



## 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

L'Esplanade Laurier,

East Tower 7th Floor

Tour est 7e étage

140 O'Connor, rue O'Connor,

Ottawa

Ontario

K1A 0R5

<b>Title - Sujet</b> Gestion de Solutions de Vêtements G	
<b>Solicitation No. - N° de l'invitation</b> F7053-180008/A	<b>Amendment No. - N° modif.</b> 001
<b>Client Reference No. - N° de référence du client</b> F7053-180008	<b>Date</b> 2019-07-02
<b>GETS Reference No. - N° de référence de SEAG</b> PW-\$\$PR-714-77137	
<b>File No. - N° de dossier</b> pr714.F7053-180008	<b>CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME</b>
<b>Solicitation Closes - L'invitation prend fin</b> <b>at - à 02:00 PM</b> <b>on - le 2019-07-31</b>	<b>Time Zone</b> <b>Fuseau horaire</b> Eastern Daylight Saving Time EDT
<b>F.O.B. - F.A.B.</b> <b>Plant-Usine:</b> <input type="checkbox"/> <b>Destination:</b> <input checked="" type="checkbox"/> <b>Other-Autre:</b> <input type="checkbox"/>	
<b>Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à:</b> Sinka, William	<b>Buyer Id - Id de l'acheteur</b> pr714
<b>Telephone No. - N° de téléphone</b> (613) 410-6806 ( )	<b>FAX No. - N° de FAX</b> (613) 943-7970
<b>Destination - of Goods, Services, and Construction:</b> <b>Destination - des biens, services et construction:</b>	

Instructions: See Herein

Instructions: Voir aux présentes

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

---

La modification 001 de l'invitation concerne les points suivant :

1. La date de clôture du 10 juillet 2019 est reportée au 31 juillet 2019.
2. Pour apporter les modifications suivantes aux clauses et conditions uniformisées:

### **Modifications**

## **SECTION 7 – Clauses du contrat subséquent**

### **7.3 Standard Clauses and Conditions**

#### **Insérer :**

**7.3.1.1** section 05 (2008-05-12) Exécution des travaux du 2030, Conditions générales – besoins plus complexes de biens est modifié comme suit :

#### **À la sous- section 2 insérer:**

- e. sélectionner et engage un nombre suffisant de personnes qualifiées;
- f. exécuter les travaux conformément aux normes de qualité jugées acceptables par le Canada et en pleine conformité avec les spécifications et toutes les exigences du contrat;
- g. surveiller la réalisation des travaux de façon efficiente et efficace en vue de s'assurer que la qualité de leur exécution est conforme à celle énoncée dans le contrat.

#### **Après la sous- section 5 insérer :**

6. Les travaux ne doivent pas être exécutés par des personnes qui, de l'avis du Canada, sont incompetentes ou ne se sont pas conduites convenablement ou de façon appropriée.
7. Tous les services rendus en vertu du contrat devront, au moment de l'acceptation, libres de vices d'exécution et qu'ils satisfont aux exigences du présent contrat. Si l'entrepreneur doit corriger ou remplacer les travaux ou une partie de ceux-ci, il le fait à ses frais.
8. L'entrepreneur ne peut pas utiliser les installations, l'équipement ou le personnel du Canada pour exécuter les travaux à moins que le contrat le prévoit explicitement. L'entrepreneur doit le faire savoir d'avance à l'autorité contractante s'il doit avoir accès aux installations, à l'équipement ou au personnel du Canada pour exécuter les travaux. L'entrepreneur doit accepter de se conformer, et doit voir à ce que ses employés et ses sous-traitants se conforment, à tous les ordres permanents, mesures de sécurité, politiques et autres règles en vigueur à l'emplacement des travaux.

