



National Defence

Défense nationale

National Defence Headquarters
Ottawa, Ontario
K1A 0K2

Quartier général de la Défense nationale
Ottawa (Ontario)
K1A 0K2

REQUEST FOR PROPOSAL DEMANDE DE PROPOSITION

RETURN BIDS TO:
RETOURNER LES SOUMISSIONS À :

Michelle.brassard@forces.gc.ca

Proposal To: National Defence Canada

We hereby offer to sell to His Majesty the King in right of Canada, in accordance with the terms and conditions set out herein, referred to herein or attached hereto, the goods and services listed herein and on any attached sheets at the price(s) set out therefore.

Proposition à : Défense nationale Canada

Nous offrons par la présente de vendre à Sa Majesté le Roi du chef du Canada, aux conditions énoncées ou incluses par référence dans la présente et aux annexes ci-jointes, les biens et services énumérés ici et sur toute feuille ci-annexée, au(x) prix indique(s).

Solicitation Closes – L'invitation prend fin

At – à :

2:00PM EDT / 14 :00 HNE

On - le : December 5, 2022 / decembre 5, 2022

Title/Titre Suspenders, Trousers Bretelles, Pantalon	Solicitation No – N° de l'invitation W8486-228228/A
Date of Solicitation – Date de l'invitation November 3, 2022 / novembre 3, 2022	
Address Enquiries to – Adresser toutes questions à Michelle Brassard Michelle.Brassard@forces.gc.ca	
Telephone No. – N° de téléphone	FAX No – N° de facsimile
Destination See Herein	

Instructions:

Municipal taxes are not applicable. Unless otherwise specified herein all prices quoted must include all applicable Canadian customs duties, GST/HST, excise taxes and are to be delivered Delivery Duty Paid including all delivery charges to destination(s) as indicated. The amount of the Goods and Services Tax/Harmonized Sales Tax is to be shown as a separate item.

Instructions: Les taxes municipales ne s'appliquent pas. Sauf indication contraire, les prix indiqués doivent comprendre les droits de douane canadiens, la TPS/TVH et la taxe d'accise. Les biens doivent être livrés « rendu droits acquittés », tous frais de livraison compris, à la ou aux destinations indiquées. Le montant de la taxe sur les produits et services/taxe de vente harmonisée doit être indiqué séparément.

Delivery required - Livraison exigée See Herein	Delivery offered - Livraison proposée
Vendor Name and Address - Raison sociale et adresse du fournisseur Bidder to complete	
Name and title of person authorized to sign on behalf of vendor (type or print) - Nom et titre de la personne autorisée à signer au nom du fournisseur (caractère d'imprimerie)	
Name/Nom _____	Title/Titre _____
Signature _____	Date _____

TABLES DES MATIERES

PARTIE 1 – RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX	4
1.1 EXIGENCES RELATIVES À LA SÉCURITÉ.....	4
1.2 BESOIN	4
1.3 COMPTE RENDU	4
1.4 ACCORDS COMMERCIAUX	4
1.5 CONTENU CANADIEN	4
PARTIE 2 – INSTRUCTIONS À L'INTENTION DES SOUMISSIONNAIRES	5
2.1 INSTRUCTIONS, CLAUSES ET CONDITIONS UNIFORMISÉES	5
2.2 PRÉSENTATION DES SOUMISSIONS PAR VOIE ÉLECTRONIQUE	5
2.3 DEMANDES DE RENSEIGNEMENTS – EN PÉRIODE DE SOUMISSION.....	6
2.4 LOIS APPLICABLES	6
2.5 DONNÉES TECHNIQUES / ÉCHANTILLON(S)	6
2.6 MODÈLE(S)/ÉCHANTILLON(S) /SCELLÉ(S) - À RETOURNER À L'ENVOYEUR	7
2.7 OFFICE DES NORMES GÉNÉRALES DU CANADA (ONGC) – NORMES.....	7
PARTIE 3 – INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS.....	8
3.1 INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS	8
3.2 SECTION I : SOUMISSION TECHNIQUE	8
3.3 SECTION II : SOUMISSION FINANCIÈRE.....	8
3.4 SECTION III : ATTESTATIONS.....	9
3.5 SECTION IV: RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES.....	9
PARTIE 4 – PROCÉDURES D'ÉVALUATION ET MÉTHODE DE SÉLECTION	10
4.1 PROCÉDURES D'ÉVALUATION	10
4.2 MÉTHODE DE SÉLECTION	11
PARTIE 5 – ATTESTATIONS ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES	12
5.1 ATTESTATIONS EXIGÉES AVEC LA SOUMISSION	12
5.2 ATTESTATIONS PRÉALABLES À L'ATTRIBUTION DU CONTRAT ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES	12
PARTIE 6 – CLAUSES DU CONTRAT SUBSÉQUENT	15
6.1 EXIGENCES RELATIVES À LA SÉCURITÉ.....	15
6.2 BESOIN	15
6.3 CLAUSES ET CONDITIONS UNIFORMISÉES.....	15
6.4 DURÉE DU CONTRAT	15
6.5 RESPONSABLES.....	16
6.6 PAIEMENT	17
6.7 INSTRUCTIONS RELATIVES À LA FACTURATION.....	17
6.8 ATTESTATIONS ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES	18
6.9 LOIS APPLICABLES	18
6.10 ORDRE DE PRIORITÉ DES DOCUMENTS	18
6.11 CONTRAT DE DÉFENSE.....	19
6.12 ASSURANCES.....	19
6.13 EMBALLAGE.....	19
6.14 ASSURANCE DE QUALITÉ	19
6.15 CLAUSES DU <i>GUIDE DES CUA</i>	19
6.16 FOURNITURE DE TOUS LES MATÉRIAUX PAR L'ENTREPRENEUR	19
6.17 PROCÉDURES POUR MODIFICATION/ALTÉRATION DE CONCEPTION	19
6.18 FERMETURE DE L'USINE.....	19

6.19	EMPLACEMENT DE L'USINE	20
6.20	SOUS-TRAITANT(S).....	20
6.21	VÊTEMENTS ÉTHIQUES	20
6.22	LIVRAISON EXCÉDENTAIRE.....	20
6.23	ÉCHANTILLONS DE PRÉ-PRODUCTION	20
6.24	MODÈLE/ÉCHANTILLON RÉGLEMENTAIRE/SCELLÉ - À RETOURNER À L'ENVOYEUR	21
ANNEXE "A" ÉNONCÉ DES TRAVAUX.....		
APPENDICE 1 À L'ANNEXE "A" BESOIN		
ANNEX "B" DSSPM 2-6-87-197 – DONNÉES DE FABRICATION		
ANNEXE C PLAN D'ÉVALUATION TECHNIQUE.....		
ANNEXE "D" PLAN DE VALIDATION TECHNIQUE À L'ÉTAPE DE LA PRÉSÉRIE ET LA PRODUCTION BRETelles		
ANNEXE "E" ÉTENDUE DE GRANDEUR		
FORME DND 675 DEMANDE DE RENONCIATION OU DÉROGATION		
FORME DND 672 DEMANDE DE MODIFICATION DE CONCEPTION OU DÉROGATION		
PIÈCE-JOINTE 1 DE LA PARTIE 3 - DEMANDE DE SOUMISSIONS.....		
SOUSSION FINANCIÈRE.....		
PIÈCE-JOINTE 2 DE LA PARTIE 3 - DEMANDE DE SOUMISSIONS.....		
INSTRUMENTS DE PAIEMENT ÉLECTRONIQUE.....		
PIÈCE-JOINTE 3 DE LA PARTIE 5 - DEMANDE DE SOUMISSIONS.....		
PROGRAMME DE CONTRATS FÉDÉRAUX POUR L'ÉQUITÉ EN MATIÈRE D'EMPLOI - ATTESTATION.....		
PIÈCE-JOINTE 4 DE LA PARTIE 5 - DEMANDE DE SOUMISSION.....		
CERTIFICATION DE CONSIDÉRATIONS ÉTHIQUES POUR L'APPROVISIONNEMENT DE VÊTEMENTS		
PIÈCE-JOINTE 5 DE LA PARTIE 5 - DEMANDE DE SOUMISSION.....		

PARTIE 1 – RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

1.1 Exigences relatives à la sécurité

Le besoin ne comporte aucune exigence relative à la sécurité.

1.2 Besoin

Le besoin est décrit en détail à 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

Le 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 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) (<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](#), (2022-03-29) Instructions uniformisées – biens ou services – besoins concurrentiels, est incorporé par référence dans la demande de soumissions et en fait partie intégrante, sous réserve des modifications ci-dessous :

- a) La section 02, Numéro d'entreprise – approvisionnement, est supprimée en entier.
- b) La section 20 (2), Autres renseignements, est supprimée en entier.
- c) L'alinéa 2.d de la section 05, Présentation des soumissions, est supprimé en entier et remplacé par ce qui suit :

de faire parvenir sa soumission uniquement à l'adresse précisée dans la demande de soumissions.

- d) La section 06, Soumissions déposées en retard, est supprimée en entier.
- e) Le texte de la section 07, Soumissions retardées, est supprimé en entier et remplacé par ce qui suit :

Il incombe au soumissionnaire de vérifier que l'autorité contractante a bien reçu l'intégralité de la soumission. Les erreurs d'acheminement ou autres problèmes liés à la messagerie électronique ayant entraîné un retard dans la soumission ne seront pas acceptées.

- f) Le paragraphe 1 de la section 08, Transmission par télécopieur, est supprimé en entier.

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

Supprimer : 60 jours
Insérer : 180 jours

2.2 Présentation des soumissions par voie électronique

- a) Les soumissions doivent être présentées au ministère de la Défense nationale (MDN) au plus tard à la date, à l'heure et à l'endroit indiqués à la page 1 de la demande de soumissions. Les soumissions doivent être reçues par voie électronique, conformément à ce qui est indiqué au paragraphe b).
- b) **Soumissions transmises par voie électronique : Le système de messagerie électronique ou les pare-feu du MDN peuvent refuser les courriels individuels excédant cinq mégaoctets ou comprenant des éléments comme des macros ou des hyperliens intégrés, et ce, sans qu'un avis**

soit envoyé au soumissionnaire ou à l'autorité contractante. Les soumissions plus volumineuses peuvent être envoyées en plusieurs courriels. L'autorité contractante accusera réception des documents. Il incombe au soumissionnaire de vérifier que l'autorité contractante a bien reçu l'intégralité de la soumission. Le soumissionnaire ne doit pas supposer que tous ses documents ont été reçus, sauf si l'autorité contractante accuse réception de chaque document. Afin de réduire au minimum les risques de problèmes techniques, le soumissionnaire doit prévoir suffisamment de temps avant la date et l'heure de clôture pour l'accusé de réception de ses documents. Les documents techniques et financiers reçus après la date et l'heure de clôture seront rejetés.

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 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 / échantillon(s)

Pour recevoir les données techniques / le ou les échantillon(s) relatives à cette demande de proposition, les soumissionnaires doivent envoyer leur demande par courriel à l'autorité contractante (michelle.brassard@forces.gc.ca). Les soumissionnaires doivent fournir les détails suivant :

- Nom de la compagnie
- Adresse postale et physique complète (numéro de boîte postale non acceptable)
- Indicatif régional et numéro de téléphone
- Nom du contact
- Adresse de courriel
- Numéro de la demande de proposition et date de fermeture

Il est important que la demande soit envoyée le plus tôt possible afin de recevoir les données techniques à temps. Toutefois, Canada ne sera pas tenu responsable des demandes pour les données techniques / le ou les échantillons qui seront reçues en retard.

2.6 Modèle(s)/Échantillon(s) /scellé(s) - à retourner à l'envoyeur

Si un(des) modèle(s)/échantillon(s) scellé(s) vous a (ont) été envoyé(s), vous devez le(s) retourner à l'envoyeur immédiatement si votre soumission n'a pas été retenue. L'(Le)(Les) modèle(s)/échantillon(s) scellé(s) ne doit (doivent) pas être altéré(s) ou coupé(s) et doit (doivent) être retourné(s) dans l'état où il(s) a (ont) été confié(s) au soumissionnaire.

2.7 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 :

Centre des ventes
Office des normes générales du Canada
140 rue O'Connor
Édifce L'Esplanade Laurier
Tour Est, 6e étage
Ottawa, ON
K1A 0S5
Téléphone : 1-800-665-2472
Courriel : ncr.cgsb-ongc@tpsgc-pwgsc.gc.ca
Site Web de l'ONGC: <https://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ongc-cgsb/index-fra.html>

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: (copie électronique par courriel)
Section II : Soumission financière: (copie électronique par courriel)
Section III : Attestations: (copie électronique par courriel)
Section IV : Renseignements supplémentaires: (copie électronique par courriel)

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.

Les soumissionnaires peuvent utiliser la pièce jointe 1 à la partie 3 soumission financière pour indiquer leurs prix. Si les soumissionnaires choisissent d'utiliser la pièce jointe 1 à la partie 3 soumission financière pour indiquer leurs prix, les soumissionnaires doivent inclure la pièce jointe 1 à la partie 3 dans leur soumission financière.

3.2 Section I : Soumission technique

Les soumissionnaires doivent fournir les rapports d'essai, certificats de conformité et échantillons préalables à l'attribution conformément à l'annexe C Plan d'évaluation technique.

Les soumissionnaires doivent soumettre un document d'expédition en format PDF par courriel à l'autorité contractante indiquant la date à laquelle les échantillons physiques ont été expédiés à l'adresse fournie au para 4.1.1 Les échantillons physiques doivent être reçus avant la date limite de la sollicitation.

Reférez-vous à la section 4.1.1 de cette sollicitation pour plus d'instructions sur les modèle(s)/échantillon(s) pour les soumissions technique.

3.3 Section II : Soumission financière

Les soumissionnaires doivent présenter leur soumission financière conformément à ce qui suit :

Les soumissionnaires doivent offrir des prix unitaires fermes, incluant les quantités optionnelles, conformément à l'appendice 1 de l'annexe A, rendus droits acquittés (DDP) à Montréal QC, Incoterms 2010, excluant les taxes applicables. Le montant total des taxes applicables doit être indiqué séparément.

Les soumissions doivent être présentées en dollars canadiens.

3.3.1 Paiement électronique de factures – soumission

Si vous êtes disposés à accepter le paiement de factures au moyen d'instruments de paiement électronique, compléter Attachement 2 de la partie 3 Instruments de paiement électronique, afin d'identifier lesquels sont acceptés.

Si Attachement 2 de la partie 3 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.

3.3.2 Fluctuation du taux de change

Clauses du *Guide des CCUA* [C3011T](#) (2013-11-06) Fluctuation du taux de change

3.4 Section III : Attestations

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

3.5 Section IV: Renseignements supplémentaires

3.5.1 Lieu d'origine de la fabrication

Note aux soumissionnaires : cette section s'applique uniquement aux fabricants et sous-traitants qui effectueront une partie du travail (par exemple, couper et coudre), et non aux fabricants et fournisseurs de tissu, de garnitures et d'accessoires (par exemple, fermetures à glissière, crochet et boucle, etc.)

Les soumissionnaires doivent fournir le nom, l'adresse et le pays des fabricants de/des article(s), incluant des sous-traitants utilisés dans le cadre de l'exécution du contrat.

Les services des fabricants et des sous-traitants suivants seront utilisés dans le cadre de l'exécution du contrat :

- a. Nom et adresse complète des fabricants et des sous-traitants : _____
- b. Les travaux seront effectués à l'endroit suivant : _____ (*veuillez indiquer l'adresse complète si elle diffère de l'adresse indiquée au point a*)
- c. Nature des travaux du fabricant et de sous-traitance : _____
(*saisissez les renseignements sur chaque fabricant et chaque sous-traitant.*)

L'entrepreneur ne pourra recourir à aucun fabricant/sous-traitant autre que ceux nommés ci-dessus sans l'autorisation écrite du Canada.

Le soumissionnaire consent à ce que le Canada divulgue publiquement les renseignements fournis en lien avec les pays d'origine.

Les soumissionnaires doivent immédiatement aviser le Canada par écrit de toute modification ayant des répercussions sur les renseignements fournis conformément à cette clause pendant toute la période de validité de la soumission.

3.5.2 Informations requises - clauses du contrat subséquent

Le Soumissionnaire doit fournir les informations manquantes requises pour compléter la partie 6, Clauses du contrat subséquent.

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 déterminera si deux soumissions ou plus sont accompagnées d'une attestation valide de contenu canadien et présentées par deux soumissionnaires ou plus qui ne sont pas affiliés au sens utilisé dans la [Loi sur la concurrence](#), L.R.C. (1985), ch. C-34. Si c'est le cas, seulement les soumissions accompagnées d'une attestation valide seront admissibles à l'attribution d'un contrat; sinon, toutes les soumissions reçues le seront. Si, à un moment quelconque du processus d'évaluation, on constate, que ce soit en déterminant l'invalidité des attestations, en déterminant que les soumissions sont irrecevables ou que les soumissions ont été retirées par les soumissionnaires, qu'il n'y a plus deux soumissions recevables ou plus avec une attestation valide, alors toutes les soumissions recevables seront admissibles à l'attribution d'un contrat. Le Canada pourrait effectuer la validation des attestations de contenu canadien à tout moment durant le processus d'évaluation, y compris en même temps que d'autres étapes.

4.1.1 Évaluation technique

Aux fins de l'évaluation technique, pour déterminer la capacité du soumissionnaire à respecter les exigences techniques, les échantillons préalables à l'adjudication, les résultats d'essai et les certificats de conformité, tel que précisé à l'annexe C Plan d'évaluation technique, doivent être soumis à la date et heure de clôture des soumissions sans frais pour le Canada.

Les échantillons doivent être envoyés à l'adresse suivante :

Quartier général de la Défense nationale
SMA(Mat) / DGGPET / DAAT 3-3-2-1
Bureau de l'imprimerie nationale (BIN), 2-2D17
101 promenade Colonel By
Ottawa (ON)
K1A 0K2
a/s Michelle Brassard

Le soumissionnaire doit s'assurer que l'information suivante est reproduite clairement, en caractères de frappe ou d'imprimerie, sur chacun des échantillons préalables à l'adjudication ou sur leur emballage :

- a. Le numéro de l'invitation
- b. le nom du soumissionnaire; et
- c. l'heure et la date de clôture.

Les résultats d'essai et les certificats de conformité doivent être envoyés électroniquement avec la soumission.

