

RETURN BIDS TO:
RETOURNER LES SOUMISSIONS À:
Bid Receiving - PWGSC / Réception des soumissions
- TPSGC
11 Laurier St. / 11, rue Laurier
Place du Portage , Phase III
Core 0B2 / Noyau 0B2
Gatineau, Québec K1A 0S5
Bid Fax: (819) 997-9776

Revision to a Request for Supply
Arrangement - Révision à une demande
pour un arrangement en matière
d'approvisionnement

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
Defence Communications Division. (QD)
11 Laurier St./11, rue Laurier
Place du Portage, Phase III, 8C2
Gatineau, Québec K1A 0S5

| | |
|--|--|
| Title - Sujet SUPPLY ARRANGEMENT-CABLES, WIRES... | |
| Solicitation No. - N° de l'invitation W8476-145075/A | Date 2015-05-21 |
| Client Reference No. - N° de référence du client W8476-145075 | Amendment No. - N° modif. 004 |
| File No. - N° de dossier 025qd.W8476-145075 | CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME |
| GETS Reference No. - N° de référence de SEAG PW-\$\$QD-025-25084 | |
| Date of Original Request for Supply Arrangement 2015-04-15 Date de demande pour un arrangement en matière d'app. originale | |
| Solicitation Closes - L'invitation prend fin at - à 02:00 PM on - le 2015-06-10 | |
| Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à: Dewar, Francine | Buyer Id - Id de l'acheteur 025qd |
| Telephone No. - N° de téléphone (819) 956-5974 () | FAX No. - N° de FAX (819) 956-6907 |
| Delivery Required - Livraison exigée | |
| Destination - of Goods, Services, and Construction: Destination - des biens, services et construction: see herein | |
| Security - Sécurité This revision does not change the security requirements of the solicitation. Cette révision ne change pas les besoins en matière de sécurité de l'invitation. | |

Instructions: See Herein

Instructions: Voir aux présentes

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

Cette modification no 004 de la DAMA sert à :

1. Prolonger la date de clôture de cette DAMA, et
2. Répondre aux questions reçues des fournisseurs cette semaine. Cette série couvre les questions no. 17 à 22 incl.

1. Date de clôture de la DAMA

Par les présentes, la date de clôture de cette DAMA est prolongée d'une semaine, jusqu'au mercredi, 10 juin, 2015.

À la page 1 de la DAMA, Section 'L'invitation prend fin' :

Veillez supprimer : 'le 2015-06-03'

Veillez insérer : 'le 2015-06-10'.

2. Réponses aux questions des soumissionnaires

- Q.17** Tous les schémas fournis pour guider la fabrication les câbles-échantillon requièrent le marquage d'identification sur les câbles conformément aux conditions prescrites par la norme des Forces canadiennes D-02-002-001/SG-001, 'Identification du matériel appartenant aux Forces canadiennes'.

Ce document n'est pas inclus avec l'IFG fournie sur le CD.

- R.17** Veuillez vous référer à la norme des Forces canadiennes D-02-002-001/SG-001, ci-jointe.

- Q.18** Le matériel qui nous a été fourni dans les kits de câbles-échantillon contient des étiquettes fabriquées par "Textit" (nos de pièce : 522675 et 522996).

Dans notre production, nous utilisons les étiquettes "TMS-SCE", qui sont identiques dans la forme, le raccordement, et les fonctionnalités, y compris la couleur et la taille.

Les étiquettes fournies dans les kits nécessitent l'équipement Textit pour les imprimer. À cette fin, nous pouvons louer une imprimante; toutefois nous aurions également à acheter des étiquettes Textit supplémentaires pour effectuer la calibration de l'imprimante avant d'utiliser les étiquettes fournies dans le kit.

Est-ce que l'autorité technique permettrait l'utilisation des étiquettes TMS-SCE pour les 3 câbles-échantillon?

- R.18** Les dessins techniques 0976322 et 0976319 pour les câbles-échantillon exigent les étiquettes 'Textit' dans le cadre des données techniques. De plus, pour ces câbles, la liste de qualification des composants* (également appelée 'liste des fournisseurs alternatifs' « AVL ») indique que la partie 'TMS-SCE' est considérée « disqualifié ». Par conséquent, l'autorité technique du MDN ne peut approuver l'étiquette TMS-SCE pour ces éléments.

** Cette liste est fournie avec cette modification de la DAMA dans le cadre de la réponse à la Q19 ci-dessous.*

Toutefois, au dessin 9376080 (câble-échantillon CNR), les données techniques réfèrent à la

partie composante 'TMS-SCE'. Alors cette étiquette serait acceptée pour le câble-échantillon de la catégorie 'CNR' seulement.

Q.19 Nous avons découvert des divergences entre le matériel qui nous a été fourni pour les câbles-échantillon et la nomenclature (BOM) sur les dessins. Cela se rapporte aux articles tels que la gaine thermorétractable et les étiquettes pour les câbles à complexité 'basse' et 'élevée'.

Nous sommes en mesure de compléter la fabrication des câbles-échantillon avec le matériel fourni. Toutefois, si ces divergences se produisaient dans d'autres circonstances où nous fabriquons des câbles à l'aide de matériel fourni pas le client, le client serait avisé et devrait soit nous fournir du matériel tel qu'exigé dans les données techniques, ou nous faire parvenir une instruction technique nous permettant d'utiliser le matériel qui diffère des exigences techniques. Comment devons-nous procéder?

R.19 Les composants fournis par le MDN dans les kits de câble-échantillon pour la qualification sont acceptés pour l'utilisation dans la fabrication des câbles-échantillon. Ils sont inclus dans les listes du MDN de qualification des composants (liste des fournisseurs alternatifs (AVL)). Veuillez consulter ces listes, fournis avec cette modification de la DAMA.

Q.20 Comme cette DAMA est créée pour le SSCFT, sera-t-elle limitée aux besoins pour des câbles équipés de ce projet seulement, ou sera-t-elle aussi utilisée pour répondre aux besoins de câble coaxial ou en fibre optique d'autres ministères ou départements?

R.20 Cette DAMA adressera les besoins du Système de soutien du commandement des Forces terrestres pour des câbles équipés pendant la période indiquée de 7 à 10 ans.

Q.21 Y aura-t-il de nouvelles conceptions d'assemblages de câbles en cuivre et en fibre, ou est-ce que cette DAMA sera seulement utilisée pour les câbles qui existent déjà?

R.21 Cette DAMA ne sera pas nécessairement limitée aux conceptions existantes; toutefois, toute nouvelle conception d'assemblage de câbles relèvera des catégories de câbles déjà identifiées dans cette DAMA.

Q.22 De nouvelles demandes ont été reçues pour prolonger la date de clôture de la DAMA.

R.22 Veuillez vous reporter à la section 1, 'Date de clôture des soumissions' de cette modification de la DAMA.

Tous les autres termes de document sont inchangés.

| 0976319-3, PWR-090, Component Qualification List | | | | | | | | | | A = Active, O = Obsolete, X = Disqualified, H = Historic |
|--|---|----------|-----|-------------------|-----------------|-------------------------|--|-----------------------|--|---|
| Find or Item# | part_desc | part_qty | uom | manufacturer_part | manufacter_cage | manufacturer | | component qual status | | |
| 21 | SOLDER SLEEVE SHLD TERM 16.5X3.68 ROHS MANCHON DE SOUDURE, RACCORDEMENT DE BLINDAGE 16,5 | 2 | EA | SO96-2-00 | 00779 | TYCO ELECTRONICS | | A | | |
| 21 | X 3.68 ROHS | 2 | CH | SO96-2-00 | 00779 | TYCO ELECTRONICS | | A | | |
| 1 | CA, 2 COND, 12 AWG, DBL O/A SHLD | 28 | IN | EPD52946A | 06090 | TYCO/RAYCHEM | | A | | |
| 1 | CA, 2 COND, 12 AWG, DBL O/A SHLD | 28 | IN | H371 | 0DD12 | BRAND REX CO | | O | | |
| 1 | CA, 2 COND, 12 AWG, DBL O/A SHLD | 28 | IN | SCI-63057B | L2696 | SEIVAD CONNECTIONS INC | | A | | |
| 1 | CABLE, 2 CONDUCTEURS, 12 AWG, BLINDAGE GÉNÉRAL DOUBLE | 28 | PO | EPD52946A | 06090 | TYCO/RAYCHEM | | A | | |
| 1 | CABLE, 2 CONDUCTEURS, 12 AWG, BLINDAGE GÉNÉRAL DOUBLE | 28 | PO | H371 | 0DD12 | BRAND REX CO | | O | | |
| 1 | CABLE, 2 CONDUCTEURS, 12 AWG, BLINDAGE GÉNÉRAL DOUBLE | 28 | PO | SCI-63057B | L2696 | SEIVAD CONNECTIONS INC | | A | | |
| 15 | ADHESIVE STRUCTURAL EPOXY ROHS | 0.01 | GM | 627-95010 | K0720 | HELLERMANN TYTON UK | | A | | |
| 15 | ADHESIF STRUCTURAL A L'EPOXY ROHS | 0.01 | GM | 627-95010 | K0720 | HELLERMANN TYTON UK | | A | | |
| 14 | THREAD-LOCKER LOCTITE 243 ACRYLIC BLU ROHS0 | 0.01 | ML | 24077 | 12405 | HENKEL LOCTITE CORP | | A | | |
| 14 | THREAD-LOCKER LOCTITE 243 ACRYLIC BLU ROHS0 | 0.01 | ML | 24078 | 12405 | HENKEL LOCTITE CORP | | A | | |
| 14 | THREAD-LOCKER LOCTITE 243 ACRYLIC BLU ROHS0 | 0.01 | ML | 24079 | 12405 | HENKEL LOCTITE CORP | | A | | |
| 14 | FREIN FILET LOCTITE 243 ACRYLIQUE BLEU ROHS0 | 0.01 | ML | 24077 | 12405 | HENKEL LOCTITE CORP | | A | | |
| 14 | FREIN FILET LOCTITE 243 ACRYLIQUE BLEU ROHS0 | 0.01 | ML | 24078 | 12405 | HENKEL LOCTITE CORP | | A | | |
| 14 | FREIN FILET LOCTITE 243 ACRYLIQUE BLEU ROHS0 | 0.01 | ML | 24079 | 12405 | HENKEL LOCTITE CORP | | A | | |
| 13 | ADHESIVE PRIMER | 0.01 | ML | 7471 | 12405 | HENKEL LOCTITE CORP | | A | | |
| 13 | ADHESIVE PRIMER | 0.01 | ML | PRIMER T 7471 | 12405 | HENKEL LOCTITE CORP | | A | | |
| 13 | APPRÊT ADHÉRENT | 0.01 | ML | 7471 | 12405 | HENKEL LOCTITE CORP | | A | | |
| 13 | APPRÊT ADHÉRENT | 0.01 | ML | PRIMER T 7471 | 12405 | HENKEL LOCTITE CORP | | A | | |
| 16 | INSUL SLVG, ELEC 3/8OD CLR 65MM MANCHON ISOLANT, ELEC 3/8 DIAM. EXT., TRANSPARENT, 65 | 4 | EA | RT-375-3/8-X-65MM | 06090 | TYCO/RAYCHEM | | A | | |
| 16 | MM | 4 | CH | RT-375-3/8-X-65MM | 06090 | TYCO/RAYCHEM | | A | | |
| 11 | WIRE STRD 22 AWG BLK 600V BLK ROHS0 | 20 | IN | 44A0111-22-0 | 4V1Y1 | TYCO ELECTRONICS | | A | | |
| 11 | WIRE STRD 22 AWG BLK 600V BLK ROHS0 | 20 | IN | M81044/12-22-0 | 81349 | MILITARY SPECIFICATIONS | | A | | |

| 0976319-3, PWR-090, Component Qualification List | | | | | | | | | | component qual status |
|--|--|--------------|-----|----------------------------|----------------------|-------------------------|---|--|--|-----------------------------|
| Find or Item# | part_desc | part_ qty | uom | manufacturer_part | manufatur er_cage | manufacturer | | | | |
| 11 | FIL, TORONNÉ, 22 AWG, NOIR, 600 V, NOIR, ROHS0 | 20 | PO | 44A0111-22-0 | 4V1Y1 | TYCO ELECTRONICS | A | | | |
| 11 | FIL, TORONNÉ, 22 AWG, NOIR, 600 V, NOIR, ROHS0 | 20 | PO | M81044/12-22-0 | 81349 | MILITARY SPECIFICATIONS | A | | | |
| 12 | WIRE STRD 22 AWG WHT 600V ROHS0 | 20 | IN | 44A0111-22-9 | 00779 | TYCO ELECTRONICS | A | | | |
| 12 | WIRE STRD 22 AWG WHT 600V ROHS0 | 20 | IN | M81044/12-22-9 | 81349 | MILITARY SPECIFICATIONS | A | | | |
| 12 | FIL, TORONNÉ, 22 AWG, BLANC, 600 V, ROHS0 | 20 | PO | 44A0111-22-9 | 00779 | TYCO ELECTRONICS | A | | | |
| 12 | FIL, TORONNÉ, 22 AWG, BLANC, 600 V, ROHS0 | 20 | PO | M81044/12-22-9 | 81349 | MILITARY SPECIFICATIONS | A | | | |
| 8 | BOOT, HEATSHRINKABLE, BLACK, VITON | 2 | EA | 202C621-50-0 | 00779 | TYCO ELECTRONICS | A | | | |
| 8 | RACCORD THERMORETRACTABLE, NOIR, VITON | 2 | CH | 202C621-50-0 | 00779 | TYCO ELECTRONICS | A | | | |
| 10 | BAND STD SHLD TERMN 1.8IN DIA MAX PRECOIL SST300 ROHS | 2 | EA | 214L003 | 31461 | ELECTRO ADAPTER INC | A | | | |
| 10 | BAND STD SHLD TERMN 1.8IN DIA MAX PRECOIL SST300 ROHS | 2 | EA | 600-052-1 | 06324 | GLENAIR INC | A | | | |
| 10 | BANDE BLINDAGE STD RACCORDEMENT DE BLINDAGE 1,8 PO DIAM. MAX PRÉ-ENBOBINÉE, ACIER INOXYDABLE 300 ROHS | 2 | CH | 214L003 | 31461 | ELECTRO ADAPTER INC | A | | | |
| 10 | BANDE BLINDAGE STD RACCORDEMENT DE BLINDAGE 1,8 PO DIAM. MAX PRÉ-ENBOBINÉE, ACIER INOXYDABLE 300 ROHS | 2 | CH | 600-052-1 | 06324 | GLENAIR INC | A | | | |
| 5 | BKSHL CIRC STR SHL13 ENT0.443IN 1.45IN ZNCO OD GRN | 1 | EA | 91H1-13-07-1-ZB-HE100 | U5792 | POLAMCO LTD | A | | | |
| 5 | BKSHL CIRC STR SHL13 ENT0.443IN 1.45IN ZNCO OD GRN MANCHON, CIRC DROIT, ENV, GRANDEUR 13 ENT 0,443 PO | 1 | EA | A/A-5003-13-00-00-10-AA-04 | 03554 | AMPHENOL CANADA CORP | A | | | |
| 5 | 1,45 PO ZNCO DIAM. EXT. VERT | 1 | CH | 91H1-13-07-1-ZB-HE100 | U5792 | POLAMCO LTD | A | | | |
| 5 | MANCHON, CIRC DROIT, ENV, GRANDEUR 13 ENT 0,443 PO 1,45 PO ZNCO DIAM. EXT. VERT | 1 | CH | A/A-5003-13-00-00-10-AA-04 | 03554 | AMPHENOL CANADA CORP | A | | | |
| 4 | CONN CIRC PL SHL13-35INSR W/22 #22 SKT CONT N-KEY ZNCO OD | 1 | EA | DTS26W13-35SN-942A | 11139 | DEUTSCH ECD | A | | | |
| 4 | CONN CIRC PL SHL13-35INSR W/22 #22 SKT CONT N-KEY ZNCO OD | 1 | EA | TV06RW-13-35SN(W52) | 03554 | AMPHENOL CANADA CORP | A | | | |

