

RETURN BIDS TO:
RETOURNER LES SOUMISSIONS À:
Bid Receiving - PWGSC / Réception des soumissions
- TPSGC
11 Laurier St./ 11, rue Laurier
Place du Portage, Phase III
Core 0A1 / Noyau 0A1
Gatineau, Québec K1A 0S5
Bid Fax: (819) 997-9776

SOLICITATION AMENDMENT MODIFICATION DE L'INVITATION

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

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

Comments - Commentaires

Vendor/Firm Name and Address
Raison sociale et adresse du
fournisseur/de l'entrepreneur

Issuing Office - Bureau de distribution
Clothing and Textiles Division / Division des
vêtements et des textiles
11 Laurier St./ 11, rue Laurier
6A2, Place du Portage
Gatineau, Québec K1A 0S5

Title - Sujet PACE STICK	
Solicitation No. - N° de l'invitation W8486-140067/A	Amendment No. - N° modif. 001
Client Reference No. - N° de référence du client W8486-140067	Date 2014-07-10
GETS Reference No. - N° de référence de SEAG PW-\$\$PR-714-65247	
File No. - N° de dossier pr714.W8486-140067	CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME
Solicitation Closes - L'invitation prend fin at - à 02:00 PM on - le 2014-08-14	Time Zone Fuseau horaire Eastern Daylight Saving Time EDT
F.O.B. - F.A.B. Specified Herein - Précisé dans les présentes Plant-Usine: <input type="checkbox"/> Destination: <input type="checkbox"/> Other-Autre: <input checked="" type="checkbox"/>	
Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à: Sinka, William	Buyer Id - Id de l'acheteur pr714
Telephone No. - N° de téléphone (819) 956-3511 ()	FAX No. - N° de FAX () -
Destination - of Goods, Services, and Construction: Destination - des biens, services et construction:	

Instructions: See Herein

Instructions: Voir aux présentes

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

Amendment 001 to the Request for proposal is raised to answer questions, make modifications, and to extend the closing date from July 16th, 2014 to August 14th, 2014.

All other terms and conditions of the solicitation remain the same.

A proposal already submitted may be amended prior to closing time by sending the amended correspondence to Bid Receiving, the envelope/fax bearing the proposal No. W8486-140067/A and the closing date of August 14th, 2014.

Question 1

We are working on this solicitation. Please advise the historical prices ASAP.

Answer 1

Since the last purchase the specifications and quantities have changed.

W8486-137594 - \$215.00 each

W8486-088739/001/PR - \$263.00 each

W8486-047985/001/PR - \$255.00 each

Question 2

Is there a specific shade that the natural wooden component must be when finished?

Answer 2

As per 3.7.1.1 the pace stick wood is to be natural colour. This is understood to mean 'No stain/varnish or other finish of any type.'

Question 3

Can the brass components that are specified to be cast be made from solid brass stock and formed with CNC machining instead?

Answer 3

The brass components referenced in Annex B 3.8.2 and 3.8.4 are to be solid brass.

Question 4

Can a bidder use non Canadian components but assemble in Canada and still qualify as Canadian made for the purposes of this Solicitation?

Answer 4

Please refer to Supply Manual Section 3.6 Annex: Canadian Content Policy 3b (provided below) and the North American Free Trade Agreement (NAFTA) Rules of Origin.

3b) 'A good wholly manufactured or originating in Canada is considered a Canadian good. A product containing imported components may also be considered Canadian for the purpose of this policy when it has undergone sufficient change in Canada, in a manner that satisfies the definition specified under the

Solicitation No. - N° de l'invitation

W8486-140067/A

Client Ref. No. - N° de réf. du client

W8486-140067

Amd. No. - N° de la modif.

001

File No. - N° du dossier

pr714W8486-140067

Buyer ID - Id de l'acheteur

pr714

CCC No./N° CCC - FMS No/ N° VME

North American Free Trade Agreement (NAFTA) Rules of Origin. For the purposes of this determination, the reference to "territory" in the NAFTA Rules of Origin is to be replaced with "Canada".

Question 5

The annex B English version is not same as the French version. Please clarify.

Answer 5

Please see modifications to Annex B below.

MODIFICATIONS

Annex B

Delete: Annex B pages 22 to 26.

