en caractères gras.

**American Society for Testing and Materials (ASTM)
1916 Race Street
Philadelphia, PA 19103, USA**

*ASTM B16/B16M-10	Standard Specification for Free Cutting Brass Rod, Bar and Shapes
*ASTM B30-12	Standard Specification for Copper Alloys in Ingot Form
*ASTM D2240-05 (2010)	Standard Test Method for Rubber Property - Durometer Hardness

Other Publications / Autres publications

*NAVSEA S9074-AQ-GIB-010/248	Requirements for Welding and Brazing Procedure and Performance Qualification
*QQ-B-654A	Federal Specification for Brazing Alloys, Silver
*NASM 16555	Pin, Straight, Headless (Dowel) (.0002 over Nominal Size)
*MS 35492	Military Standard for Screw, Wood, Flat Head, Cross-Recessed, Steel and Brass
*NASM 35649	Nut, Plain, Hexagon, Machine Screw UNC-2B

*Publications may be available in English only.

- Il se peut que ces publications soient disponibles en anglais seulement.

3 REQUIREMENTS

3.1 Design. The design of the pacestick must be equivalent with Data List DL: CF-PS-21-907-9479.

3.2 Dimensions. The pacestick finished length must be 37 inches. The tolerance shall not be more than plus or minus 1/8 inch. The remaining dimensions shall be as shown on the drawing CF-PS-9479-2.

3.2.1 Pacestick measurement. The pacestick must open and lock in the following mandatory pace lengths. The acceptable tolerance is plus or minus 1/4 inch from the pace length selected when measured from centre to centre of the shoe tip.

- (a) 10 inches.
- (b) 15 inches.

3 EXIGENCES

3.1 Conception. La conception du mesure-pas doit refléter la liste des plans et dessins DL : CF-PS-21-907-9479 et le modèle réglementaire, s'il y a lieu.

3.2 Dimensions. Le mesure-pas doit avoir une longueur finie de 37 po. La marge de tolérance est de plus ou moins 1/8 po. Les autres dimensions doivent être conformes à celles du dessin CF-PS-9479-2.

3.2.1 Réglages du mesure-pas. Le mesure-pas doit s'ouvrir et se verrouiller aux longueurs de pas obligatoires mentionnées ci-dessous. La marge de tolérance est de plus ou moins 1/4 po pour chaque longueur de pas, mesurée du centre de l'embout d'une branche au centre de l'embout de l'autre branche.

- a) 10 po.
- b) 15 po.

- (c) 21 inches.
- (d) 24 inches.
- (e) 27 inches.
- (f) 30 inches.
- (g) 33 inches.
- (j) 36 inches.
- (h) 40 inches.

3.3 Workmanship. The workmanship shall be of the highest standard, free from imperfections or blemishes that may adversely affect the quality, appearance or serviceability.

3.4 Materials.

3.4.1 Wood type. The wood used for pacesstick must be certified Canadian Maple hardwood, straight grain, with a moisture content of six per cent, plus or minus two per cent.

3.4.1.1 Colour. The colour must be natural.

3.4.1.2 Blank treatment. Blank shafts must be treated to prevent warping.

3.4.1.3 Blank Size/Weight. The treated blanks when planed down in size to 3/4-by-3/4 inches wide and 37 inches long, must not weigh more than 13.5 ounces.

3.4.1.4 Hardness. The treated blanks must have a Shore Durometer Hardness of 85 plus or minus 5 conforming to ASTM D2240-05 (2010).

3.4.1.5 Warpage or twist. The treated shafts must not deviate laterally or twist more than 1/8 inch off its axis. Treated shafts that do not meet these requirements must be rejected.

3.5 Construction.

3.5.1 General Construction. The pacesstick must be constructed as per the drawing package CF-PS-9479. Notes below are provided for clarification and additional detail.

3.5.2 Leg Assembly. The leg assembly must be constructed from a tested blank shaft in

- c) 21 po.
- d) 24 po.
- e) 27 po.
- f) 30 po.
- g) 33 po.
- h) 36 po.
- i) 40 po.

3.3 Qualité d'exécution. La qualité d'exécution doit répondre aux plus hautes normes qui soient, et l'article doit être exempt de toute imperfection ou de tout défaut pouvant nuire à sa qualité, à son aspect ou à sa tenue en service.

3.4 Matériaux.

3.4.1 Type de bois. Le bois utilisé pour le pace-stick doit être certifié feuillu d'érable canadien, à grain droit, avec une teneur en eau de six pour cent, plus ou moins deux pour cent.

3.4.1.1 Couleur. Le bois doit être de couleur naturelle.

3.4.1.2 Traitement des ébauches. Les ébauches de tiges doivent être traitées contre le gauchissement.

3.4.1.3 Taille et poids des ébauches. Lorsque dégauchie à 3/4 po sur 3/4 po de largeur sur 37 po de longueur, une ébauche traitée ne doit pas peser plus de 13,5 oz.

3.4.1.4 Dureté. Les ébauches traitées doivent avoir un indice de dureté Shore de 85 plus ou moins 5, conformément à la norme D2240-05 (2010) de l'ASTM.

3.4.1.5 Torsion ou gauchissement. Les tiges traitées ne doivent pas être gauches ni tordues de plus de 1/8 po par rapport à leur axe. Toutes les tiges traitées qui ne satisfont pas à cette exigence doivent être rejetées.

3.5 Construction.

3.5.1 Construction générale. Le pacesstick doit être construit selon le paquet de dessin CF-PS-9479. Les notes ci-dessous sont fournies pour clarification et détails supplémentaires.

3.5.2 Assemblage des branches. L'assemblage des branches doit être réalisé à

accordance with Drawing CF-PS-9479-2-. The assembly must be buffed to a smooth finish.

3.5.3 Hinge. The hinge must be a contractor investment part, constructed from brass as shown on Drawing CF-PS-9479-7. The hinge surface must be polished to a smooth finish.

3.5.3.1 Hinge assembly. The two halves of the hinge must be assembled with the steel pin (see 3.7.2.2) as shown on Drawing CF-PS-9479-1. The pin must not protrude beyond the hinge surface causing injury to the pacesstick user. The assembled hinge must open and close with ease.

3.5.3.2 Sleeve assembly gauge bar. The sleeve assembly must be constructed using parts and instructions shown on Drawing CF-PS-9479-5, item 1. The sleeve must be polished.

3.5.3.3 Gauge bar and sleeve assembly. The gauge bar must slide freely within the gauge bar sleeve. Rattling noise due to looseness of the bar within the sleeve is not acceptable.

3.5.4 Shoe assembly. The shoe must be a contractor investment part, constructed from brass as shown on Drawing CF-PS-9479-6. A stainless steel bolt, item 2, must be installed in the end of shoe and be positioned so that the head covers the entire end surface. The bolt must be ground to form the end of the shoe and the outer surface polished smooth.

3.6 Pacesstick assembly.

3.6.1 Component assembly. The pacesstick must be assembled using the best workmanship available (see 3.4). All components must fit together accurately providing smooth movement and easy operation

3.7 Identification.

3.7.1 Marking label. Each pacesstick must have an identification-marking label positioned as shown on Drawing CF-PS-9479-1. The label

partir d'une ébauche mise à l'essai et conforme au dessin CF-PS-9479-2 ainsi qu'au modèle réglementaire, s'il y a lieu. L'assemblage doit être poncé jusqu'à obtention d'un fini lisse.

3.5.3 Charnière. La charnière doit être une pièce fabriquée et fournie par l'entrepreneur et fabriquée en laiton, conformément au dessin CF-PS-9479-7. La surface de la charnière doit être polie jusqu'à obtention d'un fini lisse.

