



RETURN BIDS TO:

RETOURNER LES SOUMISSIONS À:

Bid Receiving - PWGSC / Réception des soumissions -

TPSGC

Epost of Fax

FAX pour soumissions: (819) 997-9776

Revision to a Request for a Standing Offer

Révision à une demande d'offre à commandes

Regional Individual Standing Offer (RISO)

Offre à commandes individuelle régionale (OCIR)

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

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

Comments - Commentaires

Vendor/Firm Name and Address

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

Issuing Office - Bureau de distribution

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 Finished and Unfinished black socks Chaussettes noires, finies et non finies	
Solicitation No. - N° de l'invitation 21C31-205954/A	Date 2021-04-19
Client Reference No. - N° de référence du client 3505954	Amendment No. - N° modif. 006
File No. - N° de dossier pr759.21C31-205954	CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME
GETS Reference No. - N° de référence de SEAG PW-\$\$PR-759-79568	
Date of Original Request for Standing Offer Date de la demande de l'offre à commandes originale 2021-01-14	
Solicitation Closes - L'invitation prend fin at - à 02:00 PM Eastern Daylight Saving Time EDT on - le 2021-04-29 Heure Avancée de l'Est HAE	
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 () -
Delivery Required - Livraison exigée	
Destination - of Goods, Services, and Construction: Destination - des biens, services et construction:	
Security - Sécurité This revision does not change the security requirements of the Offer. Cette révision ne change pas les besoins en matière de sécurité de la présente offre.	

Instructions: See Herein

Instructions: Voir aux présentes

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

Cette modification 006 est portée pour effectuer des correctifs et pour répondre à des questions des soumissionnaires potentiels.

+++++

Supprimer entièrement l'annexe B

Ajouter l'annexe B en pièce-jointe

+++++

Question #5: Un symbole de soin doit-il être sérigraphié sur les chaussettes finies ou sur les chaussettes non finies?

Réponse #5: Non requis.

+++++

Question #6 : Dans la charte de grandeur pour les mesures - Poids / pair (grammes). Est-ce nécessaire uniquement pour les chaussettes finies? Ou est-il également nécessaire de respecter le même poids gramme minimum ou maximum pour les chaussettes non finies?

Réponse #6 Est requis pour les deux chaussettes finies et non finies (article 1A et 1B), la seule différence est que la chaussette non finie n'est pas mise sur forme (Non-Boarded).

Tous les autres termes et conditions demeurent inchangés

Annexe B
Spécifications techniques

L'échantillon doit rencontrer toutes les spécifications requises à l'intérieur des minimums et maximums acceptables. Seulement les méthodes d'essai dans le tableau ci-dessous seront acceptées.

Article 1A et 1B

Propriété	Méthode d'évaluation & d'acceptation	Spécifications requises	Minimum acceptable	Acceptable Maximum
Analyse quantitative des mélanges multifibres	ISO / TR 11827 : 2012 ASTM D276	84% cotton, 14% nylon 2% spandex	- 5%	+ 5%
Solidité de la couleur au frottement (humide et sec)	CAN/CGSB 4.2 No. 22-2004 ISO 105-X12:2001	Humide: GS 2.0 Sec : GS 3.0	Humide: GS 2.0 Sec : GS 3.0	
Solidité de la couleur à la sueur (acide/alkali)	CAN/CGSB 4.2 No.23-M90 ISO 105-E04:1994	GS 3.5	GS 3.5	
Changement dimensionnel des textiles au blanchissage domestique	CAN/CGSB-4.2 No. 58-2004 ISO 105-C06:2010	GS 3.5	GS 3.5	

MATERIAUX

Les divers composants pour les chaussettes doivent être composé de matériaux rencontrant ou dépassant les exigences minimales détaillées ici-bas.

Fil à tisser

Teneur en fibres : 84% coton / 14% nylon / 2% élasthanne, tolérances acceptables : ± 5%;

Construction principale:

100% coton Filé à l'anneau (*Ring Spun*)

1 – Coton 1/10, **ou** 1 – Coton 1/12, **ou** 1 – Coton 1/14

20 élasthanne couvert avec du nylon 70/2 deniers (20/70/2) **ou** 40 élasthanne couvert avec du nylon 70/2 deniers (40/70/2)

Couleur: **Noir**

Garnitures

Les composantes des chaussettes doivent rencontrer ou dépasser les minimums requis, détaillées ici-bas.

Élastique de la cheville

Teneur en fibre: 66% nylon / 34% caoutchouc, tolérances acceptables : ± 5%;

*****Note : l'élastique doit être de caoutchouc de 95-jauge recouvert par du nylon 70/34.*****

CONSTRUCTION DU TRICOT

Tricot

Une machine circulaire pour chaussettes comportant un nombre d'aiguilles variant entre 108N et 144N est connue pour répondre aux exigences de construction. **Des machines équivalentes sont acceptables à condition qu'elles produisent des chaussettes qui rencontrent les exigences techniques spécifiées et que les chaussettes sont équivalentes à l'échantillon réglementaire pour la qualité et l'apparence.**

Types de tricot (voir l'échantillon de chaussette fourni)

Pied : Tricot coussiné (*Terry knit*)
Jambe : Tricot côte 2 X 2 ou Tricot côte 1 X 3
Tricot côte : Tricot coussiné (*Terry knit*)
Passepoil : en accordance avec l'échantillon scellé

Fermeture de l'embout

- L'embout peut être tricoté, fermé par une couture ou par remaillage (point couvrant) à l'aide d'un fil de nylon multi filament de 87.4 décitex (filaments de nylon 34 de 1/78 denier).
- La fermeture de l'embout doit être conformable à porter.
- La fermeture de l'embout doit être aussi élastique que la structure du tricot.