Insert: Annex B (new)

Appendix B

PPS-M8 and PPS-M16

Delete: 'investment cast part'

Insert: 'investment solid brass part'

ANNEX / ANNEXE

B (NEW)
(Nouveaux)



National Défense
Defence nationale

**MANUFACTURING DATA
FOR
CANADIAN ARMED FORCES
PACESTICK, HARDWOOD
NSN 8465-21-907-9479**

**DONNÉES DE FABRICATION
VISANT
UN MESURE-PAS EN BOIS DUR
POUR LES FORCES CANADIENNES
NNO 8465-21-907-9479**

1 SCOPE

1.1 Scope. This manufacturing data covers the materials, design, and construction requirements for the pacesstick used by Canadian Armed Forces personnel.

1.2 Intended Use. The pacesstick is carried by Canadian Armed Forces personnel as part of ceremonial and regimental dress, and is used for precision drill and training.

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 shall be those in effect on the date of the applicable design data list, the invitation to tender or the contract.

1 PORTÉE

1.1 Portée. Les présentes données de fabrication portent sur les exigences relatives aux matériaux, à la conception et à la confection se rapportant au mesure-pas utilisé par le personnel des Forces canadiennes.

1.2 Usage. Le mesure-pas est destiné à l'usage du personnel des Forces canadiennes qui porte une tenue de cérémonie ou régimentaire durant les exercices et l'entraînement de précision.

2 DOCUMENTS PERTINENTS

2.1 Documents du gouvernement. Les publications suivantes font partie des présentes données de fabrication dans la mesure précisée dans ces dernières. À moins d'avis contraire à cet effet, la révision ou la modification de publications en application dans le cadre d'un contrat particulier doivent être celles en vigueur à la même date que la liste pertinente des données de conception, l'appel d'offres ou le contrat.

SPECIFICATIONS AND STANDARDS / SPÉCIFICATIONS ET NORMES

D-02-002-001/SG-001 Identification Marking of Canadian Military Property

DATA LIST / LISTE DE PLAN ET DESSINS

DL : CF-PS-21-907-9479 Pacesstick Assembly (Mesure-pas)

2.2 Publications. The publications listed below form part of this manufacturing data to the extent specified herein. The effective date of the publication/s shall be that/those in effect on the date of manufacture. Source is shown in bold characters.

2.2 Publications. Les publications ci-dessous font partie des présentes données de fabrication dans la mesure précisée dans ces dernières. La date d'application de ces publications est celle qui est en vigueur au moment de la fabrication. La source de cette publication est indiquée en caractères gras.

**American Society for Testing and Materials (ASTM)
1916 Race Street
Philadelphia, PA 19103, USA**

*ASTM B16/B16M-10	Standard Specification for Free Cutting Brass Rod, Bar and Shapes
*ASTM B30-12	Standard Specification for Copper Alloys in Ingot Form
*ASTM D2240-05 (2010)	Standard Test Method for Rubber Property - Durometer Hardness

Other Publications / Autres publications

*NAVSEA S9074-AQ-GIB-010/248	Requirements for Welding and Brazing Procedure and Performance Qualification
*QQ-B-654A	Federal Specification for Brazing Alloys, Silver
*NASM 16555	Pin, Straight, Headless (Dowel) (.0002 over Nominal Size)
*MS 35492	Military Standard for Screw, Wood, Flat Head, Cross-Recessed, Steel and Brass
*NASM 35649	Nut, Plain, Hexagon, Machine Screw UNC-2B

*Publications may be available in English only.

• Il se peut que ces publications soient disponibles en anglais seulement.

2.3 Sealed patterns (see 3.1).

2.3 Modèles réglementaires (voir 3.1).

2.4 Order of precedence.

2.4 Ordre de préséance.

2.4.1 In the event of any inconsistency in contract documents such as the contract, this manufacturing data, drawings and sealed patterns listed above, the order of precedence must be the contract, the statement of work, drawings, manufacturing data, and sealed patterns if available.

2.4.1 En cas d'incohérence entre les documents contractuels comme le contrat, les présentes données de fabrication, les dessins et les modèles réglementaires susmentionnés, l'ordre de préséance est le suivant : contrat, énoncé des travaux, dessins, données de fabrication et modèles réglementaires, s'il y a lieu.

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

2.4.2 En cas de divergence entre le texte des présentes données de fabrication et celui des références citées, le texte de l'énoncé des travaux, les dessins et les données de fabrication ont préséance.