Le fait de ne pas présenter les échantillons préalables à l'adjudication et tous les documents à l'appui dans le délai prescrit rendra la soumission non-recevable. Les échantillons fournis par le soumissionnaire demeurent la propriété du Canada.

Le soumissionnaire doit veiller à ce que les échantillons préalables à l'adjudication soient fabriqués conformément aux exigences techniques et soient pleinement représentatifs de la soumission. Le rejet de tout échantillon préalable à l'adjudication rendra la soumission non recevable.

Les échantillons préalables à l'adjudication seront évalués en fonction de leur qualité de fabrication et de leur conformité aux dimensions et aux matériaux prescrits tel que précisé à l'annexe C - Plan d'évaluation technique.

4.1.2 Évaluation financière

Le prix de la soumission sera évalué en dollars canadiens, rendu droits acquittés (DDP) à Montréal QC, Incoterms 2010, y compris les droits de douane et taxes d'accise, et excluant les taxes applicables.

4.2 Méthode de sélection

La soumission doit respecter les exigences de la demande de soumissions et satisfaire à tous les critères d'évaluation technique obligatoires pour être déclarée recevable.

Il sera recommandé d'attribuer le contrat à la soumission dont le prix évalué sur une base globale est le plus bas.

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 fautive, 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.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ci-if/declaration-fra.html) (<http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ci-if/declaration-fra.html>), afin que leur soumission ne soit pas rejetée du processus d'approvisionnement.

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 la [Politique d'inadmissibilité et de suspension](http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ci-if/politique-policy-fra.html) (<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](http://www.edsc.gc.ca/fr/emplois/milieu_travail/droits_personne/equite_emploi/programme_contrats_federaux.page?&_ga=1.152490553.1032032304.1454004848) » 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](http://www.edsc.gc.ca/fr/emplois/milieu_travail/droits_personne/equite_emploi/programme_contrats_federaux.page?&_ga=1.152490553.1032032304.1454004848) (http://www.edsc.gc.ca/fr/emplois/milieu_travail/droits_personne/equite_emploi/programme_contrats_federaux.page?&_ga=1.152490553.1032032304.1454004848).

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.

Le Canada aura aussi le droit de résilier le contrat pour manquement si l'entrepreneur, ou tout membre de la coentreprise si l'entrepreneur est une coentreprise, figure dans la liste des « soumissionnaires à admissibilité limitée du PCF » pendant la durée du contrat.

Le soumissionnaire doit fournir à l'autorité contractante l'annexe [Programme de contrats fédéraux pour l'équité en matière d'emploi – Attestation](#) remplie avant l'attribution du contrat. Si le soumissionnaire est une coentreprise, il doit fournir à l'autorité contractante l'annexe Programme de contrats fédéraux pour l'équité en matière d'emploi – Attestation remplie pour chaque membre de la coentreprise.

5.2.3 Attestations additionnelles préalables à l'attribution du contrat

5.2.3.1 Attestation du contenu canadien

Clause du *Guide des CCUA* [A3050T](#) (2020-07-01) Définition du contenu canadien.

Règle d'origine - Textiles

En ce qui concerne la clause Attestation du contenu canadien, l'(les) article(s) faisant l'objet de la présente demande de soumissions sera (seront) considéré(s) comme étant d'origine canadienne s'il(s) répond(ent) à la définition suivante:

Les vêtements visés par les chapitres 61 et 62 du Système harmonisé qui sont taillés (ou façonnés) et cousus au Canada sont considérés comme des marchandises canadiennes.

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.

Note aux soumissionnaires, veuillez compléter cette section

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.

Note aux soumissionnaires, veuillez compléter cette section

Emplacement de l'usine

Les articles seront fabriqués à: _____

5.2.3.2 Attestation de(s) l'échantillon(s) et de la production

Note aux soumissionnaires, veuillez compléter cette section

Le Soumissionnaire atteste que:

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

5.2.4 Attestation d'achat éthique

Le document Considérations éthiques pour l'achat de vêtements qui est joint à la présente demande de soumissions à la pièce-jointe 4 de la partie 5 – demande de soumission - est intégré par renvoi à la demande de soumissions et en fait partie intégrante. Le soumissionnaire doit se conformer au document d'attestation.

En présentant une soumission en réponse à la présente demande de soumissions, le soumissionnaire atteste :

- a. qu'il a lu et comprend le document d'attestation lié à la présente demande de soumissions;
- b. qu'il comprend que les huit droits fondamentaux de la personne et des travailleurs établis dans le document d'attestation doivent être respectés, sans quoi une soumission peut être déclarée non recevable ou le contrat peut être résilié.

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

Le contrat ne comporte aucune exigence relative à la sécurité.

6.2 Besoin

L'entrepreneur doit fournir au ministère de la Défense nationale des Bretelles, Pantalons conformément 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) (<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](#) (2022-05-12), Conditions générales - biens (besoins plus complexes) s'appliquent au contrat et en font partie intégrante, avec les modifications suivantes :

a. Modification de la définition de ministre :

« Canada », « Couronne », « État » « Sa Majesté » et « gouvernement » signifient Sa Majesté du chef du Canada représentée par le ministre de la Défense nationale et toute autre personne qui agit au nom du ministre ou, le cas échéant, un ministre compétent auquel le ministre de la Défense nationale a délégué ses pouvoirs ou ses fonctions, et toute autre personne dûment autorisée à agir au nom de ce ministre.

6.4 Durée du contrat

6.4.1 Date de livraison

Livraison - Quantité ferme - Livraisons échelonnées

La première livraison doit être faite dans un délai de 60 jours civils à partir de la date de l'avis d'approbation de l'(des) échantillon(s) de pré-production. La quantité livrée doit être de 300 unités. Le reste doit être livré au rythme de 600 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 60 jours civils suivant la date de la modification du contrat de la livraison finale de la quantité du contrat. La quantité livrée doit être de 300 unités. Le reste doit être expédié au rythme de 600 unités par semaine, après la première livraison jusqu'à pleine exécution de la quantité optionnelle.

6.4.2 Option de prolongation du contrat

L'entrepreneur accorde au Canada l'option irrévocable d'acquérir les biens qui sont décrits à l'Appendice 1 de l'Annexe A du contrat selon les mêmes conditions et aux prix établis dans le contrat. Cette option ne pourra être exercée que par l'autorité contractante, pour un minimum de 50% de la quantité totale par modification, jusqu'à un maximum de 100% de la quantité totale pour toutes les modifications au total et sera confirmée, pour des raisons administratives seulement, par une modification au contrat.

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

Plusieurs modifications peuvent être signifiées.

6.4.3 Instructions d'expédition

Les biens doivent être expédiés et livrés à la destination indiquée dans le contrat, à savoir :

1. Selon les Incoterms 2010 rendus droits acquittés (DDP) Montréal QC.
2. L'entrepreneur doit livrer les biens aux dépôts d'approvisionnement des Forces canadiennes (FC) sur rendez-vous seulement. L'entrepreneur ou son transporteur doit prendre rendez-vous pour la livraison en communiquant avec la section du trafic des dépôts à l'endroit pertinent indiqué ci-après. Le destinataire peut refuser les envois lorsqu'aucun rendez-vous n'a été fixé.
 - a) 25 Dépôt d'approvisionnement des FC, Montréal
Montréal (Québec)
Téléphone : 1-866-935-8673 (sans frais)
514-252-2777 poste 2363
Courrier électronique : 25DAFCTrafficRDV@forces.gc.ca

6.5 Responsables

6.5.1 Autorité contractante

L'autorité contractante pour le contrat est :

Michelle Brassard
DAAT 3-3-2-1
Spécialiste des acquisitions et du soutien du matériel
Ministère de la Défense nationale
Sous-ministre adjoint (matériel)
Directeur général de la gestion du programme d'équipement terrestre
101, promenade Colonel By
Ottawa (Ontario) K1A 0K2
Courriel: michelle.brassard@forces.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 Chargé de projet

Note aux soumissionnaires, sera inséré au moment de l'attribution du contrat

Le chargé de projet pour le contrat est :

Nom : _____
Titre : _____

Ministère de la Défense nationale
Sous-ministre adjoint (matériel)
Direction générale de la gestion du programme d'équipement terrestre
Adresse: 101 Promenade Colonel By
Ottawa (Ontario) K1A 0K2

Le chargé de projet représente le ministère ou l'organisme pour lequel les travaux sont exécutés en vertu 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 chargé de projet; cependant, celui-ci ne peut pas autoriser les changements à apporter à l'énoncé des travaux. De tels changements peuvent être effectués uniquement au moyen d'une modification de contrat émise par l'autorité contractante.

6.5.3 Représentant de l'entrepreneur

Note aux soumissionnaires, veuillez compléter cette section

Demandes de renseignements généraux

Nom: _____

Téléphone _____

Courriel: _____

Suivi de la livraison

Nom: _____

Téléphone _____

Courriel: _____

6.6. Paiement

6.6.1 Base de paiement

À condition de remplir de façon satisfaisante toutes ses obligations en vertu du contrat, l'entrepreneur sera payé ____ dans l'appendice 1 de l'annexe A, selon un montant total de _____ \$ (*insérer le montant 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 les changements, modifications ou interprétations des travaux, sauf si ces changements, modifications ou interprétations ont été au préalable approuvés, par écrit, par l'autorité contractante avant d'avoir été 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. Dépôt direct (national et international) ;
- b. Échange de données informatisées (EDI) ;
- c. Virement télégraphique (international seulement) ;

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. Chaque facture doit être accompagnée d'une copie du document de sortie et tout autre document tel que spécifié dans le contrat;

2. Les factures doivent être distribuées comme suit :

- (a) Une copie en format électronique (PDF) au consignataire;
 - 1) 25 DAFC Montreal Comptes payables 25dafccontrat@forces.gc.ca
- (b) Une copie en format électronique (PDF) à l'autorité contractante.
- (c) Une copie en format électronique (PDF) à l'autorité technique

6.8 Attestations et renseignements supplémentaires

6.8.1 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.

6.8.2 Programme de contrats fédéraux pour l'équité en matière d'emploi – Manquement de la part de l'entrepreneur

Lorsqu'un Accord pour la mise en oeuvre de l'équité en matière d'emploi a été conclu avec Emploi et Développement social Canada (EDSC) – Travail, l'entrepreneur reconnaît et s'engage, à ce que cet accord demeure valide pendant toute la durée du contrat. Si l'Accord pour la mise en oeuvre de l'équité en matière d'emploi devient invalide, le nom de l'entrepreneur sera ajouté à la liste des « [soumissionnaires à admissibilité limitée](#) » du PCF. L'imposition d'une telle sanction par EDSC fera en sorte que l'entrepreneur sera considéré non conforme aux modalités du contrat.

6.8.3 Clauses du *Guide des CCUA*

[A3060C](#) (2008-05-12) Attestation du contenu canadien

6.9 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.

6.10 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](#) (2022-05-12), Conditions générales - biens (besoins plus complexes);
- c) Annexe A – Énoncé des travaux;
- d) Annexe B - DSSPM-2-6-87-197 Données de fabrication;
- e) Annexe D – Plan de validation technique;
- f) Annexe E – Étendue des grandeurs
- g) La soumission de l'entrepreneur en date du _____ (*inscrire la date de la soumission*) (*si la soumission a été clarifiée ou modifiée, insérer au moment de l'attribution du contrat : « clarifiée le _____ » ou « modifiée le _____ » et inscrire la ou les dates des clarifications ou modifications*).

6.11 Contrat de défense

Clause du *Guide des CCUA* [A9006C](#) (2012-07-16), Contrat de défense

6.12 Assurances

Clause du *Guide des CCUA* [G1005C](#) (2016-01-28), Assurances

6.13 Emballage

Les bretelles doivent être conditionnées individuellement conformément au document D-LM-008-036/SF-000 Spécifications des Forces canadiennes exigences minimales du ministère de la Défense nationale pour les emballages commerciaux.

6.14 Assurance de qualité

Clause du *Guide des CCUA* [D5545C](#) (2019-05-30), ISO 9001:2008 – Systèmes de Management qualité-exigences (CAQ C)

6.15 Clauses du *Guide des CCUA*

[D2025C](#) (2017-08-17) Matériaux d'emballage en bois

[D6010C](#) (2007-11-30) Palletization

6.16 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.

6.17 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 l'en envoyer au responsable technique et 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.

6.18 Fermeture de l'usine

Note aux soumissionnaires, veuillez compléter cette section

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.

2023

Vacances estivales DU _____ AU _____

Vacances de Noël DU _____ AU _____

2024

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

2025

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

6.19 Emplacement de l'usine

Note aux soumissionnaires, veuillez compléter cette section

Les articles seront fabriqués à: _____

6.20 Sous-traitant(s)

Note aux soumissionnaires, veuillez compléter cette section

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.

6.21 Vêtements éthiques

Le formulaire d'attestation de l'achat éthique qui est intégré à la demande de soumissions à sa date de clôture fait partie intégrante du contrat auquel il est intégré. L'entrepreneur doit veiller à la conformité continue avec les dispositions du formulaire d'attestation d'achat éthique qui a été signé pendant le processus de soumission, et ce, pendant toute la période du contrat.

La clause sur le lieu d'origine de la fabrication qui est intégrée à la demande de soumissions à sa date de clôture fait partie intégrante du contrat auquel elle est intégrée. Il revient à l'entrepreneur de veiller à l'exactitude continue de la clause sur le lieu d'origine de la fabrication. L'entrepreneur doit immédiatement aviser le Canada par écrit de toute modification ayant une incidence sur les renseignements fournis au titre de la clause sur le lieu d'origine de la fabrication, et ce, pendant toute la période du contrat.

L'attestation est sujette à vérification par le Canada à tout moment pendant la période du contrat. Le Canada peut déclarer une soumission non recevable, ou un manquement de la part de l'entrepreneur, s'il est établi que l'attestation est fautive, sciemment ou non, que ce soit pendant la période d'évaluation des soumissions ou pendant la période du contrat. L'obligation continue de maintenir l'exactitude de cette attestation représente une obligation importante du contrat.

6.22 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.

6.23 Échantillons de pré-production

1. L'entrepreneur doit fournir au responsable techniques des échantillons de pré-production tels qu'identifiés à l'annexe D – Plan de validation technique de pré-production et de production en vue de l'acceptation dans les 21 jours civils suivant la date d'attribution du contrat.

2. Si les échantillons de pré-production sont rejetés, l'entrepreneur doit soumettre un deuxième

échantillon de pré-production dans les 15 jours civils suivant l'avis du rejet par le responsable technique.

3. Si les échantillons de pré-production sont acceptés au complet, ou acceptés 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 les échantillons de pré production, l'entrepreneur doit fournir des rapports d'essais en laboratoire conformément à l'annexe D – Plan de validation technique de pré production et de production, le cas échéant, à l'autorité contractante et à l'autorité technique, frais de transport payés d'avance et sans frais au Canada.

7. Les échantillons de pré-production soumis par l'entrepreneur demeurent 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 des échantillons 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 les échantillons de pré-production sont acceptables complètement ou conditionnellement. Toute fabrication d'articles avant l'acceptation des échantillons pré production se fera au risque de l'entrepreneur.

10. Les échantillons de pré-production ne seront peut-être pas requis si l'entrepreneur est actuellement en production. L'entrepreneur doit soumettre par écrit à l'autorité contractante sa demande d'exemption de fourniture d'échantillons de pré-production. La décision relative à l'exemption de fourniture d'échantillons sera à la discrétion seule du responsable technique et sera confirmée par une modification au contrat.

6.24 Modèle/échantillon réglementaire/scellé - à retourner à l'envoyeur

Si un échantillon réglementaire/scellé a été envoyé à l'entrepreneur, l'entrepreneur doit le retourner à l'envoyeur immédiatement à la fin du contrat.

Le modèle/échantillon réglementaire/scellé ne doit pas être altéré ou coupé et doit être retourné dans l'état où il a été confié à l'entrepreneur

N° de l'invitation - Solicitation No.
W8486-228228/A

N° de la modif - Amd. No.

Id de l'acheteur - Buyer ID
DLP 3-3-2-1



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 shall continue to apply.

AVIS

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

W8486-228228
Annex / annexe A
29 April 2020

**STATEMENT OF WORK
SUSPENDERS, TROUSERS, LEATHER
TAB**

**ENONCÉ DES TRAVEAUX
BRETelles POUR PANTALONS,
PATTE EN CUIR**

1. SCOPE

1.1. **OBJECTIVE.** The Department of National Defence's Directorate Soldier Systems Program Management (DSSPM) has a requirement to purchase quantities of Suspenders, Trousers, Leather Tab

1.2. BACKGROUND.

1.2.1. DSSPM is responsible to provide individual clothing, equipment and weapons for soldiers, sailors, and aviators of the CAF to enable the achievement of their mission domestically and on operations.

1.3. TERMINOLOGY.

1.3.1. **ACRONYMS.** The following acronyms are used in this Statement of Work (SOW).

- CA Canadian Army
- CAF Canadian Armed Forces
- CFTPO Canadian Forces Transportation and Packaging Order
- C of C Certificate of Compliance
- DA Design Authority
- DND Department of National Defence
- DNDQAR DND Quality Assurance

1. PORTÉE

1.1. **OBJECTIF.** La Direction – Administration du programme de l'équipement du soldat (DAPES) du ministère de la Défense nationale a besoin d'acheter des quantités de Bretelles pour pantalons, patte en cuir.

1.2. CONTEXTE.

1.2.1. La DAPES a la responsabilité de fournir les vêtements, l'équipement individuel et les armes aux soldats, aux marins et aux aviateurs des FAC pour leur permettre d'accomplir leur mission au pays et dans le cadre d'opérations.

1.3. TERMINOLOGIE.

1.3.1. **SIGLES.** Les acronymes suivants sont utilisés dans le présent énoncé des travaux (EDT).

- AC Armée canadienne
- FAC Forces armées canadiennes
- CETFC Command d'emballage pour le transport – Forces canadiennes
- C de C Certificat de conformité
- AC Autorité de la conception
- MDN Ministère de la Défense nationale
- RAQDN Représentant de l'assurance de la

OPI/BPR: DSSPM/DAPES 2-6

	Representative		qualité au MDN
DQA	Directorate of Quality Assurance	DAQ	Direction de l'assurance de la qualité
DSSPM	Directorate of Soldier Systems Program Management	DAPES	Direction – Administration du programme de l'équipement du soldat
RCAF	Royal Canadian Air Force	ARC	Aviation royale canadienne
RFP	Request for Proposal	DP	Demande de propositions
TA	Technical Authority	RT	Responsable technique

2. **DELIVERABLES.** To support the procurement of the Suspenders, Trousers, Leather Tabs, the contractor must deliver:

2.1. **PRE-PRODUCTION.** The Contractor must deliver physical examples, and documentation as identified in Annex D, Table I (Pre-Production and Production Technical Validation Plan).