| 0976319-3, PWR-090, Component Qualification List | | | | | | | | | | A = Active, O = Obsolete, X = Disqualified, H = Historic |
|--|--|----------|-----|----------------------------|-----------------|-------------------------|-----------------------|--|--|---|
| Find or Item# | part_desc | part_qty | uom | manufacturer_part | manufacter_cage | manufacturer | component qual status | | | |
| 4 | FICHE DE CONNEXION, DROIT, ENV. GR. 13, 22 POS N° 22DSKT N-KY DIAM. EXT. ZN-CO PLT | 1 | CH | DTS26W13-35SN-942A | 11139 | DEUTSCH ECD | A | | | |
| 4 | FICHE DE CONNEXION, DROIT, ENV. GR. 13, 22 POS N° 22DSKT N-KY DIAM. EXT. ZN-CO PLT | 1 | CH | TV06RW-13-35SN(W52) | 03554 | AMPHENOL CANADA CORP | A | | | |
| 6 | CONN CIRC PL SHL14 4INSR W/4 #12 PIN W-KY ZNCO OD | 1 | EA | 611386-W-942A | 11139 | DEUTSCH ECD | A | | | |
| 6 | CONN CIRC PL SHL14 4INSR W/4 #12 PIN W-KY ZNCO OD | 1 | EA | 62GB-56TG14-04PW | 03554 | AMPHENOL CANADA CORP | A | | | |
| 6 | FICHE DE CONNEXION, DROIT, ENV. GRANDEUR 14 4 POS NO12 BROCHES, W-KY DIAM. EXT. ZN-CO | 1 | CH | 611386-W-942A | 11139 | DEUTSCH ECD | A | | | |
| 6 | FICHE DE CONNEXION, DROIT, ENV. GRANDEUR 14 4 POS NO12 BROCHES, W-KY DIAM. EXT. ZN-CO | 1 | CH | 62GB-56TG14-04PW | K1100 | AMPHENOL LTD | A | | | |
| 7 | BKSHL CIRC 90DEG SHL 14 ENO0.505IN ZNCO OD GRN | 1 | EA | 91D3-14-08-1-ZB-HE200 | U5792 | POLAMCO LTD | A | | | |
| 7 | BKSHL CIRC 90DEG SHL 14 ENO0.505IN ZNCO OD GRN | 1 | EA | AIA-5001-14-00-90-10-AA-04 | K1100 | AMPHENOL LTD | A | | | |
| 7 | MANCHON, CIRC 90 DEGRÉS, ENV. 14 ENO 0,505 PO ZNCO DIAM. EXT. VERT | 1 | CH | 91D3-14-08-1-ZB-HE200 | U5792 | POLAMCO LTD | A | | | |
| 7 | MANCHON, CIRC 90 DEGRÉS, ENV. 14 ENO 0,505 PO ZNCO DIAM. EXT. VERT | 1 | CH | AIA-5001-14-00-90-10-AA-04 | K1100 | AMPHENOL LTD | A | | | |
| 17 | MKR SLV HTSHRK 3/8 TO 1/8X2.0IN WHT 1ROW | 4 | EA | 522675 | L8710 | TEXTIT CANADA INC | O | | | |
| 17 | MKR SLV HTSHRK 3/8 TO 1/8X2.0IN WHT 1ROW | 4 | EA | 713698 | L8710 | TEXTIT CANADA INC | A | | | |
| 17 | MKR SLV HTSHRK 3/8 TO 1/8X2.0IN WHT 1ROW | 4 | EA | TMS-SCE-3/8-2.00-9 | 00779 | TYCO ELECTRONICS | X | | | |
| 17 | GAINÉ POUR MARQUAGE THERMORETRACTABLE, 3/8 À 1/8 X 2,0 PO, BLANC, 1 RANGÉE | 4 | CH | 522675 | L8710 | TEXTIT CANADA INC | O | | | |
| 17 | GAINÉ POUR MARQUAGE THERMORETRACTABLE, 3/8 À 1/8 X 2,0 PO, BLANC, 1 RANGÉE | 4 | CH | 713698 | L8710 | TEXTIT CANADA INC | A | | | |
| 17 | GAINÉ POUR MARQUAGE THERMORETRACTABLE, 3/8 À 1/8 X 2,0 PO, BLANC, 1 RANGÉE | 4 | CH | TMS-SCE-3/8-2.00-9 | 00779 | TYCO ELECTRONICS | X | | | |
| 19 | PLUG, END SEAL, ELEC CONN (22) | 18 | EA | MS27488-22 | 96906 | MILITARY SPECIFICATIONS | O | | | |
| 19 | PLUG, END SEAL, ELEC CONN (22) | 18 | EA | MS27488-22-2 | K1100 | AMPHENOL LTD | A | | | |
| 19 | FICHE, JOINT, CONNECTEUR ÉLECTRIQUE (22) | 18 | CH | MS27488-22 | 96906 | MILITARY SPECIFICATIONS | O | | | |
| 19 | FICHE, JOINT, CONNECTEUR ÉLECTRIQUE (22) | 18 | CH | MS27488-22-2 | K1100 | AMPHENOL LTD | A | | | |

| '0976322-1 ELAN 333 Component Qualification list | | | | | | | A = Active, O = Obsolete, X = Disqualified, H = Historic |
|--|--|-------------|-----|---------------------------|-----------------|--------------------------|---|
| ITEM or Find # | Part Desc | Part Qty | UoM | Manufacturer Part | Mfrer - Cage | Manufacturer | Component Qual Status |
| 25 | FILM CLR 0.001INCH 3INCH X 300FT ROLL, POLYESTER ROHS | 50 | IN | R01DC03300 | 3FW30 | GRAFIX | A |
| 25 | PELLICULE TRANSPARENTE, 0,001 PO X 3 PO X 300 PI ROULEAU, POLYESTER ROHS | 50 | PO | R01DC03300 | 3FW30 | GRAFIX | A |
| 5 | BKSHL CIRC 90DEG SHL13 ENT0.443IN ZNCO OD GRN | 1 | EA | 91H3-13-07-1-ZB-HE100 | U5792 | POLAMCO LTD | A |
| 5 | BKSHL CIRC 90DEG SHL13 ENT0.443IN ZNCO OD GRN | 1 | EA | AIA5003-13-00-90-10-AA-04 | 74868 | AMPHENOL RF | A |
| 5 | MANCHON, CIRC 90 DEGRÉS, ENV. GRANDEUR 13 ENT 0,443 PO ZNCO DIAM. EXT. VERT | 1 | CH | 91H3-13-07-1-ZB-HE100 | U5792 | POLAMCO LTD | A |
| 5 | MANCHON, CIRC 90 DEGRÉS, ENV. GRANDEUR 13 ENT 0,443 PO ZNCO DIAM. EXT. VERT | 1 | CH | AIA5003-13-00-90-10-AA-04 | 74868 | AMPHENOL RF | A |
| 6 | CA 18COND MULTI-CORE DBL SHLD BLK | 80 | IN | EPD-DND-22841 | 06090 | TYCO/RAYCHEM | A |
| 6 | CABLE, 18 COND. BLINDAGE DOUBLE MULTICOEUR NOIR | 80 | PO | EPD-DND-22841 | 06090 | TYCO/RAYCHEM | A |
| 20 | TRNSN MOULDED HEATSHRNK | 1 | EA | 382A034-25/225 | 08795 | RAYCLAD TUBES INC | O |
| 20 | TRNSN MOULDED HEATSHRNK | 1 | EA | 382A034-25/225 | 06090 | TYCO/RAYCHEM | A |
| 20 | TRANSITION, MOULÉE, THERMORETRACTABLE | 1 | CH | 382A034-25/225 | 08795 | RAYCLAD TUBES INC | O |
| 20 | TRANSITION, MOULÉE, THERMORETRACTABLE | 1 | CH | 382A034-25/225 | 06090 | TYCO/RAYCHEM | A |
| 11 | ADHESIVE STRUCTURAL EPOXY ROHS | 0.5 | GM | 627-95010 | K0720 | HELLERMANN TYTON UK | A |
| 11 | ADHÉSIF STRUCTURAL A L'ÉPOXY, ROHS | 0.5 | GM | 627-95010 | K0720 | HELLERMANN TYTON UK | A |
| 26 | TUBING, SHRINK 19/9.5MM | 22 | IN | 5039254029 | 00779 | TYCO ELECTRONICS | A |
| 26 | TUBING, SHRINK 19/9.5MM | 22 | IN | DR-25-3/4-0 | 00779 | TYCO ELECTRONICS | O |
| 26 | TUBING, SHRINK 19/9.5MM | 22 | IN | DR-25-3/4-0-SP | 00779 | TYCO ELECTRONICS | A |
| 26 | TUBING, SHRINK 19/9.5MM | 22 | IN | FIT 221-3/4-4-BLK | 92194 | ALPHA WIRE | X |
| 26 | TUBING, SHRINK 19/9.5MM | 22 | IN | NST 3/4 BLACK | U6293 | 3M C/O CALGARY FASTENERS | X |
| 26 | TUBING, SHRINK 19/9.5MM | 22 | IN | NTW-H 19/9.5MM BLACK | U6293 | 3M C/O CALGARY FASTENERS | A |
| 26 | TUBING, SHRINK 19/9.5MM | 22 | IN | NTW-H 3/4 | U6293 | 3M C/O CALGARY FASTENERS | X |
| 26 | TUBING, SHRINK 19/9.5MM | 22 | IN | VTN-200 3/4" BLACK | U6293 | 3M C/O CALGARY FASTENERS | A |
| 26 | TUBE THERMORETRACTABLE, 19/9.5 MM | 22 | PO | 5039254029 | 00779 | TYCO ELECTRONICS | A |
| 26 | TUBE THERMORETRACTABLE, 19/9.5 MM | 22 | PO | DR-25-3/4-0 | 00779 | TYCO ELECTRONICS | O |
| 26 | TUBE THERMORETRACTABLE, 19/9.5 MM | 22 | PO | DR-25-3/4-0-SP | 00779 | TYCO ELECTRONICS | A |
| 26 | TUBE THERMORETRACTABLE, 19/9.5 MM | 22 | PO | FIT 221-3/4-4-BLK | 92194 | ALPHA WIRE | X |
| 26 | TUBE THERMORETRACTABLE, 19/9.5 MM | 22 | PO | NST 3/4 BLACK | U6293 | 3M C/O CALGARY FASTENERS | X |
| 26 | TUBE THERMORETRACTABLE, 19/9.5 MM | 22 | PO | NTW-H 19/9.5MM BLACK | U6293 | 3M C/O CALGARY FASTENERS | A |

| 0976322-1 ELAN 333 Component Qualification list | | | | | | | | A = Active, O = Obsolete, X = Disqualified, H = Historic |
|---|--|-------------|-----|--------------------|-----------------|--|--------------------------|---|
| ITEM or Find # | Part Desc | Part Qty | UoM | Manufacturer Part | Mfrer - Cage | Manufacturer | Component Qual Status | |
| 26 | TUBE THERMORETRACTABLE, 19/9.5 MM | 22 | PO | NTW-H 3/4 | U6293 | 3M C/O CALGARY FASTENERS | X | |
| 26 | TUBE THERMORETRACTABLE, 19/9.5 MM | 22 | PO | VTN-200 3/4" BLACK | U6293 | 3M C/O CALGARY FASTENERS | A | |
| 13 | THREAD-LOCKER LOCTITE 243 | 0.5 | ML | 24077 | 12405 | HENKEL LOCTITE CORP | A | |
| 13 | THREAD-LOCKER LOCTITE 243 | 0.5 | ML | 24078 | 12405 | HENKEL LOCTITE CORP | H | |
| 13 | THREAD-LOCKER LOCTITE 243 | 0.5 | ML | 24079 | 12405 | HENKEL LOCTITE CORP | A | |
| 13 | FREIN FILET LOCTITE 243 | 0.5 | ML | 24077 | 12405 | HENKEL LOCTITE CORP | A | |
| 13 | FREIN FILET LOCTITE 243 | 0.5 | ML | 24078 | 12405 | HENKEL LOCTITE CORP | H | |
| 13 | FREIN FILET LOCTITE 243 | 0.5 | ML | 24079 | 12405 | HENKEL LOCTITE CORP | A | |
| 22 | SHLD TERM GRN 22AWG SLDR | 2 | EA | H-ML-9-5 | 1JX75 | SUMITOMO ELECTRIC INTERCONNECT PRODUCTS INC | A | |
| 22 | SHLD TERM GRN 22AWG SLDR | 2 | EA | SO63-4-55-22-5 | 06090 | TYCO/RAYCHEM | A | |
| 22 | RACCORDEMENT DE BLINDAGE, VERT, 22AWG, BRASURE | 2 | CH | H-ML-9-5 | 1JX75 | SUMITOMO ELECTRIC INTERCONNECT PRODUCTS INC | A | |
| 22 | RACCORDEMENT DE BLINDAGE, VERT, 22AWG, BRASURE | 2 | CH | SO63-4-55-22-5 | 06090 | TYCO/RAYCHEM | A | |
| 12 | ADHESIVE PRIMER | 0.5 | ML | 7471 | 12405 | HENKEL LOCTITE CORP | A | |
| 12 | ADHESIVE PRIMER | 0.5 | ML | PRIMER T 7471 | 12405 | HENKEL LOCTITE CORP | A | |
| 12 | APPRÊT ADHÉRENT | 0.5 | ML | 7471 | 12405 | HENKEL LOCTITE CORP | A | |
| 12 | APPRÊT ADHÉRENT | 0.5 | ML | PRIMER T 7471 | 12405 | HENKEL LOCTITE CORP | A | |
| 9 | BOOT 24/14.2M STR W ADHES. | 1 | EA | 202K132-25/225-0 | 06090 | TYCO/RAYCHEM | A | |
| 9 | RACCORD 24/14.2 MM STR AVEC ADHES | 1 | CH | 202K132-25/225-0 | 06090 | TYCO/RAYCHEM | A | |
| 18 | INSUL SLVG, ELEC 3/4OD CLR 65MM | 5 | EA | RT-375-3/4-X-65MM | 4V1Y1 | TYCO ELECTRONICS | A | |
| 18 | INSUL SLVG, ELEC 3/4OD CLR 65MM | 5 | EA | RT-375-3/4-X-65MM | 06090 | TYCO/RAYCHEM | A | |
| 18 | MANCHON ISOLANT, ÉLEC 3/4 DIAM. EXT., TRANSPARENT, 65 MM | 5 | CH | RT-375-3/4-X-65MM | 4V1Y1 | TYCO ELECTRONICS | O | |
| 18 | MANCHON ISOLANT, ÉLEC 3/4 DIAM. EXT., TRANSPARENT, 65 MM | 5 | CH | RT-375-3/4-X-65MM | 06090 | TYCO/RAYCHEM | O | |
| 21 | BOOT, HEATSHRINKABLE, BLACK, VITON | 1 | EA | 202C632-50-0 | 00779 | TYCO ELECTRONICS | A | |
| 21 | RACCORD THERMORETRACTABLE, NOIR, VITON | 1 | CH | 202C632-50-0 | 00779 | TYCO ELECTRONICS | A | |
| 10 | BOOT, HEATSHRINKABLE, BLACK, VITON | 1 | EA | 202C621-50-0 | 00779 | TYCO ELECTRONICS | A | |
| 10 | RACCORD THERMORETRACTABLE, NOIR, VITON | 1 | CH | 202C621-50-0 | 00779 | TYCO ELECTRONICS | A | |
| 14 | SHLD TERMINATION, SLDR, INSUL | 8 | EA | SO63-1-55-22-90 | 06090 | TYCO/RAYCHEM | A | |

