



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

Industrial Vehicles & Machinery Products Division

LEFTD - HS Division

140, O'Connor Street/

140, rue O'Connor,

East Tower, 4th Floor/

Tour Est, 4e étage

Ottawa

Ontario

K1A 0S5

Title - Sujet Evidence Bag - Sac de sécurité Tamperproof Evidence Bag - Sac de sécurité pour pièces à conviction	
Solicitation No. - N° de l'invitation M7594-210079/A	Amendment No. - N° modif. 001
Client Reference No. - N° de référence du client M7594-210079	Date 2020-12-30
GETS Reference No. - N° de référence de SEAG PW-\$\$HS-653-79508	
File No. - N° de dossier hs653.M7594-210079	CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME
Solicitation Closes - L'invitation prend fin at - à 02:00 PM Eastern Standard Time EST on - le 2021-02-04 Heure Normale du l'Est HNE	
F.O.B. - F.A.B. Plant-Usine: <input type="checkbox"/> Destination: <input checked="" type="checkbox"/> Other-Autre: <input type="checkbox"/>	
Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à: Martial, Daniel	Buyer Id - Id de l'acheteur hs653
Telephone No. - N° de téléphone (613) 296-7559 ()	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

This Amendment 001 to RFP **M7594-210079/A** is raised to provide a preferred method for Bid Transmission; to change the delivery location for Bid Samples; and to provide attachment 003 (Annex E)
- Evaluation Procedures for Label Permanency Evaluation.

As follows:

1. Delete: 2.2 Submission of Bids in its entirety; and

Insert:

2.2 Submission of Bids

Given that many people are currently working from home and in an effort to reduce the spread of the coronavirus disease (COVID-19) within communities, Offerors are highly encouraged to transmit their Offer electronically using the epost Connect service. Information on the epost Connect service can be found in Part 2 entitled Bidder Instructions- Submission of Offers; and Part 3 entitled Offer Preparation Instructions of the Solicitation.

Bids must be submitted only to Public Works and Government Services Canada (PWGSC) Bid Receiving Unit by the date, time and place indicated on page 1 of the bid solicitation.

Note: For Bidders choosing to submit using epost Connect for bids closing at the Bid Receiving Unit in the National Capital Region (NCR) the email address is:

tpsgc.dgareceptiondessoumissions-abbidreceiving.pwgsc@tpsgc-pwgsc.gc.ca

Note: Bids will not be accepted if emailed directly to this email address. This email address is to be used to open an epost Connect conversation, as detailed in Standard Instructions 2003, or to send bids through an epost Connect message if the bidder is using its own licensing agreement for epost Connect.

All Bid (product) samples must be

- i) Clearly identified by reference to the Solicitation number and Supplier name; **and**
- ii) Delivered to the following address, by the date, time and place indicated on page 1 of the Request for Proposal to:

**Royal Canadian Mounted Police
Uniform & Equipment Program
440 Coventry Road, East Door
Ottawa, Ontario K1K 2C4**

Contact: Laurie Simmons, Telephone: 613-949-4252 or Marc Lahaie 613-949-6478

Note: Once the samples have been shipped, the Bidder must provide, in writing, to the Contracting Authority at 6.5.1, **all of the following information:**

- i) Name of the Supplier submitting the sample;
- ii) Name of the shipment carrier; and
- iii) Tracking number

**** Only the samples should be sent to the foregoing address. The Technical Bid, Financial Bid and Certifications must be sent to Bid Receiving Unit, PWGSC.**

Solicitation No. - N° de l'invitation
M7594-210079/A
Client Ref. No. - N° de réf. du client
M7594-21-0079

Amd. No. - N° de la modif.
001

Buyer ID - Id de l'acheteur
hs658
CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

2. Delete: Annex E (Attachment 003) in its entirety

Insert: Annex E (Attachment 003 - RCMP-UEP TM3:2020 | Label Permanency)

All other terms and conditions remain unchanged.

RCMP-UEP TM3:2020

Evaluation Procedure for Assessing the Permanency of Applied Labels

This evaluation procedure is issued under the title Royal Canadian Mounted Police Uniform and Equipment Program Test Method 3. The year following the test method title is the date of the initial publication or revision.

1. Document Scope

- 1.1. This evaluation procedure is used for assessing the permanency of applied labels.
 - 1.1.1. This evaluation procedure details the procedure in which swipes are made over the edge of the label.
- 1.2. This evaluation procedure is suitable for the evaluation of labels applied through heat transfer.
- 1.3. This evaluation procedure contains two options, Option A is suitable for testing single piece labels and Option B is suitable for testing labels consisting of multiple pieces, such as individual letters.

2. Applicable Documents

- 2.1. The most recent versions of the following publications are applicable to this evaluation procedure.