2.2. **PRODUCTION.**

2.2.1. The Contractor must deliver firm quantities of specific sizes of Suspenders, Trousers, Leather Tab in accordance with Annex E (Size Roll)

2.2.2. If there are changes in component material supplier(s) during production, the Contractor must deliver a new Certificate of Compliance as outlined in Annex D Table I.

2.3. **MARKING.** Marking must be in accordance with Annex B.

2.4. **FORMAT AND DATA REQUIREMENTS.** Technical documents must be delivered in accordance with the following requirements.

2.4.1. Technical / documentary deliverables must be clearly identified or labelled as the deliverable pertaining to a particular criterion.

2.4.2. Documents must be written in English or French.

2. **PRODUITS LIVRABLES.** En appui à l'acquisition des Bretelles pour pantalons, patte en cuir, l'entrepreneur doit fournir :

2.1. **PRÉSERIE.** Les exemples physiques, et les document doivent être soumis tels qu'ils sont indiqués à l'annexe D, tableau I (Plan de validation technique à l'étape de la présérie et la production).

2.2. **PRODUCTION.**

2.2.1. L'entrepreneur doit livrer des quantités fermes des Bretelles pour pantalons, patte en cuir dans les tailles précisées, conformément à l'annexe E (Étendue des grandeurs).

2.2.2. L'entrepreneur doit fournir des certificat de conformité pendant la production, comme il est indiqué à l'annexe D, tableau I.

2.3. **MARQUAGE.** Les emballages doivent être marqués conformément à l'annexe B.

2.4. **EXIGENCES RELATIVES À LA PRÉSENTATION ET AUX DONNÉES.** Les documents techniques doivent être livrés conformément aux exigences ci-dessous.

2.4.1. Les produits livrables techniques et/ou documentaires doivent être clairement identifiés ou étiquetés comme étant les produits livrables correspondant à un critère précis.

2.4.2. Les documents doivent être rédigés en anglais ou en français.

2.4.3. Unless otherwise stated, documents must be delivered in hard copy and electronically in Adobe Acrobat (.pdf) format.

2.5. CERTIFICATES OF COMPLIANCE.

2.5.1. **DEFINITION.** A Certificate of Compliance (C of C) is a written statement from the supplier guaranteeing the full compliance of the product to the specification, or portion thereof, referenced.

2.5.2. Each Certificate of Compliance must clearly include the following:

a. The document must be on official company stationary;

b. The document must be current:

i. For pre-production, it must be dated within a maximum six (6) months before or after the main contract award date; and

ii. For production, it must be dated within two (2) months of the date of Request for Design Change, Deviation, and Waiver Procedure documentation;

c. The document must include a statement to the effect that the referenced product complies with the referenced criteria. The criteria that the product are certified to comply with must be included;

d. The document must include a descriptive nomenclature of each type of product being certified. When certifying product lots, the descriptive nomenclature must also include the supplier name and lot number;

e. Any terms or conditions of the products' compliance must be included in the document;

f. All reported test measurements must have been performed no more than one (1) year

2.4.3. À moins d'indication contraire, les documents doivent être livrés en copie papier et en version électronique Adobe Acrobat (pdf)].

2.5. CERTIFICATS DE CONFORMITÉ.

2.5.1. **DÉFINITION.** Un certificat de conformité (C de C) 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.

2.5.2. 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. à l'étape de pré-production, il ne doit pas être antérieur ou postérieur de plus de six (6) mois à la date d'attribution du contrat principal;

ii. à l'étape de production, il ne doit pas dépasser de plus deux (2) mois la date de la demande de modification de la conception conformément à la procédure du document Design Change, Deviation and Waiver Procedure;

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

before the Solicitation issue date;

g. The document must include the name and contact information of the company's designated representative; and

h. A complete Test Report will be accepted in lieu of a Certificate of Compliance (C of C), if the test results demonstrate compliance with the applicable criteria.

2.5.3. Canada reserves the right to verify the statements made in the C of C. Canada reserves the right to carry out testing of any specified property in order to confirm the compliance of the end item or material components with the applicable specification(s).

qui se sont déroulés dans l'année précédant la date d'émission du contrat;

g. le document doit comprendre le nom et les coordonnées de la personne-ressource 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.

2.5.3. Le gouvernement du Canada se réserve le droit de vérifier les déclarations contenues dans le C de C. Il 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.

APPENDICE 1 À L'ANNEXE "A" BESOIN

A.1 CONSIGNATAIRE

Destination Address
Ministère de la Défense nationale 25 DAFC Montreal 6363 rue Notre Dame E. Montréal, Québec H1N 1V9

A.2 LIVRABLES

A.2.1 QUANTITÉ FERME

Art.	Description	Unité de dotation	Destination	Quantité ferme	Prix unitaire ferme
1	BRETELLES, PANTALON	Chaque	Montréal	15,600	\$ _____

A.2.2 QUANTITÉ OPTIONNELLE 1

Art.	Description	Unité de dotation	Destination	Quantité optionnelle	Prix unitaire ferme
2	BRETELLES, PANTALON	Chaque	Montréal	15,600	\$ _____

Les prix de l'option 1 optionnelle s'applique dans les 12-24 mois suivant l'octroi du contrat

A.2.3 QUANTITÉ OPTIONNELLE 2

Art.	Description	Unité de dotation	Destination	Quantité optionnelle	Prix unitaire ferme
3	BRETELLES, PANTALON	Chaque	Montréal	15,600	\$ _____

Les prix de l'option 2 optionnelle s'applique dans les 25-36 mois suivant l'octroi du contrat



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.

AVIS

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

W8486-228228
Annex B
DSSPM 2-6-87-197
29 April 2020
Supersedes all previous
versions
Remplace toutes versions
précédentes

**MANUFACTURING DATA
FOR
SUSPENDERS, TROUSERS,
LEATHER TAB
NSN 8440-21-899-1687**

**DONNÉES DE FABRICATION
POUR
BRETelles POUR PANTALONS,
PATTE EN CUIR
NNO 8440-21-899-1687**

1. SCOPE

1.1. Scope. This manufacturing data covers the materials, design, construction and inspection requirements for Suspenders for Trousers, Leather Tab.

1.2. Intended use. The suspenders must be used for trousers, when specified, worn by National Defence personnel.

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 must be that in effect on the date of the applicable invitation to tender or the contract.

2.2. Specifications and Standards.

D-LM-008-036/SF-000 Canadian Forces
Specifications Department of National Defence
Minimum Requirements for Commercial Packaging

2.3. Other Publications. The following

1. PORTÉE

1.1. Portée. Les présentes données de fabrication traitent des exigences relatives aux matériaux, à la conception, à la fabrication et à l'inspection des Bretelles pour pantalons, patte en cuir.

1.2. Utilisation prévue. Lorsque prescrites, les bretelles doivent être utilisées avec les pantalons portés par le personnel de la Défense Nationale.

2. DOCUMENTS PERTINENTS

2.1. Documents du Gouvernement. Les documents suivants font partie intégrante des présentes données de fabrication. À moins d'indication contraire, la version ou la modification de documents en vigueur pour un contrat donné doit être celle qui est en vigueur dans la liste des données de conception applicable, l'appel d'offres ou le contrat.

2.2. Spécifications et normes.

D-LM-008-036/SF-000 Spécifications des Forces canadiennes exigences minimales du ministère de la Défense nationale pour les emballages commerciaux

2.3. Autres publications. Les documents

documents form part of this manufacturing data to the extent specified herein. Effective date must be that in effect on the date of manufacture. Sources are as shown:

2.3.1. Canadian General Standards Board (CGSB)
11 Laurier Street
Place du Portage, Phase III
Gatineau, Quebec K1A 1G6
Tel: 819-956-0425 ou 1-800-665-2472
Email: ncr.cgsb-ongc@pspc.gc.ca

CAN/CGSB-4.2 Textile Test Methods

2.3.2. US Federal Standards and Military Specifications
DLA Document Services
Building 4/D
700 Robbins Avenue
Philadelphia, PA
19111-5094 USA
Telephone: 215-697-6396
Download Documents:
<https://quicksearch.dla.mil/>

FED-STD-191 Textile Test Methods

A-A-50199 Thread, Polyester Core, Cotton, or Polyester-Covered

A-A-59826 Thread, Nylon

2.4. Figures. The following Figures from part of this Manufacturing Data. Figures are not to scale.

Figure 1 Suspenders for Trousers, Leather Tab

Figure 2 Components – Dimensional Details

2.5. Sealed patterns. A sealed pattern will be supplied to the contractor by the Contracting Authority and will constitute the standard in regards to any properties not specified in this Manufacturing Data.

suiuants font partie intégrante des présentes données de fabrication. La version en vigueur à la date de fabrication s'applique. La source de diffusion est celle indiquée :

2.3.1. Office des normes générales du Canada (ONGC)
11 rue Laurier
Place du Portage, Phase III
Gatineau (Québec) K1A 1G6
Tél : 819-956-0425 ou 1-800-665-2472
Courriel : ncr.cgsb-ongc@pspc.gc.ca

CAN/CGSB-4.2 Méthodes pour épreuves textiles

2.3.2. US Federal Standards and Military Specifications
DLA Document Services
Building 4/D
700 Robbins Avenue
Philadelphia, PA
19111-5094 USA
Telephone: 215-697-6396
Download Documents:
<https://quicksearch.dla.mil/>

FED-STD-191 Textile Test Methods

A-A-50199 Thread, Polyester Core, Cotton, or Polyester-Covered

A-A-59826 Thread, Nylon

2.4. Figures. Les figures suivantes font partie intégrante des présentes données de fabrication. Les figures ne sont pas à l'échelle.

Figure 1 Bretelles pour pantalons, patte en cuir

Figure 2 Composants – détails relatifs aux dimensions

2.5. Modèles approuvés. Un modèle approuvé sera fourni à l'entrepreneur par l'autorité contractante. Le modèle approuvé doit constituer la norme en ce qui concerne toute propriété non définie dans les données de fabrication.

DCGEM 103-86 Suspenders for Trousers,
Leather Tab

DCGEM 103-86 Bretelles pour pantalons, patte en
cuir

DSSPM 281-01 Colour Guidance Only for
Canadian Average Green

DSSPM 281-01 Guide de couleur seulement pour
le vert canadien moyen

2.6. Order of Precedence.

2.6.1. In the event of inconsistency between contract documents, such as contract, technical data, and sealed patterns, the order of precedence must be contract, technical data, and sealed patterns.

2.6.2. In the event of a conflict between the text of this manufacturing data and the references cited herein, the text of this manufacturing data must take precedence.

2.6.3. In the event of inconsistency within this manufacturing data, the Contracting Authority must be contacted for clarification.

2.6.4. Nothing in this document supersedes applicable laws and regulations, unless a specific exemption has been obtained.

3. REQUIREMENTS

3.1. Design. The design must be in accordance with Sealed Pattern 103-86.

3.1.1. The design must incorporate the following features :

- a. cotton elastic webbing;
- b. adjustable length, and;
- c. leather six-point button straps.

3.2. Materials.

3.2.1. Webbing. The webbing for the suspender must be cotton and rubber and must comply with the requirements specified in Table I.

2.6. Ordre de préséance.

2.6.1. En cas de divergence entre les documents contractuels, soit le contrat, les données techniques et les modèles approuvés, l'ordre de préséance est le suivant : le contrat, les données techniques et les modèles approuvés.

2.6.2. En cas de divergence entre les données de fabrication et les documents mentionnés aux présentes, le texte des présentes données de fabrication a préséance.

2.6.3. En cas d'incohérence dans l'énoncé des présentes données de fabrication, il faut communiquer avec l'autorité contractante.

2.6.4. Rien dans le présent document ne remplace les lois et les règlements applicables, à moins qu'une dérogation n'ait été expressément obtenue.

3. EXIGENCES

3.1. Conception. Le modèle des bretelles doit être conforme au modèle approuvé 103-86

3.1.1. La conception doit inclure les détails suivants :

- a. sangle élastique en coton;
- b. longueur réglable;
- c. brides de boutonnage à six points en cuir.

3.2. Matériaux.

3.2.1. Sangle. La sangle pour les bretelles doit être faite de coton et de caoutchouc et doit être conforme aux exigences prescrites au tableau I.

3.2.1.1. The colour must be in accordance with Sealed Pattern DCGEM 103-86 or DSSPM 281-01 Colour Guidance Only for Canadian Average Green.

3.2.2. Leather. The leather must be vegetable tanned from green or salted bovine hides.

3.2.2.1. Selection of leather. The leather must not be pipey or loose grain, it must be tight fibred, mellow, yet stiff enough for the purpose.

3.2.2.2. The grain must not open when folded.

3.2.2.3. The finished article must be free from healed or open grub holes, cuts, or open surface blemishes.

3.2.2.4. Finish. The leather must be full grain, smooth and natural finish (not buffed or snuffed) in accordance with Sealed Pattern DCGEM 103-86.

3.2.2.5. Weight. The leather must be cut from the side of 3-1/2 to 4 ounce (1.40 to 1.60 mm) bovine leather.

3.2.3. Thread.

3.2.3.1. For seaming and stitching, thread must be bonded, multifilament nylon in accordance with A-A-59826, Type II, Class A, Tex 45.

3.2.3.2. Serging. Thread must be either bonded, multifilament nylon in accordance with A-A-59826, Type II, Class A, Tex 45; or Polyester core, cotton or polyester covered in accordance with A-A-50199, Tex 40.

3.2.3.3. Thread colour. The colour must match the colour of the material being sewn.

3.2.4. Metal fittings. The following fittings must be steel or brass metal and dimensioned in

3.2.1.1. La couleur doit être conformément au modèle approuvé DCGEM 103-86 ou DSSPM 281-01 Guide de couleur seulement pour le vert canadien moyen.

3.2.2. Cuir. Le cuir doit être tanné au végétal et être du cuir de bovin vert ou salé.

3.2.2.1. Sélection du cuir. Le cuir ne doit pas être à grains creux sillonnés de gerçures ni à fleur creuse, les fibres doivent être serrées, attendries, renforcées de manière appropriée à leur usage.

3.2.2.2. Le grain ne doit pas ouvrir lorsque le cuir est plié.

3.2.2.3. Le produit fini doit être exempt de coupures ou de trous de larves ouverts ou consolidés et de défauts de surface ouverts.

3.2.2.4. Fini. Le cuir doit être pleine fleur, au fini lisse et naturel (ni poncé ni effleuré) conformément au modèle approuvé DCGEM 103-86.

3.2.2.5. Poids. Le cuir doit être un cuir de bovin, de 3 ½ à 4 onces, coupé depuis le côté (1,40 à 1,60 mm).

3.2.3. Fil.

3.2.3.1. Pour les coutures et piqûres, le fil sera collé, en nylon multifilament, conformément à la norme A-A-59826, type II, classe A, Tex 45.

3.2.3.2. Surfilage. Le fil doit être collé, en nylon multifilament, conformément à la norme A-A-59826, type II, classe A, Tex 45; ou fil polyester recouvert de coton ou polyester conformément à la norme A-A50199, type 1, Tex 40.

3.2.3.3. Couleur des fils. La couleur utilisée doit correspondre à la couleur du matériau cousu.

3.2.4. Pièces métalliques. Les pièces suivantes doivent être en acier ou en laiton et leurs

accordance with their applicable drawings.

dimensions doivent correspondre à celles indiquées dans les dessins applicables.

3.2.4.1. The finish may be a black oxide finish and will be specified in the contract.

3.2.4.1. Le fini peut être un fini d'oxyde noir et il sera prescrit dans le contrat.

3.2.4.2. Adjusting buckles. In accordance with Sealed Pattern DCGEM 103-86.

3.2.4.2. Boucles de réglage. Conformément à la modèle approuvé DCGEM 103-86.

3.2.4.3. Loops. In accordance with Sealed Pattern DCGEM 103-86.

3.2.4.3. Passants. Conformément à la modèle approuvé DCGEM 103-86.

3.2.4.4. Hooks. In accordance with Sealed Pattern DCGEM 103-86.

3.2.4.4. Crochets. Conformément à la modèle approuvé DCGEM 103-86.

3.2.4.5. Socket-button, stud and eyelets. The dimensions must be in accordance with Sealed Pattern DCGEM 103-86.

3.2.4.5. Côté femelle et côté mâle du bouton-pression et œillets. Les dimensions doivent être conformes à celles du modèle approuvé DCGEM 103-86.

3.3. Sewing.

3.3. Couture.

3.3.1. Stitch types. Single needle stitching must be lockstitch using 10 to 12 stitches per inch (2.5 cm).

3.3.1. Types de point. Le point noué à une aiguille doit compter de 10 à 12 points par 2,5 cm (1 po).

3.3.2. Serging. Exposed raw edges must be serged with no less than 10 stitches per inch (2.5 cm) using a three- thread serger.

3.3.2. Surfilage. Les bords non finis exposés doivent être surfilés avec au moins 10 points par 2,5 cm (1 po) réalisés à l'aide d'une surjeteuse à trois fils.

3.3.2.1. The end of all seams and stitching, as well as breaks in threads, must be securely backstitched.

3.3.2.1. Les extrémités des coutures, des piqûres et des casses de fil doivent être arrêtées par des points arrière.

3.4. Construction.

3.4. Confection.

3.4.1. Webbing. The webbing pieces must be dimensioned as depicted by Sealed Pattern DCGEM 103-86 and in accordance with Figure 1.

3.4.1. Sangle. Les morceaux des sangles doivent être coupés conformément aux dimensions tel que représenté par le modèle approuvé DCGEM 103-86 et conformément à la figure 1.

3.4.2. Leather.

3.4.2. Cuir.

3.4.2.1. The leather back junction and the back button strap holder reinforcement must be shaped and dimensioned as shown in Figure 2.

3.4.2.1. La jonction du dos en cuir et le renfort de l'attache de la bride de boutonnage du dos doivent avoir la même forme et les mêmes dimensions que celles illustrées à la figure 2.