| 0976322-1 ELAN 333 Component Qualification list | | | | | | | | A = Active, O = Obsolete, X = Disqualified, H = Historic |
|---|---|-------------|-----|----------------------------|-----------------|----------------------|--------------------------|---|
| ITEM or Find # | Part Desc | Part Qty | UoM | Manufacturer Part | Mfrer - Cage | Manufacturer | Component Qual Status | |
| 14 | RACCORDEMENT DE BLINDAGE, BRASURE, ISOLÉ | 8 | CH | SO63-1-55-22-90 | 06090 | TYCO/RAYCHEM | A | |
| 24 | BAND STD SHLD TERMN 1.8IN DIA MAX PRECOIL SST300 ROHS | 3 | EA | 214L003 | 31461 | ELECTRO ADAPTER INC | A | |
| 24 | BAND STD SHLD TERMN 1.8IN DIA MAX PRECOIL SST300 ROHS | 3 | EA | 600-052-1 | 06324 | GLENAIR INC | A | |
| | BANDE BLINDAGE STD RACCORDEMENT DE BLINDAGE 1,8 PO DIAM. | | | | | | | |
| 24 | MAX PRÉ-ENBOBINÉE, ACIER INOXYDABLE 300 ROHS | 3 | CH | 214L003 | 31461 | ELECTRO ADAPTER INC | A | |
| | BANDE BLINDAGE STD RACCORDEMENT DE BLINDAGE 1,8 PO DIAM. | | | | | | | |
| 24 | MAX PRÉ-ENBOBINÉE, ACIER INOXYDABLE 300 ROHS | 3 | CH | 600-052-1 | 06324 | GLENAIR INC | A | |
| 15 | SHLD TERM SLDR 2.65X16.5MM W 22AWG WIRE WHT/BLK ROHS3 | 6 | EA | SO63-2-55-22-90 | 06090 | TYCO/RAYCHEM | A | |
| | RACCORDEMENT DE BLINDAGE, BRASURE 2,65 X 16,5 MM LARGE 22 | | | | | | | |
| 15 | AWG FIL BLANC/NOIR ROHS3 | 6 | CH | SO63-2-55-22-90 | 06090 | TYCO/RAYCHEM | A | |
| 4 | BKSHL CIRC STR SHL13 ENT0.443IN 1.45IN ZNCO OD GRN | 2 | EA | 91H1-13-07-1-ZB-HE100 | U5792 | POLAMCO LTD | A | |
| 4 | BKSHL CIRC STR SHL13 ENT0.443IN 1.45IN ZNCO OD GRN | 2 | EA | AIA-5003-13-00-00-10-AA-04 | 03554 | AMPHENOL CANADA CORP | A | |
| | MANCHON, CIRC DROIT, ENV. GRANDEUR 13 ENT 0,443 PO 1,45 PO | | | | | | | |
| 4 | ZNCO DIAM. EXT. VERT | 2 | CH | 91H1-13-07-1-ZB-HE100 | U5792 | POLAMCO LTD | A | |
| | MANCHON, CIRC DROIT, ENV. GRANDEUR 13 ENT 0,443 PO 1,45 PO | | | | | | | |
| 4 | ZNCO DIAM. EXT. VERT | 2 | CH | AIA-5003-13-00-00-10-AA-04 | 03554 | AMPHENOL CANADA CORP | A | |
| | CONN CIRC PL SHL13-35INSR W/22 #22 SKT CONT N-KEY ZNCO OD | | | | | | | |
| 2 | | 1 | EA | DTS26W13-35SN-942A | 11139 | DEUTSCH ECD | A | |
| | CONN CIRC PL SHL13-35INSR W/22 #22 SKT CONT N-KEY ZNCO OD | | | | | | | |
| 2 | | 1 | EA | TV06RW-13-35SN(W52) | 03554 | AMPHENOL CANADA CORP | A | |
| | FICHE DE CONNEXION, DROIT, ENV. GR. 13, 22 POS N° 22DSKT N-KY | | | | | | | |
| 2 | DIAM. EXT. ZN-CO PLT | 1 | CH | DTS26W13-35SN-942A | 11139 | DEUTSCH ECD | A | |
| | FICHE DE CONNEXION, DROIT, ENV. GR. 13, 22 POS N° 22DSKT N-KY | | | | | | | |
| 2 | DIAM. EXT. ZN-CO PLT | 1 | CH | TV06RW-13-35SN(W52) | 03554 | AMPHENOL CANADA CORP | A | |
| 1 | CONN CIRC PL SHL13-35INSR W/22 #22 PIN CONT D-KEY ZNCO OD | 1 | EA | DTS26W13-35PD-942A | 11139 | DEUTSCH ECD | A | |
| | CONN CIRC PL SHL13-35INSR W/22 #22 PIN CONT D-KEY ZNCO OD | | | | | | | |
| 1 | | 1 | EA | TV06RW-13-35PD(W52) | 03554 | AMPHENOL CANADA CORP | A | |
| | FICHE DE CONNEXION, DROIT, ENV. GR. 13, 22 POS N° 22DPIN D-KY | | | | | | | |
| 1 | DIAM. EXT. ZN-CO PLT | 1 | CH | DTS26W13-35PD-942A | 11139 | DEUTSCH ECD | A | |
| | FICHE DE CONNEXION, DROIT, ENV. GR. 13, 22 POS N° 22DPIN D-KY | | | | | | | |
| 1 | DIAM. EXT. ZN-CO PLT | 1 | CH | TV06RW-13-35PD(W52) | 03554 | AMPHENOL CANADA CORP | A | |
| | CONN JAMNUT STR SH SZ 13 22POS #22DSKT D-KY OD ZN-CO PLT | | | | | | | |
| 3 | | 1 | EA | TV07RW-13-35SD(W52) | K1100 | AMPHENOL LTD | A | |

| 0976322-1 ELAN 333 Component Qualification list | | | | | | | A = Active, O = Obsolete, X = Disqualified, H = Historic |
|---|---|-------------|-----|---------------------|---------------|-------------------------|---|
| ITEM or Find # | Part Desc | Part Qty | UoM | Manufacturer Part | Mfr - Cage | Manufacturer | Component Qual Status |
| 3 | CONN CONTRE-ÉCROU DROIT GRANDEUR ENV. 13 22 POST N° | 1 | CH | TV07RW-13-35SD(W52) | K1100 | AMPHENOL LTD | A |
| 17 | 22DSKT D-KY DIAM. EXT. ZN-CO PLT | 5 | EA | 522996 | L8710 | TEXIT CANADA INC | O |
| 17 | MKR SLV HTSHRK 3/4 TO 1/4X2.0IN WHT 1ROW | 5 | EA | 713797 | L8710 | TEXIT CANADA INC | A |
| 17 | MKR SLV HTSHRK 3/4 TO 1/4X2.0IN WHT 1ROW | 5 | EA | TMS-SCE-3/4-2.00-9 | 00779 | TYCO ELECTRONICS | X |
| 17 | GAINE POUR MARQUAGE THERMORETRACTABLE, 3/4 A 1/4 X 2,0 PO, BLANC, 1 RANGÉE | 5 | CH | 522996 | L8710 | TEXIT CANADA INC | O |
| 17 | GAINE POUR MARQUAGE THERMORETRACTABLE, 3/4 A 1/4 X 2,0 PO, BLANC, 1 RANGÉE | 5 | CH | 713797 | L8710 | TEXIT CANADA INC | A |
| 17 | GAINE POUR MARQUAGE THERMORETRACTABLE, 3/4 A 1/4 X 2,0 PO, BLANC, 1 RANGÉE | 5 | CH | TMS-SCE-3/4-2.00-9 | 00779 | TYCO ELECTRONICS | X |
| 19 | PLUG, END SEAL, ELEC CONN (22) | 24 | EA | MS27488-22 | 96906 | MILITARY SPECIFICATIONS | O |
| 19 | PLUG, END SEAL, ELEC CONN (22) | 24 | EA | MS27488-22-2 | K1100 | AMPHENOL LTD | A |
| 19 | FICHE, JOINT, CONNECTEUR ÉLECTRIQUE (22) | 24 | CH | MS27488-22 | 96906 | MILITARY SPECIFICATIONS | O |
| 19 | FICHE, JOINT, CONNECTEUR ÉLECTRIQUE (22) | 24 | CH | MS27488-22-2 | K1100 | AMPHENOL LTD | A |
| 23 | BRAID WIRE .500 ID | 44 | IN | QQB575R36T0500 | 81349 | MILITARY SPECIFICATIONS | A |
| 23 | CÂBLE TRESSÉ, 0.500 DIAM. INT. | 44 | PO | QQB575R36T0500 | 81349 | MILITARY SPECIFICATIONS | A |
| 27 | BRAID, TUBULAR, ID=0.781IN, TINNED, ROHS | 12 | IN | QQB575R36T0781 | 81349 | MILITARY SPECIFICATIONS | A |
| 27 | BRAID, TUBULAR, ID=0.781IN, TINNED, ROHS | 12 | IN | QQB575R36T781 | 06090 | TYCO/RAYCHEM | A |
| 27 | TRESSAGE, TUBULAIRE, DIAM. INT. = 0.781 PO, ÉTAMÉ ROHS | 12 | PO | QQB575R36T0781 | 81349 | MILITARY SPECIFICATIONS | A |
| 27 | TRESSAGE, TUBULAIRE, DIAM. INT. = 0.781 PO, ÉTAMÉ ROHS | 12 | PO | QQB575R36T781 | 06090 | TYCO/RAYCHEM | A |

A = ACTIVE,
O = OBSOLETE,
X = DISQUALIFIED,
H = HISTORIC

9376080-16, CNR-025, Component Qualification LIST

| Item or Find# | part_desc | part_qty | uom | manufacturer_part | manufacturer_cage | manufacturer | component qual status |
|---------------|---|----------|-----|------------------------------|-------------------|--------------------------|-----------------------|
| 7 | INSUL SLVG. ELEC 9.5 CLR | 198 | IN | M23053/4-202-C | 81349 | MILITARY SPECIFICATIONS | O |
| 7 | INSUL SLVG. ELEC 9.5 CLR | 198 | IN | RT-375 9.5-CLR | 06090 | TYCO/RAYCHEM | A |
| 7 | INSUL SLVG. ELEC 9.5 CLR | 198 | IN | TAT-125 SCD TYPE 2 (CLR)-9.5 | 06090 | TYCO/RAYCHEM | X |
| 7 | INSUL SLVG. ELEC 9.5 CLR | 198 | IN | THV-150,9.5,CLR | U6293 | 3M C/O CALGARY FASTENERS | A |
| 7 | MANCHON ISOLANT. ELEC 9.5 TRANSPARENT | 198 | PO | M23053/4-202-C | 81349 | MILITARY SPECIFICATIONS | O |
| 7 | MANCHON ISOLANT. ELEC 9.5 TRANSPARENT | 198 | PO | RT-375 9.5-CLR | 06090 | TYCO/RAYCHEM | A |
| 7 | MANCHON ISOLANT. ELEC 9.5 TRANSPARENT | 198 | PO | TAT-125 SCD TYPE 2 (CLR)-9.5 | 06090 | TYCO/RAYCHEM | X |
| 7 | MANCHON ISOLANT. ELEC 9.5 TRANSPARENT | 198 | PO | THV-150,9.5,CLR | U6293 | 3M C/O CALGARY FASTENERS | A |
| 6 | TUBING HTSHRK, .500/.160" | 70 | IN | EPS-300,0.500",BLK | U6293 | 3M C/O CALGARY FASTENERS | A |
| 6 | GAINÉ THERMORÉTRACTABLE, .500/.160" | 70 | PO | EPS-300,0.500",BLK | U6293 | 3M C/O CALGARY FASTENERS | A |
| 8 | MKR SLV HTSHRK 3/8 TO 1/8X2.0IN WHT 1ROW | 3 | EA | 522675 | L8710 | TEXTIT CANADA INC | O |
| 8 | MKR SLV HTSHRK 3/8 TO 1/8X2.0IN WHT 1ROW | 3 | EA | 713698 | L8710 | TEXTIT CANADA INC | A |
| 8 | MKR SLV HTSHRK 3/8 TO 1/8X2.0IN WHT 1ROW | 3 | EA | TMS-SCE-3/8-2.00-9 | 00779 | TYCO ELECTRONICS | X |
| 8 | BAGUE D'IDENTIFICATION, THEMORÉTRACABLE 3/8 TO 1/8X2.0 PO BLANCHE 1RANGÉE | 3 | CH | 522675 | L8710 | TEXTIT CANADA INC | O |
| 8 | BAGUE D'IDENTIFICATION, THEMORÉTRACABLE 3/8 TO 1/8X2.0 PO BLANCHE 1RANGÉE | 3 | CH | 713698 | L8710 | TEXTIT CANADA INC | A |
| 8 | BAGUE D'IDENTIFICATION, THEMORÉTRACABLE 3/8 TO 1/8X2.0 PO BLANCHE 1RANGÉE | 3 | CH | TMS-SCE-3/8-2.00-9 | 00779 | TYCO ELECTRONICS | X |
| 3 | CABLE, RF, FLEX, COAX, 50 OHMS | 500 | IN | M17160-RG142 | 81349 | MILITARY SPECIFICATIONS | A |

A = ACTIVE,
O = OBSOLETE,
X = DISQUALIFIED,
H = HISTORIC

9376080-16, CNR-025, Component Qualification List

| Item or Find# | part_desc | part_qty | uom | manufacturer_part | manufacturer_cage | manufacturer | component_qual_status |
|---------------|--|----------|-----|-------------------|-------------------|-------------------------|-----------------------|
| 3 | CÂBLE, RF, FLEX, COAXIAL, 50 OHMS | 500 | PO | M17/60-RG142 | 81349 | MILITARY SPECIFICATIONS | A |
| 1 | CONN, PLUG, ELEC, COAX, RF, SER BNC | 1 | EA | M39012/16-0101 | 81349 | MILITARY SPECIFICATIONS | A |
| 1 | FICHE DE CONNEXION, ELEC, COAXIAL, RF, SER BNC | 1 | CH | M39012/16-0101 | 81349 | MILITARY SPECIFICATIONS | A |
| 2 | CONN, PLUG, ELEC, COAX, RF, TYPE N | 1 | EA | | | | |
| 2 | FICHE DE CONNEXION, ELEC, COAX, RF, TYPE N | 1 | CH | | | | |



CANADIAN FORCES STANDARD

IDENTIFICATION MARKING OF CANADIAN MILITARY PROPERTY

(BILINGUAL)

(Supersedes D-02-002-001/SG-001 dated 1978-01-05 and Change 3 dated 1992-02-04)

NORMES DES FORCES CANADIENNES

IDENTIFICATION DU MATÉRIEL APPARTENANT AUX FORCES CANADIENNES

(BILINGUE)

(Remplace la D-02-002-001/SG-001 de 1978-01-05 et le modificatif 3 de 1992-02-04)



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 des marchandises contrôlées. Les avis de divulgation et les instructions de manutention reçues originalement doivent continuer de s'appliquer.