3.5.3.1 Assemblage de la charnière. Les deux parties de la charnière doivent être retenues ensemble par la broche en acier (voir 3.8.2.2) de la façon indiquée sur le dessin CF-PS-9479-1. La broche ne doit pas dépasser de la surface de la charnière, ce qui pourrait blesser l'utilisateur du mesure-pas. La charnière doit s'ouvrir et se fermer facilement une fois assemblée.

3.5.3.2 Coulisse du calibre. La coulisse, article 1, doit être fabriquée à l'aide des pièces illustrées sur le dessin CF-PS-9479-5, selon la marche à suivre indiquée. Elle doit avoir un fini poli.

3.5.3.3 Assemblage du calibre et de la coulisse. Le calibre doit glisser librement à l'intérieur de la coulisse. Par contre, tout bruit de cliquetis attribuable à un jeu excessif du calibre dans la coulisse est inacceptable.

3.8.4 Assemblage de l'embout. L'embout est une pièce en laiton fabriquée et fournie par l'entrepreneur, conformément au dessin CF-PS-9479-6. Un boulon en acier inoxydable, article 2, doit être monté à l'extrémité de l'embout et placé de façon que la tête couvre la totalité de l'extrémité de l'embout. Le boulon doit être meulé en forme de pointe et la surface extérieure polie en un fini lisse.

3.6 Assemblage du mesure-pas.

3.6.1 Assemblage des composants. Le mesure-pas doit être assemblé dans la plus grande qualité d'exécution qui soit (voir 3.4). Tous les composants doivent être ajustés avec précision pour qu'ils fonctionnent en douceur à toutes les positions et soient toujours faciles à utiliser.

3.7 Identification.

3.7.1 Étiquette d'identification. Chaque mesure-pas doit porter une étiquette posée à l'emplacement spécifié sur le dessin CF-PS-9479-1. L'étiquette doit indiquer

must provide the following information in both English and French.

Pacestick, Hardwood (37)
NSN/NNO 8465-21-907-9479
Month and Year of Manufacture

4. QUALITY CONTROL/INSPECTION

4.1 Quality Control must be exercised to ensure that the pace sticks meet the requirements of this document and fall within the tolerances specified in the drawing package. It is recommended to perform inspections during and after production to address issues and ensure compliance to the specifications.

5 PACKAGING

5.1 Pacestick carrying case. Each pacestick must be sheathed inside an abrasion resistant, shaped fabric case. The case must be black, include a single carrying handle and securable opening.

5.2 Packaging and packing. Sheathed pacestick's must be wrapped or placed inside non-crushable cardboard or containers, and bundled in quantities of not more than twenty (20) for delivery to any Canadian forces supply depot.

6 NOTES

6.1 Design Authority. The Design Authority is the Government agency responsible for technical aspects of design and changes to design. The Design Authority is the Directorate of Soldier System Program Management.

6.2 Quality Assurance Authority. The Quality Assurance Authority is the Government agency responsible for providing assurance that materiel and services supplied by the contractor confirm to specified requirements. The Quality Assurance Authority is the Director Quality Assurance.

les renseignements suivants en anglais et en français.

Mesure-pas, bois dur (37)
NSN/NNO 8465-21-907-9479
Mois et année de fabrication

4. CONTRÔLE DE LA QUALITÉ/INSPECTION

4.1 L'entrepreneur a la responsabilité de s'assurer que les produits et services présentés au gouvernement pour acceptation sont en tous points conformes aux exigences du contrat. Le gouvernement se réserve le droit d'exécuter toute inspection jugée nécessaire afin de s'assurer que les produits et les services sont conformes aux exigences prescrites.

5 CONDITIONNEMENT

5.1 Étui de transport du mesure-pas. Chaque mesure-pas doit être protégé par un étui confectionné en tissu à la dimension du mesure-pas et résistant à l'abrasion. L'étui doit être noir et comporter une seule poignée de transport ainsi qu'un dispositif de fermeture verrouillable.

5.2 Conditionnement et emballage. Les mesure-pas rangés dans leur étui doivent être emballés ou placés dans un carton ou un contenant résistant à l'écrasement et mis en lots d'une quantité ne dépassant pas vingt (20) unités en vue de la livraison au dépôt d'approvisionnement des Forces canadiennes.

6 NOTES

6.1 Autorité responsable de la conception. L'autorité responsable de la conception est l'organisme gouvernemental chargé des aspects techniques de la conception et des modifications. Le responsable de la conception est la Direction – Administration du programme d'équipement du soldat (DAPES).

6.2 Autorité responsable de l'assurance de la qualité. L'autorité responsable de l'assurance de la qualité est l'organisme gouvernemental chargé de s'assurer que le produit et les services fournis par l'entrepreneur satisfont aux exigences prescrites. L'autorité responsable de l'assurance de la qualité est le directeur de l'assurance de la qualité.

6.3 Définitions.

6.3 Definition of terms.

6.3.1 Data list. The data list identifies the drawings, standards and specifications applicable to manufacturing the Canadian Forces pace stick.

6.3.1 Liste des données. La liste des données énumère les dessins, les normes et les spécifications qui s'appliquent à la fabrication du mesure-pas pour les Forces canadiennes.

Annexe/annex D
W8486-184998



AVIS

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

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 must continue to apply.

Plan d'évaluation technique des soumissions

**Mesure-pas en bois d'érable à sucre du Canada
des Forces armées canadiennes
NNO : 8465-21-907-9479**

Annexe/annex D
W8486-184998

Plan d'évaluation technique des soumissions

Mesure-pas en bois d'érable à sucre du Canada des Forces armées canadiennes NNO : 8465-21-907-9479

1. PORTÉE.

1.1 OBJECTIF. Le présent document vise à décrire la façon dont le ministère de la Défense nationale (MDN) effectuera l'évaluation technique des soumissions pour le mesure-pas en bois d'érable à sucre du Canada des Forces armées canadiennes, NNO : 8465-21-907-9479.

1.2 MÉTHODE GÉNÉRALE. L'évaluation technique des soumissions portant sur le mesure-pas sera effectuée pour s'assurer que celles-ci sont conformes aux exigences techniques. Une équipe d'experts en la matière du MDN examinera les preuves matérielles présentées par les soumissionnaires pour confirmer la conformité à toutes les exigences expliquées en détail dans la demande de propositions et dans les annexes.

2. MÉTHODE D'ÉVALUATION TECHNIQUE

2.1 CONTEXTE. La méthode d'évaluation technique expliquée en détail ci-après sera utilisée pour déterminer les soumissions techniquement conformes.

2.1.1 ÉVALUATION. Les évaluateurs examineront les échantillons physiques fournis pour établir la qualité d'exécution et la conformité aux matériaux spécifiés et aux mesures indiquées à l'annexe C, aux appendices connexes et sur les feuilles 1 et 2 de la liste de données DL-CF-PS-21-907-9479 (appendice II). Les soumissions non conformes seront rejetées.

2.1.2 ÉCHANTILLONS LIÉS À LA SOUMISSION. Les échantillons suivants liés à la soumission doivent être remis de pair avec la soumission technique.

Tableau 1 – Preuves documentaires et échantillons physiques à remettre avec la soumission

Étape d'approvisionnement	Exigence
Soumission	Un (1) échantillon du mesure-pas
Soumission	Un (1) échantillon de l'étui de transport du mesure-pas

2.1.3 ÉVALUATION DE LA QUALITÉ D'EXÉCUTION ET DE LA FABRICATION. La qualité d'exécution et la fabrication seront évaluées au moyen des critères indiqués au **tableau 2**.