3 REQUIREMENTS

3 EXIGENCES

3.1 Sealed pattern. A sealed pattern if available will be supplied to bidders for guidance only.

3.1 Modèle réglementaire. S'il est disponible, un modèle réglementaire sera fourni aux soumissionnaires, qui devront s'en servir à titre de guide seulement.

3.2 Design. The design of the pacesstick must be equivalent with Data List DL: CF-PS-

3.2 Conception. La conception du mesure-pas doit refléter la liste des plans et

21-907-9479 and sealed pattern if available.

3.3 Dimensions. The pacestick finished length must be 37 inches. The tolerance shall not be more than plus or minus 1/8 inch. The remaining dimensions shall be as shown on the drawing CF-PS-9479-2.

3.3.1 Pacestick measurement. The pacestick must open and lock in the following mandatory pace lengths. The acceptable tolerance is plus or minus 1/4 inch from the pace length selected when measured from centre to centre of the shoe tip.

- (a) 10 inches.
- (b) 15 inches.
- (c) 21 inches.
- (d) 24 inches.
- (e) 27 inches.
- (f) 30 inches.
- (g) 33 inches.
- (j) 36 inches.
- (h) 40 inches.

3.4 Workmanship. The workmanship shall be of the highest standard, free from imperfections or blemishes that may adversely affect the quality, appearance or serviceability.

3.5 Pre-award. One pre-award sample must be submitted as part of the bid. Pre-award samples will be allowed a maximum of three deviations.

3.6 Pre-production. Pre-production samples must be one hundred percent representative of the final product. Within a maximum of thirty days following contract award, the supplier must submit one complete pre-production sample to the Technical Authority.

3.6.1 Acceptance of the pre-production sample does not relieve the contractor of the responsibility for compliance with all the provisions of this manufacturing data.

dessins DL : CF-PS-21-907-9479 et le modèle réglementaire, s'il y a lieu.

3.3 Dimensions. Le mesure-pas doit avoir une longueur finie de 37 po. La marge de tolérance est de plus ou moins 1/8 po. Les autres dimensions doivent être conformes à celles du dessin CF-PS-9479-2.

3.3.1 Réglages du mesure-pas. Le mesure-pas doit s'ouvrir et se verrouiller aux longueurs de pas obligatoires mentionnées ci-dessous. La marge de tolérance est de plus ou moins 1/4 po pour chaque longueur de pas, mesurée du centre de l'embout d'une branche au centre de l'embout de l'autre branche.

- a) 10 po.
- b) 15 po.
- c) 21 po.
- d) 24 po.
- e) 27 po.
- f) 30 po.
- g) 33 po.
- h) 36 po.
- i) 40 po.

3.4 Qualité d'exécution. La qualité d'exécution doit répondre aux plus hautes normes qui soient, et l'article doit être exempt de toute imperfection ou de tout défaut pouvant nuire à sa qualité, à son aspect ou à sa tenue en service.

3.5 Échantillon préalable à l'attribution du contrat. Un échantillon faisant partie intégrante de la soumission doit être fourni avant l'attribution du contrat. Un maximum de trois écarts sera toléré pour ces échantillons.

3.6 Échantillons de présérie. Les échantillons de présérie doivent être en tous points conformes au produit final. Dans un délai maximal de 30 jours après l'attribution du contrat, l'entrepreneur doit soumettre un échantillon de présérie complet à l'autorité technique.

3.6.1 L'acceptation des échantillons de présérie ne dispense pas l'entrepreneur de l'obligation de se conformer à toutes les dispositions des présentes données de fabrication.

3.7 Materials.

3.7.1 Wood type. The wood used for pacesstick must be certified hardwood, straight grain, with a moisture content of six per cent, plus or minus two per cent.

3.7.1.1 Colour. The colour must be natural.

3.7.1.2 Batch size. Batch size must not exceed quantity one hundred.

3.7.1.3 Blank treatment. Blank shafts must be treated to prevent warping.

3.7.1.4 Blank Size/Weight. The treated blanks when planed down in size to 3/4-by-3/4 inches wide and 37 inches long, must not weigh more than 13.5 ounces.

3.7.1.5 Hardness. The treated blanks must have a Shore Durometer Hardness of 85 plus or minus 5 conforming to ASTM D2240-05 (2010).

3.7.1.6 Warpage or twist. The treated shafts must not deviate laterally or twist more than 1/8 inch off its axis. Treated shafts that do not meet these requirements must be rejected.