**Issued on Authority of the Chief of the Defence Staff
Publiée avec l'autorisation du Chef d'état-major de la Défense**

**OPI: DTICS 2
BPR : DSITC 2**

2003-04-01

LIST OF EFFECTIVE PAGES

Insert latest changed pages and dispose of superseded pages in accordance with applicable orders.

NOTE

The portion of the text affected by the latest change is indicated by a black vertical line in the margin of the page. Changes to illustrations are indicated by miniature pointing hands or black vertical lines.

Dates of issue for original and changed pages are:

| | | |
|----------------|---------|------------|
| Original | 0 | 2003-04-01 |
| Ch/Mod | 1 | |
| Ch/Mod | 2 | |

Zero in Change No. column indicates an original page. Total number of pages in this publication is 32 consisting of the following:

| Page No./Numéro de page | Change No./Numéro de modificatif |
|--------------------------------|---|
| Title/Titre..... | 0 |
| A | 0 |
| i to/à ii | 0 |
| 1-1 to/à 1-2 | 0 |
| 2-1 to/à 2-2 | 0 |
| 3-1-1 to/à 3-1-2..... | 0 |

ÉTAT DES PAGES EN VIGUEUR

Insérer les pages le plus récemment modifiées et se défaire de celles qu'elles remplacent conformément aux instructions pertinentes.

NOTA

La partie du texte touchée par le plus récent modificatif est indiquée par une ligne verticale noire dans la marge de la page. Les modifications aux illustrations sont indiquées par des mains miniatures à l'index pointé ou des lignes verticales noires.

Les dates de publication des pages originales et modifiées sont :

| | |
|-------------|---------|
| Ch/Mod..... | 3 |
| Ch/Mod..... | 4 |
| Ch/Mod..... | 5 |

Un zéro dans la colonne Numéro de modificatif indique une page originale. La présente publication comprend 32 pages réparties de la façon suivante :

| Page No./Numéro de page | Change No./Numéro de modificatif |
|--------------------------------|---|
| 3-2-1 to/à 3-2-12 | 0 |
| 3-3-1 to/à 3-3-2 | 0 |
| 4-1 to/à 4-3/4-4 | 0 |
| LA-E-1/LA-E-2..... | 0 |
| LA-F-1/LA-F-2 | 0 |

Contact Officer: DTICS 2

Personne responsable : DSITC 2

© 2003 DND/MDN Canada

TABLE OF CONTENTS

| | PAGE |
|---|----------------------|
| PART 1 – SCOPE | 1-1 |
| Purpose | 1-1 |
| Intended Use | 1-1 |
| Exclusions | 1-1 |
| PART 2 – APPLICABLE DOCUMENTS | 2-1 |
| PART 3 – REQUIREMENTS..... | 3-1-1 |
| Section 1 – General Requirements | 3-1-1 |
| Methods of Applying..... | 3-1-1 |
| Location | 3-1-1 |
| Permanence and Legibility | 3-1-1 |
| Detrimental Effect..... | 3-1-1 |
| Abbreviated Information | 3-1-2 |
| Type of Lettering..... | 3-1-2 |
| Optional Marking Information | 3-1-2 |
| Section 2 – Detail Requirements..... | 3-2-1 |
| DIRECT APPLICATION MARKINGS | 3-2-1 |
| Items Affected | 3-2-1 |
| Method of Applying..... | 3-2-1 |
| Marking Information..... | 3-2-1 |
| IDENTIFICATION PLATES | 3-2-2 |
| Items Affected | 3-2-2 |
| Manufacturing Requirements | 3-2-3 |
| Identification Plate Location | 3-2-6 |
| Marking Information..... | 3-2-6 |
| Section 3 – Drawing Approval..... | 3-3-1 |
| Direct Application Markings..... | 3-3-1 |
| Drawings – Responsibility, Content, Substitutes and Submission | 3-3-1 |
| PART 4 – ADDITIONAL INFORMATION | 4-1 |
| Definitions..... | 4-1 |
| LIST OF ABBREVIATIONS..... | LA-E-1/LA-E-2 |

TABLE DES MATIÈRES

| | PAGE |
|---|----------------------|
| PARTIE 1 – PORTÉE..... | 1-1 |
| But..... | 1-1 |
| Usage prévu..... | 1-1 |
| Exceptions | 1-1 |
| PARTIE 2 – DOCUMENTS CONNEXES | 2-1 |
| PARTIE 3 – EXIGENCES..... | 3-1-1 |
| Section 1 – Exigences générales | 3-1-1 |
| Marquage..... | 3-1-1 |
| Position | 3-1-1 |
| Permanence et lisibilité..... | 3-1-1 |
| Effets nuisibles..... | 3-1-1 |
| Renseignements sous forme abrégée..... | 3-1-2 |
| Caractères | 3-1-2 |
| Renseignements facultatifs..... | 3-1-2 |
| Section 2 – Exigences particulières..... | 3-2-1 |
| MARQUAGE DIRECT | 3-2-1 |
| Articles concernés..... | 3-2-1 |
| Méthode de marquage..... | 3-2-1 |
| Renseignements à inscrire | 3-2-1 |
| PLAQUES D'IDENTIFICATION..... | 3-2-2 |
| Articles concernés..... | 3-2-2 |
| Exigences de fabrication..... | 3-2-3 |
| Position de la plaque d'identification..... | 3-2-6 |
| Renseignements à inscrire | 3-2-6 |
| Section 3 – Approbation des dessins..... | 3-3-1 |
| Marquage direct..... | 3-3-1 |
| Dessins des plaques d'identification – Responsabilité et soumission..... | 3-3-1 |
| PARTIE 4 – RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES | 4-1 |
| Définitions | 4-1 |
| LISTE DES ABRÉVIATIONS | LA-F-1/LA-F-2 |

LIST OF FIGURES

| FIGURE | TITLE | PAGE |
|---------------|---|-------------|
| 3-2-1 | Example of Direct Application Marking of Part or Subassembly..... | 3-2-1 |
| 3-2-2 | Example of Identification Plate for an Item Assigned a Military Nomenclature..... | 3-2-9 |
| 3-2-3 | Abridged Identification Plate for Items Assigned a Military Nomenclature with Minimal Space Available for Mounting | 3-2-9 |
| 3-2-4 | Examples of Identification Plates for Items Not Assigned a Military Nomenclature..... | 3-2-11 |
| 3-2-5 | Example of a Cable Identification Band..... | 3-2-12 |

LISTE DES FIGURES

| FIGURE | TITRE | PAGE |
|---------------|--|-------------|
| 3-2-1 | Modèle de marquage direct sur une pièce ou un sous-ensemble | 3-2-1 |
| 3-2-2 | Modèles de plaques d'identification d'un appareil à nomenclature militaire | 3-2-9 |
| 3-2-3 | Plaque d'identification à contenu abrégé pour articles à nomenclature militaire lorsque l'espace de montage est restreint | 3-2-9 |
| 3-2-4 | Modèles de plaques d'identification d'un appareil sans nomenclature militaire | 3-2-11 |
| 3-2-5 | Modèle de bague d'identification de câble | 3-2-12 |

PART 1**SCOPE****PURPOSE**

1. This standard states the requirements of the Department of National Defence (DND), hereinafter called the Department, for procedures governing the identification marking of Canadian military property.

INTENDED USE

2. The item marking requirements of this standard are to ensure quick and positive identification by Item Name, Type Designation and/or Manufacturer and Part Number, in both official languages, of military equipment under the jurisdiction of the Department, including equipment on long term loan to other Government agencies.

EXCLUSIONS

3. The following marking requirements are not within the scope of this standard:

- a. Special marking requirements such as caution, warning, colour code identification, modification, overhaul and reconditioning markings and shipment markings.
- b. Marking of commercial products presenting no identification problems, e.g., small tools.
- c. Marking of the following items which are covered by separate documents:
 - (1) ammunition;
 - (2) fabrics, clothing and tentage;
 - (3) metal mill products;
 - (4) rubber products;
 - (5) batteries;
 - (6) selected electrical and electronic parts; and
 - (7) electron tubes.

PARTIE 1**PORTÉE****BUT**

1. La présente norme énonce les exigences du ministère de la Défense nationale (MDN), ci-après appelé le Ministère, concernant les modalités d'identification du matériel appartenant aux Forces canadiennes.

USAGE PRÉVU

2. Les exigences de cette norme, relative à l'identification des articles, veulent assurer une identification rapide et sûre, par le nom de l'article, la désignation de type ou le numéro du fabricant et le numéro de la pièce, dans les deux langues officielles, du matériel militaire relevant de la compétence du Ministère, y compris le matériel prêté à long terme aux autres organismes de l'État.

EXCEPTIONS

3. La présente norme ne s'applique pas aux exigences suivantes :

- a. Exigences spéciales de marquage des avis relatifs à la prudence, aux avertissements, à l'identification par codes de couleurs, aux modifications, aux révisions, de même qu'aux inscriptions de remise à neuf et d'expédition.
- b. Marquage de produits commerciaux qui ne présentent pas de problèmes d'identification (p. ex., petits outils).
- c. Marquage des articles suivants déjà traités dans d'autres documents :
 - (1) munitions;
 - (2) tissus, vêtements et tentes;
 - (3) produits métallurgiques usinés;
 - (4) produits en caoutchouc;
 - (5) accumulateurs;
 - (6) pièces électriques et électroniques choisies; et
 - (7) tubes électroniques.

NOTES

1. DND Identification Markings shall not be used as an advertising medium for manufacturers.
2. Manufacturers' names or logo-type shall not be applied to any DND Identification Marking.

NOTA

1. Les marques d'identification du MDN ne doivent pas servir à la publicité des fabricants.
2. Les noms ou logotypes des fabricants ne doivent pas figurer sur les marques d'identification du MDN.

PART 2**APPLICABLE DOCUMENTS**

The issues of the following documents in effect on the date of invitation to tender form part of this standard to the extent specified herein.

1. **Specifications**
 - a. D-01-000-200/SF-001, Military Nomenclature Assignment and Procedures.
 - b. D-01-400-002/SF-000, Drawings, Engineering and Associated Lists.
 - c. D-LM-008-002/SF-001, Specification for Marking for Storage and Shipment.
 - d. AMS-QQ-A-250/1, Aluminum 1100, Plate and Sheet.
 - e. AMS-QQ-A-250/8, Aluminum Alloy 5052, Plate and Sheet.
 - f. ASTM A 480/A 480M, Standard Specification for General Requirements for Flat-rolled Stainless and Heat-resisting Steel Plate, Sheet and Strip.
 - g. ASTM B36, Brass Plate, Sheet, Strip and Rolled Bar.
 - h. ASTM B121, Leaded Brass Plate, Sheet, Strip and Rolled Bar.
 - i. ASTM D709, Standard Specification for Laminated Thermosetting Materials.
 - j. ASTM D3955, Standard Specification for Electrical Insulating Varnishes.
2. **Standards**
 - a. ASME Y14.38M, Abbreviations and Acronyms.
 - b. MIL-STD-129, Standard Practice for Military Marking.
 - c. MIL-STD-196, Joint Electronics Type Designation Automated System.

PARTIE 2**DOCUMENTS CONNEXES**

Les documents qui suivent, en vigueur au moment des appels d'offres, font partie de la présente norme dans les limites qui y sont définies.

1. **Spécifications**
 - a. D-01-000-200/SF-001, Military Nomenclature Assignment and Procedures.
 - b. D-01-400-002/SF-000, Drawings, Engineering and Associated Lists.
 - c. D-LM-008-002/SF-001, Spécification pour marquage des articles entreposés ou expédiés.
 - d. AMS-QQ-A-250/1, Aluminum 1100, Plate and Sheet.
 - e. AMS-QQ-A-250/8, Aluminum Alloy 5052, Plate and Sheet.
 - f. ASTM A 480/A 480M, Standard Specification for General Requirements for Flat-rolled Stainless and Heat-resisting Steel Plate, Sheet and Strip.
 - g. ASTM B36, Brass Plate, Sheet, Strip and Rolled Bar.
 - h. ASTM B121, Leaded Brass Plate, Sheet, Strip and Rolled Bar.
 - i. ASTM D709, Standard Specification for Laminated Thermosetting Materials.
 - j. ASTM D3955, Standard Specification for Electrical Insulating Varnishes.
2. **Normes**
 - a. ASME Y14.38M, Abbreviations and Acronyms.
 - b. MIL-STD-129, Standard Practice for Military Marking.
 - c. MIL-STD-196, Joint Electronics Type Designation Automated System.

- d. MIL-STD-1661, Mark and Mod Nomenclature System.
- e. MIL-STD-1812, Type Designation, Assignment and Method for Obtaining.

3. **Publications**

- a. C-02-007-024/JX-001, Canadian Forces Technical Vocabulary.
- b. Government and Commercial Entity (CAGE) codes (NATO Government and Commercial Entity (NCAGE) codes).
- c. <http://termiumplus.translationbureau.gc.ca/site/>
- d. MIL-HDBK-505, Handbook for Definitions of Item Levels, Item Exchangeability, Models and Related Terms.
- e. NATO Manual on Codification ACodP-3 (CD-ROM) Item Name (English/French).
- f. U.S. Federal Logistics Information Service's H Series / NATO ACodP-2/3, on CD-ROM.