Annexe/annex D
W8486-184998

Tableau 2 – Critères d'évaluation de la qualité d'exécution et de la fabrication

Critères techniques obligatoires pour le mesure-pas des Forces armées canadiennes avec étui de transport Échantillon préalable à l'attribution (EPA) O1 à O22	Conforme	Écart	Justification
EPA-O1 : Le soumissionnaire doit fournir un (1) échantillon préalable à l'attribution (EPA). L'EPA doit être tout à fait représentatif du produit final, c'est-à-dire être fabriqué à partir des pièces et des matériaux prescrits et au moyen des mêmes équipements et procédés qui doivent être utilisés pour la production en grande quantité. L'EPA sera évalué de la façon suivante : REMARQUE : L'EPA demeurera la propriété du MDN.			
EPA-O2 : Modèle : Le modèle du mesure-pas doit être conforme à la liste de données CF-PS-21-907-9479 (appendice II) et satisfaire aux exigences énumérées dans l'annexe B de l'énoncé des travaux (EDT) du mesure-pas en bois d'érable à sucre du Canada des FAC.			
EPA-O3 : Dimensions : La longueur du mesure-pas fini doit être 37 po. La marge de tolérance ne doit pas dépasser $\pm 1/8$ po.			
EPA-O4 : Réglages du mesure-pas : Le mesure-pas doit s'ouvrir et se verrouiller aux longueurs de pas obligatoires mentionnées ci-dessous. La marge de tolérance acceptable est de $\pm 1/4$ po pour chaque longueur de pas, mesurée du centre de l'embout d'une branche au centre de l'embout de l'autre branche. 1. 10 po 2. 15 po 3. 21 po			

Annexe/annex D
W8486-184998

4. 24 po 5. 27 po 6. 30 po 7. 33 po 8. 36 po 9. 40 po			
EPA-O5 : Type de bois : Le bois utilisé doit être certifié d'érable à sucre du Canada, à fil droit, avec une teneur en humidité de 6 %, \pm 2 %.			
EPA-O6 : Couleur : Le bois doit être de couleur naturelle.			
EPA-O7 : Assemblage des branches : L'assemblage des branches doit être réalisé à partir d'une ébauche mise à l'essai et conforme au dessin CF-PS-9479-2 (appendice I) ainsi qu'au modèle réglementaire, s'il y a lieu. Le tout doit être poncé jusqu'à obtention d'un fini lisse.			
EPA-O8 : Charnière : La charnière doit être coulée en moule de précision, fabriquée conformément au dessin CF-PS-9479-7 (appendice I). La surface de la charnière doit être polie jusqu'à obtention d'un fini lisse conformément au modèle réglementaire, si disponible.			
EPA-O9: Vis de la charnière : La charnière doit être fixée aux branches à l'aide de vis à bois (article 11), conformément au dessin CF-PS-9479-1 (appendice I).			
EPA-O10 : Axe lisse : Un axe lisse en acier doit maintenir les pièces de la charnière ensemble (article 10), conformément au dessin CF-PS-9479-1 (appendice I).			

Annexe/annex D
W8486-184998

<p>EPA-O11 : Assemblage de la charnière : Les deux parties de la charnière doivent être retenues ensemble par l'axe lisse en acier (voir 3.7.2.2) conformément au dessin CF-PS-9479-1 (appendice I). L'axe ne doit pas dépasser de la surface de la charnière, ce qui pourrait blesser l'utilisateur du mesure-pas. La charnière doit s'ouvrir et se fermer facilement une fois assemblée.</p>			
<p>EPA-O12 : Calibre : Le calibre <u>doit être fait en laiton</u> (article 1), conformément au dessin CF-PS-9479-4 (appendice I).</p>			
<p>EPA-O13 : Coulisse et calibre : La coulisse doit être fabriquée à l'aide des pièces et selon les instructions indiquées sur le dessin CF-PS-9479-5 (appendice I), article 1. La coulisse doit être polie.</p>			
<p>EPA-O14 : Goupille à ressort : Une goupille fendue à ressort (article 9), doit retenir le calibre et la coulisse en place sur le mesure-pas, conformément au dessin CF-PS-9479-1 (appendice I).</p>			
<p>EPA-O15 : Assemblage du calibre et de la coulisse : Le calibre doit glisser librement à l'intérieur de la coulisse. Par contre, tout cliquetis produit par un jeu excessif du calibre est inacceptable.</p>			
<p>EPA-O16 : Assemblage de l'embout : L'embout doit être une pièce coulée en moule de précision de l'entrepreneur, fait en laiton conformément au dessin CF-PS-9479-6 (appendice I). Un boulon en acier inoxydable (article 2) doit être installé à l'extrémité de l'embout et placé de façon à ce que la tête couvre la totalité de l'extrémité de l'embout. Le boulon doit être meulé pour</p>			

Annexe/annex D
W8486-184998

épouser la forme de l'extrémité de l'embout et la surface doit être polie pour obtenir un fini lisse.			
EPA-O17 : Vis de montage : Les vis requises pour fixer l'embout à la branche doivent être des vis à bois (article 12) conformes au dessin CF-PS-9479-1 (appendice I).			
EPA-O18 : Bouton-pression : La douille et le goujon qui maintiennent le mesure-pas fermé doivent être faits en laiton recouvert de nickel (articles 7 et 8) conformément au dessin CF-PS-9479-1 (appendice I).			
EPA-O19 : Vis de montage : Les vis requises pour fixer la douille et le goujon et femelle aux branches doivent être des vis à bois (article 12) conformes au dessin CF-PS-9479-1 (appendice I).			
EPA-O20 : Assemblage des composants : Les composants du mesure-pas doivent être assemblés au moyen des meilleures techniques disponibles (voir 3.4). Tous les composants doivent être assemblés avec précision afin d'assurer un mouvement fluide et une utilisation aisée.			
EPA-O21 : Étiquette d'identification : Chaque mesure-pas doit comporter une étiquette d'identification placée conformément au dessin CF-PS-9479-1 (appendice I). L'étiquette doit indiquer les renseignements suivants en français et en anglais. Mesure-pas, bois d'érable à sucre (37) NNO/NSN 8465-21-907-9479			

Annexe/annex D
W8486-184998

Mois et année de fabrication			
EPA-O22 : Étui de transport du mesure-pas : Chaque mesure-pas doit être protégé par un étui confectionné en tissu à la dimension du mesure-pas et résistant à l'abrasion. L'étui doit être noir et comporter une seule poignée de transport ainsi qu'un dispositif de fermeture verrouillable.			

3. DÉFINITIONS

3.1 CONFORMITÉ. On entend par conformité le respect des exigences essentielles relatives au rendement ou au modèle décrites dans l'annexe C et les feuilles 1 et 2 de la liste des données DL-CF-PS-21-907-9479 (appendice II).

3.2 ÉCART. On entend par écart le non-respect d'une exigence essentielle relative au rendement ou au modèle décrite dans l'annexe C et les feuilles 1 et 2 de la liste des données DL-CF-PS-21-907-9479 (appendice II).

3.2.1 Les échantillons liés à la soumission peuvent présenter un maximum de trois écarts. Tout écart doit être bien documenté par le soumissionnaire qui doit soumettre les renseignements suivants :

3.2.1.1 une description complète de l'écart;

3.2.1.2 la raison de l'écart;

3.2.1.3 une description complète de la manière dont l'écart sera rectifié sur les échantillons de préproduction et les mesures-pas de production.



AVIS

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

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 must continue to apply.

**Plan de validation technique de préproduction et
de production
Mesure-pas en bois d'érable à sucre du Canada
des Forces armées canadiennes
NNO : 8465-21-907-9479**

Plan de validation technique de préproduction et de production
Mesure-pas en bois d'érable à sucre du Canada des Forces armées canadiennes
NNO : 8465-21-907-9479

1.0 PORTÉE

1.1 OBJECTIF. Le présent document vise à décrire la façon dont le ministère de la Défense nationale (MDN) effectuera la validation de préproduction et de production du mesure-pas en bois d'érable à sucre du Canada des Forces armées canadiennes, NNO : 8465-21-907-9479.

1.2 MÉTHODE GÉNÉRALE. Le responsable technique (RT) du MDN examinera les preuves documentaires et matérielles fournies par le soumissionnaire pour confirmer la conformité à toutes les exigences décrites dans le contrat et ses annexes.