3.7.1.7 Records. The contractor must keep batch and testing records. All records must be made available to the Technical Authority.

3.8 Construction.

3.8.1 Leg Assembly. The leg assembly must be constructed from a tested blank shaft in accordance with Drawing CF-PS-9479-2 and conforming to the sealed pattern if available. The assembly must be buffed to a smooth finish.

3.8.2 Hinge. The hinge must be a contractor investment part, constructed from brass as shown on Drawing CF-PS-9479-7. The hinge surface must be polished to a smooth finish.

3.8.2.1 Hinge screws. The hinge must be

3.7 Matériaux.

3.7.1 Type de bois. Le bois servant à la fabrication des mesure-pas doit être du bois dur certifié, à fil droit, d'une teneur en humidité de 6 %, plus ou moins 2 %.

3.7.1.1 Couleur. Le bois doit être de couleur naturelle.

3.7.1.2 Taille des lots. La taille des lots ne doit pas dépasser 100 unités.

3.7.1.3 Traitement des ébauches. Les ébauches de tiges doivent être traitées contre le gauchissement.

3.7.1.4 Taille et poids des ébauches. Lorsque dégauchie à 3/4 po sur 3/4 po de largeur sur 37 po de longueur, une ébauche traitée ne doit pas peser plus de 13,5 oz.

3.7.1.5 Dureté. Les ébauches traitées doivent avoir un indice de dureté Shore de 85 plus ou moins 5, conformément à la norme D2240-05 (2010) de l'ASTM.

3.7.1.6 Torsion ou gauchissement. Les tiges traitées ne doivent pas être gauches ni tordues de plus de 1/8 po par rapport à leur axe. Toutes les tiges traitées qui ne satisfont pas à cette exigence doivent être rejetées.

3.7.1.7 Dossiers. L'entrepreneur doit tenir des dossiers sur les lots et les méthodes d'essai, et ces dossiers doivent être à la disposition de l'autorité technique.

3.8 Construction.

3.8.1 Assemblage des branches. L'assemblage des branches doit être réalisé à partir d'une ébauche mise à l'essai et conforme au dessin CF-PS-9479-2 ainsi qu'au modèle réglementaire, s'il y a lieu. L'assemblage doit être poncé jusqu'à obtention d'un fini lisse.

3.8.2 Charnière. La charnière doit être une pièce fabriquée et fournie par l'entrepreneur et fabriquée en laiton, conformément au dessin CF-PS-9479-7. La surface de la charnière doit être polie jusqu'à obtention d'un fini lisse.

3.8.2.1 Vis de la charnière. La charnière doit

secured to the leg assemblies with screws, wood, item 11, as shown on Drawing CF-PS-9479-1.

3.8.2.2 Straight pin. A straight steel pin must hold the assembled hinge together, item 10, as shown on Drawing CF-PS-9479-1.

3.8.2.3 Hinge assembly. The two halves of the hinge must be assembled with the steel pin (see 3.7.2.2) as shown on Drawing CF-PS-9479-1. The pin must not protrude beyond the hinge surface causing injury to the paceslick user. The assembled hinge must open and close with ease.

3.8.3 Gauge bar. The gauge bar must be constructed from brass material, item 1, as shown on Drawing CF-PS-9479-4.

3.8.3.1 Sleeve assembly, gauge bar. The sleeve assembly must be constructed using parts and instructions shown on Drawing CF-PS-9479-5, item 1. The sleeve must be polished.

3.8.3.2 Pin, tension spring. A pin, tension spring slotted, item 9, must hold the gauge bar and sleeve assembly in position on the paceslick, as shown on the Drawing CF-PS-9479-1.

3.8.3.3 Gauge bar and sleeve assembly. The gauge bar must slide freely within the gauge bar sleeve. Rattling noise due to looseness of the bar within the sleeve is not acceptable.

3.8.4 Shoe assembly. The shoe must be a contractor investment part, constructed from brass as shown on Drawing CF-PS-9479-6. A stainless steel bolt, item 2, must be installed in the end of shoe and be positioned so that the head covers the entire end surface. The bolt must be ground to form the end of the shoe and the outer surface polished smooth.

3.8.4.1 Installation screws. The screws required to secure the shoe to the leg assembly must be screws, wood, item 12, as shown on Drawing CF-PS-9479-1.