- d. MIL-STD-1661, Mark and Mod Nomenclature System.

- e. MIL-STD-1812, Type Designation, Assignment and Method for Obtaining.

3. **Publications**

- a. C-02-007-024/JX-001, Vocabulaire technique des Forces canadiennes.
- b. Codes d'établissement d'état et privé (CAGE) (codes OTAN d'établissement d'état et privé (NCAGE)).
- c. <http://termiumplus.translationbureau.gc.ca/site/>
- d. MIL-HDBK-505, Handbook for Definitions of Item Levels, Item Exchangeability, Models and Related Terms.
- e. Lexique OTAN des dénominations, ACodP-3 (sur CD-ROM), des noms d'article (anglais-français).
- f. U.S. Federal Logistics Information Service, série H, OTAN, ACodP-2/3, sur CD-ROM.

PART 3
REQUIREMENTS

SECTION 1

GENERAL REQUIREMENTS

METHODS OF APPLYING

1. The required marking shall be applied directly to the surface of the item to be identified, or shall be applied to an identification plate securely fastened to the item.

2. When items cannot be physically marked because of lack of marking space or because marking would have detrimental effect or when directed by the Department, the information specified in Part 3, Section 2 shall be marked on the container in addition to the identifications marking information specified in D-LM-008-002/SF-001 or MIL-STD-129, as applicable.

LOCATION

3. Whenever practicable, the marking of the item shall be located in such a manner as to allow its being visible during use. When the location of marking is specified in a drawing or other document, the location of the marking shall be as specified in the document.

PERMANENCE AND LEGIBILITY

4. The marking shall be as permanent as the normal life expectancy of the item on, or to which it is applied and capable of withstanding the environmental tests and cleaning procedures specified for the item. Legibility shall be as required for ready readability, and identification marking on identification plates shall be of a colour which is in contrast to the colour of the surface of the plate.

DETRIMENTAL EFFECT

5. Marking of items shall be accomplished in a manner that will not adversely affect the life and utility of the item.

6. Marking materiel that creates hazardous conditions shall not be used.

PARTIE 3
EXIGENCES

SECTION 1

EXIGENCES GÉNÉRALES

MARQUAGE

1. Le marquage doit être appliqué directement sur la surface de l'article à identifier ou sur une plaque d'identification fixée à l'article.

2. Quand il est impossible de marquer l'article lui-même à cause du manque d'espace ou parce que le marquage pourrait avoir un effet nuisible, ou lorsqu'il s'agit d'une directive du Ministère, les renseignements indiqués à la partie 3, section 2 doivent être indiqués sur le contenant de l'article en plus du marquage d'identification indiqué dans la D-LM-008-002/SF-001 ou MIL-STD-129, selon le cas.

POSITION

3. Dans la mesure du possible, l'inscription sur un article doit être placée de façon à être visible pendant l'utilisation de l'article. Lorsque la position de marquage est précisée par un dessin ou autre document, elle doit correspondre à l'indication ainsi précisée.

PERMANENCE ET LISIBILITÉ

4. La permanence de l'inscription doit correspondre à la durée prévue de l'article sur lequel elle est placée. L'inscription doit aussi pouvoir résister aux tests environnementaux et au genre de nettoyage indiqué. La lisibilité doit être telle qu'elle permette une lecture rapide; la couleur de l'inscription doit faire contraste avec celle de la surface de la plaque.

EFFETS NUISIBLES

5. Le marquage des articles doit se faire de telle façon qu'elle ne nuise ni à leur durée ni à leur utilité.

6. On ne doit pas utiliser de matériau de marquage qui puisse présenter certains dangers.

ABBREVIATED INFORMATION

7. When size limitation, cost or other considerations preclude marking all applicable information on an item, only the most essential information as specified or approved by the Department shall be included.

TYPE OF LETTERING

8. Letters shall be without serifs (sans-serifs) such as Arial or Univers and the numerals shall be Arabic. Other characters shall be of a similar appearance. Letters, numerals and other characters shall be of such size as to be clearly legible.

OPTIONAL MARKING INFORMATION

9. When applicable, e.g., required by detail specification or in contract, or order, the following information shall be marked on the item or identification plate, in addition to the detail requirements of Part 3, Section 2:

- a. specification data;
- b. warranty;
- c. date of acceptance;
- d. weight and volume;
- e. lot number;
- f. technical order, etc.

RENSEIGNEMENTS SOUS FORME ABRÉGÉE

7. Lorsque les dimensions, le coût ou d'autres considérations empêchent le marquage complet d'un article, on doit n'y indiquer que les renseignements les plus importants précisés ou approuvés par le Ministère.

CARACTÈRES

8. Les lettres doivent être du genre antique (sans empattements) comme Arial ou Univers, et les chiffres doivent être en caractères arabes. Les autres caractères doivent être semblables entre eux. Les lettres, chiffres et autres caractères doivent être de dimensions permettant une lecture facile.

RENSEIGNEMENTS FACULTATIFS

9. S'il y a lieu (lorsque, par exemple, une norme détaillée, le contrat ou la commande l'exigent), les renseignements suivants doivent se trouver sur l'article, ou sur la plaque d'identification, en plus de ceux qui sont requis par la partie 3, section 2 :

- a. données de spécification;
- b. garantie;
- c. date d'acceptation;
- d. poids et volume;
- e. numéro de lot;
- f. instruction technique, etc.

SECTION 2**DETAIL REQUIREMENTS****DIRECT APPLICATION MARKINGS****ITEMS AFFECTED**

1. Only parts and subassemblies (minor assemblies) of military designed equipment, as and when directed by the Department shall have direct application markings.

METHOD OF APPLYING

2. The required marking shall be applied directly to the surface of the item by metal stamp, vibro-peening, acid, electric or electro-chemical etching, embossing, forging, blasting, casting or moulding. When these methods are not practicable, the marking shall be applied directly on the item by environmentally protected decalcomania transfer, metal wrap-around tag, stencil, rubber stamp, silk screen, heat shrink tubing or by any other method suitable for the use intended which is compatible with Part 3, Section 1, paragraph 4., and as approved by the Department.

MARKING INFORMATION

See Figure 3-2-1.

SECTION 2**EXIGENCES PARTICULIÈRES****MARQUAGE DIRECT****ARTICLES CONCERNÉS**

1. Seuls les pièces et sous-ensembles (ensembles secondaires) du matériel de conception militaire doivent être soumis au marquage direct, de la manière et au moment indiqués par le Ministère.

MÉTHODE DE MARQUAGE

2. L'inscription requise doit être apposée directement sur la surface de l'article avec un poinçon en métal, un marteau vibreur, par gravure à l'acide, électrique ou électro-chimique, par bosselage forgeage, décapage, moulage ou coulage. Lorsque l'emploi de ces méthodes s'avère impossible, l'inscription doit être apposée directement sur l'article par décalcomanie à l'épreuve des conditions ambiantes, bague de métal enveloppante, stencil, timbre de caoutchouc, sérigraphie, tube thermorétrécissable ou toute autre méthode convenant à l'utilisation prévue, conforme à la partie 3, section 1, paragraphe 4., et approuvée par le Ministère.

RENSEIGNEMENTS À INSCRIRE

Voir la figure 3-2-1.

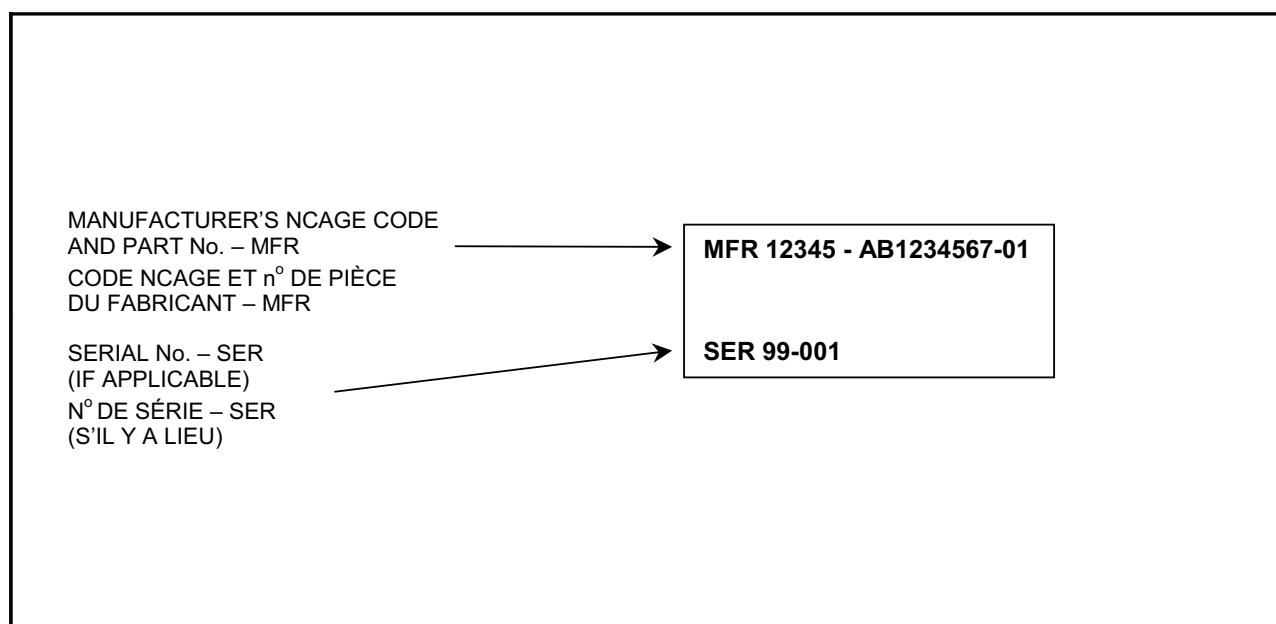


Figure 3-2-1 Example of Direct Application Marking of Part or Subassembly
Figure 3-2-1 Modèle de marquage direct sur une pièce ou un sous-ensemble

3. Parts and subassemblies shall be individually marked with the manufacturer's NCAGE Code (refer to Part 4, paragraph 1.i.), identifying Part Number (refer to Part 4, paragraph 1.f.) and the Serial Number (refer to Part 4, paragraph 1.m.) except for the following:

- a. items which do not have suitable or sufficient surface;
- b. commonly known commercial items which present no identification problems as determined by the Department;
- c. parts in assemblies which are not normally subject to disassembly or repair.

4. When required, code erection numbers also shall be marked on installation parts, e.g., towers, prefabricated building, etc.

5. **Special Parts.** Parts unique because of special characteristics (e.g., strength, materiel, treatment, plating) that resemble existing commercial or standard parts shall be marked with the letters "SPCL".

IDENTIFICATION PLATES

ITEMS AFFECTED

6. Identification marking of major assemblies, such as units, groups, sets and other items of military property as determined by the Department, shall be by the means of identification plates. Exceptions are as follows:

- a. Decalcomania (decals) will be accepted only when irregular shape or other special conditions will not permit the use of a metal plate.
- b. Engraving, casting, embossing, metal stamping and rubber stamping will be accepted only in special cases where no other method of marking is feasible. When rubber stamping is specifically permitted, indelible ink shall be used with a clear varnish protective coating, which meets or exceeds specification ASTM D3955.

3. Les pièces et les sous-ensembles doivent porter chacun le code NCAGE du fabricant (se reporter à la partie 4, paragraphe 1.i.), le numéro d'identification de pièce (se reporter à la partie 4, paragraphe 1.f.) et le numéro de série (se reporter à la partie 4, paragraphe 1.m.), sauf pour ce qui suit :

- a. les articles dont la surface est inappropriée ou trop restreinte;
- b. les articles commerciaux bien connus qui ne présentent aucun problème d'identification, selon les directives du Ministère;
- c. les pièces qui font partie d'un ensemble et qui habituellement ne requièrent ni démontage ni réparation.

4. Sur demande, les chiffres indicatifs de montage doivent être placés sur les pièces de l'installation (p. ex., tours, bâtiments préfabriqués, etc.).

5. **Pièces spéciales.** Les pièces exclusives qui possèdent des caractéristiques spéciales (résistance, matériau, traitement, revêtement) et qui ressemblent à des pièces commerciales ou normalisées déjà existantes doivent porter les lettres « SPCL ».

PLAQUES D'IDENTIFICATION

ARTICLES CONCERNÉS

6. Le marquage des ensembles importants comme les unités, groupes, appareils et autres articles qui sont la propriété des Forces armées suivant la décision du Ministère, doit se faire au moyen de plaques d'identification, sauf dans les cas suivants :

- a. Les décalcomanies ne sont acceptées que dans le cas où la forme irrégulière de l'article ou d'autres conditions spéciales rendent impossible l'usage d'une plaque de métal.
- b. La gravure, le coulage, le bosselage, l'estampage au métal ou au caoutchouc ne sont acceptés que lorsque les autres moyens de marquage sont inutilisables. Quand l'emploi du timbre de caoutchouc est dûment permis, on doit se servir d'une encre indélébile recouverte d'un vernis protecteur dont les caractéristiques respectent ou dépassent les exigences de la spécification ASTM D3955.

- c. Airborne groups and sets consisting of two or more units do not require a group or set identification plate unless specifically required by the Department.
- d. Identification marking for cable assemblies, headsets and handsets with cords shall either be an aluminum band, plastic band, plastic tubing, or heat shrinkable tubing around the cable.

- c. Les groupes et les appareils aéroportés formés d'au moins deux éléments ne requièrent pas de plaques d'identification en tant que tels, sauf si le Ministère donne des indications précises à ce sujet.
- d. L'identification des installations de câbles, des casques d'écoute et des combinés à cordon d'alimentation doit se faire au moyen d'une bague d'aluminium, d'une bande de plastique, d'un tube de plastique ou d'un tube thermorétractible enroulé autour du câble.