#### **Insérer :**

**7.3.1.2** Section 37 (2008-05-12) Pots-de-vin du 2030, Conditions générales – besoins plus complexes de biens est modifié comme suit :

---

### **2030 37 (2008-05-12) Pots-de-vin ou conflits**

1. L'entrepreneur déclare qu'aucun pot-de-vin, cadeau, bénéfice ou autre avantage n'a été ni ne sera payé, donné, promis ou offert, directement ou indirectement, à un représentant ou à un employé du Canada ni à un membre de sa famille, en vue d'exercer une influence sur l'attribution ou la gestion du contrat.
2. L'entrepreneur ne doit pas influencer ou tenter d'influencer une décision du Canada, ni y prendre part de quelque façon que ce soit, en sachant que cette décision pourrait lui profiter. L'entrepreneur ne doit avoir aucun intérêt financier dans les affaires d'un tiers qui entraîne ou semble entraîner un conflit d'intérêts relativement au respect de ses obligations en vertu du contrat. Si un tel intérêt financier est acquis pendant la durée du contrat, l'entrepreneur doit le déclarer immédiatement à l'autorité contractante.
3. L'entrepreneur déclare que, au mieux de sa connaissance après s'être renseigné avec diligence, aucun conflit n'existe ni ne se manifestera probablement dans l'exécution du contrat. Si l'entrepreneur prend connaissance de quelque chose qui entraîne ou qui entraînera probablement un conflit relativement à son rendement en vertu du contrat, il doit immédiatement en faire part à l'autorité contractante par écrit.
4. Si l'autorité contractante est d'avis qu'il existe un conflit par suite de la divulgation faite par l'entrepreneur ou par suite de toute autre information portée à son attention, l'autorité contractante peut exiger que l'entrepreneur prenne des mesures pour résoudre le conflit ou pour mettre fin à celui-ci d'une façon quelconque ou, à son entière discrétion, peut résilier le contrat pour inexécution. On entend par conflit toute question, circonstance ou activité ou tout intérêt qui touche l'entrepreneur, son personnel ou ses sous-traitants et qui peut nuire ou sembler nuire à la capacité de l'entrepreneur d'exécuter le travail avec diligence et impartialité.

#### **Insérer :**

**7.3.1.3 2030 (2018-06-21), Conditions générales** - besoins plus complexes de biens est modifié comme suit :

### **2030 46 (2008-05-12) Harcèlement en milieu de travail**

1. L'entrepreneur reconnaît la responsabilité du Canada d'assurer à ses employés un milieu de travail sain et exempt de harcèlement. On peut trouver sur le site Web du Conseil du Trésor une copie de la [Politique sur la prévention et la résolution du harcèlement](#) qui s'applique également à l'entrepreneur.
2. L'entrepreneur ne doit pas, en tant qu'individu, ou en tant qu'entité constituée ou non en personne morale, par l'entremise de ses employés ou de ses sous-traitants, harceler, maltraiter, menacer ou intimider un employé, un entrepreneur ou un autre individu employé par le Canada ou travaillant sous contrat pour celui-ci, ou exercer une discrimination contre lui. L'entrepreneur sera informé par écrit de toute plainte et aura le droit de répondre par écrit. Après avoir reçu la réponse de l'entrepreneur, l'autorité contractante déterminera, à son entière discrétion, si la plainte est fondée et décidera de toute mesure à prendre.

3.

### **2030 47 (2012-05-12) Accès à l'information**

Les documents créés par l'entrepreneur et qui relèvent du Canada sont assujettis aux dispositions de la Loi sur l'accès à l'information. L'entrepreneur reconnaît les responsabilités du Canada en vertu de la Loi sur l'accès à l'information et doit, dans la mesure du possible, aider le Canada à s'acquitter de ces responsabilités. De plus, l'entrepreneur reconnaît que

l'article 67.1 de la Loi sur l'accès à l'information stipule que toute personne qui détruit, modifie, falsifie ou cache un document ou ordonne à une autre personne de commettre un tel acte, dans l'intention d'entraver le droit d'accès prévu à la Loi sur l'accès à l'information, est coupable d'un acte criminel passible d'un emprisonnement ou d'une amende, ou les deux.