être montée sur les branches avec des vis à bois, article 11, comme le montre le dessin CF-PS-9479-1.

3.8.2.2 Broche de charnière. Les deux parties de la charnière doivent être retenues ensemble par une broche droite en acier, article 10, comme le montre le dessin CF-PS-9479-1.

3.8.2.3 Assemblage de la charnière. Les deux parties de la charnière doivent être retenues ensemble par la broche en acier (voir 3.8.2.2) de la façon indiquée sur le dessin CF-PS-9479-1. La broche ne doit pas dépasser de la surface de la charnière, ce qui pourrait blesser l'utilisateur du mesure-pas. La charnière doit s'ouvrir et se fermer facilement une fois assemblée.

3.8.3 Calibre. Le calibre doit être en laiton, article 1, comme le montre le dessin CF-PS-9479-4.

3.8.3.1 Coulisse du calibre. La coulisse, article 1, doit être fabriquée à l'aide des pièces illustrées sur le dessin CF-PS-9479-5, selon la marche à suivre indiquée. Elle doit avoir un fini poli.

3.8.3.2 Goupille à ressort. Une goupille fendue à ressort, article 9, doit retenir le calibre et la coulisse en place sur le mesure-pas, comme le montre le dessin CF-PS-9479-1.

3.8.3.3 Assemblage du calibre et de la coulisse. Le calibre doit glisser librement à l'intérieur de la coulisse. Par contre, tout bruit de cliquetis attribuable à un jeu excessif du calibre dans la coulisse est inacceptable.

3.8.4 Assemblage de l'embout. L'embout est une pièce en laiton fabriquée et fournie par l'entrepreneur, conformément au dessin CF-PS-9479-6. Un boulon en acier inoxydable, article 2, doit être monté à l'extrémité de l'embout et placé de façon que la tête couvre la totalité de l'extrémité de l'embout. Le boulon doit être meulé en forme de pointe et la surface extérieure polie en un fini lisse.

3.8.4.1 Vis de montage. Les vis de montage de l'embout sur la branche doivent être des vis à bois, article 12, comme le montre le dessin CF-PS-9479-1.

3.8.5 Fastener socket and stud. The socket and stud used to hold the pacesstick in the closed position must be nickel on brass material, items 7 and 8, as shown on Drawing CF-PS-9479-1.

3.8.5.1 Installation screws. The screws to secure the socket and stud to the leg assemblies must be screws, wood, item 12, as shown on Drawing CF-PS-9479-1.

3.9 Pacesstick assembly.

3.9.1 Component assembly. The pacesstick must be assembled using the best workmanship available (see 3.4). All components must fit together accurately providing smooth movement and easy operation

3.10 Identification.

3.10.1 Marking label. Each pacesstick must have an identification-marking label positioned as shown on Drawing CF-PS-9479-1. The label must provide the following information in both English and French.

Pacesstick, Hardwood (37)
NSN/NNO 8465-21-907-9479
Month and Year of Manufacture

4. QUALITY CONTROL/INSPECTION

4.1 The contractor is responsible for ensuring that all materiel or services submitted to the Government for acceptance comply with all requirements of the contract. The Government reserves the right to perform any inspections deemed necessary to ensure materiel and services conform to prescribed requirements.

5 PACKAGING

5.1 Pacesstick carrying case. Each pacesstick must be sheathed inside an abrasion resistant, shaped fabric case. The case must be black, include a single carrying handle and securable opening.

3.8.5 Fermeoir à bouton-pression. Les parties mâle et femelle du fermeoir qui servent à retenir le mesure-pas en position fermée doivent être en laiton nickelé, articles 7 et 8, comme le montre le dessin CF-PS-9479-1.

3.8.5.1 Vis de montage. Les vis de montage du fermeoir à bouton-pression sur les branches doivent être des vis à bois, article 12, comme le montre le dessin CF-PS-9479-1.

3.9 Assemblage du mesure-pas.

3.9.1 Assemblage des composants. Le mesure-pas doit être assemblé dans la plus grande qualité d'exécution qui soit (voir 3.4). Tous les composants doivent être ajustés avec précision pour qu'ils fonctionnent en douceur à toutes les positions et soient toujours faciles à utiliser.

3.10 Identification.

3.10.1 Étiquette d'identification. Chaque mesure-pas doit porter une étiquette posée à l'emplacement spécifié sur le dessin CF-PS-9479-1. L'étiquette doit indiquer les renseignements suivants en anglais et en français.