2.0 MÉTHODE DE VALIDATION

2.1 PRÉPRODUCTION. Le RT validera les documents et les échantillons physiques fournis par l'entrepreneur.

2.1.1 DOCUMENTS

2.1.1.1 L'entrepreneur fournira tous les documents exigés dans le contrat, y compris les résultats des essais et les certificats de conformité indiqués au tableau I.

2.1.1.2 Le plan d'assurance de la qualité détaillé, conforme à l'article 3.4.1.3 de l'annexe B, doit aussi être fourni.

Tableau I – Documents obligatoires de préproduction

Documents	Exigence et référence Annexe B	Échéance de préproduction
Certificats de conformité pour les composants en bois de feuillus, en laiton et en acier inoxydable	Article 3.4.1.2	Dans un délai maximal de 120 jours suivant l'attribution du contrat
Plan d'assurance de la qualité détaillé	Article 3.4.1.3	Dans un délai maximal de 120 jours suivant l'attribution du contrat
Plan de production et de livraison détaillé	Article 3.4.1.4	Dans un délai maximal de 120 jours suivant l'attribution du contrat

2.1.2 ÉCHANTILLONS PHYSIQUES. L'entrepreneur doit fournir l'échantillon de préproduction indiqué au tableau II.

Tableau II – Exigence relative à l'échantillon physique de préproduction

Étape du projet	Exigence
Étape de préproduction	Un (1) échantillon du mesure-pas en bois d'érable à sucre du Canada des Forces armées canadiennes, NNO : 8465-21-907-9479 (avec étui de transport).

2.1.3 SUBSTITUTION DE MATÉRIAUX. Aucune substitution de matériaux n'est autorisée à l'étape de préproduction. Tous les matériaux doivent être absolument conformes aux exigences techniques indiquées à l'**annexe B**.

2.1.4 VALIDATION DE LA QUALITÉ D'EXÉCUTION ET DE LA FABRICATION. La qualité de l'exécution du travail et de la fabrication de l'échantillon sera évaluée au moyen des critères énoncés au **tableau III**.

2.1.5 DÉFINITIONS DES CRITÈRES DE VALIDATION. Les définitions suivantes s'appliqueront à la validation des échantillons.

2.1.5.1 NON-CONFORMITÉ. La non-conformité de l'échantillon de préproduction est définie comme étant le non-respect d'une exigence essentielle relative au rendement ou au modèle décrite dans l'annexe C et les feuilles 1 et 2 de la liste des données du document DL-CF-PS-21-907-9479 (appendice II). Tout échantillon de préproduction évalué présentant un seul écart lié à la qualité d'exécution ou à la fabrication sera jugé non conforme et l'entrepreneur devra produire un nouvel échantillon de préproduction au cours de la période indiquée dans le contrat.

2.1.5.2 CONFORMITÉ. On entend par conformité la satisfaction des exigences essentielles relatives au rendement ou au modèle décrites dans l'annexe C et les feuilles 1 et 2 de la liste des données du document DL-CF-PS-21-907-9479 (appendice II).

Tableau III – Critères de validation de la qualité d'exécution et de la fabrication

	Conforme	Écart	Justification
Critères techniques obligatoires du marche-pas des Forces armées canadiennes Échantillon de préproduction (EPP) O1 à O24			
EPP-O1 : Annexe B, article 3.4.1.1 : L'entrepreneur doit fournir un (1) échantillon de préproduction (EPP) du mesure-pas. L'EPP doit être tout à fait représentatif du produit final, c'est-à-dire être fabriqué à partir des pièces et des matériaux prescrits et au moyen des mêmes équipements et procédés qui doivent être utilisés pour la production en grande quantité, sans <u>AUCUN</u> écart. Le modèle du mesure-pas doit être conforme à la liste de données CF-PS-21-907-9479 (appendice II) et satisfaire aux exigences énumérées dans l'annexe B de l'énoncé des travaux (EDT) du mesure-pas en bois d'érable à sucre du Canada des FAC. REMARQUE : L'EPP demeurera la propriété du MDN.			

EPP-02 : Annexe C, article 3.2, Dimensions : La longueur du mesure-pas fini doit être 37 po. La marge de tolérance ne doit pas dépasser $\pm 1/8$ po.			
EPP-03: Annexe C, article 3.2.1, Réglages du mesure-pas : Le mesure-pas doit s'ouvrir et se verrouiller aux longueurs de pas obligatoires mentionnées ci-dessous. La marge de tolérance acceptable est de $\pm 1/4$ po pour chaque longueur de pas, mesurée du centre de l'embout d'une branche au centre de l'embout de l'autre branche. 1. 10 po 2. 15 po 3. 21 po 4. 24 po 5. 27 po 6. 30 po 7. 33 po 8. 36 po 9. 40 po			
EPP-04 : Annexe C, article 3.4.1, Type de bois : Le bois utilisé doit être certifié d'érable à sucre du Canada, à fil droit, avec une teneur en humidité de 6 %, ± 2 %.			
EPP-05 : Annexe C, article 3.4.1.1, Couleur : Le bois doit être de couleur naturelle.			
EPP-06 : Annexe C, article 3.5.2, Assemblage des branches : L'assemblage des branches doit être réalisé à partir d'une ébauche mise à l'essai et conforme au dessin CF-PS-9479-2. Le tout doit être poncé jusqu'à obtention d'un fini lisse.			
EPP-07 : Annexe C, article 3.5.3, Charnière : La charnière doit être coulée en moule de précision, fabriquée conformément au dessin CF-PS-9479-7. La surface de la charnière doit être polie jusqu'à obtention d'un fini lisse.			

EPP-O8 : Dessin CF-PS-9479-1. La charnière doit être fixée aux branches à l'aide de vis à bois (article 11).			
EPP-O9 : Dessin CF-PS-9479-1. Un axe lisse en acier doit maintenir les pièces de la charnière ensemble (article 10).			
EPP-O10 : Annexe C, article 3.5.3.1, Assemblage de la charnière : Les deux parties de la charnière doivent être retenues ensemble par l'axe lisse en acier (voir 3.7.2.2) conformément au dessin CF-PS-9479-1. L'axe ne doit pas dépasser de la surface de la charnière, ce qui pourrait blesser l'utilisateur du mesure-pas. La charnière doit s'ouvrir et se fermer facilement une fois assemblée.			
EPP-O11 : Dessin CF-PS-9479-4. Le calibre <u>doit être fait en laiton</u> (article 1).			
EPP-O12 : Annexe C, article 3.5.3.2, Coulisse et calibre : La coulisse doit être fabriquée à l'aide des pièces et selon les instructions indiquées sur le dessin CF-PS-9479-5, article 1. La coulisse doit être polie.			
EPP-O13 : Dessin CF-PS-9479-1. Une goupille fendue à ressort (article 9), doit retenir le calibre et la coulisse en place sur le mesure-pas.			
EPP-O14 : Annexe C, article 3.5.3.3, Assemblage du calibre et de la coulisse : Le calibre doit glisser librement à l'intérieur de la coulisse. Par contre, tout cliquetis produit par un jeu excessif du calibre est inacceptable.			