### **Section 7.3.2 Conditions générales supplémentaires :**

#### **Insérer :**

4010 (2012-07-16) Services - besoins plus complexes

#### **3. De fournir les réponses aux questions de soumissionnaire :**

##### **Question 1**

Pouvez-vous s'il vous plaît fournir des informations concernant un éventuel transfert d'article? S'il y en a un, pouvez-vous s'il vous plaît fournir une liste avec la quantité?

##### **Réponse 1**

Il n'y aura pas de transfert d'article au prochain fournisseur de service.

##### **Question 2**

Une organisation cliente peut-elle elle-même être considérée comme un fournisseur de services précédent?

##### **Réponse 2**

Oui

##### **Question 3**

ISO 9001:2015 peut-il également être considéré?

##### **Réponse 3**

ISO 9001:2015 sera accepté.

##### **Question 4**

Dans la spécification 788- Cargo Short, la taille fait référence à une Annexe A. Pouvez-vous s'il vous plaît fournir l'Annexe A.

##### **Réponse 4**

L'Annexe A n'existe pas. Veuillez vous reporter à la description d'achat modifiée PD CCG 345 pour adresser la taille.

##### **Question 5**

Dans l'Annexe B, LIUC, quelles spécifications pouvons-nous utiliser pour les articles des lignes 125 et 126?

##### **Réponse 5**

Les spécifications des articles 125 et 126 sont identiques à ceux de l'article 366, avec l'ajout de

Solicitation No. - N° de l'invitation  
**F7053-180008/A**  
Client Ref. No. - N° de réf. du client  
**F7053-180008**

Amd. No. - N° de la modif.  
**001**  
File No. - N° du dossier  
**pr714. F7053-180008**

Buyer ID - Id de l'acheteur  
**pr714**  
CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

---

rangées de feuilles d'érables sur le sommet.

#### **Question 6**

Dans les spécifications du T-shirt à encolure ronde, les mensurations du vêtement de poitrine se rapportent à une Annexe A. Pouvez-vous s'il vous plaît fournir l'Annexe A?

#### **Réponse 6**

L'Annexe A n'existe pas. Veuillez vous reporter à la Description d'Achat modifiée MECTS-#4014689 et à la Description d'Achat MECTS-#4016579 pour adresser la taille.

Toutes les autres modalités et conditions demeurent inchangées.

Une soumission déjà déposée peut être modifiée avant la date de clôture, en envoyant les documents modifiés à l'Unité de réception des soumissions et en indiquant sur l'enveloppe le numéro de l'invitation F7053-180008 ainsi que la date de clôture du 31 juillet 2019.

## **PURCHASE DESCRIPTION**

**ITEM: CARGO SHORTS - UNISEX - ENVIRONMENT CANADIAN COAST GUARD.**

## **SCOPE**

This purchase description describes the requirement for a Canadian Coast Guard, Unisex, cargo short. They must be 60% Cotton/40% Polyester blend, twill fabric, colour Canadian Coast Guard Navy. Shorts have cargo side pockets, back pockets and front pockets. There are 6 regular belt loops and 3 additional duty belt loops. There is a wide elastic waistband with silicone shirt-grip strip and fly lining with button tab.

**\*\*REFERENCE MEASUREMENTS ARE FOR SIZE 32.**

A sealed sample identified by this purchase description number must constitute the standards for any properties not identified by this purchase description.

## **APPLICABLE PUBLICATIONS:**

The following Standards must form part of this requirement:

**CAN/CGSB-54.1-M90:** Stitches and Seams, Parts 1 and 2;

**CAN/CGSB-86.1-2003:** Care Labeling of Textiles;

**CAN/CGSB 4.2** – Textile Test Methods 5.1, 6, 9.2, 12.3, 18.3, 19.1, 22, 23, 36, 51.2, 58 & 63.3/ BS 6806: Part 3.

**ASTM D-2724:** Peel Strength

**ASTM E – 96-93 MVT** - Procedure B & BW

All standards can be ordered by contacting:

