



RETURN BIDS TO:

RETOURNER LES SOUMISSIONS À:

**Bid Receiving - PWGSC / Réception des soumissions -
TPSGC**

11 Laurier St./ 11, rue Laurier

Place du Portage, Phase III

Core 0B2 / Noyau 0B2

Gatineau, Québec K1A 0S5

Bid Fax: (819) 997-9776

**SOLICITATION AMENDMENT
MODIFICATION DE L'INVITATION**

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

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

Comments - Commentaires

Vendor/Firm Name and Address

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

Issuing Office - Bureau de distribution

**Clothing and Textiles Division / Division des vêtements
et des textiles**

11 Laurier St./ 11, rue Laurier

6A2, Place du Portage

Gatineau, Québec K1A 0S5

Title - Sujet RUCKSACK ASSEMBLY	
Solicitation No. - N° de l'invitation W8486-173417/B	Amendment No. - N° modif. 009
Client Reference No. - N° de référence du client W8486-173417	Date 2019-03-22
GETS Reference No. - N° de référence de SEAG PW-\$\$PR-765-76298	
File No. - N° de dossier pr765.W8486-173417	CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME
Solicitation Closes - L'invitation prend fin at - à 02:00 PM on - le 2019-04-02	
Time Zone Fuseau horaire Eastern Daylight Saving Time EDT	
F.O.B. - F.A.B. Plant-Usine: <input type="checkbox"/> Destination: <input type="checkbox"/> Other-Autre: <input type="checkbox"/>	
Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à: Dubé, Jonah	Buyer Id - Id de l'acheteur pr765
Telephone No. - N° de téléphone (613) 859-0788 ()	FAX No. - N° de FAX () -
Destination - of Goods, Services, and Construction: Destination - des biens, services et construction:	

Instructions: See Herein

Instructions: Voir aux présentes

Delivery Required - Livraison exigée	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

MODIFICATION DE L'INVITATION 009

La présente modification à la sollicitation vise à répondre des questions reçues de l'industrie et pour apporter des modifications à la sollicitation.

SECTION A - QUESTIONS ET RÉPONSES

Question 21

L'appendice D1, point 3.5.1.4, est différent de l'annexe B, point 3.6.2. Pouvez-vous clarifier s'il vous plait?

Réponse 21

Veuillez vous référer au Changement 7 ci-dessous.

Question 22

L'appendice D1, point 3.5.1.7, est différent de l'annexe B, point 3.6.5. Pouvez-vous clarifier s'il vous plait?

Réponse 22

Veuillez vous référer au Changement 8 ci-dessous.

Question 23

L'appendice D1, point 3.5.1.10.3, est différent de l'annexe B, point 3.6.8. Pouvez-vous clarifier s'il vous plait?

Réponse 23

Veuillez vous référer au Changement 9 ci-dessous.

Question 24

PARTIE 6 - clauses du contrat subséquent - Doit-il être complété ou est-ce seulement lors de l'attribution du contrat?

Réponse 24

Nous demandons que les informations manquantes soient fournies avec la soumission. Toutefois, si cette information est manquante, elle sera demandée au soumissionnaire retenu à l'attribution du contrat.

Question 25

Le modèle reçu indique NNO 8465-20-001-2864. Il ne correspond à aucun des numéros fournis dans la sollicitation. Pouvez-vous s'il vous plaît confirmer la taille du motif reçu?

Réponse 25

Les modèles complets envoyés avec les données techniques supplémentaires correspondent à la taille Moyen et ne comportent pas de NNO.

La liste des pièces de patron (annexe B1), porte le titre NNO 8465-20-001-2864 et contient de petites images de toutes les pièces de patron, y compris toutes les tailles des pièces de patron graduées.

Le NNO 8465-20-001-2864 est le NNO générique de l'assemblage de sac à dos complet de toute taille (toute combinaison de tailles de sous-assemblage); il ne représente pas un élément physique spécifique. En tant que tel, il n'existe pas d'objet physique marqué ou étiqueté avec le NNO 8465-20-001-2864.

Question 26

6.21.1 Échantillons préalables à l'adjudication. Les échantillons sont requis 60 jours à compter de la date d'attribution du contrat. Les échantillons peuvent-ils être réalisés avec un tissu de couleur solide ou le tissu CADPAT est-il requis?