MANUFACTURING REQUIREMENTS

7. Materiel

- a. Identification plates shall generally be fabricated from reverse-etched or photosensitive anodized aluminum, with or without an adhesive backing. For optimum compatibility with the surface to which they will be attached and the environmental conditions to which they will be exposed, plates may be fabricated from materiel other than aluminum, or replaced by other processes, as directed by or subject to the approval of the DND Technical Authority.
- b. The following materiel is considered acceptable:

EXIGENCES DE FABRICATION

7. Matériau

- a. Généralement, les plaques d'identification doivent être en aluminium anodique photosensible ou à gravure inversée, avec endos adhésif ou non. Pour que les plaques conviennent parfaitement à la surface de l'article auquel elles seront fixées et aux conditions ambiantes auxquelles elles seront exposées, elles peuvent être fabriquées dans des matériaux autres que l'aluminium ou remplacées selon d'autres procédés, conformément aux directives du responsable technique du MDN ou sous réserve de son approbation.
- b. Les matériaux suivants sont considérés comme acceptables :

| Specification Spécification | Materiel Matériaux |
|---|--|
| AMS-QQ-A-250/1 | Aluminum Alloy 1100 Alliage d'aluminium 1100 |
| AMS-QQ-A-250/8 | Aluminum Alloy 5052 Alliage d'aluminium 5052 |
| ASTM B36 (UNS No. C26000) ASTM B36 (n° UNS C26000) | Brass (copper alloy) Laiton (alliage de cuivre) |
| ASTM A 480/A 480M | Stainless Steel Acier inoxydable |
| ASTM STD D709 | Plastic (for application not directly exposed to weather) Plastique (dans les cas où il n'y a pas d'exposition directe aux intempéries) |

- c. **Dissimilar Metals.** Identification plate material shall be chosen, or treated, such that electrolytic action will not occur between the plate and the material to which it is affixed.
- d. **Temporary Identification Plates.** Identification plates for prototype equipment and developmental models may be fabricated using the following material and processes:
 - (1) print on good grade white paper laminated between two sheets of vinyl resin bonded together to seal against moisture;
 - (2) silk screened marking on a suitable plate;
 - (3) engraved on a suitable plate of phenolic resin.

8. Dimensions

- a. **Width and Length.** Identification plates shall normally be rectangular in shape and the dimensions shall be compatible with the size of the units to which they are affixed. The overall size and shape of the plates may be varied to suit the application. Plates with an adhesive backing shall have rounded corners.
- b. **Thickness.** The thickness of the plates shall be not less than 0.076 mm (0.003 in.) and not more than 0.635 mm (0.025 in.) for plates that will be affixed with adhesive, or not less than 0.635 mm (0.025 in.) and not more than 1.27 mm (0.050 in.) for plates that will be affixed with metal screws or rivets.
- c. **Size of Lettering.** Minimum acceptable size of characters: 1.59 mm (0.062 in.) high. Size of characters for Military Type Designation or Manufacturer's Model or Type Number to be somewhat larger than size of basic characters, which as a rule, shall be of uniform size. Articles and connectives that are part of item names shall appear in smaller size than the main noun character size.

- c. **Métaux différents.** Le matériau de la plaque d'identification doit être choisi, ou traité, de façon qu'il ne puisse pas se produire de réaction électrolytique entre la plaque et le matériau sur lequel elle est fixée.
- d. **Plaques d'identification temporaires.** Les plaques d'identification requises dans le cas de prototypes et de modèles en cours de mise au point peuvent être fabriquées à partir des procédés et matériaux suivants :
 - (1) impression sur papier blanc de bonne qualité placé entre deux pellicules de résine vinylique scellées pour empêcher la pénétration de l'humidité;
 - (2) identification sérigraphique sur une plaque appropriée;
 - (3) gravure sur plaque de résine phénolique appropriée.

8. Dimensions

- a. **Largeur et longueur.** En règle générale, les plaques d'identification doivent être de forme rectangulaire et leurs dimensions doivent convenir à celles des unités auxquelles elles sont fixées. Les dimensions et la forme des plaques peuvent varier selon le cas. Les plaques à endos adhésif doivent avoir les coins arrondis.
- b. **Épaisseur.** L'épaisseur des plaques adhésives doit être d'au moins 0.076 mm (0.003 po) et de 0.635 mm (0.025 po) au maximum; celle des plaques fixées avec des vis métalliques ou des rivets doit être d'au moins 0.635 mm (0.025 po) et de 1.27 mm (0.050 po) au maximum.
- c. **Corps des caractères.** Taille minimale requise : 1.59 mm (0.062 po) de hauteur. Dans le cas d'une désignation militaire, du modèle du fabricant ou du numéro de type, la taille des caractères doit dépasser quelque peu celle des caractères d'usage courant, lesquels sont en général de taille uniforme. Les articles et les prépositions qui font partie des noms d'objets doivent être inscrits en caractères plus petits que ceux des mots principaux.

9. **Colour Scheme.** The background colour of identification plates shall be lustreless black and the markings, blocks and border natural, unless otherwise specified by the Department.

10. **Centring of Markings.** The markings shall be centred, clear and well defined and the identification plates shall have the appearance of being well balanced.

11. **Method of Affixing.** The identification plates shall be designed such that they can be affixed to the equipment by one of the following methods:

- a. removable type screws (threaded or drive), or rivets of suitable size, at the four corners of the nameplate as applicable, or as otherwise approved by the Department;
- b. an adhesive backing of the solvent activated type. The adhesive shall be bonded or sealed to the back of the metal plate by manufacturing process before application to the equipment;
- c. a high tack adhesive backing of the pressure sensitive type. The adhesive shall be covered with a dry removal liner. This liner must release easily and shall have no effect on the adhesion to the plate when removed.

12. **Workmanship.** Lines, numerals and letters of finished identification plates shall be sharp and clear. All colours shall be uniform. Identification plates shall have smooth edges and be free of cracks, sharp corners, foreign matter, indentations, bends and creases. Adhesive backing shall show no signs of blisters or bubbles or other indications of lack of adhesion to the plate. The adhesive shall extend to the edges of the plate and show no indication of shrinking.

13. **Protective Coating.** A protective coating of moisture-resistant clear varnish, which meets or exceeds Specification ASTM D3955, shall be applied after the identification plate has been affixed to the equipment.

9. **Couleurs.** Sur la plaque d'identification, les inscriptions, cases et bordure doivent être de couleur naturelle sur un fond noir mat, à moins d'indication contraire du Ministère.

10. **Disposition des inscriptions.** Les inscriptions doivent être centrées, en caractères clairs et bien définis; les plaques d'identification doivent avoir une apparence bien équilibrée.

11. **Méthode de fixation.** Les plaques d'identification doivent être conçues de telle façon qu'elles puissent être fixées au matériel de l'une des manières suivantes :

- a. vis amovibles (filetées ou à entraînement) ou rivets de grosseur appropriée, aux quatre coins de la plaque selon le cas, ou suivant les directives du Ministère;
- b. endos adhésif activé par solvant. L'endos adhésif doit être fixé solidement et de façon étanche à l'arrière de la plaque de métal par un procédé de fabrication avant qu'elle ne soit fixée au matériel;
- c. endos fortement adhésif adhérent au contact. Cet endos doit être recouvert d'un parement détachable; celui-ci doit pouvoir être facilement retiré et ne doit pas nuire à l'adhésion à la plaque quand il est détaché.

12. **Qualité d'exécution.** Sur les plaques d'identification prêtes à être fixées, les lignes, chiffres et lettres doivent être précis et clairs; les couleurs doivent être uniformes. Les plaques doivent présenter des bords arrondis et être exemptes de fissures, d'arêtes, de substances étrangères, d'entailles, de gondolements et de cassures. L'endos adhésif doit être exempt de boursouflures, de bulles ou de toute autre anomalie indiquant un défaut d'adhésion à la plaque. Il doit aussi couvrir la plaque jusqu'au bord et ne présenter aucun signe de rétrécissement.

13. **Revêtement protecteur.** Une pellicule protectrice de vernis incolore à l'épreuve de l'humidité, dont les caractéristiques respectent ou dépassent les exigences de la spécification ASTM D3955, doit être appliquée après que la plaque d'identification aura été fixée au matériel.

IDENTIFICATION PLATE LOCATION

14. Identification plates shall be mounted in a conspicuous place generally on the front of the item. System or set identification plates shall be mounted to the principal or most prominent item of the major assembly. Plates shall be positioned in locations easily accessible during operation.

15. When the size or configuration of an item precludes the affixing of a normal size identification plate in a visible location, such plate shall be affixed at the nearest available space (e.g., side or back of chassis) and, if possible, a second plate, smaller in size and bearing the most essential information, such as the Military Type Designation, shall be affixed at the front of the item.

16. Identification plates shall not be positioned so as to interfere with controls or obscure other required information. The mounting and location of identification plates shall not adversely affect the strength of the item on which the plate is mounted, nor affect the airtight or watertight integrity of the item.

17. Identification plates shall not be affixed to removable cases or covers of assemblies or units.

18. Cable assemblies shall have an identification band attached near each end. Cables exceeding 5 m (15 ft) shall have a band attached every 3 m (10 ft).

19. Identification plates on aircraft assemblies shall be mounted on the inner right-hand side of fuselage sections and on the inboard end of right- and left-hand individual assemblies, located, if possible, so as to be visible after final assembly. On closed assemblies, the identification plates shall be located so as to be accessible from hand holes or access doors.

MARKING INFORMATION

20. **General.** The data shown on identification markings shall be bilingual (English and French) throughout and shall, in general, follow the order of priority specified below and conform to the formats shown in Figures 3-2-2 to 3-2-5 inclusive, as applicable.

POSITION DE LA PLAQUE D'IDENTIFICATION

14. Les plaques d'identification doivent être placées bien en évidence, habituellement sur la partie avant de l'article. Quand il s'agit de systèmes ou d'appareils, les plaques doivent être fixées sur l'article le plus important ou le plus visible de l'installation principale; elles doivent être placées à des endroits facilement accessibles pendant le fonctionnement.

15. Lorsque les dimensions ou la forme d'un article rendent impossible la fixation d'une plaque de dimensions normales à un endroit bien visible, cette dernière doit être fixée à l'endroit disponible le plus rapproché (p. ex., sur les parois latérales ou arrière) et, si possible, une seconde plaque, de dimensions réduites et portant les renseignements les plus importants (p. ex., la désignation militaire) doit être fixée sur la partie avant de l'article.

16. Il faut éviter que la position des plaques d'identification nuise à la manœuvre des commandes ou à la clarté de tout autre renseignement nécessaire. De la même façon, il faut veiller à ce que le montage ou la position des plaques ne nuise à la robustesse, à l'étanchéité ou à l'herméticité de l'article sur lequel elles sont fixées.

17. Les plaques d'identification ne doivent pas être fixées aux boîtes ou couverts amovibles des ensembles ou des unités.

18. On doit fixer une bague d'identification près de chaque extrémité d'une installation de câbles. S'il s'agit de câbles dont la longueur dépasse 5 m (15 pi), on fixe une bague à intervalle de 3 m (10 pi).

19. Les plaques d'identification sur les montages d'avion doivent être placées sur le côté droit intérieur des sections de fuselage et aux extrémités intérieures droite et gauche des installations particulières, disposées autant que possible de façon à ce qu'on puisse les voir après l'assemblage définitif. Dans le cas de montages sous revêtement, les plaques doivent être placées de façon à être accessibles par des panneaux d'accès ou de visite.

RENSEIGNEMENTS À INSCRIRE

20. **Généralités.** Les renseignements inscrits sur les plaques d'identification doivent être entièrement bilingues (anglais et français) et doivent, en règle générale, se conformer à l'ordre de priorité indiqué ci-dessous ainsi qu'aux formats illustrés par les figures 3-2-2 à 3-2-5, selon le cas.

21. Bilingual Requirements

- a. All terms, item names, technical designations and abbreviations, shall be in both English and French (exception: the Military Type Designation, which shall conform to the most recent version of MIL-STD-196, MIL-STD-1812 or MIL-STD-1661, as applicable).
- b. Technical abbreviations common to both languages shall be used. Where such common abbreviations are not possible, the English version, followed by a solidus (/) and the French version, shall be used.
- c. Marking (engraving, stamping) of physical items with their assigned NSN should be avoided as an NSN may subsequently change (change of class, change of NSN after modification) or be cancelled.
- d. Where information is entered in both languages, the English version shall be on the top or the left. The item name in English shall be on top of the Type Designation and the item name in French below. Where the English and French names are identical, e.g., "RADOME", there will be one entry only.
- e. French terms shall show their phonetic symbols (accents, diaeresis and cedilla).

22. **Format Requirements.** The arrangement of identification plate data shall generally conform to Figures 3-2-2, 3-2-3 or 3-2-4, as applicable. Deviations to accommodate special conditions, space limitations, or odd dimensions shall be subject to Departmental approval.

23. Contents of Identification Plates

- a. **With Military Nomenclature.** Identification plates for items that have been assigned a military nomenclature shall contain the following information, generally in the order of priority indicated below (see examples in Figures 3-2-2 and 3-2-3).

21. Bilinguisme

- a. Tous les termes, noms d'articles, désignations techniques et abréviations doivent être en français et en anglais (exception : la désignation militaire qui doit être conforme à la plus récente version de la norme MIL-STD-196, MIL-STD-1812 ou MIL-STD-1661, selon le cas).
- b. On doit employer les abréviations techniques qui sont communes aux deux langues officielles. Lorsqu'il n'existe pas d'abréviation commune, on inscrit le terme anglais suivi d'une barre transversale (/) et du terme français.
- c. Éviter de marquer physiquement (par gravure ou estampage) sur chaque article le NNO qui lui est attribué, car ce dernier peut changer ultérieurement (en raison d'un changement de classe ou de NNO après une modification) ou être annulé.
- d. Règle générale, quand un renseignement est indiqué dans les deux langues officielles, la version anglaise doit se trouver à la gauche ou au-dessus de la version française. Le nom de l'article en anglais doit se trouver au-dessus de la désignation de type et le nom de l'article en français au-dessous. Lorsque le nom de l'article est le même dans les deux langues (p. ex., « RADOME »), ne l'inscrire qu'une seule fois.
- e. On inscrit les termes français avec leurs signes orthographiques (accents, tréma et cédille).

22. **Format.** La disposition des renseignements sur la plaque d'identification doit, dans l'ensemble, être conforme aux figures 3-2-2, 3-2-3 ou 3-2-4, selon le cas. Les modifications requises par des conditions spéciales, le manque d'espace ou des dimensions inhabituelles doivent être soumises à l'approbation du Ministère.

23. Renseignements sur les plaques d'identification

- a. **Nomenclature militaire.** Lorsque l'on a attribué à certains articles une nomenclature militaire, on doit retrouver sur les plaques d'identification les renseignements suivants, habituellement dans l'ordre de priorité indiqué ci-dessous (voir les figures 3-2-2 et 3-2-3 à titre d'exemple).

NOTES

1. Order of priority is not to be construed as the order in which the data appears on the identification plate, but rather as an indication of the importance of the information required, in descending order of importance.
2. The manufacturer's data that identifies the identification plate itself shall not be applied to the identification plate.