**Canadian General Standard Board**

Sales Unit

Place du Portage Phase III

Gatineau Quebec K1A 1G6

Tel: (819) 956-3500

1-800-665-CGSB

Fax: (819) 956-5644

[www.pwgsc.gc.ca/cgsb/home/index-e.html](http://www.pwgsc.gc.ca/cgsb/home/index-e.html)

**American Society Testing Materials**

(ASTM)

1916 Race Street

Philadelphia, PA, 19103

[www.astm.org](http://www.astm.org)

## **MATERIALS AND MANUFACTURE:**

**Contractor's Supply:**

**Shell Fabric - Cargo Short**

The shell fabric must be a 60% Cotton/40% Polyester blend. The fabric must comply with the requirements of Table 1.

Finish: fabric must be treated with a wrinkle resistant and soil-release finishes.

Colour: Canadian Coast Guard Navy.

**Table 1 / Tableau 1**

**Fabric – 60% Cotton/ 40% Polyester  
Tissu – 60% coton/ 40% polyester**

<b>Property Propriété</b>	<b>CAN/CGSB 4.2 – Test Method - Méthode d'essai</b>	<b>Specified Requirement/ Exigence prescrite</b>	<b>Minimum Acceptable/ Minimum acceptable</b>	<b>Maximum Acceptable/ Maximum acceptable</b>
Weave / Armure		2X1 Twill Sergé 2X1		
Mass / Masse linéique	5.1 – M	261 g/m <sup>2</sup> * (7.7 oz/yd <sup>2</sup> )	- 5%	
Woven Fabric Count Yarns per Inch / Nombre de fils par pouce	6 - M		Warp 35 per cm / 89 per inch Weft 18 per cm/ 46 per inch Chaîne 35 par cm (89 par pouce) Trame 18 par cm (46 / pouce)	+/- 2
Width / Largeur		160 cm / 63"	157 cm / 62"	
Breaking Strength / Résistance à la rupture	9.2 –M		Warp 800 N / 180 lbs Weft 420 N / 90 lbs Chaîne 801 N/ 180 lb Trame 420 N/ 90 lb	
Tear Strength / Résistance à la déchirure	12.3 – M		Warp 30 N Weft 25 N Chaîne 30 N Trame 25 N	+/- 10%
Colourfastness to Light /	18.3		L4	

Solidité des teintures à la lumière	Test No 2/ Essai n° 2			
Colourfastness to Laundering / Solidité de la couleur au lavage	19.1 Test No 2/ Essai n° 2		GS 4 EG 4	
Colourfastness to Crocking / Solidité de la couleur au frottement	22	Grey Scale Wet 3 Dry 4 Échelle de gris 3 – humide 4- sec		
Colourfastness to Perspiration / Solidité de la couleur à la sueur	23		No more change in colour than GS 4 / Aucune dégradation supérieure à EG 4 No more staining than GS 3 / Aucun dégorgement supérieur à EG 3	
Dimensional Change in washing % - Changement dimensionnel au blanchissage %	58			Warp 3 % Weft 2 % Chaîne 3 % Trame 2 %
Pilling / Résistance au boulochage	51.2		Numerical Rating 4 (after 120 min.) Cote numérique 4 (après 120 min)	
Free formaldehyde, ppm	No. 63.3/ BS 6806: Part 3**			300

\* Finished Weight/ Masse linéique de l'article fini.

\*\* The free formaldehyde may also be tested in accordance with AATCC Test Method 112-1998. In case of a dispute, the method described in CAN/CGSB-4.2 No. 63.3/ BS 6806: Part 3 will be the preferred method.

### **Interfacing**

100% Polyester non-woven, fusible 85 g/m<sup>2</sup>

(2.5 oz/yd<sup>2</sup>)

Colour: Charcoal or black



Note: The contractor must ensure that fusing conditions are in accordance with those recommended by the fusible interfacing supplier. Fusible interfacings must show no evidence of distortion, delamination or bubbling.

**Pocketing**

50% Polyester/ 50% Rayon blend, twill weave 170 g/m<sup>2</sup> (5.01 oz/yd<sup>2</sup>)  
Colour: Charcoal or grey.