Réponse 26

Les échantillons de pré-production doivent être fabriqués avec du tissu CADPAT, conformément à l'invitation.

Question 27

6.20 Aurait-il une clause de rachat concernant les tissus, puisque nous serons confrontés à une quantité minimum de commande à commander?

Réponse 27

Il n'y aura pas de rachat des tissus.

Question 28

Nous avons eu des problèmes avec l'acquisition du Leno Mesh. Le fournisseur que nous avons utilisé auparavant n'est plus en affaires. Nous essayons de trouver une source alternative qui réponde à l'exigence de contenu canadien. Le Canada a fourni des échantillons pour la construction de l'échantillon préalable à l'adjudication. Le MDN peut-il fournir la source du produit qu'il a fourni?

Réponse 28

Le filet à armure gaze fourni pour construire les échantillons préalables à l'adjudication est un produit représentatif et le Canada n'a pas vérifié qu'il satisfaisait les exigences spécifiées pour le filet décrites dans les données de fabrication (annexe B).

La liste ci-dessous décrit trois options possibles pour l'achat d'un filet à armure gaze. Toutefois, il incombe au soumissionnaire de confirmer que tout produit acheté répond aux exigences des données de fabrication. Si certains critères pour le maillage ne peuvent pas être satisfaits, les soumissionnaires doivent identifier ces critères pour le Canada.

Les soumissionnaires peuvent fournir les résultats des tests du filet en utilisant des méthodes de test équivalentes ASTM, ISO ou AATCC. D'autres méthodes et résultats d'essai seront soumis à l'approbation de l'autorité technique.

1. Le Canada a fourni des échantillons de tissu PV04 d'Apex Mills de Inwood, NY, États-Unis. Ce tissu peut être capable de répondre aux exigences en matière de Leno mesh des données de fabrication (annexe B).
2. Le tissu LM54 de Eastex Products, Inc. de Holbrook, MA, États-Unis, peut être en mesure de satisfaire aux exigences en matière de filet à armure gaze des données de fabrication (Annexe B).
3. Les soumissionnaires sont également encouragés à contacter l'Association canadienne de l'industrie du textile pour obtenir de l'aide pour trouver des produits textiles.

Veuillez vous référer au Changement 10 ci-dessous.

Question 29

Selon l'annexe A, paragraphe 4.1.3.2. Des rapports de test de tissu (4.1.3.2.2.1) et de sangles (4.1.3.2.2.6) sont requis à mi-parcours de la production des quantités garanties. En raison de la petite quantité, est-il possible de déroger à l'exigence du rapport de test?

Réponse 29

Les rapports de test requis à mi-chemin de la production des quantités garanties, identifiés à l'annexe A, para. 4.1.3.2.2.1 (tissu) et par. 4.1.3.2.2.6 (Webbing) sont annulés. Toutefois, dans l'éventualité où le Canada émettrait une demande de contrat pour des quantités supplémentaires (au-dessus de la production garantie), ces rapports de test seront nécessaires avant le début de la production et devront être soumis à l'autorité technique.

.....

SECTION B – CHANGEMENTS À L'INVITATION

Changement 7 À l'annexe B,

SUPPRIMER :

3.6.2 Sauf indication contraire, les réserves de couture doivent être d'au moins 9,5 mm.

INSÉRER :

3.6.2 Sauf indication contraire, les réserves de couture doivent être d'au moins 9,5 mm (3/8 po).

À l'appendice D1,

SUPPRIMER :

3.5.1.4 Les réserves de couture doivent être de 9,5 ± 2,5 mm (3/8 ± 3/32 po).

INSÉRER :

3.5.1.4 Sauf indication contraire, les réserves de couture doivent être d'au moins 9,5 mm (3/8 po).

Changement 8 À l'annexe B,

SUPPRIMER :

3.6.5 Les extrémités des coutures doivent être arrêtées par des points arrière pour éviter l'effilochage. Les points arrière doivent avoir une longueur minimale de 12,7 mm. Tous les bouts de fil doivent être coupés.

INSÉRER :

3.6.5 Les extrémités de toutes les piqûres, y compris les casses de fil, doivent être arrêtées par au moins 3 points arrière. Tous les bouts de fil doivent être coupés.