Pacesstick, Hardwood (37)
Mesure-pas, bois dur (37)
NSN/NNO 8465-21-907-9479
Mois et année de fabrication

4. CONTRÔLE DE LA QUALITÉ/INSPECTION

4.1 L'entrepreneur a la responsabilité de s'assurer que les produits et services présentés au gouvernement pour acceptation sont en tous points conformes aux exigences du contrat. Le gouvernement se réserve le droit d'exécuter toute inspection jugée nécessaire afin de s'assurer que les produits et les services sont conformes aux exigences prescrites.

5 CONDITIONNEMENT

5.1 Étui de transport du mesure-pas. Chaque mesure-pas doit être protégé par un étui confectionné en tissu à la dimension du mesure-pas et résistant à l'abrasion. L'étui doit être noir et comporter une seule poignée de transport ainsi qu'un dispositif de fermeture verrouillable.

5.2 Packaging and packing. Sheathed pacesstick's must be wrapped or placed inside non-crushable cardboard or containers, and bundled in quantities of not more than twenty (20) for delivery to any Canadian forces supply depot.

6 NOTES

6.1 Design Authority. The Design Authority is the Government agency responsible for technical aspects of design and changes to design. The Design Authority is the Directorate of Soldier System Program Management.

6.2 Quality Assurance Authority. The Quality Assurance Authority is the Government agency responsible for providing assurance that materiel and services supplied by the contractor confirm to specified requirements. The Quality Assurance Authority is the Director Quality Assurance.

6.3 Definition of terms.

6.3.1 Master sealed pattern. A master sealed pattern is the authorized prototype of the item to be produced, and is held only by the Government.

6.3.2 Sealed pattern. A sealed pattern is an exact duplicate of the master sealed sample, and when available can be provided to the bidder as a guide only.

6.3.3 Data list. The data list identifies the drawings, standards and specifications applicable to manufacturing the Canadian Forces pace stick.

5.2 Conditionnement et emballage. Les mesure-pas rangés dans leur étui doivent être emballés ou placés dans un carton ou un contenant résistant à l'écrasement et mis en lots d'une quantité ne dépassant pas vingt (20) unités en vue de la livraison au dépôt d'approvisionnement des Forces canadiennes.

6 NOTES

6.1 Autorité responsable de la conception. L'autorité responsable de la conception est l'organisme gouvernemental chargé des aspects techniques de la conception et des modifications. Le responsable de la conception est la Direction – Administration du programme d'équipement du soldat (DAPES).

6.2 Autorité responsable de l'assurance de la qualité. L'autorité responsable de l'assurance de la qualité est l'organisme gouvernemental chargé de s'assurer que le produit et les services fournis par l'entrepreneur satisfont aux exigences prescrites. L'autorité responsable de l'assurance de la qualité est le directeur de l'assurance de la qualité.

6.3 Définitions.

6.3.1 Modèle réglementaire principal. Un modèle réglementaire principal est un prototype autorisé de l'article qui doit être fabriqué. Il est détenu uniquement par le gouvernement.

6.3.2 Modèle réglementaire. Un modèle réglementaire est un double exact du modèle réglementaire principal qui, lorsqu'il est disponible, peut être fourni au soumissionnaire uniquement comme guide.

6.3.3 Liste des données. La liste des données énumère les dessins, les normes et les spécifications qui s'appliquent à la fabrication du mesure-pas pour les Forces canadiennes.

the first of these is the fact that the system is not in a steady state. The second is that the system is not in a steady state.

the first of these is the fact that the system is not in a steady state. The second is that the system is not in a steady state.

the first of these is the fact that the system is not in a steady state. The second is that the system is not in a steady state.

the first of these is the fact that the system is not in a steady state. The second is that the system is not in a steady state.

the first of these is the fact that the system is not in a steady state. The second is that the system is not in a steady state.

the first of these is the fact that the system is not in a steady state. The second is that the system is not in a steady state.

the first of these is the fact that the system is not in a steady state. The second is that the system is not in a steady state.

the first of these is the fact that the system is not in a steady state. The second is that the system is not in a steady state.

the first of these is the fact that the system is not in a steady state. The second is that the system is not in a steady state.

the first of these is the fact that the system is not in a steady state. The second is that the system is not in a steady state.

the first of these is the fact that the system is not in a steady state. The second is that the system is not in a steady state.