3.4.2.2. Each front leather strap holder must be made of a piece of leather shaped and dimensioned as shown in Figure 2.

3.4.2.3. The leather button straps must be as depicted by Sealed Pattern DCGEM 103-86 and in accordance with Figure 2.

3.4.3. Button straps. The width of each leather button strap must be folded in half and the two edges stitched together 1/8 inch (3.2 mm) gauge, beginning and ending 2 1/4 inches (5.7 cm) from each end, in accordance with Figure 2.

3.4.4. Strap holder assembly. The ends of the front leather strap holders must be rounded.

3.4.4.1. A fastener socket-button must be centred on one end of the strap 5/8 inch (15.8 mm) from the end.

3.4.4.2. The other end of the leather strap must be inserted through a loop, the end folded under, over the end of a hook and secured with a stud and eyelet which must be centred on the end of the leather strap to effect proper closure.

3.4.5. Back button strap holder.

3.4.5.1. The length of the leather holder piece must be folded in half over one of the buttons straps, one end of the back webbing inserted between the two ends.

3.4.5.2. The inner and sides must be box stitched together 1/8 inch (3.2 mm) gauge.

3.4.5.3. The outer edge must be stitched at 5/8 inch (15.9 mm) to form a box 1/2 inch (12.7 mm)

3.4.2.2. Les attaches des brides de boutonnage en cuir du devant doivent être faites d'un morceau de cuir ayant la même forme et les mêmes dimensions que celles illustrées à la figure 2.

3.4.2.3. Les brides de boutonnage en cuir doivent avoir la même forme et les mêmes dimensions comme le représente le modèle approuvé DCGEM 103-86 et conformément à la figure 2.

3.4.3. Brides de boutonnage. Chaque bride de boutonnage en cuir doit être pliée en deux dans le sens de la largeur et les deux bords doivent être piqués ensemble à 3,2 mm (1/8 po), en commençant et en terminant à 5,7 cm (2 ¼ po) de chaque extrémité, conformément à la figure 2.

3.4.4. Assemblage de l'attache de la bride. Les extrémités des attaches des brides en cuir du devant doivent être arrondies.

3.4.4.1. Le côté femelle d'un bouton-pression doit être centré sur une extrémité de la bride, à 15,8 mm (5/8 po) de l'extrémité.

3.4.4.2. L'autre extrémité de la bride en cuir doit être insérée dans un passant, l'extrémité pliée par en dessous, sur l'extrémité d'un crochet et fixée en place avec le côté mâle d'un bouton-pression et un œillet, doit être centrée sur l'extrémité de la bride en cuir pour garantir une bonne fermeture.

3.4.5. Attache de la bride de boutonnage du dos.

3.4.5.1. La pièce de l'attache en cuir doit être pliée en deux sur le sens de la longueur par-dessus une des brides de boutonnage avec une extrémité de la sangle du dos insérée entre les deux extrémités.

3.4.5.2. Le bord intérieur et des côtés doit avoir une piqûre en X dans un carré réalisée pour fixer le tout, à 3,2 mm (1/8 po) du bord.

3.4.5.3. Le bord extérieur qui doit être piqué à 15,9 mm (5/8 po) pour former un carré de 12,7 mm

wide as shown in Figure 2.

(1/2 po) de largeur, comme il est illustré à la figure 2.

3.4.6. Back junction reinforcement. The reinforcement must be made of two pieces of leather.

3.4.6. Renfort de la jonction du dos. Le renfort doit être fait de deux pièces de cuir.

3.4.6.1. One end of each over-shoulder webbing piece and the top end of the back webbing piece must be inserted between the two leather pieces, as shown on Figure 2.

3.4.6.1. Une extrémité de chaque sangle qui passe sur les épaules et l'extrémité supérieure de la pièce de la sangle du dos doivent être insérée entre les deux épaisseurs de cuir, comme il est illustré à la figure 2.

3.4.6.2. The pieces must be double stitched together, 1/8 inch (3.2 mm) and 1/4 inch (6.4 mm) gauge, securing the three webbing ends with the angle of the two over-shoulder webbing piece in accordance with Figure 2.

3.4.6.2. Les pièces doivent être piquées avec une double piqûre tout autour, à 3,2 mm (1/8 po) à 6,4 mm (1/4 po), pour fixer les trois extrémités de la sangle tout en respectant l'angle des deux sangles qui passent sur les épaules, conformément à la figure 2.

3.4.7. Buckle and strap holder assembly.

3.4.7. Assemblage de la boucle et de l'attache de la bride.

3.4.7.1. Each free end of the front webbing pieces must be inserted through the loop of a buckle as shown on Figure 2, through the loop of a front strap holder and through the loop of the buckle.

3.4.7.1. Chaque extrémité libre des sangles du devant doit être insérée dans le passant d'une boucle, comme il est illustré à la figure 2, dans le passant de l'attache de la bride du devant et dans le passant de la boucle.

3.4.7.2. The raw end must be serged and then folded over the loop 5/8 inch (15.9 mm) and stitched 3/8 inch (9.5 mm) gauge.

3.4.7.2. L'extrémité non finie doit être surfilée et pliée ensuite dans le passant de 15,9 mm (5/8 po) et piquée à 9,5 mm (3/8 po).

3.5. Measurements. Measurements must be in accordance with Figures 1 and 2.

3.5. Mensurations. Les mensurations doivent correspondre à celles présentées dans les Figures 1 et 2.

3.6. Marking.

3.6. Marquage.

3.6.1. A marking must be stamped on the underside of the back leather junction using indelible ink.

3.6.1. Les inscriptions doivent être estampillées avec de l'encre indélébile sur l'envers de la jonction du cuir du dos.

3.6.2. The markings must give the following information in French and English, printed in characters not less than 1/8 inch (3.2 mm) nor more than 1/4 inch (6.4 mm) high, with the exception of

3.6.2. Les inscriptions doivent présenter l'information qui suit, en français et en anglais, imprimée en caractères d'au moins 3,2 mm (1/8 po) et d'au plus 6,4 mm (1/4 po), à l'exception de

the size which will be twice the size of the other characters:

- a. Contractor's name, initials or recognized trademark; and
- b.. Month and year of contract;
- c. NATO Stock Number (NSN).

3.7. Finishing. The suspenders must be cleaned, smoothed, and folded.

3.8. Packaging. Suspenders must be individually packaged in accordance with D-LM-008-036/SF-000 Canadian Forces Specifications Department of National Defence Minimum Requirements for Commercial Packaging

la grandeur des bretelles, dont l'inscription doit être deux fois plus grosse que les autres caractères :

- a. Nom de l'entrepreneur, initiales ou marque de commerce reconnue;
- b. Mois et année du contrat;
- c. Numéro de nomenclature OTAN (NNO).

3.7. Finition. Les bretelles doivent être nettoyées, lissées et pliées.

3.8. Emballage. Les bretelles doivent être conditionnées individuellement conformément au document D-LM-008-036/SF-000 Spécifications des Forces canadiennes exigences minimales du ministère de la Défense nationale pour les emballages commerciaux

Table I – Requirements for Webbing
Tableau I – Exigences pour la sangle

Property / Propriété	Test Method / Méthode d'essai	Specified Requirements / Exigences spécifiés	Minimum Acceptable	Maximum Acceptable
WIDTH / LARGEUR	4.1*	1-1/2 inches / po (3.8 cm)	1-7/16 inches / po (3.7 cm)	1-9/16 inches / po (4.0 cm)
WEIGHT / MASSE	5.1*	12.0 yd/lb / v/lb (24.1 m/kg)	11.5 yd/lb / v/lb (23.1 m/kg)	12.5 yd/lb v/lb (25.1m/kg)
ELONGATION / ALLONGEMENT	4108.1**	60%	54%	66%
WARP YARNS / FIL DE CHAINE	5.2* and / et 6*			
a. Binder / Liant		36 ends of 2/37 tex carded cotton / 36 fils de coton cardé de 2/37 tex		
b. Back / Dos		30 ends of 2/74 tex carded cotton / 30 fils de coton cardé de 2/74 tex		
c. Face / Devant		68 ends of 2/37 tex carded cotton / 68 fils de coton cardé de 2/37 tex		
d. Rubber / Caoutchouc		21 ends of #34 extruded latex / 21 fils de latex extrudé (n° 34)		
WEFT YARNS / FIL DE TRAME	5.2* and / et 6*	2x1 ends of 2/37 tex carded cotton / 2x1 fils de coton cardé de 2/37 tex		
a. Loom picks / Duites – métier à tisser		22/inch / po (8.7/cm)		
b. Finish picks / Duites - Finition		36/inch / po (14.2/cm)		
COLOUR FASTNESS TO PERSPIRATION / SOLIDITE DE LA COULEUR A LA SUEUR	23*	Colour change: Grey Scale 5 Staining: Grey Scale 5*** Changement de couleur : echelle de gris 5 Tachage : echelle de gris		Colour change: Grey Scale 4 Staining Grey Scale 4*** Changement de couleur : echelle de gris 4

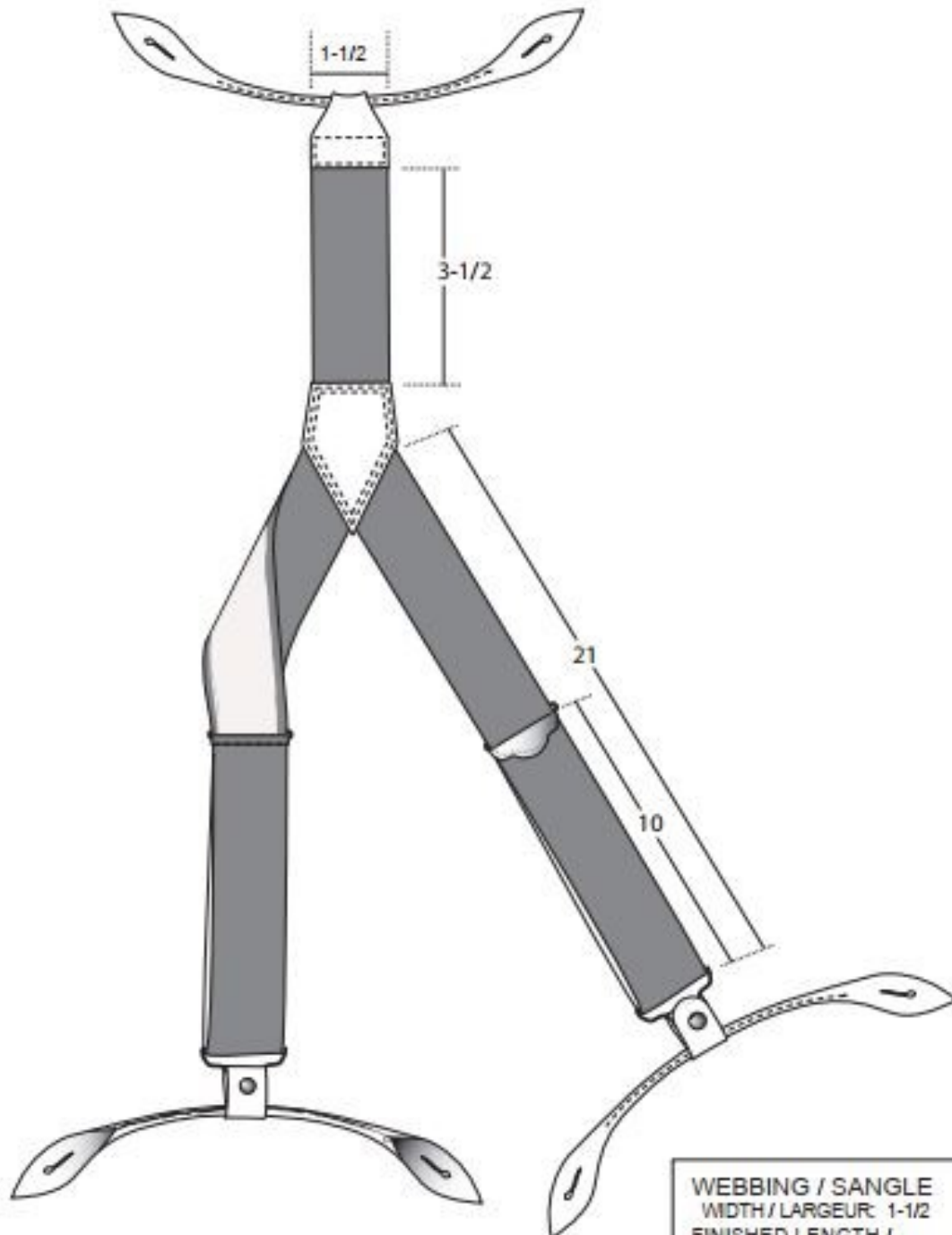
		5***		Tachage : echelle gris 4***
COLOUR FASTNESS TO DRYCLEANING / SOLIDITE DE LA COULEUR AU SOLVANT DE NETTOYAGE A SEC	29.1*	Colour change: Grey Scale 5 Changement de couleur : echelle de gris 5		Colour change: Grey Scale 4 Changement de couleur : echelle de gris 4

* CAN/CGSB-4.2 Textile Test Methods / CAN/CGSB-4.2 Méthodes pour épreuves textiles

** FED-STD-191 Textile Test Methods / FED-STD-191 Textile Test Methods

*** Requirement is applicable to both staining of the multifibre fabric as well as self-staining of the test specimen. / L'exigence s'applique au tachage du tissu multifibres ainsi qu'au tachage du spécimen d'essai.

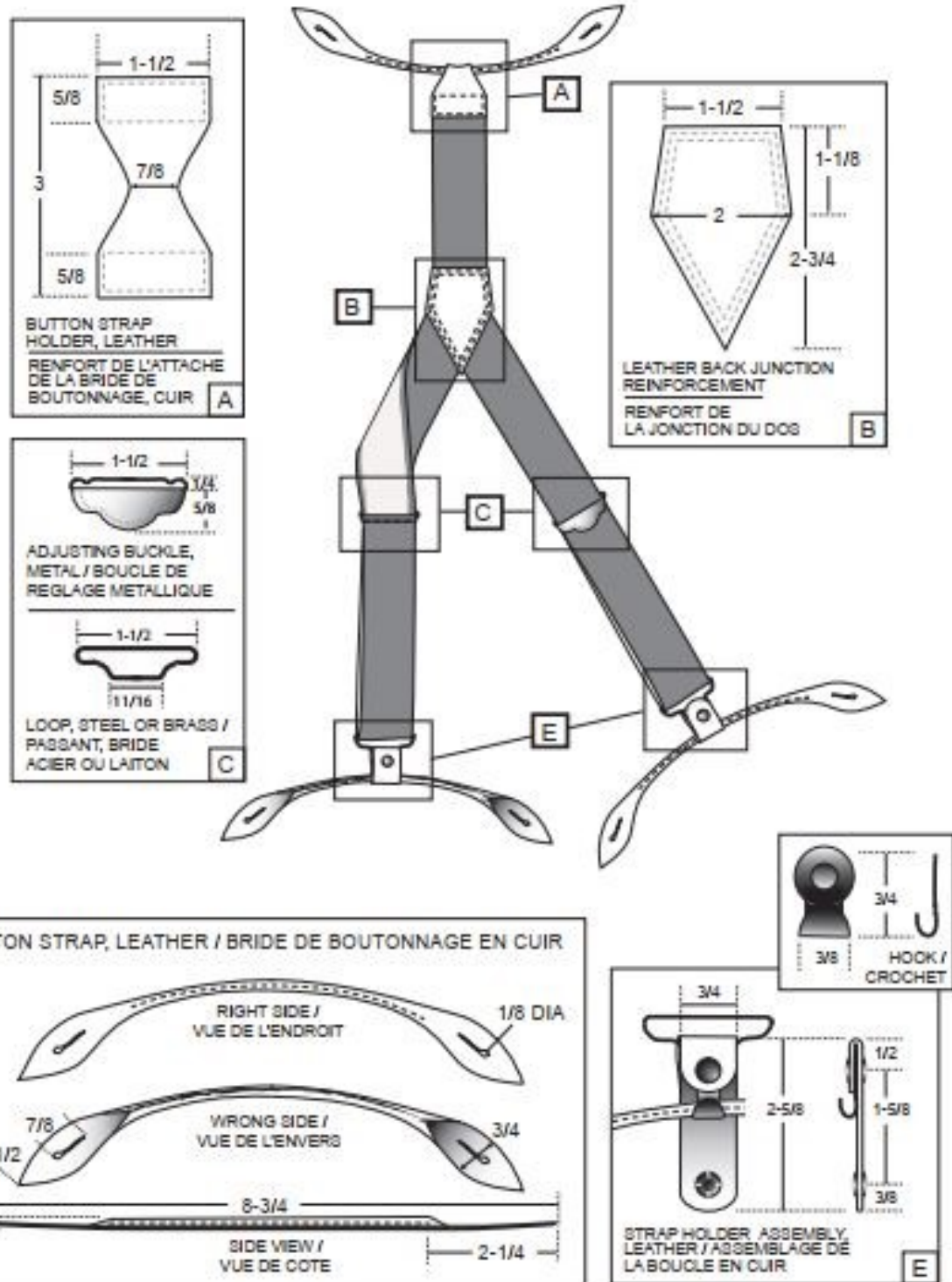
FIGURE I - SUSPENDERS, TROUSERS, LEATHER TAB / BRETELLES POUR PANTALONS, PATTE EN CUIR



WEBBING / SANGLE
WIDTH / LARGEUR: 1-1/2
FINISHED LENGTH /
LONGUEUR FINI:
BACK / DOS: 3-1/2
FRONT / DEVANT: 21 + 10 = 31

DIMENSIONS: INCHES / POUCES

FIGURE 2 - DIMENSIONS: COMPONENTS / COMPOSANTS



DIMENSIONS: INCHES / POUCES



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 shall continue to apply.

AVIS

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

W8486-228228
Annex C
29 April 2020

**TECHNICAL EVALUATION PLAN
FOR
SUSPENDERS, TROUSERS LEATHER TAB**

1 SCOPE.

1.1 PURPOSE. The purpose of this document is to describe how the Department of National Defence (DND) will perform the Technical Evaluation for the Suspenders, Trousers, Leather Tab.

1.2 GENERAL METHOD. A team of DND Subject Matter Experts (SMEs) will examine the bidder provided documentary and physical evidence to confirm compliance with all the requirements detailed in the Request for Proposal and its supporting Annexes.