3. Definitions

- 3.1. The following definitions are applicable to this evaluation procedure.
- 3.2. *Debris* – Fragments of label formed as a result of testing.

4. Apparatus

- 4.1. A flat table or counter with a smooth, level top. The evaluation surface shall be large enough to allow the item that the label is adhered to be laid flat.
- 4.2. When selecting the evaluation surface, the surface shall be of appropriate height relative to the evaluator. The suggested height of the evaluation surface should be around the hip level of the evaluator.

Note: This height is suggested as it prevents the evaluator from leaning too far over the table and applying excess pressure.

5. Specimens

- 5.1. At least one label specimen shall be tested.
- 5.2. Specimens shall be conditioned at room temperature for at least 24 hours prior to testing.

5.3. All label specimens shall be tested in a new or as received condition.

6. Procedure

Option A – Single Piece Label

6.1. Place the specimen on the evaluation surface. Ensure the item that the label is adhered to does not overhang the evaluation surface causing strain.

6.1.1. If a label inside of a garment is to be assessed, the garment shall be opened or turned inside out and laid flat with the label facing upright.

6.2. Four locations on the label shall be tested.

6.2.1. For square or rectangular labels, each corner shall be tested.

6.2.2. For non-rectangular shapes; four locations on the shape, equidistant from one another shall be tested.



Figure 1 Test Locations on Rectangular Label

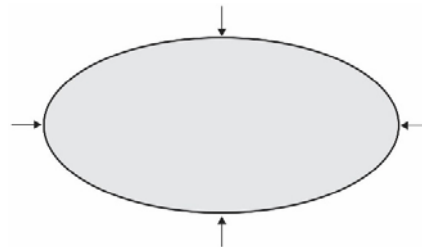


Figure 2 Test Locations on Non-Rectangular (Oval) Label

6.3. Position the non-dominant hand palm down so that the thumb is 1 inch \pm 0.25 inch from and parallel to the location on the label being evaluated.

6.4. Align the thumb of the dominant hand so that the top of the thumb is positioned below the knuckle of the non-dominant thumb. Ensure that the dominant thumb is 45° to the item surface.

6.5. Apply firm pressure with the dominant thumb and make 10 swipes 1.5 inches \pm 0.25 inches in length, towards the center of the label. The swipe shall pass over the edge of the label. Return the dominant thumb to the starting position for each swipe. The swipes shall be made in succession while maintaining even pressure. Artificial nails shall not be used in this evaluation procedure.

6.6. Repeat the procedure outlined in 6.3 to 6.5 on the remaining three locations.

6.7. If a test location on the label lifts by 0.5 cm or greater, a peel test shall be performed.

6.8. To perform the peel test, grasp the lifted portion of the label between the thumb and forefinger of the dominant hand. Over a period of 4 seconds \pm 1 second, peel the label in the direction parallel to the swipe test,

Option B – Multi-Piece Label

- 6.9. Multi-piece labels are defined as labels which are consist of more than one label adhered to the item.
- 6.10. Four locations on each label piece shall be tested.
- 6.10.1. For label pieces with four corners, all corner shall be tested. Refer to Figure 3.
- 6.10.2. For label pieces featuring corners and curved edges; select two corners approximately opposite one another, and two curved edge locations approximately opposite one another. Refer to Figure 4.
- 6.10.3. For label pieces featuring only curved edges, refer to Figure 2.

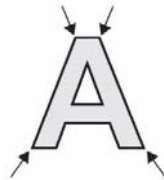


Figure 3 Test Locations on Label Piece Featuring Four Corners



Figure 4 Test Locations on Label Piece Featuring Corners and Curved Edges

- 6.10.4. When multiple pieces are used to create words, the following individual characters shall be tested: the first letter, last letter, and a letter from the middle of the word or words.
- 6.11. Place the specimen on the evaluation surface. Ensure the item that the label is adhered to does not over hang the evaluation surface causing strain.
- 6.12. If a label inside of a garment is to be assessed, the garment shall be opened or turned inside out and laid flat with the label facing upright.
- 6.13. Position the non-dominant hand palm down so that the thumb is 1 inch \pm 0.25 inch from and parallel to the location on the label being evaluated.
- 6.14. Align the thumb of the dominant hand so that the top of the thumb is positioned below the knuckle of the non-dominant thumb. Ensure that the dominant thumb is 45° to the item surface.
- 6.15. Apply firm pressure with the dominant thumb and make 10 swipes 1.5 inches \pm 0.25 inches in length, towards the center of the label. The swipe shall pass over the edge of the label. Return the dominant thumb to the starting position for each swipe. The swipes shall be made in succession. Artificial nails shall not be used in this evaluation procedure.
- 6.16. Repeat the procedure outlined in 6.12 to 6.14 on the remaining three locations.
- 6.17. If a test location on the label lifts by 0.5 cm or greater, a peel test shall be performed.