<p>EPP-O15 : Annexe C, article 3.5.4, Assemblage de l'embout : L'embout doit être une pièce coulée en moule de précision de l'entrepreneur, fait en laiton conformément au dessin CF-PS-9479-6. Un boulon en acier inoxydable (article 2) doit être installé à l'extrémité de l'embout et placé de façon à ce que la tête couvre la totalité de l'extrémité de l'embout. Le boulon doit être meulé pour épouser la forme de l'extrémité de l'embout et la surface doit être polie pour obtenir un fini lisse.</p>			
<p>EPP-O16 : Dessin CF-PS-9479-1. Les vis requises pour fixer l'embout à la branche doivent être des vis à bois (article 12).</p>			
<p>EPP-O17 : Dessin CF-PS-9479-1. La douille et le goujon qui maintiennent le mesure-pas fermé doivent être faits en laiton recouvert de nickel (articles 7 et 8).</p>			
<p>EPP-O18 : Dessin CF-PS-9479-1. Les vis requises pour fixer la douille et le goujon aux branches doivent être des vis à bois (article 12).</p>			
<p>EPP-O19 : Annexe C, article 3.6.1, Assemblage des composants : Les composants du mesure-pas doivent être assemblés au moyen des meilleures techniques disponibles (voir 3.4). Tous les composants doivent être assemblés avec précision afin d'assurer un mouvement fluide et une utilisation aisée.</p>			
<p>EPP-O20 : Annexe C, article 3.7.1, Étiquette d'identification : Chaque mesure-pas doit comporter une étiquette d'identification placée conformément au dessin CF-PS-9479-1. L'étiquette doit indiquer les renseignements suivants en français et en anglais.</p> <p>Mesure-pas, bois d'érable à sucre (37) NNO/NSN 8465-21-907-9479 Mois et année de fabrication</p>			

<p>EPP-O21 : Annexe C, article 5.1, Étui de transport du mesure-pas : Chaque mesure-pas doit être protégé par un étui confectionné en tissu à la dimension du mesure-pas et résistant à l'abrasion. L'étui doit être noir et comporter une seule poignée de transport ainsi qu'un dispositif de fermeture verrouillable.</p>			
<p>EPP-O22 : Annexe B, article 3.4.1.2, Certificats de conformité pour les composants en bois d'érable à sucre du Canada, en laiton et en acier inoxydable utilisés pour fabriquer les mesures-pas des FAC :</p> <p>Le certificat de conformité pour le bois doit certifier qu'il s'agit de bois d'érable à sucre du Canada à fil droit avec une teneur en humidité de 6 %, ± 2 %.</p> <p>Les certificats de conformité doivent être fournis sur du papier à en-tête de l'entreprise et doivent porter la signature du fournisseur qui a fourni les matériaux ou les composants à l'entrepreneur.</p> <p>Les certificats de conformité ne doivent pas être antérieurs à la date d'attribution du contrat de plus de six mois civils.</p>			
<p>EPP-O23 : Annexe B, article 3.4.1.3 : Un plan d'assurance de la qualité détaillé qui doit être approuvé par le RT et le directeur de l'assurance de la qualité (DAQ) du MDN.</p>			
<p>EPP-O24 : Annexe B, article 3.4.1.4 : Un plan de production et de livraison détaillé qui doit être approuvé par le RT et le responsable de l'approvisionnement (RA) du MDN.</p>			

2.2 PRODUCTION. À la discrétion du représentant de l'assurance de la qualité du MDN (RAQ-MDN), le gouvernement du Canada se réserve le droit d'effectuer, tout au long de la période de production, une inspection de validation du produit livré pour confirmer la capacité de l'entrepreneur à continuer de se conformer aux spécifications techniques obligatoires.

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


INSTRUMENTS DE PAIEMENT ÉLECTRONIQUE



Tel qu'indiqué à la clause 3.1.1 de la Partie 3, le soumissionnaire doit compléter l'information ci-dessous afin d'identifier quels instruments de paiement électronique sont acceptés pour le paiement de factures.

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\$)

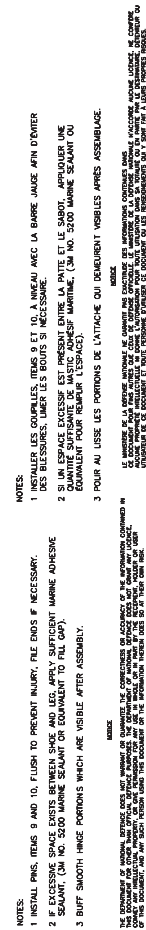
Annexe G Liste des données et dessins
Annex G Data List and Drawings

 National Défense		Défense nationale		COMPILED / COMPILE	GKD / VER	REV	AUTH/AUTR	CKD/VER	DATE	NO
DATA LIST / LISTE DE DONNÉES		DESIGN AGENT / CONCEPTION		DSSPM DND APPVL / APPR MDN	CF APPVL / APP FC					DL-CF-PS-21-907-9479-1 REV LTR/LTR REV
DSSPM		CD NO. DE DC		DSSPM	APPVL DATE / DATE APPR					DATE NOV. 01, 2012 SHEET 1 OF 2
TITLE / TITRE					AUGUST 2012					PAGE 1 DE 2
PACESTICK ASSEMBLY / ASSEMBLAGE DU MESURE PAS										
LINE LIGNE	IDENTIFYING NO D'IDENTIFICATION	DWG SIZE CODIF DESSIN	SHT NO DE LA PAGE	REV LTR DE REV	TITLE -DESCRIPTION-TITRE	APPLICATION USAGE	SUPPLEMENTARY DATA DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES			
1	<u>DATA LIST</u> <u>LISTE DES DONNÉES</u>						REPLACES REVISION "A" WITH CHANGES REMPLACE LA RÉVISION "A" AVEC CHANGEMENTS			
2										
3										
4	DL-CF-PS-21-907-9479	A4	2	-	PACESTICK ASSEMBLY ASSEMBLAGE DU MESURE-PAS					
5										
6										
7	<u>DRAWINGS / DESSINS</u>									
8										
9	CF-PS-9479-1	A0	1	-	CF PACESTICK, ASSEMBLY FC MESURE-PAS, ASSEMBLAGE					
10										
11	CF-PS-9479-2	A0	1	-	CF PACESTICK, LEG ASSEMBLY FC MESURE-PAS, ASSEMBLAGE DE BRANCHE	CF-PS-9479-1				
12										
13	CF-PS-9479-3	A3	1	-	CF PACESTICK, LABEL FC MESURE-PAS, ÉTIQUETTE	CF-PS-9479-1				
14										
15	CF-PS-9479-4	A2	1	-	CF PACESTICK, GAUGE BAR FC MESURE-PAS, CALIBRE	CF-PS-9479-1				
16										
17	CF-PS-9479-5	A2	1	-	CF PACESTICK, SLEEVE ASSY, GAUGE BAR FC MESURE-PAS, ASSEMBLAGE DE COULISSE, CALIBRE	CF-PS-9479-1				
18										
19	CF-PS-9479-6	A2	1	-	CF PACESTICK, SHOE ASSY FC MESURE-PAS, ASSEMBLAGE DE L'EMBOUT	CF-PS-9479-1				
20										
21	CF-PS-9479-7	A2	1	-	CF PACESTICK, HINGE FC MESURE-PAS, CHARNIÈRE	CF-PS-9479-1				
22										
23										
24	<u>SPECIFICATIONS</u> <u>SPECIFICATIONS</u>									
25										
26	D-02-002-001 /				MARKING, IDENTIFICATION					
27	SG-001	-	-	-	MARQUAGE, IDENTIFICATION					
28										
29										
30										
31										
32										