2 TECHNICAL EVALUATION METHOD.

2.1 CONTEXT. The Technical Evaluation methodology detailed below will be used to determine all the technically compliant bids.

**PLAN D'ÉVALUATION TECHNIQUE
POUR
BRETelles POUR PANTALONS,
PATTE EN CUIR**

1 PORTÉE

1.1 OBJECTIF. La présente annexe décrit la façon dont le ministère de la Défense nationale (MDN) effectuera le plan d'évaluation technique pour des bretelles pour pantalons, avec patte en cuir.

1.1 MÉTHODE GÉNÉRALE. Une équipe d'experts en la matière du MDN (PME) examinera les documentaires et les évidences physiques soumis par le contracteur pour déterminer la conformité à toutes les exigences détaillées dans la demande de proposition et ses annexes.

2 MÉTHODE D'ÉVALUATION TECHNIQUE.

2.1 CONTEXTE. La méthode d'évaluation technique détaillée ci-dessous servira à déterminer la conformité des soumissions aux exigences techniques.

OPI/BPR: DSSPM/DAPES 2-6



©2020 DND/MDN Canada

2.2 TECHNICAL EVALUATION METHODOLOGY. The Technical Evaluation of bids will be conducted in two Parts.

2.2.1 Part 1. The evaluators will examine the provided documentary evidence, as detailed in Table I of this annex, which will include the appropriate Certificate(s) of Compliance (C of C) in order to determine the conformance of materials to the mandated specifications.

2.2.2 Part 2. The evaluators will examine the provided physical samples for the quality of workmanship and for conformance to specified materials and measurements outlined in Annex B (Manufacturing data for Suspenders, Trousers, Leather Tab). Non-compliant bids will not be considered further.

Table I – Documentary Evidence and Physical Samples to be Submitted At Bid Stage

Project Phase	Requirement
Bid Stage	Textile requirements as detailed in Annex B
Bid Stage	One (1) pair of Suspenders, Trousers, Leather Tab

2.2.3 DOCUMENTATION EVALUATION. The documentary evidence presented by bidders will be assessed to verify compliance with the requirements detailed in Annex B. Incomplete submissions will be deemed non-compliant.

2.2.4 WORKMANSHIP AND CONSTRUCTION EVALUATION. The quality of workmanship and construction will be evaluated using the criteria outlined in Table II, of this Annex.

2.2 MÉTHODOLOGIE DE L'ÉVALUATION TECHNIQUE DES SOUMISSIONS. L'évaluation technique des offres se déroulera en deux parties.

2.2.1 La partie 1. Les évaluateurs examineront les preuves documentaires fournies, comme indiqué dans tableau I de la présente annexe (Plan d'évaluation technique), qui comprendra des certificats de conformité (C de C) pour déterminer la conformité des matériaux aux spécifications prescrites.

2.2.2 La partie 2. Les évaluateurs examineront les échantillons physiques fournis pour la qualité de la main-d'œuvre et pour la conformité aux matériaux et aux mesures spécifiés à l'annexe B (Données de fabrication pour les Bretelles pour pantalons, patte en cuir). Les soumissions non conformes ne seront pas examinées davantage.

Tableau I – L'évidence documentaire et les échantillons physiques à soumettre à l'étape de pré adjudication

Étape	Exigence
Pré adjudication	Exigences textiles telles que détaillées à l'annexe B
pré adjudication	Une (1) échantillon des Bretelles pour pantalons, patte en cuir

2.2.3 ÉVALUATION DE DOCUMENTATION. Les preuves documentaires présentées par les soumissionnaires seront évaluées afin de vérifier la conformité aux exigences détaillées à l'annexe B. Les soumissions incomplètes seront jugées non conformes.

2.2.4 ÉVALUATION DE LA QUALITÉ D'EXECUTION ET DE LA FABRICATION. Dans le cadre de l'évaluation, la qualité d'exécution et la fabrication seront évaluées selon les critères énoncés au tableau II, de la présente annexe.

2.3 MATERIAL SUBSTITUTIONS. In the event that a component, that may include items such as metal fittings, is not available to the bidder in the time frame to manufacture the physical samples, the bidder may use a similar substitute component, on the condition that a letter addressing the substitution is submitted with the samples, together with a statement that, should the bidder be awarded the contract, all materials will be strictly in accordance with the technical requirement outlined in Annex B.

3 DEFINITIONS.

3.2 DEVIATION. A deviation is defined as failure to meet an essential performance or design requirement outlined in Annex B.

3.3 INFRACTION. An infraction is defined as a workmanship or construction issue evaluated to directly affect the serviceability of the garment.

3.4 OBSERVATION. An observation is defined as a workmanship or construction issue that does not necessarily affect serviceability of the garment but affects overall quality assurance.

4 NON-COMPLIANCE CRITERIA.

4.1 DEVIATIONS. Samples must have no deviations. Samples evaluated to contain a single workmanship or construction deviation will be deemed non-compliant.

4.2 INFRACTIONS. A maximum of three (3) workmanship and construction infractions will be accepted. Samples evaluated to

2.2.5 SUBSTITUTIONS DE MATÉRIAUX. Dans le cas où un composant, qui peuvent comprendre les pièces métalliques, ne serait pas à la disposition de l'entrepreneur dans le délai alloué pour la fabrication des échantillons, l'entrepreneur peut utiliser un composant substitut similaire, à la condition de joindre une lettre à l'échantillon expliquant la substitution, de même qu'une déclaration par laquelle le fournisseur s'engage, dans l'éventualité où il serait retenu, à se conformer strictement aux exigences techniques visant les matériaux dans l'annexe B.

3 DÉFINITIONS.

3.1 ÉCART. On entend par écart, une non-conformité à une exigence de rendement ou de conception essentielle indiquée à l'annexe B.

3.2 INFRACTION. On entend par infraction, un problème de qualité d'exécution du travail ou de fabrication jugé comme étant une non-conformité susceptible de nuire directement à la tenue en service du vêtement.

3.3 OBSERVATION. On entend par observation, un problème de qualité d'exécution du travail ou de fabrication jugé comme étant une non-conformité ne nuisant pas nécessairement à la tenue en service du vêtement mais ayant des incidences sur l'assurance de la qualité générale.

4 CRITÈRES DE NON-CONFORMITÉ.

4.1 ÉCARTS. Les échantillons ne doivent pas avoir d'écarts. Les échantillons évalués comme contenant une seule exécution ou un écart de construction seront jugés non conformes.

4.2 INFRACTIONS. Un maximum de trois (3) infractions d'exécution et de construction sera accepté. Les échantillons évalués comme contenant plus de trois (3) infractions seront jugés non

contain more than three (3) infractions will be deemed non-compliant. Infractions noted and referenced in the Technical Evaluation must be correct at pre-production.

4.3 OBSERVATIONS. Observations will not impact compliance. However, observations noted and referenced must be corrected at pre-production. Workmanship or construction issues found with the submission not listed in Table II will be deemed as an observation.

conformes. Les infractions notées et référencées dans l'évaluation technique de la soumission doivent être correctes en pré-production.

4.3 OBSERVATIONS. Les observations n'auront aucune incidence sur la conformité. Cependant, les observations notées et référencées doivent être corrigées en pré-production. Les problèmes d'exécution ou de construction trouvés avec la soumission ne figurant pas dans le tableau II seront considérés comme une observation.

Table II – Workmanship and Construction Evaluation for Suspenders for Trousers, Leather Tab

Reference		Criteria	Classification of Infraction			Compliant / Non-Compliant (note reason if Non-Compliant)
Section	Annex B		Deviation	Infraction	Observation	
Materials	3.2.1	Webbing. The webbing for the suspender must be cotton and rubber and must comply with the requirements specified in Table I.		X		
	3.2.1.1	The colour must be in accordance with Sealed Pattern DCGEM 103-86 or DSSPM 281-01 Colour Guidance Only for Canadian Average Green		X		
	3.2.2	Leather. The leather must be vegetable tanned from green or salted bovine hides.		X		
	3.2.2.1	Selection of leather. The leather must not be pipey or loose grain, it must be tight fibred, mellow, yet stiff enough for the purpose.		X		
	3.2.2.2	The grain must not open when folded.		X		
	3.2.2.3	The finished article must be free from healed or open grub holes, cuts, or open surface blemishes.		X		
	3.2.2.4	Finish. The leather must be full grain, smooth and natural finish (not buffed or snuffed) in accordance with Sealed Pattern DCGEM 103-86. (C of C)	X			
	3.2.2.5	Weight. The leather must be cut from the side of 3-1/2 to 4 ounce (1.40 to 1.60 mm) bovine leather. (C of C)	X			

Reference		Criteria	Classification of Infraction			Compliant / Non-Compliant (note reason if Non-Compliant)
Section	Annex B		Deviation	Infraction	Observation	
Sewing	3.3	Seams twisted, pleated, or puckered;		X		
		Part of the ensemble caught in any unrelated operation or stitching;		X		
		Thread breaks not secured;			X	
		Cut threads or holes showing evidence of reworking			X	
		Ends of seams and stitches (when not caught in other seams or stitching) not back stitched or bar tacked;			X	
		Sewing defects causing open seams of more than ¼ inch (0.635 cm).		X		
		Thread colour is not in accordance with that specified			X	
		Gauge of stitching uneven (seams, hems or top stitching);			X	
		Loose stitch tension in any area more than 2-inches;		X		
		Tight stitch tension (stitches break when normal strain is applied to the seam or stitching).		X		

Reference		Criteria	Classification of Infraction			Compliant / Non-Compliant (note reason if Non-Compliant)
Section	Annex B		Deviation	Infraction	Observation	
Construction	3.4.1	Webbing. The webbing pieces must be dimensioned as depicted by Sealed Pattern DCGEM 103-86 and in accordance with Figure 1		X		
	3.4.2 & 3.4.2.1	Leather. The leather back junction and the back button strap holder reinforcement must be shaped and dimensioned as shown in Figure 2.		X		
	3.4.2.2	Each front leather strap holder must be made of a piece of leather shaped and dimensioned as shown in Figure 2.		X		
	3.4.2.3	The leather button straps must be as depicted by Sealed Pattern DCGEM 103-86 and in accordance with Figure 2.		X		
	3.4.3	Button straps. The width of each leather button strap must be folded in half and the two edges stitched together 1/8 inch (3.2 mm) gauge, beginning and ending 2 1/4 inches (5.7 cm) from each end, in accordance with Figure 2.		X		
	3.4.4	Strap holder assembly. The ends of the front leather strap holders must be rounded.		X		
	3.4.4.1	A fastener socket-button must be centred on one end of the strap 5/8 inch (15.8 mm) from the end.		X		
	3.4.4.2	The other end of the leather strap must be inserted through a loop, the end folded under, over the end of a hook and secured with a stud and eyelet which must be centred on the end of the leather strap to effect proper closure.		X		

Reference		Criteria	Classification of Infraction			Compliant / Non-Compliant (note reason if Non-Compliant)
Section	Annex B		Deviation	Infraction	Observation	
	3.4.5 & 3.4.5.1	Back button strap holder. The length of the leather holder piece must be folded in half over one of the buttons straps, one end of the back webbing inserted between the two ends.		X		
	3.4.5.2	The inner and sides must be box stitched together 1/8 inch (3.2 mm) gauge.		X		
	3.4.5.3	The outer edge must be stitched at 5/8 inch (15.9 mm) to form a box 1/2 inch (12.7 mm) wide as shown in Figure 2.		X		
	3.4.6	Back junction reinforcement. The reinforcement must be made of two pieces of leather.		X		
	3.4.6.1	One end of each over-shoulder webbing piece and the top end of the back webbing piece must be inserted between the two leather pieces, as shown on Figure 2.		X		
	3.4.6.2	The pieces must be double stitched together, 1/8 inch (3.2 mm) and 1/4 inch (6.4 mm) gauge, securing the three webbing ends with the angle of the two over-shoulder webbing piece in accordance with Figure 2.		X		
	3.4.7 & 3.4.7.1	Buckle and strap holder assembly. Each free end of the front webbing pieces must be inserted through the loop of a buckle as shown on Figure 2, through the loop of a front strap holder and through the loop of the buckle.		X		

Reference		Criteria	Classification of Infraction			Compliant / Non-Compliant (note reason if Non-Compliant)
Section	Annex B		Deviation	Infraction	Observation	
	3.4.7.2	The raw end must be serged and then folded over the loop 5/8 inch (15.9 mm) and stitched 3/8 inch (9.5 mm) gauge.		X		
Measurements	3.5	Measurements with tolerances exceeding plus or minus 1/4-inch (6.35 mm) from that detailed in Figure 1 and 2. This includes, but is not limited to, positioning on garment and functional lengths.	3 or more out of tolerance	2 out of tolerance	1 out of tolerance	
Marking, Care, and User Labels	3.6	Labeling omitted, incorrect, illegible, or incomplete.			X	
Construction, General		Thread ends not trimmed throughout the garment;			X	
		Needle chews likely to develop into a hole;		X		
		Components missing or wrong size of component used;		X		
		Cuts, tears, holes, mends, lumps, creases, weak places, or other deficiencies seriously affecting serviceability;		X		
		Any operation improperly performed.				X

Table III – Mandatory Material Documentation

Material	Reference	Testing Requirements and Frequency
		Pre-Production
Webbing	Must be in accordance with Annex B, para 3.2.1	Certificate of Compliance showing applicable information from the source of supply.
Leather	Must be in accordance with Annex B, para 3.2.2	Certificate of Compliance showing applicable information from the source of supply.
Adjusting buckles	Must be in accordance with Annex B, para 3.2.4.2	Certificate of Compliance showing applicable information from the source of supply.
Loops	Must be in accordance with Annex B, para 3.2.4.3	Certificate of Compliance showing applicable information from the source of supply.
Hooks	Must be in accordance with Annex B, para 3.2.4.4	Certificate of Compliance showing applicable information from the source of supply.
Socket-button, stud and eyelets.	Must be in accordance with Annex B, para 3.2.4.5	Certificate of Compliance showing applicable information from the source of supply.

Tableau II – Évaluation de la qualité d'exécution et de la confection pour des bretelles pour pantalons, avec patte en cuir.

Référence		Critère	Classement de l'infraction			Conforme / non conforme (remarque si non conforme)
Section	Annexe B		Écart	Infraction	Observation	
Matériaux.	3.2.1	Sangle. La sangle pour les bretelles doit être faite de coton et de caoutchouc et doit être conforme aux exigences prescrites au tableau I.		X		
	3.2.1.1	La couleur doit être conformément au modèle approuvé DCGEM 103-86 ou DSSPM 281-01 Guide de couleur seulement pour le vert canadien moyen.		X		
	3.2.2	Cuir. Le cuir doit être tanné au végétal et être du cuir de bovin vert ou salé.		X		
	3.2.2.1	Sélection du cuir. Le cuir ne doit pas être à grains creux sillonnés de gerçures ni à fleur creuse, les fibres doivent être serrées, attendries, renforcées de manière appropriée à leur usage.		X		
	3.2.2.2	Le grain ne doit pas ouvrir lorsque le cuir est plié.		X		
	3.2.2.3	Le produit fini doit être exempt de coupures ou de trous de larves ouverts ou consolidés et de défauts de surface ouverts.		X		
	3.2.2.4	Fini. Le cuir doit être pleine fleur, au fini lisse et naturel (ni poncé ni effleuré) conformément au modèle approuvé DCGEM 103-86.	X			
	3.2.2.5	Poids. Le cuir doit être un cuir de bovin, de 3 ½ à 4 onces, coupé depuis le côté (1,40 à 1,60 mm).	X			

Référence		Critère	Classement de l'infraction			Conforme / non conforme (remarque si non conforme)
Section	Annexe B		Écart	Infraction	Observation	
Couture	3.3	Coutures tournantes, plissées ou froncées;		X		
		Une partie de l'ensemble pris dans une opération ou couture non relatif;		X		
		Fils cassés qui ne sont pas sécurisés;			X	
		Fils coupés ou des trous présentant des signes de reprise			X	
		Les extrémités des coutures et des piqûres (lorsqu'ils ne sont pas capturés dans d'autres coutures ou piqures) ne sont pas arrêtées par des points arrière ou points d'arrêts;			X	
		Les défauts de couture qui causent de coutures ouvertes de plus de ¼ po (0,635 cm).			X	
		La couleur du fil n'est pas conforme à celle spécifiée;			X	
		La calibre des coutures ne sont pas égales (coutures, ourlets ou surpiques);			X	
		Tension du fil lâche dans un endroit plus de 2 po;		X		

Référence		Critère	Classement de l'infraction			Conforme / non conforme (remarque si non conforme)
Section	Annexe B		Écart	Infraction	Observation	
		Tension serrée (points cassent lorsqu'un allongement normal est appliqué à la couture ou la pique);		X		
Construction	3.4.1	Sangle. Les morceaux des sangles doivent être coupés conformément aux dimensions tel que représenté par le modèle approuvé DCGEM 103-86 et conformément à la figure 1.		X		
	3.4.2.1	Cuir. La jonction du dos en cuir et le renfort de l'attache de la bride de boutonnage du dos doivent avoir la même forme et les mêmes dimensions que celles illustrées à la figure 2.		X		
	3.4.2.2	Les attaches des brides de boutonnage en cuir du devant doivent être faites d'un morceau de cuir ayant la même forme et les mêmes dimensions que celles illustrées à la figure 2.		X		
	3.4.2.3	Les brides de boutonnage en cuir doivent avoir la même forme et les mêmes dimensions comme le représente le modèle approuvé DCGEM 103-86 et conformément à la figure 2.		X		

Référence		Critère	Classement de l'infraction			Conforme / non conforme (remarque si non conforme)
Section	Annexe B		Écart	Infraction	Observation	
	3.4.3	Brides de boutonnage. Chaque bride de boutonnage en cuir doit être pliée en deux dans le sens de la largeur et les deux bords doivent être piqués ensemble à 3,2 mm (1/8 po), en commençant et en terminant à 5,7 cm (2 ¼ po) de chaque extrémité, conformément à la figure 2.		X		
	3.4.4	Assemblage de l'attache de la bride. Les extrémités des attaches des brides en cuir du devant doivent être arrondies.		X		
	3.4.4.1	Le côté femelle d'un bouton-pression doit être centré sur une extrémité de la bride, à 15,8 mm (5/8 po) de l'extrémité.		X		
	3.4.4.2	L'autre extrémité de la bride en cuir doit être insérée dans un passant, l'extrémité pliée par en dessous, sur l'extrémité d'un crochet et fixée en place avec le côté mâle d'un bouton-pression et un œillet, doit être centrée sur l'extrémité de la bride en cuir pour garantir une bonne fermeture.		X		
	3.4.5.1	Attache de la bride de boutonnage du dos. La pièce de l'attache en cuir doit être pliée en deux sur le sens de la longueur par-dessus une des brides de boutonnage avec une extrémité de la sangle du dos insérée entre les deux extrémités.		X		