- 6.18. To perform the peel test, grasp the lifted portion of the label between the thumb and forefinger of the dominant hand. Over a period of 4 seconds \pm 1 second, peel the label in the direction parallel to the swipe test,

7. Reporting

- 7.1. Report the evaluation option used.
- 7.2. Report the number of label specimens.
- 7.3. Report any observations of label debris.
- 7.4. Report if the peel test was performed. Note if the label was completely or partially removed as a result.

GRC-PUE ME3 : 2020

Méthode d'essai visant à vérifier la permanence des étiquettes appliquées

La présente méthode d'essai est publiée sous le titre Méthode d'essai 3 du Programme Uniformes et équipement de la Gendarmerie royale du Canada. L'année inscrite à la suite du titre de la méthode d'essai est celle de la publication initiale ou de la révision de la méthode.

1. Portée du document

- 1.1. La présente méthode d'essai est utilisée pour vérifier la permanence des étiquettes appliquées.
 - 1.1.1. La présente méthode d'essai décrit en détail la façon dont les passages doivent être effectués sur les bords de l'étiquette.
- 1.2. La présente méthode d'essai permet de vérifier la permanence des étiquettes appliquées par thermocollage (transfert à chaud).
- 1.3. La présente méthode d'essai contient deux options : l'option A qui permet de faire l'essai des étiquettes en une pièce et l'option B servant à faire l'essai des étiquettes en plusieurs pièces, comme des lettres individuelles.

2. Documents applicables

- 2.1. Les versions les plus récentes des publications suivantes sont applicables à la présente méthode d'essai.

3. Définitions

- 3.1. La définition suivante est applicable à la présente méthode d'essai.
- 3.2. *Débris* – Fragments d'étiquette produits pendant les essais.

4. Appareillage

- 4.1. Une table ou un comptoir avec un dessus lisse et de niveau. La surface utilisée pour l'essai doit être assez grande pour étendre à plat l'article sur lequel l'étiquette est collée.
- 4.2. Il est important que la surface d'essai soit d'une hauteur appropriée pour l'évaluateur. La hauteur suggérée devrait se situer au niveau des hanches de l'évaluateur.

Remarque : Cette hauteur est suggérée, car elle permet d'éviter que l'évaluateur se penche trop par-dessus la table et applique une pression excessive.

5. Spécimens

- 5.1. Au moins un spécimen d'étiquette doit être mis à l'essai.

- 5.2. Les spécimens doivent être conditionnés à la température ambiante pendant au moins vingt-quatre (24) heures avant les essais.
- 5.3. Tous les spécimens d'étiquettes doivent être mis à l'essai à l'état neuf ou tel qu'ils étaient à la réception.

6. Méthode

Option A – Étiquette en une pièce

- 6.1. Placer le spécimen sur la surface d'essai. Veiller à ce que l'article sur lequel l'étiquette est collée ne déborde pas de la surface, il pourrait se déformer.
 - 6.1.1. Si une étiquette se trouvant à l'intérieur d'un vêtement doit être vérifiée, le vêtement doit être ouvert ou retourné à l'envers et étendu à plat avec l'étiquette sur le dessus.
- 6.2. Quatre emplacements sur l'étiquette doivent être soumis à l'essai.
 - 6.2.1. Dans le cas d'étiquettes carrées ou rectangulaires, chaque coin doit être mis à l'essai.
 - 6.2.2. Dans le cas de formes non rectangulaires, quatre emplacements sur la forme, à égale distance l'un de l'autre, doivent être mis à l'essai.



Figure 1 Emplacements pour l'essai sur une étiquette rectangulaire

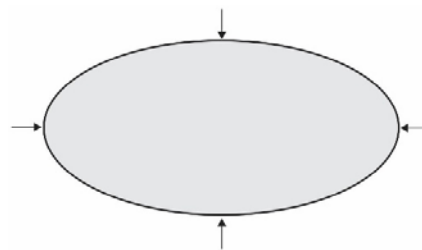


Figure 2 Emplacements pour l'essai sur une étiquette non rectangulaire (ovale)

- 6.3. Poser la paume de la main non dominante à côté de l'étiquette qui doit être vérifiée de manière que le pouce soit à $1 \text{ po} \pm 0.25 \text{ po}$ de l'emplacement sur l'étiquette et parallèle à celui-ci.
- 6.4. Aligner le pouce de la main dominante de façon que le haut du pouce soit placé sous la jointure du pouce de la main non dominante. S'assurer que le pouce de la main dominante se trouve à un angle de 45° de la surface de l'article.
- 6.5. Appuyer fermement sur l'étiquette avec le pouce de la main dominante et effectuer 10 passages sur une longueur de $1.5 \text{ po} \pm 0.25 \text{ po}$, de l'extérieur vers le centre de l'étiquette. Chaque passage doit dépasser le bord de l'étiquette. Ramener le pouce dominant au point de départ avant chaque passage. Les passages doivent être faits l'un après l'autre tout en maintenant une pression égale. Les ongles artificiels sont à proscrire pour cet essai.
- 6.6. Répéter les étapes décrites en 6.3 à 6.5 sur les trois autres emplacements.