NOTA

1. L'ordre de priorité n'est pas nécessairement l'ordre dans lequel les données doivent apparaître sur la plaque d'identification, mais plutôt une indication de l'importance des renseignements requis, en ordre d'importance décroissant.
2. Les renseignements du fabricant qui servent à identifier la plaque d'identification proprement dite ne doivent pas figurer sur celle-ci.

| Priority Priorité | Data | Données |
|------------------------------|--|---|
| 1 | Military Type Designation (refer to Part 4, paragraph 1.j.) e.g., AN/FRT-501 | Désignation militaire (se reporter à la partie 4, paragraphe 1.j.) p. ex., AN/FRT-501 |
| 2 | NATO Commercial and Government Entity (NCAGE) Code and the identifying Part Number (refer to Part 4, paragraphs 1.k. and 1.f.) e.g., MFR 12345 PT/PC 63H-3A | Code OTAN d'établissement d'état et privé (NCAGE) et numéro d'identification de pièce (se reporter à la partie 4, paragraphes 1.k. et 1.f.) p. ex., MFR 12345 PT/PC 63H-3A |
| 3 | Government Ownership Designation: (refer to Part 4, paragraph 1.e.) DND CANADA MDN | Désignation de propriété gouvernementale soit : (se reporter à la partie 4, paragraphe 1.e.) DND CANADA MDN |
| 4 | Item Name (refer to Part 4, paragraph 1.h.) e.g., TRANSMITTING SET, RADIO | Nom de l'article (se reporter à la partie 4, paragraphe 1.h.) p. ex., POSTE ÉMETTEUR, RADIO |
| 5 | Serial Number (refer to Part 4, paragraph 1.m.) e.g., SER 73-045 | Numéro de série (se reporter à la partie 4, paragraphe 1.m.) p. ex., SER 73-045 |
| 6 | Special Characteristics, if applicable (refer to paragraph 4.1.14) e.g., 200 V 3Ø 400 Hz | Caractéristiques spéciales, s'il y a lieu (se reporter au paragraphe 4.1.14) p. ex., 200 V 3Ø 400 Hz |
| 7 | Contract Number (refer to Part 4, paragraph 1.b.) e.g., CONTR W8472-1-100/001QC | Numéro de contrat (se reporter à la partie 4, paragraphe 1.b.) p. ex., CONTR W8472-1-100/001QC |

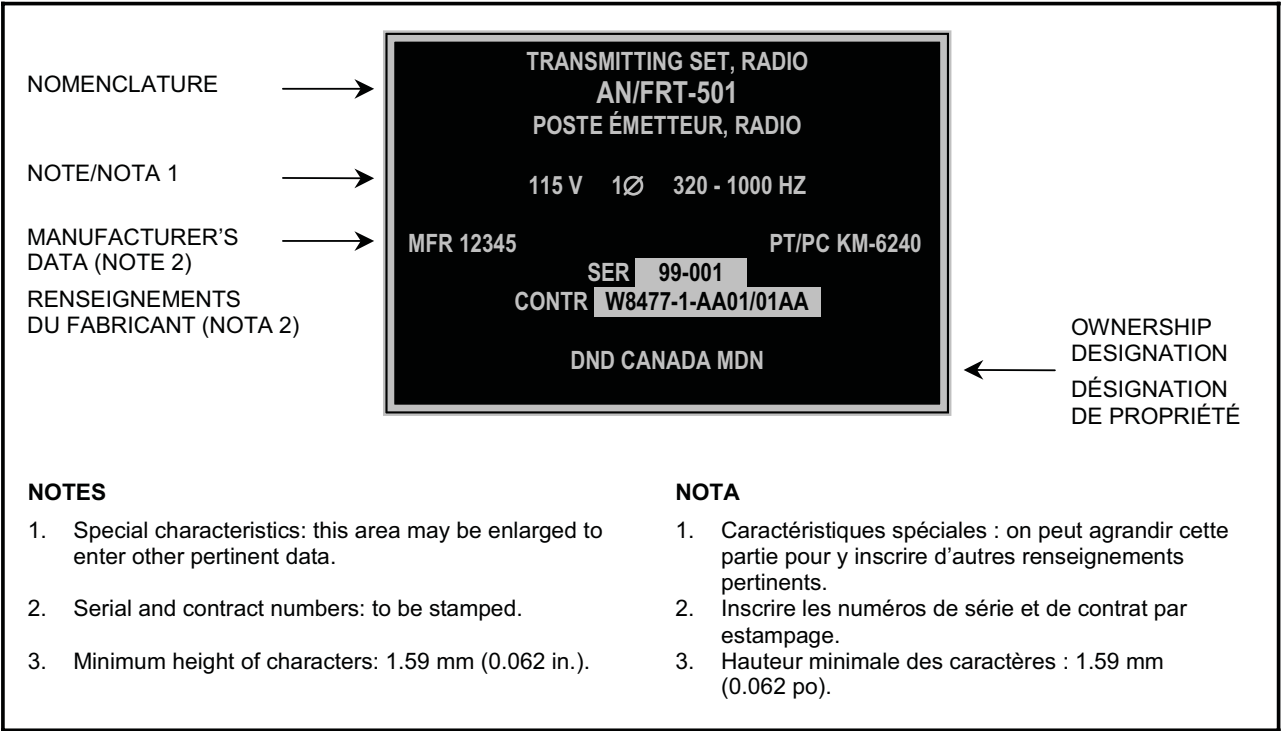


Figure 3-2-2 Example of Identification Plate for an Item Assigned a Military Nomenclature
Figure 3-2-2 Modèles de plaques d'identification d'un appareil à nomenclature militaire



Figure 3-2-3 Abridged Identification Plate for Items Assigned a Military Nomenclature with Minimal Space Available for Mounting
Figure 3-2-3 Plaque d'identification à contenu abrégé pour articles à nomenclature militaire lorsque l'espace de montage est restreint

- b. **Without Military Nomenclature.** Identification plates for commercial equipment not assigned military nomenclature shall contain the following information, generally in the order of priority indicated below (refer to Notes below and examples in Figure 3-2-4).

NOTES

1. Order of priority is not to be construed as the order in which the data appears on the identification plate, but rather as an indication of the importance of the information required, in descending order of importance.
2. The manufacturer's data that identifies the identification plate itself shall not be applied to the identification plate.

- b. **Sans nomenclature militaire.** Lorsqu'il s'agit de matériel commercial auquel on n'a pas attribué de nomenclature militaire, les plaques d'identification doivent contenir, dans l'ordre de priorité habituel indiqué ci-dessous, les renseignements suivants (se reporter aux notes susmentionnées et les modèles de la figure 3-2-4).

NOTA

1. L'ordre de priorité n'est pas nécessairement l'ordre dans lequel les données doivent apparaître sur la plaque d'identification, mais plutôt une indication de l'importance des renseignements requis, en ordre d'importance décroissant.
2. Les renseignements du fabricant qui servent à identifier la plaque d'identification proprement dite ne doivent pas figurer sur celle-ci.

| Priority Priorité | Data | Données |
|----------------------|--|--|
| 1 | NATO Commercial and Government Entity (NCAGE) Code and the identifying Part Number (refer to Part 4, paragraphs 1.k. and 1.f.) e.g., MFR 12345 PT/PC 63H-3A | Code OTAN d'établissement d'état et privé (NCAGE) et numéro d'identification de pièce (se reporter à la partie 4, paragraphes 1.k. et 1.f.) p. ex., MFR 12345 PT/PC 63H-3A |
| 2 | Government Ownership Designation: (refer to Part 4, paragraph 1.e.) DND CANADA MDN | Désignation de propriété gouvernementale soit : (se reporter à la partie 4, paragraphe 1.e.) DND CANADA MDN |
| 3 | Item Name including Manufacturer's Model or Type Number, as applicable (refer to Part 4, paragraph 1.h.) e.g., GENERATOR, SIGNAL MOD 321C GÉNÉRATEUR, SIGNAUX | Nom de l'article, y compris le modèle du fabricant ou le numéro de type, selon le cas (se reporter à la partie 4, paragraphe 1.h.) p. ex., GENERATOR, SIGNAL MOD 321C GÉNÉRATEUR, SIGNAUX |
| 4 | Serial Number (refer to Part 4, paragraph 1.m.) e.g., SER 73-008 | Numéro de série (se reporter à la partie 4, paragraphe 1.m.) p. ex., SER 73-008 |
| 5 | Special Characteristics, if applicable (refer to paragraph 4.1.14) e.g., 200 V 3Ø 400 Hz | Caractéristiques spéciales s'il y a lieu (se reporter au paragraphe 4.1.14) p. ex., 200 V 3Ø 400 Hz |
| 6 | Contract Number (refer to Part 4, paragraph 1.b.) e.g., CONTR W8472-1-100/001QC | Numéro de contrat (se reporter à la partie 4, paragraphe 1.b.) p. ex., CONTR W8472-1-100/001QC |

ENGINE, GASOLINE
TYPE 318CH
MOTEUR, À ESSENCE

DISP.

1500 CC

CYL.

BORE

75 MM

ALÉSAGE

STROKE

50 MM

COURSE

RPM

3600

T/M

NET HP

1500

PUISS. (HP)

MFR 12345

PT/PC KM-6240

SER 99-001

CONTR W8477-1-AA01/01AA

DND CANADA MDN

NOTES

1. Top section to include the approved item name and the Manufacturer's Model or Type Number.
2. Middle section reserved to special characteristics.
3. Bottom section to include manufacturer's NCAGE Code and identifying Part Number, Item Serial Number, Contract Number and Government Ownership Designation.
4. Sections may or may not be divided with lines.

OR/OU

GENERATOR, SIGNAL
MOD 345A
GÉNÉRATEUR, SIGNAUX

220V 3Ø 400 HZ

MFR 12345

PT/PC KM-6543240

SER 99-001

CONTR W8477-1-AA01/01AA

DND CANADA MDN

NOTA

1. La section du haut doit inclure le nom d'article approuvé et le modèle du fabricant ou le numéro de type.
2. La section du milieu est réservée aux caractéristiques spéciales.
3. La section du bas doit inclure le code NCAGE du fabricant, ainsi que le numéro d'identification de pièce, le numéro de série de l'article, le numéro du contrat et la désignation de propriété gouvernementale.
4. Les sections peuvent être ou ne pas être divisées en lignes.

Figure 3-2-4 Examples of Identification Plates for Items Not Assigned a Military Nomenclature
Figure 3-2-4 Modèles de plaques d'identification d'un appareil sans nomenclature militaire

c. **Cable Assemblies.** Contents of cable assembly identification bands, or sleeves, shall be limited to the following information (see also Figure 3-2-5):

- (1) Military Type Designation, if applicable (refer to Part 4, paragraph 1.j.); or
- (2) the circuit symbol of the cable assembly;
- (3) the length of the cable (in brackets), e.g., CG-5011/ARM-501 (2M) or CABLE W7;
- (4) NATO Commercial and Government Entity (NCAGE) Code and the identifying Part Number (refer to Part 4, paragraphs 1.k. and 1.f.), e.g., MFR 21436 PT/PC 500B4120C.

c. **Câbles.** Les renseignements inscrits sur les bagues ou tubes d'identification des câbles doivent se limiter à ce qui suit (voir aussi la figure 3-2-5) :

- (1) la désignation militaire, s'il y a lieu (se reporter à la partie 4, paragraphe 1.j.); ou
- (2) le symbole du circuit du câble;
- (3) la longueur du câble (entre parenthèses), p. ex., CG-5011/ARM-501 (2M) ou CÂBLE W7;
- (4) le code OTAN d'établissement d'état et privé (NCAGE) et le numéro d'identification de pièce (se reporter à la partie 4, paragraphes 1.k. et 1.f.), p. ex., MFR 21436 PT/PC 500B4120C.

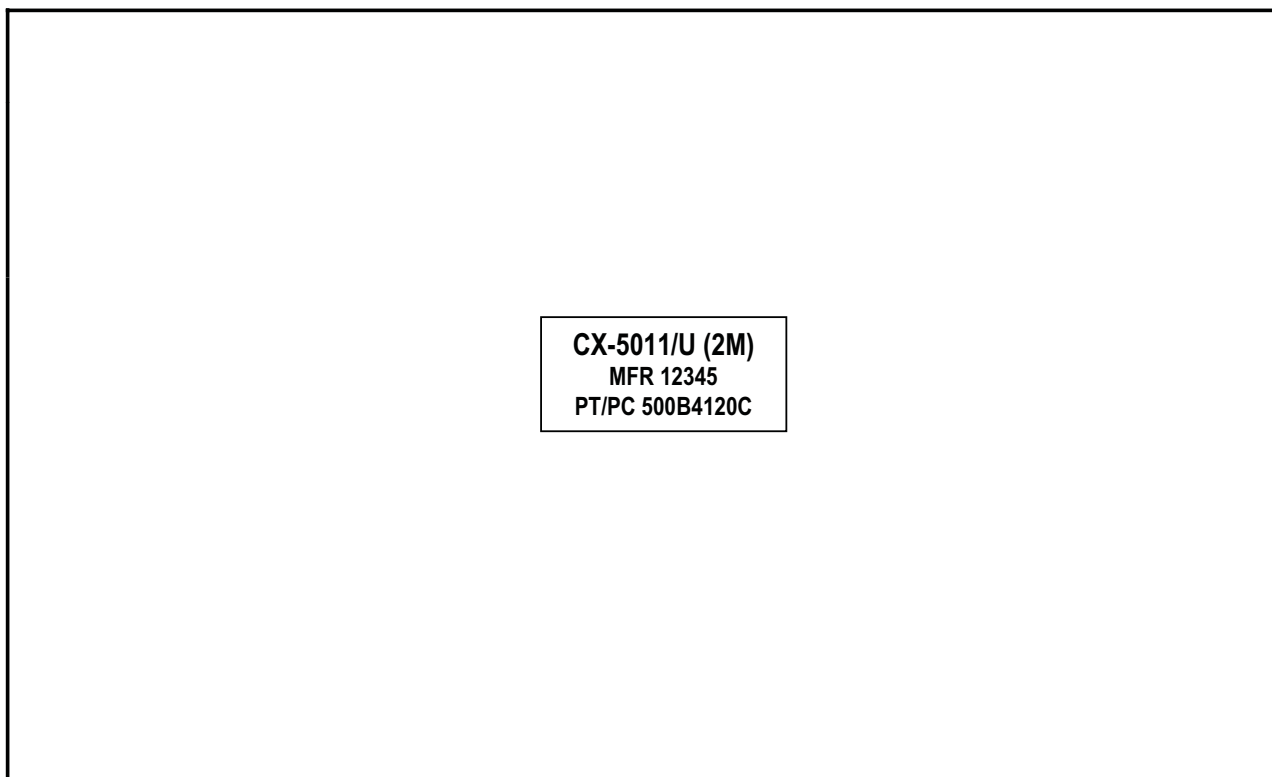


Figure 3-2-5 Example of a Cable Identification Band
Figure 3-2-5 Modèle de bague d'identification de câble

SECTION 3**DRAWING APPROVAL****DIRECT APPLICATION MARKINGS**

1. The DND Technical Authority responsible for the equipment, or an authorized Government Quality Assurance representative shall approve arrangement and substance of markings specified in Part 3, Section 2, paragraphs 1. to 5.