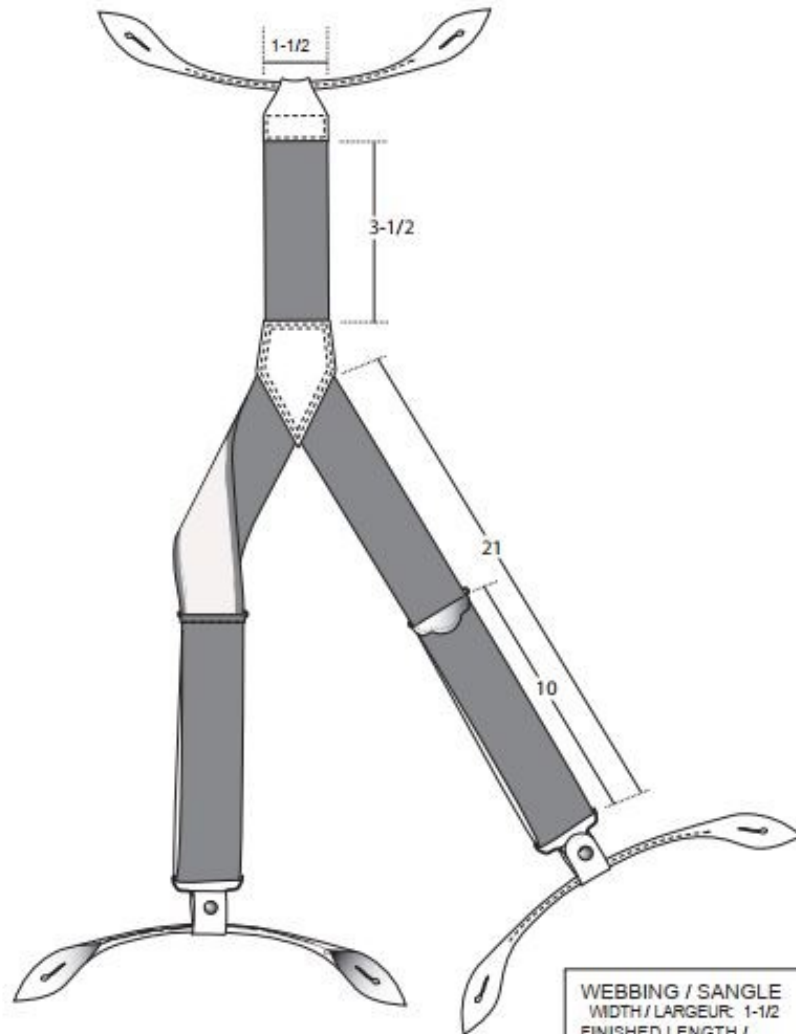
Référence		Critère	Classement de l'infraction			Conforme / non conforme (remarque si non conforme)
Section	Annexe B		Écart	Infraction	Observation	
	3.4.5.2	Le bord intérieur et des côtés doit avoir une piqûre en X dans un carré réalisée pour fixer le tout, à 3,2 mm (1/8 po) du bord.		X		
	3.4.5.3	Le bord extérieur qui doit être piqué à 15,9 mm (5/8 po) pour former un carré de 12,7 mm (1/2 po) de largeur, comme il est illustré à la figure 2.		X		
	3.4.6	Renfort de la jonction du dos. Le renfort doit être fait de deux pièces de cuir.		X		
	3.4.6.1	Une extrémité de chaque sangle qui passe sur les épaules et l'extrémité supérieure de la pièce de la sangle du dos doivent être insérée entre les deux épaisseurs de cuir, comme il est illustré à la figure 2.		X		
	3.4.6.2	Les pièces doivent être piquées avec une double piqûre tout autour, à 3,2 mm (1/8 po) à 6,4 mm (1/4 po), pour fixer les trois extrémités de la sangle tout en respectant l'angle des deux sangles qui passent sur les épaules, conformément à la figure 2.		X		
	3.4.7.1	Assemblage de la boucle et de l'attache de la bride. Chaque extrémité libre des sangles du devant doit être insérée dans le passant d'une boucle, comme il est illustré à la figure 2, dans le passant de l'attache de la bride du devant et dans le passant de la boucle.		X		

Référence		Critère	Classement de l'infraction			Conforme / non conforme (remarque si non conforme)
Section	Annexe B		Écart	Infraction	Observation	
	3.4.7.2	L'extrémité non finie doit être surfilée et pliée ensuite dans le passant de 15,9 mm (5/8 po) et piquée à 9,5 mm (3/8 po).		X		
Mesures des composants	3.5	Les mesures avec les tolérances dépassant plus ou moins de 6,35 mm (1/4-po) comme il est indiqué selon le tableau I – Exigences pour la sangle et les figures applicables. Cela inclut, mais sans s'y limiter, le positionnement sur le vêtement et les longueurs fonctionnelles.	3 ou plus hors de la tolérance	2 hors de la tolérance	1 hors de la tolérance	
Marquage, étiquettes d'entretien et de l'utilisateur	3.6	Étiquetage omis, erroné, illisible ou incomplet.			X	
Confection - générale		Extrémités des fils non pas coupés à travers du vêtement;			X	
		Les manches d'aiguilles qui peuvent développer en trous;		X		
		Composants manquants ou mauvais grandeur utilisé;		X		
		Coupures, déchirures, trous, reprises, grumeaux, plis, endroits faibles ou d'autres déficiences qui peuvent nuire à la tenue en service du vêtement		X		
		Toutes opérations exécutées de façon incorrecte.			X	

Tableau III – Documentation obligatoire pour les essais des matériaux

Matériel	Référence	Exigences des essais et fréquence
		Présérie
Sangle	La sangle doit être conforme à l'annexe B, article 3.2.1	Certificat de conformité aux exigences détaillées au tableau I.
Cuir	La sangle doit être conforme à l'annexe B, article 3.2.2	Certificat de conformité avec les informations pertinentes du fournisseur.
Boucles de réglage	Les boucles de réglage doivent être conformes à l'annexe B, article 3.2.4.2	Certificat de conformité avec les informations pertinentes du fournisseur.
Passants	Les passants doivent être conformes à l'annexe B, article 3.2.4.3	Certificat de conformité avec les informations pertinentes du fournisseur.
Crochets	Les crochets doivent être conformes à l'annexe B, article 3.2.4.4	Certificat de conformité avec les informations pertinentes du fournisseur.
Côté femelle et côté mâle du bouton-pression et œillets	Les boutons-pression et œillets doivent être conformes à l'annexe B, article 3.2.4.5	Certificat de conformité avec les informations pertinentes du fournisseur.

FIGURE I - SUSPENDERS, TROUSERS, LEATHER TAB / BRETELLES POUR PANTALONS, PATTE EN CUIR



DIMENSIONS: INCHES / POUCES

Component Measurements:

Figure 1:

1-1/2" _____

3-1/2" _____

21" _____

10" _____

31" _____

Component Measurements:

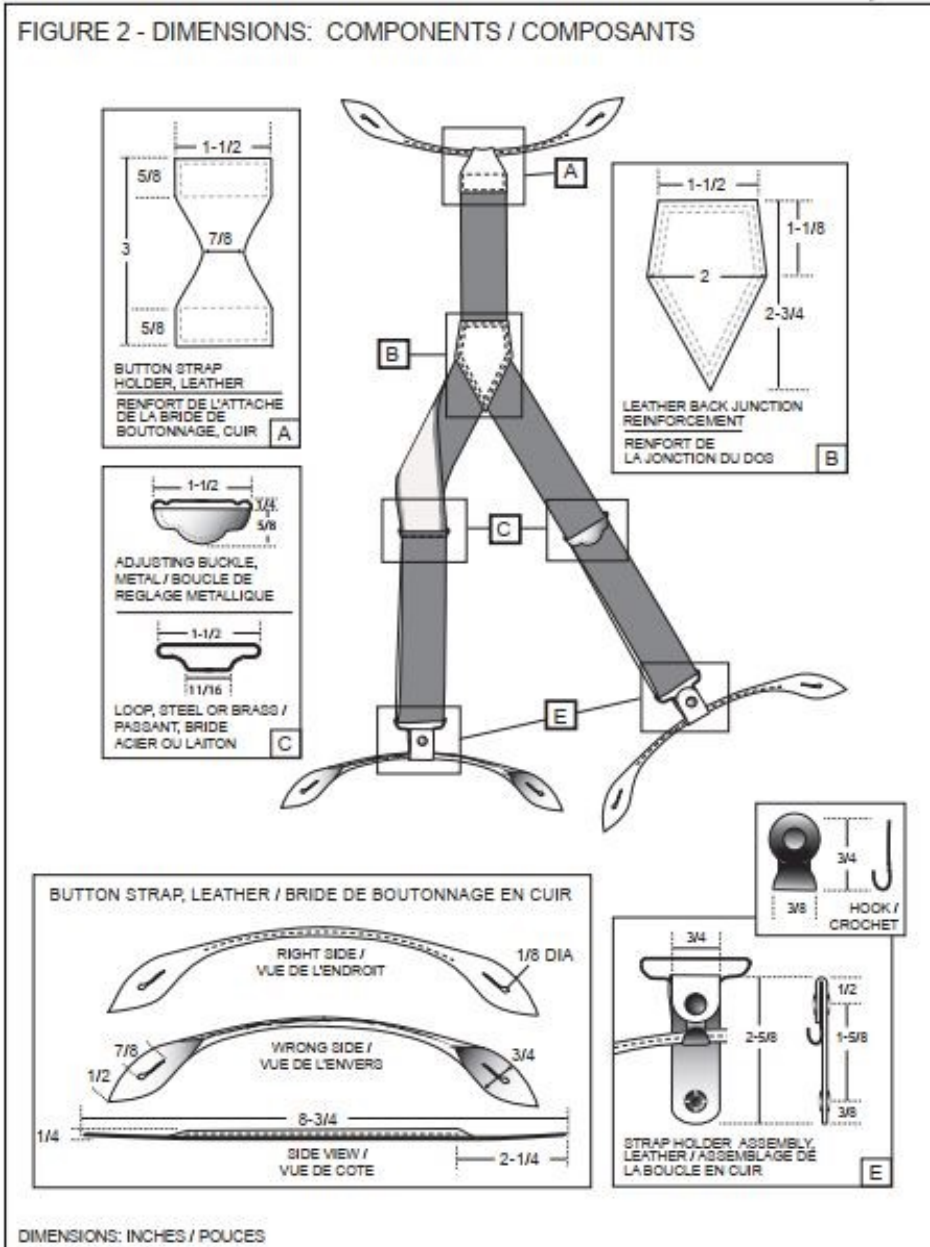


Figure 2:

- A:**
 1-1/2" _____
 7/8" _____
 5/8" _____
 3" _____
 5/8" _____
- B:**
 1-1/2" _____
 1-1/8" _____
 2-3/4" _____
 1-1/8" _____
- C:**
 1-1/2" _____
 1/4" _____
 5/8" _____
 1-1/2" _____
 11/16" (5/8") _____
 1-5/8" _____
 3/8" _____
- D (button strap leather):**
 1/8" _____
 7/8" _____
 1/2" _____
 3/4" _____
 1/4" _____
 8-3/4" _____
 2-1/4" _____
- E:**
 3/4" _____
 3/8" _____
 3/4" _____
 2-5/8" _____
 1/2" _____
 1-5/8" _____
 3/8" _____

tion ne contient pas de marchandises contrôlées.

W8486-228228

Annex C

29 April 2020



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 shall continue to apply.

AVIS

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

W8486-228228
Annex / Annexe D
29 April 2020

**PRE PRODUCTION AND PRODUCTION TECHNICAL
VALIDATION PLAN FOR
SUSPENDERS, TROUSERS, LEATHER TAB**

1 SCOPE.

1.1. PURPOSE. The purpose of this document is to describe how the Department of National Defence (DND) will perform the pre-production and production validation of Suspenders, Trousers, Leather Tab.

1.2. GENERAL METHOD. The DND Technical Authority (TA) will examine the contractor provided documentary and physical evidence to confirm compliance with the requirements detailed in the contract and its annexes.

2 EVALUATION METHOD.

2.1 PRE-PRODUCTION. The TA will validate the Contractor provided documentation and physical samples.

2.1.1 DOCUMENTATION. The Contractor must submit all the contract mandated certificates of compliance outlined in Table I.

2.1.2 PHYSICAL SAMPLES. The Contractor must submit the pre-production samples listed in Table II.

**PLAN DE VALIDATION TECHNIQUE À L'ÉTAPE DE LA
PRÉSÉRIE ET LA PRODUCTION BRETELLES POUR
PANTALONS, PATTE EN CUIR**

1 PORTÉE.

1.1 OBJECTIF. Le présent document vise à décrire la façon dont le ministère de la Défense nationale (MDN) effectuera la validation de présérie et de production des Bretelles pour pantalons, patte en cuir.

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

2 MÉTHODE D'ÉVALUATION.

2.1 PRÉSÉRIE. Le RT validera la documentation fournie par l'entrepreneur et les échantillons physiques.

2.1.1 DOCUMENTATION. L'entrepreneur fournira toutes les certificats de conformité indiqués au tableau I.

2.1.2 ÉCHANTILLONS PHYSIQUES. L'entrepreneur doit soumettre les échantillons de présérie indiqués au tableau II.

2.1.3 MATERIAL SUBSTITUTIONS. No material substitutions allowed at the Pre-Production Stage. All materials must be strictly in accordance with the technical requirements outlined in **Annex B**.

2.1.4 WORKMANSHIP AND CONSTRUCTION VALIDATION. Workmanship and construction of the sample will be evaluated using the criteria outlined in Table III.

2.1.5 VALIDATION CRITERIA DEFINITIONS. The following definitions will be applied to the sample validation.

2.1.5.1 DEVIATION. A deviation is defined as a failure to meet an essential performance or design requirement outlined in **Annex B**. Samples must have no Deviations. Samples evaluated to contain a single workmanship or construction deviation will be deemed non-compliant and the Contractor will be required to produce a new pre-production sample within a time period detailed in the contract.

2.1.5.2 INFRACTION. An infraction is defined as a workmanship or construction issue evaluated to directly affect the serviceability of the garment. A maximum of three (3) workmanship and construction infractions will be accepted. Samples evaluated to contain more than three (3) infractions will be deemed non-compliant and the Contractor will be required to produce a new pre-production sample within a time period detailed in the contract.

2.1.5.3 OBSERVATION. An observation is defined as a workmanship or construction issue that does not necessarily affect serviceability of the garment but affects overall quality assurance. Observations will not impact compliance. However, observations noted and referenced in the pre-production evaluation must be corrected at production. Workmanship or construction issues found with the submission not listed in Table III will be deemed as an observation.

2.1.3 SUBSTITUTION DE MATÉRIAUX. Aucune substitution de matériaux autorisée à l'étape de présérie. Absolument tous les matériaux doivent être conformes aux exigences techniques indiquées à l'**annexe B**.

2.1.4 VALIDATION DE LA QUALITÉ D'EXÉCUTION ET DE LA CONFECTION. La qualité de l'exécution du travail et de la fabrication des échantillons seront évaluées 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 ÉCART. On entend par écart le non-respect d'une exigence de rendement ou de conception essentielle indiquée à l'**annexe B**. Les échantillons ne doivent présenter aucun écart. Les échantillons évalués présentant un seul écart lié à la qualité d'exécution ou à la confection seront jugés non conformes et l'entrepreneur devra produire un nouvel échantillon de présérie au cours de la période indiquée dans le contrat.

2.1.5.2 INFRACTION. On entend par infraction un problème de qualité d'exécution ou de confection qui nuit directement à la tenue en service de l'article. Un maximum de trois (3) infractions liées à la qualité d'exécution et à la confection sera accepté. Les échantillons évalués présentant plus de trois (3) infractions seront jugés non conformes et l'entrepreneur devra produire un nouvel échantillon de présérie au cours de la période indiquée dans le contrat.

2.1.5.3 OBSERVATION. On entend par observation un problème de qualité d'exécution ou de confection qui n'est pas susceptible de nuire à la tenue en service de l'article, mais qui influe sur l'assurance de la qualité générale. Les observations n'ont aucune incidence sur la conformité. Cependant, les observations notées à l'étape de présérie doivent être corrigées à l'étape de production. Les problèmes de qualité d'exécution du travail ou de fabrication décelés dans la soumission et qui ne figurent pas dans le tableau III ci-après seront considérés comme une observation.

2.2 PRODUCTION. At the discretion of the DND Quality Assurance Representative (DND QAR), the Government of Canada reserves the right to conduct a validation inspection throughout the production period on delivered product to confirm a Contractor's continued ability to meet the mandated technical specifications. In addition to this general validation requirement, the Government of Canada requires the following specific testing to be conducted during production.

2.2.1 LABORATORY ANALYSIS. In addition, laboratory analysis in accordance with those requirements detailed in **Annex B** shall be submitted.

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. En plus de cette exigence de validation générale, le gouvernement du Canada exige que les essais précis suivants soient effectués pendant la production.

2.2.1 ANALYSE EN LABORATOIRE. De plus, des analyses en laboratoire conformes aux exigences détaillées à l'**annexe B** doivent être soumises.

Table I – Mandatory Pre-Production Material Documentation

Material	Reference	Testing Requirements and Frequency
		Pre-Production
Webbing	Must be in accordance with Annex B, para 3.2.1	Certificate of Compliance showing applicable information from the source of supply.
Leather	Must be in accordance with Annex B, para 3.2.2	Certificate of Compliance showing applicable information from the source of supply.
Adjusting buckles	Must be in accordance with Annex B, para 3.2.4.2	Certificate of Compliance showing applicable information from the source of supply.
Loops	Must be in accordance with Annex B, para 3.2.4.3	Certificate of Compliance showing applicable information from the source of supply.
Hooks	Must be in accordance with Annex B, para 3.2.4.4	Certificate of Compliance showing applicable information from the source of supply.
Socket-button, stud and eyelets.	Must be in accordance with Annex B, para 3.2.4.5	Certificate of Compliance showing applicable information from the source of supply.