				COMPILED / COMPILE		CKD / VER		REV		AUTH/AUTR		CKD/VER		DATE		NO			
DATA LIST / LISTE DE DONNÉES				DSSPM 3-5-7				CF APPVL / APP FC				DL-CF-PS-21-907-9479-2				REV LTR/LTR REV			
DESIGN AGENT / CONCEPTION				DSSPM				APPVL DATE / DATE APPR				DATE NOV. 01, 2012				SHEET 2 OF 2			
DSSPM				CD NO. DE DC				AUGUST 2012				NSCM / CAO				PAGE DE			
TITLE / TITRE																			
PACESTICK ASSEMBLY / ASSEMBLAGE DU MESURE PAS																			
LINE LIGNE		IDENTIFYING NO D'IDENTIFICATION		DWG SIZE CODIF DESSIN		SHT NO DE LA PAGE		REV LTR DE REV		TITLE -DESCRIPTION-TITRE		APPLICATION USAGE		SUPPLEMENTARY DATA DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES					
1		U.S. SPECIFICATIONS								BRASS BAR				REPLACES REVISION "A" WITCH CHANGES					
2		SPÉCIFICATIONS É.U.												REPLACE LA RÉVISION "A" AVEC CHANGEMENTS					
3		ASTM B16/B16M-10*		-		-		-											
4		ASTM D2240		-		-		-		RUBBER, PROPERTY									
5		ASTM B30-12*		-		-		-		BRASS, CASTING									
6		NAV/SEA S9074-AQ-GIB-		-		-		-		WELDING AND BRAZING									
7		-010/248*		-		-		-											
8		QQ-B-654A*		-		-		A		SILVER BRAZING ALLOYS									
9																			
10																			
11																			
12																			
13																			
14																			
15																			
16																			
17																			
18																			
19		U.S. STANDARDS																	
20		STANDARDS É.U.																	
21		NASM 16555*		-		-		1		PIN, STRAIGHT, STEEL									
22		MS 35492*		-		-		E		SCREW, WOOD, FLAT HD.									
23		NASM 35649*		-		-		1		NUT, HEX, PLAIN									
24																			
25																			
26																			
27																			
28																			
29																			
30																			
31																			
32																			

* Publications may be available in English only.

* Ces publications ne sont disponibles qu'en anglais.

[illegible]

REFERENCES:
NSN/NNO 846
SEE DATA LIST
YOUR LIST OF

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, HALF INDICATION CONTINUE	1 DIMENSIONS ARE IN DIMENSIONS SORT EN IN/PO	APPLICATION/USAGE
2 TOLERANCES TOLERANCES	1/8	
3 FRACTIONS FRACTIONS	1/8	
4 DECIMALS DECIMALES	XX	
5 ANGLES ANGLES	XX	
6 SURFACE FINISH FINIS DE SURFACES	XX	
7 INTERFEROMETRY INTERFÉROMÉTRIE	XX	
8 LEVEL/ANEAL	XX	
9 SCALE/ÉCHELLE	1:1	

3 POUR AU LISSE LES PORTIONS DE L'ATTACHE QUI DEMEURENT EN DEHORS DE LA BOULE. (CETTE BOULE ÉQUIVALENT POUR REMPLIR L'ESPACE).

[illegible]

NOTES:

1. INSTALL PINS, ITEMS 9 AND 10, FLUSH TO PREVENT INJURY. FILE ENDS IF NECESSARY.
2. IF EXCESSIVE SPACE EXISTS BETWEEN SHOE AND LEG, APPLY SUFFICIENT MARINE ADHESIVE SEALANT, (JIN NO. 55200 MARINE SEALANT OR EQUIVALENT TO FILL GAP).
3. BUFF SMOOTH HINGE PORTION'S WHICH ARE VISIBLE AFTER ASSEMBLY.

NOTES:

1. INSURE DES
2. SUFFICIENT EQUI

THE DEPARTMENT OF ARMY AND AIR FORCE DOES NOT WARRANT OR GUARANTEE THE CORRECTNESS OR ACCURACY OF THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DOCUMENT. THE INFORMATION CONTAINED HEREIN IS UNCLASSIFIED EXCEPT WHERE SHOWN OTHERWISE BY A NOTATION TO THE CONTRARY. IT MAY CONTAIN ANY INTELLECTUAL PROPERTY, OR ONE OR MORE PATENTS FOR ANY USE, IN WHOLE OR IN PART, BY THE ACCEPTING HOLDER OF USER OF THIS DOCUMENT, AND ANY SUCH PERSON USING THIS DOCUMENT OR THE INFORMATION THEREIN DOES SO AT THEIR OWN RISK.

NOTES:

- 1 INSTALLER LES GOUVERNEURS (REMS 9 ET 10, À NIVEAU AVEC LA BARRE, JAUDE AFIN D'ÉVITER DES BLESSURES, LIMER LES BOUTS SI NECESSAIRE.
- 2 SI UN ESPACE EXCESSIF SE PRESENT ENTRE LA PATE ET LE SABOT, APPLIQUER UNE QUANTITE SUFFISANTE DE MASTIC ADHESIF MARITIME, (3M NO. 3200 MARINE SEALANT OU EQUIVALENT) POUR REMPLIR L'ESPACE.
- 3 POUR ALI L'ESSE LES PORTIONS DE L'ATTACHE QUI DEVIENDENT VISIBLES APRES ASSEMBLAGE.

[illegible]

3 POUR AU LISSE LES PORTIONS DE L'ATTACHE QUI DEMEURENT VISIBLES APRES ASSEMBLAGE.

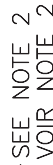
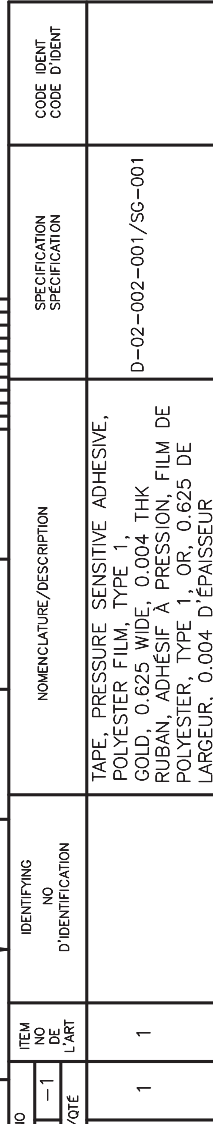
[illegible]

REFERENCES:
NSN/NNO 846
SEE DATA LIST
YOUR LIST OF

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, HALF INDICATION CONTINUE	<p>1 DIMENSIONS ARE IN DIMENSIONS SORT EN IN/PO</p> <p>2 TOLERANCES</p> <p>FRACTIONS $\frac{1}{8}$</p> <p>DECIMALS .</p> <p>DECIMALES .</p> <p>ANGLES \angle</p> <p>3 SURFACE FINISH</p> <p>FINIS DE SURFACES</p>	<p>APPLICATION/USAGE</p> <p>SCALE/ÉCHELLE 1:1</p>
--	---	---