DRAWINGS – RESPONSIBILITY, CONTENT, SUBSTITUTES AND SUBMISSION**2. Responsibility**

- a. The DND Technical Authority (Life Cycle Materiel Manager or Project Management Office) responsible for the equipment, as specified in the contract, shall be responsible for the overall approval of Identification Markings.
- b. The Directorate Technical Information and Codification Services (DTICS) shall be responsible for the approval of technical drawings of Identification Markings.
- c. Item Names and Type Designations shall be as authorized by the DTICS Codification Section in accordance with the NATO Codification System and the U.S. DoD Type Designation Systems.

3. **Content – Drawing Preparation and Contents.** Drawings of Identification Markings shall be prepared in accordance with DND Specification D-01-400-002/SF-000 and shall include the following data:

- a. proposed markings;
- b. marking arrangement;
- c. type and size of characters;
- d. colour scheme;
- e. materiel and finish of plate;

SECTION 3**APPROBATION DES DESSINS****MARQUAGE DIRECT**

1. La disposition et le contenu des inscriptions précisées à la partie 3, section 2, paragraphes 1. à 5. doivent être approuvés par le responsable technique du MDN chargé du matériel ou par un représentant autorisé du gouvernement en matière d'assurance de la qualité.

DESSINS DES PLAQUES D'IDENTIFICATION – RESPONSABILITÉ ET SOUMISSION**2. Responsabilité**

- a. La responsabilité de l'approbation globale des marques d'identification incombe au responsable technique du MDN (gestionnaire du cycle de vie du matériel ou bureau de projet) chargé du matériel, comme le précise le contrat.
- b. L'approbation des dessins techniques des marques d'identification incombe au Directeur – Service d'information technique et de codification (DSITC).
- c. Les noms d'article et les désignations de type doivent être tel qu'il est autorisé par la section de codification du DSITC, conformément au système de codification de l'OTAN et aux systèmes de désignation de type du département de la Défense des États-Unis.

3. **Préparation et contenu des dessins.** Les dessins des marques d'identification doivent être préparés conformément à la spécification D-01-400-002/SF-000 du MDN et doivent contenir les renseignements suivants :

- a. renseignements proposés;
- b. disposition;
- c. type et dimensions des caractères;
- d. couleurs;
- e. matériau et finition de la plaque;

- f. size and thickness of plate;
- g. method of affixing;
- h. protective coating.

4. **Substitutes.** Deviations from this standard shall be subject to approval by the DND Technical Authority responsible for the equipment, as specified in the contract. When an identification marking is required in a critical location on an equipment, or on a plug-in module, printed circuit board or other similar item where a conventional plate cannot be mounted due to space or materiel limitations, a substitute identification plate, or direct application marking recommendation, shall be submitted to the Technical Authority for approval.

5. **Submission**

- a. The contractor or equipment design activity shall submit detailed manufacturing drawings of Identification Markings for approval through the DND Technical Authority responsible for the equipment, as specified in the contract.
- b. The DND Technical Authority shall forward the drawings at least 60 days prior to delivery of the equipment to:

**National Defence Headquarters
Director Technical Information and
Codification Services
MGen Pearkes Building
Ottawa, Ontario
K1A 0K2**

Attention: DTICS 2

- f. dimensions et épaisseur de la plaque;
- g. méthode de fixation;
- h. revêtement protecteur.

4. **Exceptions.** Tout écart à la présente norme doit être soumis à l'approbation du responsable technique du MDN chargé du matériel, comme le précise le contrat. Lorsqu'il faut faire une marque d'identification à un endroit critique sur une pièce d'équipement, ou encore sur un module enfichable, une plaquette à circuits imprimés ou un autre article semblable sur lequel on ne peut placer une plaque ordinaire vu le manque d'espace ou de matériau, on doit faire une recommandation au responsable technique, et obtenir son approbation, pour utiliser une plaque d'identification de substitution ou pour faire un marquage direct.

5. **Soumission**

- a. L'entrepreneur ou l'organisme concepteur du matériel doit soumettre des dessins de fabrication détaillés des marques d'identification pour qu'ils soient approuvés, par l'intermédiaire du responsable technique du MDN chargé du matériel, comme le précise le contrat.
- b. Le responsable technique du MDN doit faire parvenir les dessins, au moins 60 jours avant la livraison du matériel, à l'adresse suivante :

**Quartier général de la Défense nationale
Directeur – Service d'information
technique et de codification
Édifice Mgén Pearkes
Ottawa (Ontario)
K1A 0K2**

À l'attention de : DSITC 2

PART 4

ADDITIONAL INFORMATION

DEFINITIONS

1. For the purpose of this standard, the following shall apply:

- a. **Commercial Products.** Equipment or supplies that normally are or have been sold or offered to the public commercially by any supplier.
- b. **Contract Number.** The Government procuring activity's contract or purchase order number. For marking purposes, this shall consist of the original DND contract demand number, which forms part of the PWGSC contract file number. For instance, the marking for PWGSC Contract W8477-1-AA01/01AA shall be "CONTR W8477-1-AA01/01AA". The full contract number, including the contract serial number, shall only be entered upon specific direction by the Department.
- c. **Department, The.** References to the Department (of National Defence) shall be construed as the DND Technical Authority responsible for the equipment, as identified in the contract.
- d. **Design Activity.** An organization having responsibility for the design of a given item of military property. The activity may be either a military activity or a manufacturer.
- e. **Government Departmental Ownership Designation.** Where applicable, this shall consist of "DND CANADA MDN", written on a straight line centred at the bottom of the identification marking and there shall be one normal space only between DND and CANADA and between CANADA and MDN.
- f. **Identifying Part Number (PT/PC).** The number used to identify an item. It is the number assigned by the design activity whose engineering drawings, specifications, standards and inspection requirements control the design of the item. This number may be a specification, drawing, part, model, type, catalogue, etc., number depending on the numbering system of the design activity.

PARTIE 4

RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES

DÉFINITIONS

1. Dans le cadre de la présente norme, les définitions ci-dessous sont employées :

- a. **Produits commerciaux.** Matériel ou fournitures qui sont ou ont été normalement vendus au public ou mis sur le marché par un fournisseur.
- b. **Numéro de contrat.** Numéro de commande ou le numéro de contrat de l'organisme gouvernemental acquéreur. Pour fins d'identification, on se sert du numéro MDN de la demande de contrat originale, qui fait partie du numéro de dossier du contrat de TPSGC. Par exemple, l'inscription relative au contrat W8477-1-AA01/01AA de TPSGC doit être « CONTR W8477-1-AA01/01AA ». L'identification du contrat est « CONTR ». Le numéro de contrat complet, y compris le numéro de série du contrat, n'est inscrit qu'à la suite d'une directive précise du Ministère.
- c. **Ministère, le.** Toute référence au Ministère (de la Défense nationale) doit être interprétée comme une référence au responsable technique du MDN chargé du matériel, comme le précise le contrat.
- d. **Organisme concepteur.** Organisme qui assume la responsabilité de la conception d'un article de propriété militaire. L'organisme peut être militaire ou civil.
- e. **Désignation de propriété ministérielle gouvernementale.** S'il y a lieu, on l'exprime par « DND CANADA MDN », ces mots étant écrits sur une ligne droite et centrés au bas de la marque d'identification, et il ne doit y avoir qu'un espace normal entre DND et CANADA, et entre CANADA et MDN.
- f. **Numéro d'identification de pièce (PT/PC).** Numéro servant à identifier un article. Il s'agit du numéro assigné par l'organisme concepteur dont les dessins, spécifications, normes et conditions d'inspection techniques président à la fabrication de l'article. Ce numéro peut être celui d'une spécification, d'un dessin, d'une pièce, d'un modèle, d'un type, d'un catalogue, etc., suivant le système de numérotage de l'organisme concepteur.

g. **Item.** A general term used to denote a part, assembly, subassembly, unit, set or other piece of military property.

h. **Item Name**

(1) **Approved Item Name.** A name selected and carefully delimited to designate a family of items of supply with similar characteristics mostly determined by definition. The U.S. Item Name Directory H Series on CD-ROM H6 and the NATO Manual on Codification on CD-ROM ACodP-3 is the internationally agreed dictionary of Approved Item Names.

(2) Unless otherwise specified by the Department, the item name shall be the English and French versions of the Approved Item Name. Subject to approval by the Department, where space precludes the spelling out of the item name an abridged format may be used in which the item name is omitted.

(3) **Non-approved Item Name.** A part name given to an item of production by a manufacturer or an official NATO agency according to professional practice when an Approved Item Name is not available.

i. **Manufacturer (MFR).** An individual, firm, company, corporation or Government activity engaged in the fabrication of finished or semi-finished products. Manufacturers shall be identified by the NCAGE Code, as per the U.S. Federal Logistics Information Service's H Series on CD-ROM, H4/H8. Titles that normally designate the manufacturer, e.g., ACME CORP, shall NOT be used in lieu of the code number. It is emphasized that DND identification plates are not intended to be used as an advertising medium for manufacturers.

j. **Military Nomenclature.** The combination of an Approved Item Name and a Type Designation.

g. **Article.** Terme générique désignant une pièce, un ensemble, un sous-ensemble, une unité, un appareil ou un autre élément appartenant aux Forces armées.

h. **Nom de l'article**

(1) **Nom d'article approuvé.** Un nom sélectionné et soigneusement délimité pour désigner une famille d'articles d'approvisionnement ayant des caractéristiques semblables, principalement déterminé par la définition. Le répertoire américain des noms d'articles, série H, sur le CD-ROM H6, et le lexique OTAN des dénominations ACodP-3 sur CD-ROM forment le dictionnaire accepté internationalement pour ce qui est des noms d'article approuvés.

(2) À moins d'indication contraire du Ministère, le nom de l'article doit comprendre les versions anglaise et française du nom d'article approuvé. Sous réserve de l'approbation du Ministère, lorsque les limites d'espace empêchent d'utiliser la forme au long du nom de l'article, on peut utiliser une version abrégée dans laquelle le nom de l'article est omis.

(3) **Nom d'article non approuvé.** Un nom de pièce donné à un article de production par un fabricant ou par un organisme officiel de l'OTAN, selon les méthodes professionnelles, lorsqu'il n'y a pas de nom d'article approuvé.

i. **Fabricant (MFR).** Particulier, firme, société, corporation ou organisme gouvernemental engagé dans la fabrication de produits ouverts ou semi-ouverts. Les fabricants seront identifiés par leur code NCAGE, conformément à la publication U.S. Federal Logistics Information Service, série H, sur CD-ROM, H4/H8. Les titres qui désignent normalement le fabricant, p.ex., ACME CORP, ne doivent PAS être utilisés en remplacement du code. Il est à souligner que les plaques d'identification du MDN ne doivent pas servir à la publicité des fabricants.

j. **Nomenclature militaire.** La combinaison d'un nom d'article approuvé et d'une désignation de type.

- | | |
|---|---|
| <p>(1) Method of obtaining military nomenclature is outlined in DND Specification D-01-000-200/SF-001.</p> <p>(2) Nomenclature shown on contractual documents may not necessarily apply for use on identification plates unless confirmed by the Department.</p> <p>k. NCAGE or CAGE Code (MFR): NATO Commercial and Government Entity Code. A five character numeric or alpha-numeric code assigned in the NATO Codification System to identify the commercial or Government design, manufacturing and/or contracting activity.</p> <p>l. Part, Subassembly, Assembly, Unit, Group and Set. Definitions shall be in accordance with MIL-HDBK-505.</p> <p>m. Serial Number. The unique notation which identifies a single unit of a family of like units normally assigned sequentially. When assigned by the Department, this number shall consist of 5 figures commencing with the last 2 digits of the fiscal year (1 Apr to 31 Mar) in which the contract was let (year on the contract), the remaining 3 digits commencing with 001 in an ascending order to -999, e.g., SER 85-001. When a serial number is not allotted by the Department, the manufacturer's serial number shall be entered in lieu of the last 3 digits mentioned above, e.g., SER 85-746X.</p> | <p>(1) La méthode d'obtention de la nomenclature militaire est décrite dans la spécification D-01-000-200/SF-001 du MDN.</p> <p>(2) La nomenclature qui figure dans les documents contractuels ne convient pas nécessairement à l'utilisation sur les plaques d'identification, à moins que cela ne soit confirmé par le Ministère.</p> <p>k. Code NCAGE ou CAGE (MFR) : Code OTAN d'établissement d'état et privé. Code numérique ou alphanumérique de cinq caractères, attribué dans le cadre du système de codification de l'OTAN, servant à identifier l'organisme commercial ou gouvernemental responsable de la conception, de la fabrication ou de la sous-traitance.</p> <p>l. Pièce, sous-ensemble, ensemble, unité, groupe et appareil. Les définitions doivent être conformes à la MIL-HDBK-505.</p> <p>m. Numéro de série. Notation unique servant à identifier une unité membre d'un groupe d'unités semblables; ce sont habituellement des numéros séquentiels. Quand il est déterminé par le Ministère, le numéro est formé de 5 chiffres commençant par les deux derniers chiffres de l'année financière (1^{er} avril au 31 mars) pour laquelle le contrat a été accordé (année indiquée sur le contrat) et se terminant par 3 chiffres allant de 001 à 999 en ordre ascendant, p. ex., SER 85-001. Lorsque le Ministère n'attribue pas de numéro de série, on doit inscrire le numéro de série du fabricant à la place des 3 derniers chiffres susmentionnés, p. ex., SER 85-746X.</p> |
|---|---|

LIST OF ABBREVIATIONS

Approved Abbreviations. The abbreviations listed below have been approved for use on DND type identification plates. Abbreviations other than those listed below must be approved by the Department prior to their being used on identification plates.

| | | | |
|--------------|------------------|------------|--------------|
| Ø | Phase | lb | Pound |
| A | Ampere | MFR | Manufacturer |
| cc | Cubic Centimetre | MhZ | Megahertz |
| CONTR | Contract No. | mm | Millimetre |
| DC | Direct Current | MOD | Model |
| g | Gram | PT | Part No. |
| Hz | Hertz | SER | Serial No. |
| kg | Kilogram | V | Volt |
| kHz | Kilohertz | W | Watt |
| KVA | Kilovolt-ampere | WT | Weight |
| kW | Kilowatt | | |

LISTE DES ABRÉVIATIONS

Abréviations approuvées. Les abréviations suivantes ont été approuvées et peuvent apparaître sur les plaques d'identification du MDN. Toutes les autres abréviations doivent être approuvées par le Ministère avant d'être inscrites sur les plaques.

| | | | |
|-----------------------|-----------------|------------|-------------|
| Ø | Phase | lb | Livre |
| A | Ampère | MFR | Fabricant |
| c.c. | Courant continu | MHz | Mégahertz |
| cm³ | Centimètre cube | mm | Millimètre |
| CONTR | N° de contrat | MOD | Modèle |
| g | Gramme | PC | N° de pièce |
| Hz | Hertz | PDS | poids |
| kg | Kilogramme | SER | N° de série |
| kHz | Kilohertz | V | Volt |
| KVA | Kilovolt-ampère | W | Watt |
| kW | Kilowatt | | |

(English on page LA-E-1/LA-E-2)

LA-F-1/LA-F-2