Table II – Pre-Production Physical Sample Requirement

Project Phase	Requirement
Pre-Production Stage	Textile requirements in table I
Pre-Production Stage	One (1) pair of Suspenders, Trousers, Leather Tab

Table III – Workmanship Validation Criteria

Reference		Criteria	Classification of Infraction			Compliant / Non-Compliant (note reason if Non-Compliant)
Section	Annex B		Deviation	Infraction	Observation	
Materials	3.2.1	Webbing. The webbing for the suspender must be cotton and rubber and must comply with the requirements specified in Annex B Table I.		X		
	3.2.1.1	The colour must be in accordance with Sealed Pattern DCGEM 103-86 or DSSPM 281-01 Colour Guidance Only for Canadian Average Green		X		
	3.2.2	Leather. The leather must be vegetable tanned from green or salted bovine hides.		X		
	3.2.2.1	Selection of leather. The leather must not be pipey or loose grain, it must be tight fibred, mellow, yet stiff enough for the purpose.		X		
	3.2.2.2	The grain must not open when folded.		X		

Reference		Criteria	Classification of Infraction			Compliant / Non-Compliant (note reason if Non-Compliant)
Section	Annex B		Deviation	Infraction	Observation	
	3.2.2.3	The finished article must be free from healed or open grub holes, cuts, or open surface blemishes.		X		
	3.2.2.4	Finish. The leather must be full grain, smooth and natural finish (not buffed or snuffed) in accordance with Sealed Pattern DCGEM 103-86. (C of C)	X			
	3.2.2.5	Weight. The leather must be cut from the side of 3-1/2 to 4 ounce (1.40 to 1.60 mm) bovine leather. (C of C)	X			
Sewing	3.3	Seams twisted, pleated, or puckered;		X		
		Part of the ensemble caught in any unrelated operation or stitching;		X		
		Thread breaks not secured;			X	
		Cut threads or holes showing evidence of reworking			X	
		Ends of seams and stitches (when not caught in other seams or stitching) not back stitched or bar tacked;			X	
		Sewing defects causing open seams of more than ¼ inch (0.635 cm).		X		

Reference		Criteria	Classification of Infraction			Compliant / Non-Compliant (note reason if Non-Compliant)
Section	Annex B		Deviation	Infraction	Observation	
		Thread colour is not in accordance with that specified			X	
		Gauge of stitching uneven (seams, hems or top stitching);			X	
		Loose stitch tension in any area more than 2-inches;		X		
		Tight stitch tension (stitches break when normal strain is applied to the seam or stitching).		X		
Construction	3.4.1	Webbing. The webbing pieces must be dimensioned as depicted by Sealed Pattern DCGEM 103-86 and in accordance with Figure 1		X		
	3.4.2.1	Leather. The leather back junction and the back button strap holder reinforcement must be shaped and dimensioned as shown in Figure 2.		X		
	3.4.2.2	Each front leather strap holder must be made of a piece of leather shaped and dimensioned as shown in Figure 2.		X		
	3.4.2.3	The leather button straps must be as depicted by Sealed Pattern DCGEM 103-86 and in accordance with Figure 2.		X		

Reference		Criteria	Classification of Infraction			Compliant / Non-Compliant (note reason if Non-Compliant)
Section	Annex B		Deviation	Infraction	Observation	
	3.4.3	Button straps. The width of each leather button strap must be folded in half and the two edges stitched together 1/8 inch (3.2 mm) gauge, beginning and ending 2 1/4 inches (5.7 cm) from each end, in accordance with Figure 2.		X		
	3.4.4	Strap holder assembly. The ends of the front leather strap holders must be rounded.		X		
	3.4.4.1	A fastener socket-button must be centred on one end of the strap 5/8 inch (15.8 mm) from the end.		X		
	3.4.4.2	The other end of the leather strap must be inserted through a loop, the end folded under, over the end of a hook and secured with a stud and eyelet which must be centred on the end of the leather strap to effect proper closure.		X		
	3.4.5.1	Back button strap holder. The length of the leather holder piece must be folded in half over one of the buttons straps, one end of the back webbing inserted between the two ends.		X		
	3.4.5.2	The inner and sides must be box stitched together 1/8 inch (3.2 mm) gauge.		X		
	3.4.5.3	The outer edge must be stitched at 5/8 inch (15.9 mm) to form a box 1/2 inch (12.7 mm) wide as shown in Figure 2.		X		
	3.4.6	Back junction reinforcement. The reinforcement must be made of two pieces of leather.		X		

Reference		Criteria	Classification of Infraction			Compliant / Non-Compliant (note reason if Non-Compliant)
Section	Annex B		Deviation	Infraction	Observation	
	3.4.6.1	One end of each over-shoulder webbing piece and the top end of the back webbing piece must be inserted between the two leather pieces, as shown on Figure 2.		X		
	3.4.6.2	The pieces must be double stitched together, 1/8 inch (3.2 mm) and 1/4 inch (6.4 mm) gauge, securing the three webbing ends with the angle of the two over-shoulder webbing piece in accordance with Figure 2.		X		
	3.4.7.1	Buckle and strap holder assembly. Each free end of the front webbing pieces must be inserted through the loop of a buckle as shown on Figure 2, through the loop of a front strap holder and through the loop of the buckle.		X		
	3.4.7.2	The raw end must be serged and then folded over the loop 5/8 inch (15.9 mm) and stitched 3/8 inch (9.5 mm) gauge.		X		
Measurements	3.5	Measurements with tolerances exceeding plus or minus 1/4-inch (6.35 mm) from that detailed in Figure 1 and 2. This includes, but is not limited to, positioning on garment and functional lengths.	3 or more out of tolerance	2 out of tolerance	1 out of tolerance	
Marking, Care, and User Labels	3.6	Labeling omitted, incorrect, illegible, or incomplete.			X	
Construction, General		Thread ends not trimmed throughout the garment;			X	
		Needle chews likely to develop into a hole;		X		

Reference		Criteria	Classification of Infraction			Compliant / Non-Compliant (note reason if Non-Compliant)
Section	Annex B		Deviation	Infraction	Observation	
		Components missing or wrong size of component used;		X		
		Cuts, tears, holes, mends, lumps, creases, weak places, or other deficiencies seriously affecting serviceability;		X		
		Any operation improperly performed.			X	

Tableau I – Documentation obligatoire pour les essais des matériaux de la présérie

Matériel	Référence	Exigences des essais et fréquence
		Présérie
Sangle	La sangle doit être conforme à l'annexe B, article 3.2.1	Certificat de conformité aux exigences détaillées au tableau I.
Cuir	La sangle doit être conforme à l'annexe B, article 3.2.2	Certificat de conformité avec les informations pertinentes du fournisseur.
Boucles de réglage	Les boucles de réglage doivent être conformes à l'annexe B, article 3.2.4.2	Certificat de conformité avec les informations pertinentes du fournisseur.
Passants	Les passants doivent être conformes à l'annexe B, article 3.2.4.3	Certificat de conformité avec les informations pertinentes du fournisseur.
Crochets	Les crochets doivent être conformes à l'annexe B, article 3.2.4.4	Certificat de conformité avec les informations pertinentes du fournisseur.
Côté femelle et côté mâle du bouton-pression et œillets	Les boutons-pression et œillets doivent être conformes à l'annexe B, article 3.2.4.5	Certificat de conformité avec les informations pertinentes du fournisseur.

Tableau II – Échantillons physiques à soumettre à l'étape de présérie

Phase du projet	Exigence
Présérie	Exigences textiles telles que détaillées à tableau I
Présérie	Une (1) échantillon des Bretelles pour pantalons, patte en cuir

Tableau III – Validation de la qualité d'exécution et de la confection

Référence		Critère	Classement de l'infraction			Conforme / non conforme (remarque si non conforme)
Section	Annexe B		Écart	Infraction	Observation	
Matériaux.	3.2.1	Sangle. La sangle pour les bretelles doit être faite de coton et de caoutchouc et doit être conforme aux Certificat de conformité au Annex B, tableau I.		X		
	3.2.1.1	La couleur doit être conformément au modèle approuvé DCGEM 103-86 ou DSSPM 281-01 Guide de couleur seulement pour le vert canadien moyen.		X		
	3.2.2	Cuir. Le cuir doit être tanné au végétal et être du cuir de bovin vert ou salé.		X		
	3.2.2.1	Sélection du cuir. Le cuir ne doit pas être à grains creux sillonnés de gerçures ni à fleur creuse, les fibres doivent être serrées, attendries, renforcées de manière appropriée à leur usage.		X		
	3.2.2.2	Le grain ne doit pas ouvrir lorsque le cuir est plié.		X		
	3.2.2.3	Le produit fini doit être exempt de coupures ou de trous de larves ouverts ou consolidés et de défauts de surface ouverts.		X		
	3.2.2.4	Fini. Le cuir doit être pleine fleur, au fini lisse et naturel (ni poncé ni effleuré) conformément au modèle approuvé DCGEM 103-86.	X			

Référence		Critère	Classement de l'infraction			Conforme / non conforme (remarque si non conforme)
Section	Annexe B		Écart	Infraction	Observation	
	3.2.2.5	Poids. Le cuir doit être un cuir de bovin, de 3 ½ à 4 onces, coupé depuis le côté (1,40 à 1,60 mm).	X			
Couture	3.3	Coutures tournantes, plissées ou froncées;		X		
		Une partie de l'ensemble pris dans une opération ou couture non relatif;		X		
		Fils cassés qui ne sont pas sécurisés;			X	
		Fils coupés ou des trous présentant des signes de reprise			X	
		Les extrémités des coutures et des piqûres (lorsqu'ils ne sont pas capturés dans d'autres coutures ou piqûres) ne sont pas arrêtées par des points arrière ou points d'arrêts;			X	
		Les défauts de couture qui causent de coutures ouvertes de plus de ¼ po (0,635 cm).			X	
		La couleur du fil n'est pas conforme à celle spécifiée;			X	
		La calibre des coutures ne sont pas égales (coutures, ourlets ou surpiques);			X	

Référence		Critère	Classement de l'infraction			Conforme / non conforme (remarque si non conforme)
Section	Annexe B		Écart	Infraction	Observation	
		Tension du fil lâche dans un endroit plus de 2 po;		X		
		Tension serrée (points cassent lorsqu'un allongement normal est appliqué à la couture ou la pique);		X		
Construction	3.4.1	Sangle. Les morceaux des sangles doivent être coupés conformément aux dimensions tel que représenté par le modèle approuvé DCGEM 103-86 et conformément à la figure 1.		X		
	3.4.2.1	Cuir. La jonction du dos en cuir et le renfort de l'attache de la bride de boutonnage du dos doivent avoir la même forme et les mêmes dimensions que celles illustrées à la figure 2.		X		
	3.4.2.2	Les attaches des brides de boutonnage en cuir du devant doivent être faites d'un morceau de cuir ayant la même forme et les mêmes dimensions que celles illustrées à la figure 2.		X		
	3.4.2.3	Les brides de boutonnage en cuir doivent avoir la même forme et les mêmes dimensions comme le représente le modèle approuvé DCGEM 103-86 et conformément à la figure 2.		X		

Référence		Critère	Classement de l'infraction			Conforme / non conforme (remarque si non conforme)
Section	Annexe B		Écart	Infraction	Observation	
	3.4.3	Brides de boutonnage. Chaque bride de boutonnage en cuir doit être pliée en deux dans le sens de la largeur et les deux bords doivent être piqués ensemble à 3,2 mm (1/8 po), en commençant et en terminant à 5,7 cm (2 ¼ po) de chaque extrémité, conformément à la figure 2.		X		
	3.4.4	Assemblage de l'attache de la bride. Les extrémités des attaches des brides en cuir du devant doivent être arrondies.		X		
	3.4.4.1	Le côté femelle d'un bouton-pression doit être centré sur une extrémité de la bride, à 15,8 mm (5/8 po) de l'extrémité.		X		
	3.4.4.2	L'autre extrémité de la bride en cuir doit être insérée dans un passant, l'extrémité pliée par en dessous, sur l'extrémité d'un crochet et fixée en place avec le côté mâle d'un bouton-pression et un œillet, doit être centrée sur l'extrémité de la bride en cuir pour garantir une bonne fermeture.		X		
	3.4.5.1	Attache de la bride de boutonnage du dos. La pièce de l'attache en cuir doit être pliée en deux sur le sens de la longueur par-dessus une des brides de boutonnage avec une extrémité de la sangle du dos insérée entre les deux extrémités.		X		

Référence		Critère	Classement de l'infraction			Conforme / non conforme (remarque si non conforme)
Section	Annexe B		Écart	Infraction	Observation	
	3.4.5.2	Le bord intérieur et des côtés doit avoir une piquûre en X dans un carré réalisée pour fixer le tout, à 3,2 mm (1/8 po) du bord.		X		
	3.4.5.3	Le bord extérieur qui doit être piqué à 15,9 mm (5/8 po) pour former un carré de 12,7 mm (1/2 po) de largeur, comme il est illustré à la figure 2.		X		
	3.4.6	Renfort de la jonction du dos. Le renfort doit être fait de deux pièces de cuir.		X		
	3.4.6.1	Une extrémité de chaque sangle qui passe sur les épaules et l'extrémité supérieure de la pièce de la sangle du dos doivent être insérée entre les deux épaisseurs de cuir, comme il est illustré à la figure 2.		X		
	3.4.6.2	Les pièces doivent être piquées avec une double piquûre tout autour, à 3,2 mm (1/8 po) à 6,4 mm (1/4 po), pour fixer les trois extrémités de la sangle tout en respectant l'angle des deux sangles qui passent sur les épaules, conformément à la figure 2.		X		

Référence		Critère	Classement de l'infraction			Conforme / non conforme (remarque si non conforme)
Section	Annexe B		Écart	Infraction	Observation	
	3.4.7.1	Assemblage de la boucle et de l'attache de la bride. Chaque extrémité libre des sangles du devant doit être insérée dans le passant d'une boucle, comme il est illustré à la figure 2, dans le passant de l'attache de la bride du devant et dans le passant de la boucle.		X		
	3.4.7.2	L'extrémité non finie doit être surfilée et pliée ensuite dans le passant de 15,9 mm (5/8 po) et piquée à 9,5 mm (3/8 po).		X		
Mesures des composants	3.5	Les mesures avec les tolérances dépassant plus ou moins de 6,35 mm (1/4-po) comme il est indiqué selon le tableau I – Exigences pour la sangle et les figures applicables. Cela inclut, mais sans s'y limiter, le positionnement sur le vêtement et les longueurs fonctionnelles.	3 ou plus hors de la tolérance	2 hors de la tolérance	1 hors de la tolérance	
Marquage, étiquettes d'entretien et de l'utilisateur	3.6	Étiquetage omis, erroné, illisible ou incomplet.			X	
Confection - générale		Extrémités des fils non pas coupés à travers du vêtement;			X	
		Les manches d'aiguilles qui peuvent développer en trous;		X		

Référence		Critère	Classement de l'infraction			Conforme / non conforme (remarque si non conforme)
Section	Annexe B		Écart	Infraction	Observation	
		Composants manquants ou mauvais grandeur utilisé;		X		
		Coupures, déchirures, trous, reprises, grumeaux, plis, endroits faibles ou d'autres déficiences qui peuvent nuire à la tenue en service du vêtement		X		
		Toutes opérations exécutées de façon incorrecte.			X	

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 shall continue to apply.



