



## 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

**PRE-PRODUCTION AND PRODUCTION  
TECHNICAL REQUIREMENTS  
FOR  
W8486-123399 (COVERALLS, NAVAL BOARDING  
PARTY, FIRE RESISTANT (FR), NAVY BLUE)**

---

**EXIGENCES TECHNIQUES RELATIVES À LA  
PRÉSÉRIE ET À LA PRODUCTION  
POUR  
W8486-123399 (COMBINAISONS IGNIFUGES DESTINÉES À  
L'ÉQUIPE D'ARRAISONNEMENT DE NAVIRES)**

**PRE-PRODUCTION AND PRODUCTION  
TECHNICAL REQUIREMENTS FOR W8486-123399  
(COVERALLS, NAVAL BOARDING PARTY, FIRE RESISTANT (FR), NAVY BLUE)**

**1. PRE-PRODUCTION TECHNICAL REQUIREMENTS**

a. **Physical Samples** – A pre-production sample of the garments in shall be required from the Contractor unless waived by the DND Technical Authority. Pre-production samples must be completely representative of the final production, being made from parts and materials as specified and by equipment and processes which will be used in quantity production. The pre-production samples must be **fully compliant** to the technical requirement of this requisition. **The size required at the pre-production stage shall be 7040 and colour shall be tan.**

b. **Laboratory Analysis** -In addition, laboratory analysis in accordance with those requirements detailed in **Annex G** shall be submitted. In addition to those materials covered in **Annex G**, the following shall be included:

- **Mesh** (Annex B, para 3.4.3): Certificate of compliance to be submitted at the pre-production stage;
- **Slide Fasteners** (Annex B, para 3.4.5): Test reports for colourfastness, strength, and fire resistance shall be submitted for D-83-001-005/SF-001 Class 2 and Class 3 slide fasteners at the pre-production stage;
- **Suppression Elastic** (Annex B, para 3.4.6): Certificate of compliance to be submitted at the pre-production stage;
- **Hook and Loop Fastener Tape** (Annex B (para 3.4.7): Certificate of compliance to be submitted at the pre-production stage.
- **Thread** (Annex B, para 3.4.8.1, para 3.4.8.2, and para 3.4.8.3): Certificate of compliance to be submitted at the pre-production stage for the threads used for seaming and stitching, for serging, and sewing of the hook and loop fastener tape.

**2. PRODUCTION TECHNICAL REQUIREMENTS**

a. **Physical Samples** - A production sample shall not be required from the Contractor unless specifically requested by the DND Technical Authority.

b. **Laboratory Analysis** - In addition to the following, laboratory analysis in accordance with those requirements detailed in **Annex G** shall be submitted.

- **Slide Fasteners (Annex B)**. Test reports for strength (see Table I) will be submitted for the following classes of slide fastener at the production stage in the frequency noted. Test reports for slide fastener manufacturers' in-house testing facilities will be accepted.

**Table I – Production Requirements for Slide Fasteners**

Class	Strength – Crosswise On Chain in accordance with D-83-001-005/SF-001	Strength – Single Scoop Slippage in accordance with D-83-001-005/SF-001	Strength – Single Scoop Pull Off in accordance with D-83-001-005/SF-001	Frequency of Test (metres of chain)
3	Y (as per spec)	Y (as per spec)	Y (as per spec)	3000 m

**EXIGENCES TECHNIQUES RELATIVES À LA  
PRÉSÉRIE ET À LA PRODUCTION POUR W8486-123399 (COMBINAISONS  
IGNIFUGES DESTINÉES À L'ÉQUIPE D'ARRAISONNEMENT DE NAVIRES)**

**1. EXIGENCES TECHNIQUES RELATIVES À LA PRÉSÉRIE**

**a. Échantillons** – Un échantillon de présérie est demandé à tous les entrepreneurs à moins que l'autorité technique du MDN ne l'ait annulé. Les échantillons de présérie doivent être complètement représentatifs du produit final et fabriqués à partir des parties et des matériaux prescrits et avec les équipements et les processus qui seront utilisés lors de la production en série. L'échantillon de présérie doit être **complètement conforme** à l'exigence technique de la présente réquisition. **La taille 7040 est requise à l'étape de la présérie. La couleur doit être sable.**

**b. Analyses en laboratoire** – De plus, des analyses en laboratoire conformément aux exigences détaillées à l'**annexe G** doivent être soumises. En plus des matériaux décrits à l'**annexe G**, les éléments suivants doivent être aussi fournis :

- **Filet** (annexe B, para 3.4.3): un certificat de conformité doit être soumis à l'étape de la présérie;
- **Fermetures à glissière** (annexe B, article 3.4.5) : Des rapports des essais pour la solidité de la couleur, la force, et la résistance de feu seront soumis pour classe 2 et 3 de fermeture à glissière doivent conformer a la spécification D-83-001-005/SF-001 à l'étape de la présérie;
- **Elastique** (annexe B, article 3.4.6): un certificat de conformité doit être soumis à l'étape de la présérie.
- **Ruban autoagrippant à boucles et à crochets** (annexe B, article 3.4.7) : un certificat de conformité doit être soumis à l'étape de la présérie; et
- **Fil** (annexe B, article 3.4.8) : un certificat de conformité doit être soumis à l'étape de la présérie.

**2. EXIGENCES TECHNIQUES RELATIVES À LA PRODUCTION**

**a. Échantillons** – Un échantillon de production n'est pas requis de la part de l'entrepreneur à moins que l'autorité technique du MDN ne l'exige spécialement.

**b. Analyses en laboratoire** – En plus du suivant, des analyses en laboratoire conformément aux exigences détaillées à l'**annexe G** doivent être soumises.

- **Fermetures à glissière (annexe B).** Des rapports d'essai pour la résistance (voir le Tableau I) seront soumis pour les classes suivantes des fermetures à glissière à l'étape de production dans la fréquence notée. Des rapports pour les essais internes des fabricants de fermeture à glissière seront acceptés.

**Tableau I – Exigences de résistance des fermetures à glissière**

catégorie	Résistance à la rupture sur la chaîne conformément à D-83-001-005/SF-001	Glissement d'une seule dent (dérapage) conformément à D-83-001-005/SF-001	Décollement d'une seule dent conformément à D-83-001-005/SF-001	Frequence d'essai (metres de chaîne)
<b>3</b>	Y (selon le specification)	Y (selon le specification)	Y (selon le specification)	3000 m

**NOTES:**

**Testing:** Unless otherwise specified, testing shall be performed by an independent accredited laboratory establishment familiar with textile testing in accordance with the test methods detailed in the applicable document(s).

---

**Essais :** Sauf indication contraire, les essais doivent être menés par un laboratoire agréé spécialisé dans les essais de textiles conformément aux méthodes d'essai détaillées dans les documents applicables.

**Certificate(s) of Compliance:** Wherever "C of C" appears, the contractor is required to obtain a Certificate of Compliance from their supplier with the purchase. Certificate(s) of Compliance shall be current, be dated and signed, and shall clearly indicate compliance of the specific lot delivered.

---

**Certificats de conformité :** Lorsque l'inscription « C de C » est présente, l'entrepreneur doit obtenir un certificat de conformité de son fournisseur avec l'achat. Le certificat de conformité doit être valide, daté et signé et doit clairement indiquer la conformité du lot livré.