**Buttons**

Buttons for waistband and button tab: must be melamine plastic, 22 ligne with 4 holes.

Colour must match the shell fabric.

Buttons for large belt keepers: must be bar type – double slotted - melamine plastic, 22 ligne.

Colour must match the shell fabric.

**Slide Fastener**

Coil type with 0.6 cm (1/4”) closed polyester elements, polyester tape, autolock slide.

Colour to match shell material.

**Hook and Bar**

For front waistband closure: two (2), Universal size #18, two or three prong hooks and bars, steel with nickel-plated finish.

**Waistband Shirt Gripper**

The gripper elastic must be 1 cm (3/8”) synthetic rubber chain, double chain type, on lino tape.

**Thread**

For all serging, seaming, stitching and buttonholes:

Polyester, staple R-40 Tex, in accordance with CGSB Standard 4-GP-139-M.

Colour must match shell material.

As an alternative for serging: Polyester multifilament

**Cutting:**

All shell parts of each short must be cut from the same dye lot of material. The inseam of the back pieces must be cut to include a 2.5 cm (1”) outlet allowance at the crotch tapering to 1 cm (3/8”) at the knee.

The centre back waist must be cut to include a 5 cm (2”) outlet allowance tapering to a 1 cm (3/8”) seam at the crotch.

**Stitching:**

All seams must be in accordance with CAN/CGSB-54.1-M90 and unless otherwise specified with 4-5 stitches per cm (10-12 per inch). Stitching must be type 301 lock stitch. As an alternative, the leg seams, the centre back seam and the pocket bags may be lock chain stitched (type 401). The seat seam must be stitched with a double seam. The inseam and outseam must have a 1 cm (3/8") allowance.

**Bartacks:**

Straight bar tacks must be 28-stitch count 1 cm (3/8") long. Triangle bar tacks must be 84-stitch count each side 1 cm (3/8") long .

**Serging:**

All exposed cut edges must be serged using a three- thread serger (Stitch type 504) with a minimum of 2.5 stitches per cm (7 per inch)

**Buttonholes:**

Must be gimp reinforced keyhole type. Ends may be fishtailed or bartacked. There must be no less than 9 stitches per cm (22 per inch). Buttonhole must be sized to accommodate a 22 ligne button.

**Back:**

Each back piece part must have a suppression dart from waist tapering to zero at the top of pocket opening.

Pockets: must be double jetted using a good quality jetting filler which must finish 0.5 cm (3/16") in width. The top jetting must be no less than 3.8 cm (1-1/2") from waistband stitching. The jettings must be sewn to the pocket opening and the "V" portion at each extremity must be folded under, secured at back and bartacked along the top edge. The dimensions of the pocket opening must be as listed in Table II.

Pocket bags must be 15.25 cm (6") deep. The back pocket bag part must extend to the waistband and must be caught in the waistband seam. The pocket bag must be closed along the sides using one of the following methods:

1. A French seam.
2. A four thread mock stitch with a tape insert.
3. A five thread safety stitch.

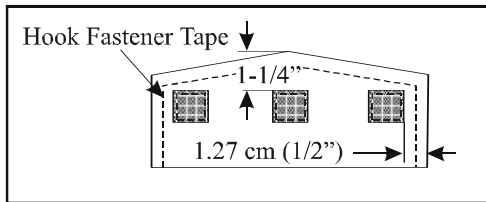
A loop tape must be stitched below the bottom welt to effect proper closure with the hook tape on the pocket flap.

### **Back Pocket Flaps**

Each flap must be made from two (2) pieces of shell fabric. The top ply must be fused. One (1) hook fastener tape, 2.5 cm (1") square, must be centred on the flap, 1.9 cm (3/4") from the pointed edge and stitched all the way around through under ply only. The flaps must be topstitched 0.6 cm (1/4") at side and bottom edges.

The top edge of the flaps must be stitched 1.3 cm (1/2") above the jetting seam, folded over and stitched 0.64 cm (1/4"), ensuring that no raw edges are exposed.