AVIS

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

**SIZE ROLL / ÉTENDUE DES GRANDEURS
SUSPENDERS, TROUSERS, LEATHER TAB
BRETelles POUR PANTALONS, PATTES EN CUIR
UNIVERSAL SIZE / GRANDEUR UNIVERSELLE
FIRM QUANTITY/ QUANTITÉ FERME**

SIZE	NSN	TOTAL (MTL DEPOT)
A/A	8440-21-899-1687	15,600

Request for Waiver or Deviation Demande de renonciation ou dérogation

For guidance see D-02-006-008/SG-001
Pour des conseils voir D-02-006-008/SG-001

1. <input type="checkbox"/> Waiver Renonciation <input type="checkbox"/> Deviation Dérogation				1a. Recurring Récurrent <input type="checkbox"/> yes / oui <input type="checkbox"/> no / non		4. Waiver or Deviation No. N° renonciation ou dérogation			
2. <input type="checkbox"/> Technical Technique <input type="checkbox"/> Contractual Contractuelle						5. Contract Serial No. N° d'ordre du contrat			
3. <input type="checkbox"/> Major Majeur <input type="checkbox"/> Minor Secondaire <input type="checkbox"/> Critical Critique						6. Contract Line Item No. N° d'inscription au contrat			
9. Item Description / Description de l'article :				9a.		Lot No. N° de lot			
9b. Primary Equipment Affected / Équipement primaire affecté						Batch No N° de fabrication			
9c. Part or Assembly Impacted Pièce ou assemblage affectée						Item Serial No. N° de série de l'article			
9d. Impact on the Contract Impact sur le contrat									
9e. Impact on Cost Impact sur le coût									
9f. Impact on Delivery Schedule Impact sur le calendrier de livraison									
9g. Impact on other Systems (ILS, interface & software) Impact sur autres systèmes (SLI, interface & logiciel)									
10. Description of Waiver or Deviation / Description de la renonciation ou de la dérogation									
11. Reason for Waiver or Deviation / Raison de la renonciation ou de la dérogation									
12. Originator Signature Block / Bloc-signature de l'auteur									
12a. Originator / Auteur de la demande									
(if different from 12b. / si différent de 12b.)				Name / Nom (printed / imprimé)		Date (yyaa-mm-dj)			
Signature									
12b. Prime Contractor / Entrepreneur principal									
				Name / Nom (printed / imprimé)		Date (yyaa-mm-dj)			
Signature									
13. Government Authorizations / Autorisations du gouvernement									
13a. Conditions to granting Waiver or Deviation / Conditions pour accorder la renonciation ou la dérogation									
13b. Quality Assurance Representative / Représentant de l'assurance de la qualité									
<input type="checkbox"/> Recommended Recommandé				<input type="checkbox"/> Not Recommended Non-recommandé					
				Name / Nom (printed / imprimé)		Date (yyaa-mm-dj)			
Signature									
13c. Contracting Authority / Autorité contractante									
<input type="checkbox"/> Approved Approuvé				<input type="checkbox"/> Not Recommended Non-recommandé					
				Name / Nom (printed / imprimé)		Date (yyaa-mm-dj)			
Signature									
13d. Design Authority / Responsable de la conception									
<input type="checkbox"/> Approved Approuvé				<input type="checkbox"/> Not Approved Non-approuvé					
				Name / Nom (printed / imprimé)		Date (yyaa-mm-dj)			
Signature									



Request for Design Change or Deviation Demande de modification de conception ou dérogation

<input type="checkbox"/> Design Change Modification de conception	<input type="checkbox"/> Deviation Dérogation
--	--

For guidance see D-02-006-008/SG-001 - Pour des conseils voir D-02-006-008/SG-001

Design Change/Deviation Serial No. N° d'ordre de la demande de modification de conception ou dérogation
Contract Demand No. N° de la demande de contrat
Contract Serial No. N° d'ordre du contrat
File No. N° du dossier
Design Authority Serial No. N° d'ordre du bureau technique responsable

Part - Partie - I

1. Item Affected - Article touché

2. Main Equipment(s) Affected - Matériel touché

3. Description of Departure from Original Technical Data - Description des points qui diffèrent des données techniques

4. Reason for Request - Motif de la demande

5. Will interchangeability be affected? L'interchangeabilité est-elle réduite?	Component Parts: - Organes :-	<input type="checkbox"/> Yes Oui	<input type="checkbox"/> No Non	Assemblies: Ensembles :	<input type="checkbox"/> Yes Oui	<input type="checkbox"/> No Non
6. Will spare parts schedule be affected? Le tableau en pièces de rechange est-il modifié?		<input type="checkbox"/> Yes Oui	<input type="checkbox"/> No Non	(If "YES" state details (Le cas échéant, donner les détails)		

7. Production Data - Renseignements sur la production

7.1 Cost and Delivery
Coût et livraison

7.1.1 Estimated Effect of Delivery
Effet prévu sur la livraison _____

7.1.2 Estimated Added Tooling Cost \$
Coût supplémentaire prévu de l'usinage \$ _____

7.1.3 Estimated Surplus Material Value \$
Valeur prévu des matériaux supplémentaires \$ _____

7.1.4 Estimated Change in Contract Cost
Including Sales Tax and 7.1.2 and 7.1.3
above. (Indicate + or -) \$
Variation prévu du coût stipulé dans le contrat
(y compris la taxe de vente et les montants
prévus en 7.1.2 et 7.1.3). (Indiquer + ou -) \$ _____

7.2 Production Change Point
Introduction de la modification

7.2.1 Estimated Starting Date and Serial No.
Date d'introduction et N° de série prévue _____

7.2.2 Total Number of Units Involved
Nombre total d'unités touchées _____

7.3 Recommendations for Prior Built Units in Service
Recommandations quant aux unités déjà en service

7.3.1 Should prior - built units be modified?
Les unités déjà en service devraient-elles
être modifiées? Yes
Oui No
Non

7.3.2 Estimated Cost Per Unit - Coût prévu par unité

Cost of Kit
Coût du lot \$ _____

Cost of Rework
Coût du réusinage \$ _____

7.3.3 Government Held Spare Parts
Pièces de rechange appartenant à l'État

Use
Utilisez Rework
Réusinage Scrap
Mise au rebut

Estimated Cost to Each to Rework or Replace \$
Coût prévu du réusinage ou de remplacement \$ _____

8. Originator - Auteur de la demande

Date (yyaa-mm-dj)	Signature (if other than Prime Contractor - autre que l'entrepreneur principal)	Date (yyaa-mm-dj)	Signature (Prime Contractor - Entrepreneur principal)
-------------------	---	-------------------	---

Part - Partie - II

9. Recommendations of Quality Assurance Representative - Recommandations du représentant de l'assurance de la qualité

Date (yyaa-mm-dj)	Designation - Désignation	Signature
-------------------	---------------------------	-----------

10. Recommendations of Design Authority - Recommandations du Responsable de la conception

Approved: Design Change Deviation or Not Approved
 Approuvé : Modification de conception Dérogation ou Rejetée

Date (yyaa-mm-dj)	Designation - Désignation	Signature
-------------------	---------------------------	-----------

11. Approval of Procurement Authority - Approbation du pouvoir d'achat

Date (yyaa-mm-dj)	Designation - Désignation	Signature
-------------------	---------------------------	-----------

12. References - Documents de référence (Departmental file numbers etc. - Numéros de dossier ministère etc.)

13. Authorized Production Action on this Contract (for Contracting Authority) - Mesure de production autorisée pour le présent contrat (pour autorité contractante)

a. Design Change Modification de conception	Existing Stock Stock actuel	Complete Units Unités entières	Assemblies Ensembles	Component Parts Organes
Use Utilisez		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
When to take effect: Prise d'effet : _____	Rework Réusinage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Scrap Mise au rebut	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
b. Deviation Dérogation <input type="checkbox"/>	Total Number of Units Involved Nombres d'unités touchées _____	Serial No.(s) N°(s) de série _____		

14. Form DND 678 Required from Manufacturer DND 678 exigée du fabricant	<input type="checkbox"/> Yes Oui	<input type="checkbox"/> No Non
--	-------------------------------------	------------------------------------

15. Action on Equipment in Stock and Use - Mesure à prendre à l'égard du matériel en stock et en service

16. Action on Spares in Stock - Mesure à prendre à l'égard des pièces de rechange en stock

17. Date (yyaa-mm-dj)	Signature (for Department of National Defence pour le ministère de la Défense Nationale)	18. Date (yyaa-mm-dj)	Signature (for Contracting Authority pour l'Autorité contractante)
-----------------------	---	-----------------------	---

19. Distribution List - Liste de diffusion	Copies Exemplaires	Distribution List - Liste de diffusion	Copies Exemplaires

PIÈCE-JOINTE 1 DE LA PARTIE 3 - DEMANDE DE SOUMISSIONS

SOUMISSION FINANCIÈRE

À l'exception des quantités fermes, les quantités optionnelles ne sont que des estimations faites de bonne foi et ne doivent en aucun cas être considérées comme un engagement du Canada.

Les taxes applicables doivent être fournies, mais les taxes applicables sont en dehors du prix évalué.

QUANTITÉ FERME

Art.	Description	Unité de dotation	Quantité	Destination	Prix unitaire ferme
1	BRETELLE, PANTALON	Chaque	15,600	Montreal	\$ _____

QUANTITÉ OPTION 1

Art.	Description	Unité de dotation	Quantité	Destination	Prix unitaire ferme
2	BRETELLE, PANTALON	Chaque	15,600	Montreal	\$ _____

QUANTITÉ OPTION 2

Art.	Description	Unité de dotation	Quantité	Destination	Prix unitaire ferme
3	BRETELLE, PANTALON	Chaque	15,600	Montreal	\$ _____

Option 1 quantité de dotation s'applique dans les 24 mois suivant l'attribution du contrat.

Option 2 quantité de dotation s'applique dans les 25-36 mois suivant l'attribution du contrat.

Les options peuvent être exercées pour un minimum de 50 % de la quantité maximale totale par modification, et jusqu'à 100 % de la quantité maximale totale pour toutes les modifications au total dans les 24 mois suivant l'attribution du contrat.

Aux fins d'établir le prix global évalué, les prix unitaires fermes des articles numéros 1 et un prix annuel moyen pour l'article 2 seront multipliés par la quantité de chaque article.

Le total résultant de tous les prix évalués sera additionné pour établir le prix global évalué.

PIÈCE-JOINTE 2 DE LA PARTIE 3 - DEMANDE DE SOUMISSIONS

INSTRUMENTS DE PAIEMENT ÉLECTRONIQUE

Tel qu'indiqué à la clause 3.3.1 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 :

- Dépôt direct (national et international) ;
- Échange de données informatisées (EDI) ;
- Virement télégraphique (international seulement) ;

PIÈCE-JOINTE 3 DE LA PARTIE 5 - DEMANDE DE SOUMISSIONS

PROGRAMME DE CONTRATS FÉDÉRAUX POUR L'ÉQUITÉ EN MATIÈRE D'EMPLOI - ATTESTATION

Je, soumissionnaire, en présentant les renseignements suivants à l'autorité contractante, atteste que les renseignements fournis sont exacts à la date indiquée ci-dessous. Les attestations fournies au Canada peuvent faire l'objet d'une vérification à tout moment. Je comprends que le Canada déclarera une soumission non recevable, ou un entrepreneur en situation de manquement, si une attestation est jugée fautive, que ce soit pendant la période d'évaluation des soumissions ou pendant la durée du contrat. Le Canada aura le droit de demander des renseignements supplémentaires pour vérifier les attestations d'un soumissionnaire. À défaut de répondre à toute demande ou exigence imposée par le Canada, la soumission peut être déclarée non recevable ou constituer un manquement aux termes du contrat.

Pour obtenir de plus amples renseignements sur le Programme de contrats fédéraux pour l'équité en matière d'emploi, visitez le site Web d'Emploi et Développement social Canada – Travail.

Date : _____(AAAA/MM/JJ) [si aucune date n'est indiquée, la date de clôture de la demande de soumissions sera utilisée]

Compléter à la fois A et B.

A. Cochez seulement une des déclarations suivantes :

- A1. Le soumissionnaire atteste qu'il n'a aucun effectif au Canada.
- A2. Le soumissionnaire atteste qu'il est un employeur du secteur public.
- A3. Le soumissionnaire atteste qu'il est un employeur sous réglementation fédérale, en vertu de la Loi sur l'équité en matière d'emploi.
- A4. Le soumissionnaire atteste qu'il a un effectif combiné de moins de 100 employés au Canada (l'effectif combiné comprend les employés permanents à temps plein, les employés permanents à temps partiel et les employés temporaires [les employés temporaires comprennent seulement ceux qui ont travaillé pendant 12 semaines ou plus au cours d'une année civile et qui ne sont pas des étudiants à temps plein]).

A5. Le soumissionnaire a un effectif combiné de 100 employés ou plus au Canada; et

- A5.1. Le soumissionnaire atteste qu'il a conclu un Accord pour la mise en œuvre de l'équité en matière d'emploi valide et en vigueur avec EDSC – Travail.

OU

- A5.2. Le soumissionnaire a présenté l'Accord pour la mise en œuvre de l'équité en matière d'emploi (LAB1168) à EDSC – Travail. Comme il s'agit d'une condition à l'attribution d'un contrat, remplissez le formulaire intitulé Accord pour la mise en œuvre de l'équité en matière d'emploi (LAB1168), signez-le en bonne et due forme et transmettez-le à EDSC - Travail.

B. Cochez seulement une des déclarations suivantes :

- B1. Le soumissionnaire n'est pas une coentreprise.

OU

- () B2. Le soumissionnaire est une coentreprise et chaque membre de la coentreprise doit fournir à l'autorité contractante l'annexe Programme de contrats fédéraux pour l'équité en matière d'emploi - Attestation. (Consultez la section sur les coentreprises des instructions uniformisées.)

PIÈCE-JOINTE 4 DE LA PARTIE 5 - DEMANDE DE SOUMISSION

CERTIFICATION DE CONSIDÉRATIONS ÉTHIQUES POUR L'APPROVISIONNEMENT DE VÊTEMENTS

Le soumissionnaire atteste ce qui suit :

1. Travail des enfants

Le soumissionnaire et ses premiers sous traitants ne font pas appel au travail des enfants, c.-à-d. travail accompli par des enfants n'ayant pas atteint l'âge minimum d'admission à l'emploi indiqué dans les lois nationales ni l'âge de scolarité obligatoire établi dans ces lois. Dans tous les cas, les enfants doivent être protégés contre l'exploitation économique et n'être astreints à aucun travail comportant des risques ou susceptible de compromettre leur éducation ou de nuire à leur santé ou à leur développement physique, mental, spirituel, moral ou social. Les employés de moins de 18 ans ne doivent pas accomplir de travaux dangereux, ce qui comprend, entre autres, tout travail qui risquerait de compromettre leur santé, leur sécurité ou leur moralité.

2. Travail forcé

Le soumissionnaire et ses premiers sous-traitants ne font pas appel au travail forcé ou obligatoire sous toutes ses formes, y compris le trafic de personnes aux fins de travail forcé ou obligatoire, soit tout travail ou service exigé d'une personne sous la menace d'une peine quelconque et pour laquelle ladite personne ne s'est pas offerte de son plein gré.

3. Abus et harcèlement

Le soumissionnaire et ses premiers sous-traitants traitent leurs employés avec dignité et respect. Aucun employé ne subit de harcèlement physique, sexuel ou verbal, d'abus, de violence ou de risques psychologiques. Le châtement corporel sous toutes ses formes n'est ni pratiqué ni toléré.

4. Discrimination

Le soumissionnaire et ses premiers sous-traitants n'exercent pas de discrimination à l'égard de leurs employés dans leurs pratiques d'embauche ou pour toutes autres conditions de travail (autres que les exigences professionnelles légitimes permises par la loi) en raison de la race, de la nationalité ou de l'origine ethnique, de la couleur de la peau, de la religion, de l'âge, du sexe, de l'orientation sexuelle, de l'identité ou l'expression de genre, de l'état matrimonial, de la situation de famille, des caractéristiques génétiques, de la déficience ou d'une condamnation qui a fait l'objet d'une réhabilitation ou d'une suspension du casier criminel (personne graciée).

5. Liberté d'association et négociations collectives

Lorsque la loi le prévoit, le soumissionnaire et ses premiers sous traitants doivent reconnaître et respecter le droit des employés de s'associer et de s'organiser librement, ainsi que de négocier collectivement avec leur employeur. Aucun employé ou représentant ne fera l'objet de discrimination, de harcèlement, d'intimidation ou de représailles en raison de ses efforts visant à s'associer ou à s'organiser librement, ou encore à négocier collectivement. Lorsque la liberté d'association est restreinte aux termes de la loi, le soumissionnaire et ses premiers sous-traitants doivent fournir aux travailleurs d'autres moyens d'association, y compris des moyens efficaces d'exprimer et de régler les griefs en milieu de travail.

6. Santé et sécurité au travail

Le soumissionnaire et ses premiers sous-traitants assurent aux travailleurs un milieu de travail sain et sécuritaire et, au minimum, respectent les lois locales et nationales en matière de santé et de sécurité. Si des établissements résidentiels sont fournis aux travailleurs, ces derniers sont sécuritaires et sains.

7. Justes salaires

Le soumissionnaire et ses premiers sous-traitants offrent des salaires et des avantages qui respectent les lois et règlements applicables et sont égaux ou supérieurs aux taux de rémunération et aux avantages courants en vigueur localement dans l'industrie pertinente ou qui constituent un salaire vital, selon ce qui offre les meilleurs avantages et salaires. Lorsqu'un salaire vital ne peut être offert, le soumissionnaire et ses premiers sous-traitants doivent veiller à ce que les salaires réels soient augmentés annuellement afin de se rapprocher sans cesse d'un salaire vital.

8. Heures de travail

Sauf dans des circonstances extraordinaires, les employés du soumissionnaire et de ses premiers sous-traitants ne sont pas tenus de travailler plus que le moindre des scénarios suivants (a) 48 heures par semaine et 12 heures supplémentaires par semaine, ou (b) les limites des heures régulières et supplémentaires permises par la loi du pays de fabrication.



Liste de noms pour le formulaire de vérification de l'intégrité

Exigences

L'article 17 de la [Politique d'inadmissibilité et de suspension](#) (la Politique) exige que les fournisseurs, peu importe leur situation au titre de la Politique, présentent une liste de noms avec leurs offres ou leurs soumissions. La liste requise diffère selon la structure organisationnelle du soumissionnaire ou de l'offrant :

- Les fournisseurs, y compris les coentreprises incorporées ou non, doivent fournir une liste complète des noms de tous les administrateurs actuels.
- Les entreprises privées doivent plutôt présenter une liste de noms de tous les propriétaires de la société.
- De même, les fournisseurs soumissionnant à titre d'entreprise à propriétaire unique, y compris ceux soumissionnant en tant que coentreprise incorporée ou non, doivent fournir la liste complète des noms de tous les propriétaires.
- Les fournisseurs soumissionnant à titre de société en nom collectif n'ont pas à soumettre une liste de noms.

Les fournisseurs peuvent utiliser le présent formulaire pour fournir la liste de noms requise avec leurs soumissions ou leurs offres. À défaut de présenter une liste de noms avec une offre ou une soumission, lorsque requis, ladite offre ou soumission sera jugée non-conforme, ou le fournisseur sera disqualifié et ne pourra pas obtenir un contrat ou conclure une entente immobilière avec le Canada. Veuillez consulter le document [Bulletin d'information : renseignements devant être soumis avec une soumission ou une offre](#) pour obtenir de plus amples renseignements.

Renseignements sur le fournisseur

Dénomination sociale du fournisseur :
Structure organisationnelle : <input type="checkbox"/> une entité constituée <input type="checkbox"/> une entreprise privée <input type="checkbox"/> une entreprise à propriétaire unique
Adresse du fournisseur :
Numéro d'entreprise-approvisionnement (NEA) du fournisseur (optionnel) :



Numéro de l'invitation à soumissionner ou de la transaction :

Date de la soumission, de l'offre ou de la date de clôture de l'invitation à soumissionner (aaaa-mm-jj) :

Liste de noms

Nom	Titre

Déclaration

Je, (nom) _____, (poste) _____ à (nom de la société de l'entrepreneur) _____ déclare que les renseignements inscrits dans ce formulaire sont, au meilleur de ma connaissance, véridiques, exacts et complets. Je suis conscient que le défaut de fournir la liste des noms dans le délai prescrit rendra ma soumission ou mon offre irrecevable, ou autrement entraînera mon exclusion du processus d'attribution de l'accord immobilier ou du contrat. Je suis conscient que pendant l'évaluation des soumissions ou des offres, je dois, dans les 10 jours ouvrables, informer par écrit l'autorité contractante de toute modification de la liste des noms. Je suis également conscient qu'après l'attribution du contrat, je dois informer le Registraire d'inadmissibilité et de suspension dans les 10 jours ouvrables suivant tout changement à la liste de noms présentée.

Signature

S'il vous plaît inclure avec votre soumission ou votre offre.