CHARTE DE GRANDEUR

Taille (7 – 9)

Mesures en centimètres (cm)

Composante			Tolérance ±
A	Longueur jambe	15.5	1.25
B	Longueur du tricot côte	5	0.64
C	Longueur du pied	22	1.25
D	Ouverture du passepoil	6.5	0.64
E	Largeur du pied	8.5	0.64
F	Largeur du pied au talon	9.5	0.64
Étirement croisé (minimum)			
	Passepoil	19	2.54
	Pied	17	2.54
	Poids / pair (grammes)	78.0 g	4.0 g

Taille (9 – 13)

Mesures en centimètres (cm)

Composante			Tolérance ±
A	Longueur jambe	16.5	1.25
B	Longueur du tricot côte	6.0	0.64
C	Longueur du pied	23.0	1.25

D	Ouverture du passepoil	7.5	0.64
E	Largeur du pied	9.5	0.64
F	Largeur du pied au talon	10.5	0.64
Étirement croisé (minimum)			
	Passepoil	20.0	2.54
	Pied	18.0	2.54
	Poids / pair (grammes)	88.0 g	4.0 g

Taille (13 – 14.5)

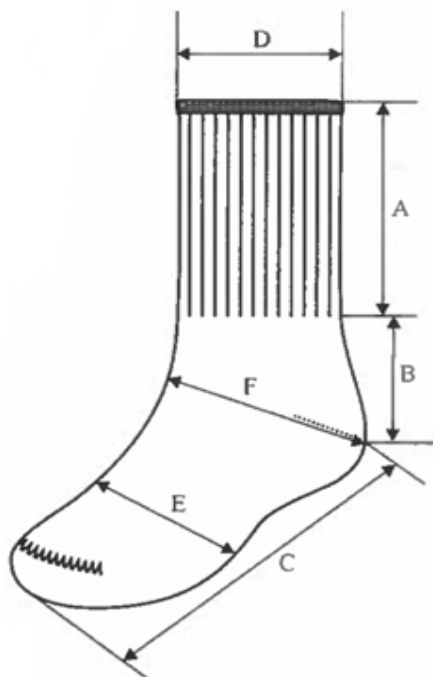
Mesures en centimètres (cm)

Composante			Tolérance ±
A	Longueur jambe	17.5	1.25
B	Longueur du tricot côte	7	0.64
C	Longueur du pied	24	1.25
D	Ouverture du passepoil	8.5	0.64
E	Largeur du pied	9.5	0.64
F	Largeur du pied au talon	10.5	0.64
Étirement croisé (minimum)			
	Passepoil	20	2.54
	Pied	18	2.54
	Poids / pair (grammes)	90.0 g	4.0 g

Articles 1A, 1B, dessin 1

Chaussettes, noir, hommes

Pour correspondre à la charte de grandeur



CHAUSSETTES NON FINIES, OPTION A *(Article 1A, toutes les tailles)*

En plus des exigences de fabrication décrites ci-dessus, le fournisseur sera responsable des tâches de finition suivants:

- Toutes les chaussettes doivent avoir une finition humide appropriée ce qui inclus un mouillage complet, extraction et séchage par culbutage;
- Les chaussettes doivent être ensachées dans des sacs poly, en lot de deux cents (200) unités de chaussettes. Chaque lot doit être identifié avec une étiquette autocollante et doit comporter seulement une grandeur. Les sacs doivent être expédiés à CORCAN sur des palettes.

Le fournisseur ne sera pas responsable des tâches suivantes, qui seront exécutées par CORCAN:

- Les chaussettes doivent être soumises à un processus de mise sur forme pour mettre les chaussettes dans les formes souhaitées;
- Les chaussettes doivent être pressées à la vapeur, afin de garantir que les chaussettes auront un aspect bien pressé, avec un minimum de rides au niveau de la pointe et du talon;
- Les chaussettes seront appariées en conformément aux bonnes pratiques commerciales

CHAUSSETTES FINIES, OPTION B *(Article 1B, toutes les tailles)*

En plus des exigences de fabrication décrites ci-dessus, le fournisseur sera responsable des tâches de finition suivantes:

- Toutes les chaussettes doivent avoir une finition humide appropriée ce qui inclus un mouillage complet, extraction et séchage par culbutage;
- Les chaussettes doivent être soumises à un processus de mise sur forme, pour mettre les chaussettes dans les formes souhaitées. Aucun rétrécissement résiduel ne doit se produire après la mise sur forme;
- Les chaussettes doivent être pressées à la vapeur par le fournisseur, afin de garantir que les chaussettes auront un aspect bien pressé, avec un minimum de rides au niveau de la pointe et du talon;
- Les chaussettes seront pliées ensemble conformément aux bonnes pratiques commerciales. Le fournisseur doit s'assurer de bien appairer les chaussettes selon leur longueur;
- Les chaussettes doivent être ensachées dans des sacs poly, en lot de douze (12) paires de chaussettes. Chaque lot doit être identifié avec une étiquette autocollante et doit comporter seulement une grandeur;
- Les sacs doivent placés en boîtes d'expédition. Chaque boîte d'expédition doit contenir une seule grandeur. Les boîtes d'expédition doivent être identifiées par grandeur et mises sur des palettes pour livraison.