Pocket flap dimensions are as per diagram below.



### **Front Quarter cut pockets**

Must be plain with quarter top pocket style and lined at the crotch with a bias folded piece of pocketing.

Pockets must be quarter top pocket style - pocket

must be 1/8 th of the front - with pockets slanting from the top waistband to the bottom at the side seam.

Pockets must be constructed of one piece of pocketing material finishing 16.5 cm (6-1/2") wide at the bottom of the pocket opening and 31.8 cm (12-1/2") long from where the pocket is sewn into the waistband. There must be a back pocket bag facing of shell fabric measuring 12.7 cm (5") wide at the waistband and tapering to 7.5 cm (3") at

the bottom of the pocket opening. There must be a facing of shell fabric on the front pocket bag measuring 3.2cm (1-1/4") wide. There must be a straight bartack across the top of the pocket opening 0.6 cm (1/4") down from the waistband and a triangular bartack across the bottom of the pocket opening centred on the side seam.

### **Cargo Pockets**

The top edge of the pocket must be turned inside 3.5 cm (1-3/8") with the raw edges turned under, and stitched through to create a 2.5 cm (1") finished hem. The pocket side and bottom edges must be serged, turned under and stitched through 0.16 cm (1/16"). Openings must be bartacked at each extremity. Three (3) loop fastener tapes, 2.5 cm (1") square, must be box stitched on each pocket to effect proper closure with their counterparts on the pocket flap.

The finished cargo pocket must measure 21 cm (8-1/4") in width and 22.9 cm (9") in height.

**Cargo Pocket Flaps**

Each flap must be made from two (2) pieces of shell fabric. The top ply must be fused. Three (3) hook fastener tapes, 2.5 cm (1") square, must be positioned as shown on drawing below and stitched all through under ply only. The flaps must be topstitched 0.6 cm (1/4 in) at side and bottom edges. The top edge of the flaps must be stitched 1.3 cm (1/2") above the pocket, folded over and stitched 0.6 cm (1/4"), ensuring that no raw edges are exposed. The finished pocket flap must measure 21.6 cm (8-1/2") in width and 5.7 cm (2-1/4") alongside edge.

**FLY OPENING:****Left Side**

The left side must have a fused facing made of shell fabric and the back edge must be serged. The slide fastener must be secured to the facing and must be joined to the front edge and topstitched to the forepart, 3.17 cm (1-1/4") from the front edge, through all plies, gradually curving at the bottom of the fly opening. A bartack must be placed at the end of the fly opening.

**Right Side**

The right side must have a lined and interfaced fly curtain made of shell fabric. The fly curtain lining and interfacing must extend to the inseam to finish 2.54 cm (1") wide. The slide fastener must be inserted between the fly curtain and the right front top stitched 0.16 cm (1/16") gauge securing the folded back edge of the fly curtain lining. An extension piece, for the inside button closure, must be inserted between plies of the outer edge of the fly. As an alternative, the extension may be an intragal part of the fly curtain. A gimp reinforced eyelet buttonhole must be centered on the extension.

**Waistband**

The contoured self-waistband must finish 5 cm (2") wide. The shirt grip must be attached in the centre of the complete waistband. The interfacing must be fused to the waistband facing. The waistband lining must incorporate all the materials as specified. The waistband must extend from the centre back to the back edge of the fly facing on the left front back and must extend from the centre back to the edge of the fly curtain on the right front. The button and buttonhole must be positioned to effect a smooth closure when slide fastener is closed. There must be no evidence of distortion.

**Belt Loops**

Six (6) belt loops must be evenly spaced on the waistband. The top of the loop must be secured between the waistband shell and its facing, the bottom of the loop must be bartacked to the body of the pant 1.3 cm (1/2") below the waistband joining seam. Loops must be 1.9 cm (3/4") wide, have a minimum functional opening of 5.7 cm (2-1/4"), and be constructed of one ply of shell fabric folded and serged.