	1/8	1/4	3/8	1/2	3/4	1	1 1/8	1 1/4	1 3/8	1 1/2	1 3/4	2	2 1/8	2 1/4	2 3/8	3	3 1/8	3 1/4	3 3/8	4	4 1/8	4 1/4	4 3/8	5	5 1/8	5 1/4	5 3/8	6	6 1/8	6 1/4	6 3/8	7	7 1/8	7 1/4	7 3/8	8	8 1/8	8 1/4	8 3/8	9	9 1/8	9 1/4	9 3/8	10	10 1/8	10 1/4	10 3/8	11	11 1/8	11 1/4	11 3/8	12	12 1/8	12 1/4	12 3/8	13	13 1/8	13 1/4	13 3/8	14	14 1/8	14 1/4	14 3/8	15	15 1/8	15 1/4	15 3/8	16	16 1/8	16 1/4	16 3/8	17	17 1/8	17 1/4	17 3/8	18	18 1/8	18 1/4	18 3/8	19	19 1/8	19 1/4	19 3/8	20	20 1/8	20 1/4	20 3/8	21	21 1/8	21 1/4	21 3/8	22	22 1/8	22 1/4	22 3/8	23	23 1/8	23 1/4	23 3/8	24	24 1/8	24 1/4	24 3/8	25	25 1/8	25 1/4	25 3/8	26	26 1/8	26 1/4	26 3/8	27	27 1/8	27 1/4	27 3/8	28	28 1/8	28 1/4	28 3/8	29	29 1/8	29 1/4	29 3/8	30	30 1/8	30 1/4	30 3/8	31	31 1/8	31 1/4	31 3/8	32	32 1/8	32 1/4	32 3/8	33	33 1/8	33 1/4	33 3/8	34	34 1/8	34 1/4	34 3/8	35	35 1/8	35 1/4	35 3/8	36	36 1/8	36 1/4	36 3/8	37	37 1/8	37 1/4	37 3/8	38	38 1/8	38 1/4	38 3/8	39	39 1/8	39 1/4	39 3/8	40	40 1/8	40 1/4	40 3/8	41	41 1/8	41 1/4	41 3/8	42	42 1/8	42 1/4	42 3/8	43	43 1/8	43 1/4	43 3/8	44	44 1/8	44 1/4	44 3/8	45	45 1/8	45 1/4	45 3/8	46	46 1/8	46 1/4	46 3/8	47	47 1/8	47 1/4	47 3/8	48	48 1/8	48 1/4	48 3/8	49	49 1/8	49 1/4	49 3/8	50	50 1/8	50 1/4	50 3/8	51	51 1/8	51 1/4	51 3/8	52	52 1/8	52 1/4	52 3/8	53	53 1/8	53 1/4	53 3/8	54	54 1/8	54 1/4	54 3/8	55	55 1/8	55 1/4	55 3/8	56	56 1/8	56 1/4	56 3/8	57	57 1/8	57 1/4	57 3/8	58	58 1/8	58 1/4	58 3/8	59	59 1/8	59 1/4	59 3/8	60	60 1/8	60 1/4	60 3/8	61	61 1/8	61 1/4	61 3/8	62	62 1/8	62 1/4	62 3/8	63	63 1/8	63 1/4	63 3/8	64	64 1/8	64 1/4	64 3/8	65	65 1/8	65 1/4	65 3/8	66	66 1/8	66 1/4	66 3/8	67	67 1/8	67 1/4	67 3/8	68	68 1/8	68 1/4	68 3/8	69	69 1/8	69 1/4	69 3/8	70	70 1/8	70 1/4	70 3/8	71	71 1/8	71 1/4	71 3/8	72	72 1/8	72 1/4	72 3/8	73	73 1/8	73 1/4	73 3/8	74	74 1/8	74 1/4	74 3/8	75	75 1/8	75 1/4	75 3/8	76	76 1/8	76 1/4	76 3/8	77	77 1/8	77 1/4	77 3/8	78	78 1/8	78 1/4	78 3/8	79	79 1/8	79 1/4	79 3/8	80	80 1/8	80 1/4	80 3/8	81	81 1/8	81 1/4	81 3/8	82	82 1/8	82 1/4	82 3/8	83	83 1/8	83 1/4	83 3/8	84	84 1/8	84 1/4	84 3/8	85	85 1/8	85 1/4	85 3/8	86	86 1/8	86 1/4	86 3/8	87	87 1/8	87 1/4	87 3/8	88	88 1/8	88 1/4	88 3/8	89	89 1/8	89 1/4	89 3/8	90	90 1/8	90 1/4	90 3/8	91	91 1/8	91 1/4	91 3/8	92	92 1/8	92 1/4	92 3/8
--	-----	-----	-----	-----	-----	---	-------	-------	-------	-------	-------	---	-------	-------	-------	---	-------	-------	-------	---	-------	-------	-------	---	-------	-------	-------	---	-------	-------	-------	---	-------	-------	-------	---	-------	-------	-------	---	-------	-------	-------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------

ANGLES 3 SURFACE FINISH FINIS DE SURFACES		SCALE/ ÉCHELLE 1:1	
INTÉRIEUR/ INTÉRIEUR	LEVEL/ NIVEAU 3		




NOTES:

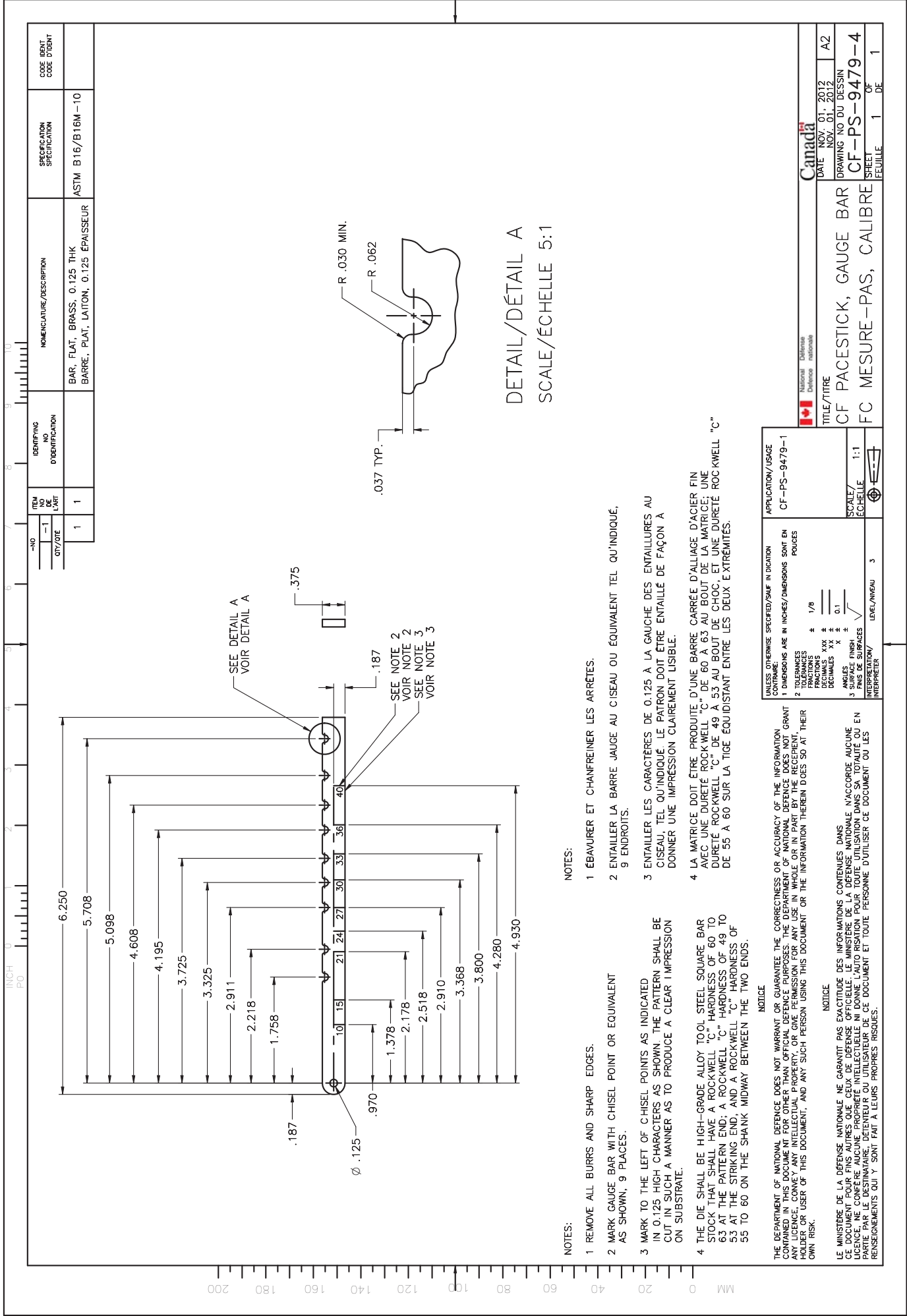
- 1 CHARACTERS TO BE SILKSCREENED BLACK, HELVETICA LETTERING APPROXIMATE SIZE AND LOCATION SHOWN, IN ACCORDANCE WITH SPEC D-02-002-001/SG-001.
- 2 THIS AREA TO INCLUDE INFORMATION AS FOLLOWS:
- MANUFACTURER'S NAME OR RECOGNIZED TRADEMARK.
 - CONTRACT NUMBER.
 - MONTH AND YEAR OF MANUFACTURE.
- 1 LETTRES SÉRIGRAPHIÉES EN NOIR, POLICE HELVETICA, TAILLE ET EMPLACEMENT APPROXIMATIF TEL ILLUSTRÉ, EN CONFORMITÉ À LA SPÉCIFICATION D-02-002-001/SG-001.
- 2 CET EMPLACEMENT DOIT INCLURE L'INFORMATION SUIVANTE:
- NOM DU FABRICANT OU MARQUE DE COMMERCE.
 - NUMÉRO DE CONTRAT.
 - MOIS ET ANNÉE DE FABRICATION.