À l'appendice D1,

SUPPRIMER :

3.5.1.7 Les extrémités de toutes les piqûres, y compris les casses de fil, doivent être arrêtées par des points arrière sur 9,5 mm (3/8 po) ou plus.

INSÉRER :

3.5.1.7 Les extrémités de toutes les piqûres, y compris les casses de fil, doivent être arrêtées par au moins 3 points arrière.

Changement 9 À l'annexe B,

SUPPRIMER :

3.6.8.1 Deux longueurs de brides d'arrêt sont utilisées pour confectionner le havresac : 25 mm et 50 mm. Les brides d'arrêt doivent être conformes au point 304 de la norme CAN/CGSB-54.1, Partie 1 et au modèle réglementaire. Les brides d'arrêt doivent être conformes au tableau suivant :

	Longueur	Points par pouce	Emplacement
3.6.8.1.1	25 mm (1 po)	25	Sangle de 25 mm (1 po)
3.6.8.1.2	50 mm (2 po)	25	Sangle de 50 mm (2 po)

INSÉRER :

- 3.6.8.1 Deux longueurs de brides d'arrêt sont utilisées pour confectionner le havresac : 22 mm et 47 mm. Les brides d'arrêt doivent être conformes au point 304 de la norme CAN/CGSB-54.1, Partie 1 et au modèle réglementaire. Les brides d'arrêt doivent être conformes au tableau suivant :

	Longueur	Points par pouce	Emplacement
3.6.8.1.1	Au moins 22 mm (7/8 po)	25 à 35	Sangle de 25 mm (1 po)
3.6.8.1.2	Au moins 47 mm (1-7/8 po)	25 à 35	Sangle de 50 mm (2 po)

À l'appendice D1,

SUPPRIMER :

- 3.5.1.10.1 Les points zigzag doivent être exécutés conformément à la norme CAN/CGSB-54.1, au point noué 304, avec de 11 à 14 points par centimètre (de 28 à 35 points par pouce).

- 3.5.1.10.3 La longueur de la bride d'arrêt doit être de 22 ± 2 mm (7/8 ± 1/16 po).

INSÉRER :

- 3.5.1.10.1 Les points zigzag doivent être exécutés conformément à la norme CAN/CGSB-54.1, au point noué 304, avec de 10 à 14 points par centimètre (de 25 à 35 points par pouce).

- 3.5.1.10.3 La longueur de la bride d'arrêt doit être d'au moins 22 mm (7/8 po).

Changement 10

À l'annexe A,

SUPPRIMER :

- 4.1.2.1.1.6 Filet, armure gaze B.3.3.9.1.3,
B.3.3.9.1.4,
B.3.3.9.1.5,
B.3.3.9.1.6.

INSÉRER :

- 4.1.2.1.1.6 Filet, armure gaze B.3.3.9.1.3,
B.3.3.9.1.4,
B.3.3.9.1.5.

À l'annexe B,

SUPPRIMER :

- 3.3.9.1 Le matériau utilisé pour fabriquer la poche du rabat supérieur du havresac doit être un filet à armure gaze en nylon enduit de résine et d'un apprêt antimicrobien qui respecte les exigences du tableau ci-dessous. Il doit être de couleur noire.

INSÉRER :

- 3.3.9.1 Le matériau utilisé pour fabriquer la poche du rabat supérieur du havresac doit être un filet à armure gaze en nylon enduit de résine et il devrait avoir un apprêt antimicrobien. Il doit être de couleur noire. Le tableau ci-dessous doit être utilisé comme guide dans la sélection d'un tissu maillé. Des méthodes d'essais équivalentes ASTM, ISO ou AATCC peuvent être

utilisées à la place des méthodes CAN-CGSB spécifiées. Des variations dans les résultats des tests peuvent survenir et doivent être approuvées par l'autorité technique.

À l'appendice D1,

SUPPRIMER :

3.5.1.7 Les extrémités de toutes les piqûres, y compris les casses de fil, doivent être arrêtées par des points arrière sur 9,5 mm (3/8 po) ou plus.

INSÉRER :

3.5.1.7 Les extrémités de toutes les piqûres, y compris les casses de fil, doivent être arrêtées par au moins 3 points arrière.

.....
TOUS LES AUTRES TERMES ET CONDITIONS DEMEURENT INCHANGÉS
.....