**Belt Keepers**

There must be a minimum of three (3) button-down belt keepers designed to accommodate and secure wearing of an enforcement equipment belt. These loops must be 2.5 cm (1") wide, 7.5 cm (3") in length and must be placed at centre back and both side seams. Belt loops must have a mitred point with a buttonhole 1.3 cm (1/2") from the end of the belt keeper.

**SIZING**

EX. Size 32 Label : Waist 34-1/2", Outseam 23-1/4", Inseam 12-1/2", Front Rise 11-3/8", Back Rise 16" (all measurements +/- 2%)

**LABELLING**

Each pair of pants must be permanently identified with a bilingual label indicating:

1. Size
2. Fiber Content - 65% Polyester/ 35% Cotton
3. Care label
4. Contract number



No Fabric softener.

Rinse well.

Remove promptly after drying.

**PACKAGING**

Must be in accordance with the best commercial packaging, unless otherwise specified in the procurement document. Each pair of shorts and each liner must be packaged in a separate clear polyethylene bag.

## **DESCRIPTION D'ACHAT**

GARDE CÔTIÈRE CANADIENNE

### **ARTICLE : T-SHIRT À ENCOLURE RONDE**

#### **Portée**

La présente description d'achat décrit les exigences relatives à un t-shirt à encolure ronde en tricot jersey fait d'un mélange de 25 % de polyester et de 75 % de coton peigné, de couleur bleu marine, pour la Garde côtière canadienne. Les t-shirts doivent être confectionnés en tricot tubulaire, à l'exception des t-shirts des tailles 2 TG et plus grandes. Les t-shirts doivent comporter une encolure ronde, des manches courtes, l'insigne héraldique de la Garde côtière canadienne imprimé en blanc par sérigraphie du côté gauche de la poitrine, le mot-symbole « Canada » imprimé en blanc par sérigraphie à l'ourlet de la manche droite ainsi que le mot symbole de la GCC, comportant le drapeau canadien et les inscriptions « Canadian Coast Guard » et « Garde côtière canadienne » pour la version anglaise et les inscriptions « Garde Côtière canadienne » et « Canadian Coast Guard » pour la version française, imprimé en blanc par sérigraphie au centre du dos, au haut.

Un échantillon réglementaire portant le numéro de la présente description d'achat doit constituer la norme pour toute caractéristique non précisée dans la présente description.

#### **PUBLICATIONS APPLICABLES**

Les normes suivantes de l'ONGC s'appliquent au présent besoin :

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

CAN/CGSB-4.139-94 : Fil en fibres de polyester

CAN/CGSB-54.1-M90 : Points et coutures – Classification et terminologie

CAN/CGSB-4.2-M : Méthodes pour épreuves textiles

Il est possible de commander les normes ci-dessus auprès de :

Office des normes générales du Canada  
Centre des ventes  
Place du Portage, Phase III, 6B1  
11, rue Laurier, Gatineau (Québec)  
K1A 1G6

Téléphone : 819-956-0425  
1-800-665-CGSB

Télécopieur : 819-956-5644

#### **MATÉRIAUX ET CONFECTION**

##### **Matériel fourni par l'entrepreneur**

Tissu de base

Corps et manches

Tricot jersey tubulaire simple (1/25), mélange de 25 % polyester et 75 % coton peigné, masse surfacique d'au moins 180 g/m<sup>2</sup> (5,3 oz/vg<sup>2</sup>), couleur bleu marine conformément à l'échantillon réglementaire. Le tissu, et la couleur, doivent respecter les propriétés du tableau 1.

La largeur du tricot tubulaire doit être conforme à la largeur à la poitrine du vêtement ~~donnée à l'appendice A~~  
ei joint. Exemple : tissu tubulaire de 19'' est pour un T-shirt grandeur Petit. Pour les tailles 2TG et plus grandes, les  
t-shirts doivent comporter des coutures latérales.

Ruban pour épaules et encolure : tissu de base de couleur bleu marine taillé en bandes de 10 mm (3/8 po) de largeur.