THE DEPARTMENT OF NATIONAL DEFENCE DOES NOT WARRANT OR GUARANTEE THE CORRECTNESS OR ACCURACY OF THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DOCUMENT FOR OTHER THAN OFFICIAL DEFENCE PURPOSES. THE DEPARTMENT OF NATIONAL DEFENCE DOES NOT GRANT ANY LICENCE, CONVEY ANY INTELLECTUAL PROPERTY, OR GIVE PERMISSION FOR ANY USE IN WHOLE OR IN PART BY THE RECIPIENT, HOLDER OR USER OF THIS DOCUMENT, AND ANY SUCH PERSON USING THIS DOCUMENT OR THE INFORMATION THEREIN DOES SO AT THEIR OWN RISK.

LE MINISTÈRE DE LA DÉFENSE NATIONALE NE GARANTIT PAS EXACTITUDE DES INFORMATIONS CONTENUES DANS CE DOCUMENT POUR FINS AUTRES QUE CEUX DE LA DÉFENSE NATIONALE. LE MINISTÈRE N'ASSUME AUCUNE RESPONSABILITÉ EN VERTU D'UNE TOUTE UTILISATION DE CE DOCUMENT ET TOUTE PERSONNE D'UTILISER CE DOCUMENT OU LES RENSEIGNEMENTS QUI Y SONT FAIT A LEURS PROPRES RISQUES.

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED/SAUF INDICATION CONTRAIRE: 1 DIMENSIONS ARE IN INCHES/DIMENSIONS SONT EN POUCES 2 TOLERANCES TOLERANCES FRACTIONS FRACTIONS DECIMALS XXX ± DECIMALS XX ± ANGLES X ± 3 SURFACE FINISH FINIS DE SURFACES	1/8 ± ± ± 0.1 ± ± √	APPLICATION/USAGE CF-PS-9479-1 SCALE/ ECHELLE 2:1 
INTERPRETATION/ INTERPRÉTER	LEVEL/NIVEAU 3	

	National Défence		National Défence nationale	Canada
TITRE/TITRE				DATE NOV. 01, 2012 NOV. 01, 2012
CF PACESTICK, LABEL				A3
FC MESURE-PAS, ÉTIQUETTE				DRAWING NO DU DESSIN CF-PS-9479-3
SHEET FEUILLE				OF 1



NOTES:

- 1 REMOVE ALL BURRS AND SHARP EDGES.
- 2 MARK GAUGE BAR WITH CHISEL POINT OR EQUIVALENT AS SHOWN, 9 PLACES.
- 3 MARK TO THE LEFT OF CHISEL POINTS AS INDICATED IN 0.125 HIGH CHARACTERS AS SHOWN. THE PATTERN SHALL BE CUT IN SUCH A MANNER AS TO PRODUCE A CLEAR IMPRESSION ON SUBSTRATE.
- 4 THE DIE SHALL BE HIGH-GRADE ALLOY TOOL STEEL SQUARE BAR STOCK THAT SHALL HAVE A ROCKWELL "C" HARDNESS OF 60 TO 63 AT THE PATTERN END; A ROCKWELL "C" HARDNESS OF 49 TO 53 AT THE STRIKING END, AND A ROCKWELL "C" HARDNESS OF 55 TO 60 ON THE SHANK MIDWAY BETWEEN THE TWO ENDS.

NOTES:

- 1 ÉBAVURER ET CHANFREINER LES ARRÊTES.
- 2 ENTAILLER LA BARRE JAUGE AU CISEAU OU ÉQUIVALENT TEL QU'INDIQUÉ, 9 ENDROITS.
- 3 ENTAILLER LES CARACTÈRES DE 0.125 À LA GAUCHE DES ENTAILLURES AU CISEAU, TEL QU'INDIQUE. LE PATRON DOIT ÊTRE ENTAILLÉ DE FAÇON À DONNER UNE IMPRESSION CLAIEMENT USIBLE.
- 4 LA MATRICE DOIT ÊTRE PRODUITE D'UNE BARRE CARRÉE D'ALLIAGE D'ACIER FIN AVEC UNE DURETÉ ROCKWELL "C" DE 60 À 63 AU BOUT DE LA MATRICE; UNE DURETÉ ROCKWELL "C" DE 49 À 53 AU BOUT DE CHOC, ET UNE DURETÉ ROCKWELL "C" DE 55 À 60 SUR LA TIGE ÉQUIDISTANT ENTRE LES DEUX EXTRÉMITÉS.

NOTICE

THE DEPARTMENT OF NATIONAL DEFENCE DOES NOT WARRANT OR GUARANTEE THE CORRECTNESS OR ACCURACY OF THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DOCUMENT FOR OTHER THAN OFFICIAL DEFENCE PURPOSES. THE DEPARTMENT OF NATIONAL DEFENCE DOES NOT GRANT ANY LICENCE, CONVEY ANY INTELLECTUAL PROPERTY, OR GIVE PERMISSION FOR ANY USE IN WHOLE OR IN PART BY THE RECIPIENT. THE USER OF THIS DOCUMENT, AND ANY SUCH PERSON USING THIS DOCUMENT OR THE INFORMATION THEREIN DOES SO AT THEIR OWN RISK.

NOTICE

LE MINISTÈRE DE LA DÉFENSE NATIONALE NE GARANTIT PAS EXACTITUDE DES INFORMATIONS CONTENUES DANS CE DOCUMENT POUR FINS AUTRES QUE CEUX DE DÉFENSE OFFICIELLE. LE MINISTÈRE DE LA DÉFENSE NATIONALE N'ACCORDE AUCUNE LICENCE, NE CONVEYER AUCUNE PROPRIÉTÉ INTELLECTUELLE, NI DONNER L'AUTORISATION POUR TOUTE UTILISATION DANS SA TOTALITÉ OU EN PARTIE. L'UTILISATEUR DE CE DOCUMENT, ET TOUTE PERSONNE UTILISANT CE DOCUMENT OU LES INFORMATIONS QU'IL Y SONT FAIT À LEURS PROPRES RISQUES.

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED/SAUF INDICATION		APPLICATION/USAGE	
CONTRACT: 1 DIMENSIONS ARE IN INCHES/DIMENSIONS SONT EN POUCES		CF-PS-9479-1	
2 TOLERANCES FRACTIONS	± 1/8		
3 SURFACE FINISH	XX ± 0.1		
4 ANGLES	XX ±		
5 FINIS DE SURFACES	✓		
INTERPRETATION/INTERPRÉTATION	LEVEL/NEAU	3	1:1

Canada		DATE NOV. 01. 2012		A2	
National Defence nationale		DRAWING NO DU DESSIN		CF-PS-9479-4	
TITLE/TITRE		CF PACESTICK, GAUGE BAR		SHEET 1 OF 1	
		FC MESURE-PAS, CALIBRE		FEUILLE 1 DE 1	

IDENTIFYING INFO D'IDENTIFICATION		NOMENCLATURE/DESCRIPTION		SPECIFICATION SPECIFICATION		CODE IDENT CODE D'IDENT	
ITEM NO DE L'ART							
QTY/OTE							
1		BAR, FLAT, BRASS, 0.125 THK BARRE, PLAT, LAITON, 0.125 ÉPAISSEUR		ASTM B16/B16M-10			