- 6.7. Si, à l'emplacement de l'essai, l'étiquette se soulève sur 0.5 cm ou plus, un essai d'adhérence doit être mené.
- 6.8. Pour réaliser l'essai d'adhérence, saisir la partie soulevée de l'étiquette entre le pouce et l'index de la main dominante. Sur une durée de quatre secondes plus ou moins une seconde ($4 \text{ s} \pm 1 \text{ s}$), tirer sur l'étiquette dans le sens parallèle à celui des passages.

Option B – Étiquette en plusieurs pièces

- 6.9. Les étiquettes en plusieurs pièces se définissent comme étant constituées de plus d'une étiquette, chacune étant collée sur l'article.
- 6.10. Quatre emplacements sur chaque pièce d'étiquette doivent être mis à l'essai.
- 6.10.1. Dans le cas des pièces d'étiquette avec quatre coins, chaque coin doit être mis à l'essai. Voir la figure 3.
- 6.10.2. Dans le cas de pièces d'étiquettes comportant des coins et des bords incurvés, choisir deux emplacements sur des coins approximativement opposés et deux emplacements sur des bords approximativement opposés. Voir la figure 4.
- 6.10.3. Dans le cas de pièces d'étiquettes comportant uniquement des bords incurvés, voir la figure 2.

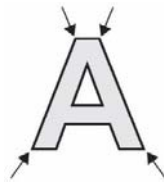


Figure 3 Emplacements d'essai sur une pièce d'étiquette comportant quatre coins



Figure 4 Emplacements d'essai sur une pièce d'étiquette comportant des coins et des bords incurvés

- 6.10.4. Lorsque plusieurs pièces (lettres) sont utilisées pour créer des mots, les lettres suivantes doivent être mises à l'essai : la première lettre, la dernière lettre et une lettre au centre du mot ou des mots.
- 6.11. Placer le spécimen sur la surface d'essai. Veiller à ce que l'article sur lequel l'étiquette est collée ne déborde pas de la surface, ce qui pourrait le déformer.
- 6.12. Si une étiquette se trouvant à l'intérieur d'un vêtement doit être vérifiée, le vêtement doit être ouvert ou retourné à l'envers et étendu à plat avec l'étiquette sur le dessus.
- 6.13. Poser la paume de la main non dominante à côté de l'étiquette qui doit être vérifiée de manière que le pouce soit à $1 \text{ po} \pm 0.25 \text{ po}$ de l'emplacement sur l'étiquette et parallèle à celui-ci.

- 6.14. Aligner le pouce de la main dominante de façon que le haut du pouce soit placé sous la jointure du pouce de la main non dominante. S'assurer que le pouce de la main dominante se trouve à un angle de 45° de la surface de l'article.
- 6.15. Appuyer fermement sur l'étiquette avec le pouce de la main dominante et effectuer 10 passages sur une longueur de $1.5 \text{ po} \pm 0.25 \text{ po}$, de l'extérieur vers le centre de l'étiquette. Chaque passage doit dépasser le bord de l'étiquette. Ramener le pouce dominant au point de départ avant chaque passage. Les passages doivent être faits l'un après l'autre tout en maintenant une pression égale. Les ongles artificiels sont à proscrire pour cet essai.
- 6.16. Répéter les étapes décrites en 6.12 à 6.14 sur les trois autres emplacements.
- 6.17. Si, à l'emplacement de l'essai, l'étiquette se soulève sur 0.5 cm ou plus, un essai d'adhérence doit être mené.
- 6.18. Pour réaliser l'essai d'adhérence, saisir la partie soulevée de l'étiquette entre le pouce et l'index de la main dominante. Sur une période de quatre secondes, plus ou moins une seconde ($4 \text{ s} \pm 1 \text{ s}$), tirer sur l'étiquette dans le sens parallèle à celui des passages.

7. Production du rapport

- 7.1. Préciser l'option d'essai utilisée.
- 7.2. Préciser le nombre de spécimens d'étiquettes.
- 7.3. Indiquer la présence de débris d'étiquettes.
- 7.4. Indiquer si un essai d'adhérence a été effectué. Préciser si l'étiquette a été complètement ou partiellement arrachée pendant l'essai.