#### Fil

Coutures, piqûres, surfilage (assemblage) et brides d'arrêt : fil de polyester guipé de coton, R35 tex, pour les  
coutures, les piqûres et les brides d'arrêt; fil en fibres de polyester conforme à la norme CAN/CGSB-4.139, R27 tex,  
pour le surfilage. La couleur du fil doit être assortie à celle du tissu de base.

#### Description détaillée

##### Coupe

Toutes les pièces en tissu de base (corps et manches) doivent être taillées dans du tissu provenant du même lot de  
teinture.

##### Sérigraphie

L'insigne héraldique de la Garde côtière canadienne, illustré ci-dessous, doit être imprimé en blanc par sérigraphie  
du côté gauche de la poitrine. Il doit être placé à 19,5 cm sous la couture d'épaule et à 10 cm de l'aisselle  
(taille Petit).



Le mot-symbole « Canada », illustré ci-dessous, doit être imprimé en blanc par sérigraphie sur la manche droite, à  
4,5 cm de l'ourlet. Il doit mesurer 9 cm de largeur.

Canada 

Le mot symbole de la GCC, illustré ci-dessous, doit être imprimé en blanc par sérigraphie au centre du dos à  
16,5 cm sous la bande d'encolure. Il doit mesurer 30 cm de largeur.

Mot-symbole de la GCC – Version anglaise du t-shirt



Canadian  
Coast Guard

Garde côtière  
canadienne

Mot-symbole de la GCC – Version française du t-shirt



Garde côtière  
canadienne

Canadian  
Coast Guard

Les formats des sérigraphies doivent respecter les illustrations ci-dessus.

#### Coutures



Toutes les coutures d'assemblage (encolure, épaules, emmanchures et dessous de bras) doivent être effectuées à l'aide d'une surjeteuse à trois fils au point de type 504. Les coutures doivent comporter au moins 4 points par cm (10 points par pouce). Des aiguilles à pointe arrondies, ou des aiguilles qui n'endommagent pas le tricot, doivent être utilisées.

#### Brides d'arrêt

Des brides d'arrêt de 10 mm (3/8 po) de longueur et de largeur et comportant au moins 18 points de recouvrement, doivent être exécutées à l'extrémité des coutures d'assemblage de dessous de manche et à l'extrémité des coutures d'assemblage de l'encolure à l'épaule gauche, de la façon suivante :

coutures de dessous de bras : la bride d'arrêt doit être centrée sur la couture, à 10 mm (3/8 po) du bord fini de l'ourlet;

coutures d'épaule : la bride d'arrêt doit être exécutée le long de la couture en finissant à l'encolure.

#### Fixation de la bande d'encolure

#### Ruban pour épaules

Un ruban de soutien en tissu de base doit être fixé dans les coutures d'épaules.

#### Coutures latérales

Les t-shirts de la plupart des tailles doivent être confectionnés de tricot tubulaire dont la largeur correspond à celle du corps et ne nécessitent pas de coutures latérales.

#### Ourlets

Le corps et les manches doivent comporter un ourlet fini de 2 cm (3/4 po) de largeur, cousu au point de type 402.

#### TAILLE

Les tailles des t-shirts doivent être conformes aux normes de l'industrie.

#### ÉTIQUETAGE

Chaque t-shirt doit comporter une étiquette permanente cousue dans la couture d'assemblage de l'encolure, au centre du dos. Les renseignements suivants doivent y être indiqués, en anglais et en français :

1. Taille
2. Teneur en fibres
3. Instructions d'entretien (symboles) \*
4. Numéro de contrat
5. Numéro de nomenclature OTAN
6. Numéro CA de l'entrepreneur ou numéro de code de l'établissement si les t-shirts sont confectionnés par CORCAN

#### \*Instructions d'entretien

- Laver à la machine à 40 °C
- Ne pas utiliser d'agent de blanchiment
- Sécher par culbutage à basse température
- Ne pas repasser

#### CONDITIONNEMENT

Le conditionnement doit être effectué conformément aux meilleures pratiques commerciales ou selon ce qui est indiqué dans les documents d'approvisionnement.