

**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

**Request For a Standing Offer  
Demande d'offre à commandes**

National Individual Standing Offer (NISO)  
Offre à commandes individuelle nationale (OCIN)

Canada, as represented by the Minister of Public Works and  
Government Services Canada, hereby requests a Standing Offer  
on behalf of the Identified Users herein.

Le Canada, représenté par le ministre des Travaux Publics et  
Services Gouvernementaux Canada, autorise par la présente,  
une offre à commandes au nom des utilisateurs identifiés  
énumérés ci-après.

**Comments - Commentaires**

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

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

<b>Title - Sujet</b> OCIN - Bande Patronymique	
<b>Solicitation No. - N° de l'invitation</b> W8486-151984/A	<b>Date</b> 2015-07-31
<b>Client Reference No. - N° de référence du client</b> W8486-151984	<b>GETS Ref. No. - N° de réf. de SEAG</b> PW-\$\$PR-723-67771
<b>File No. - N° de dossier</b> pr723.W8486-151984	<b>CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME</b>
<b>Solicitation Closes - L'invitation prend fin</b> <b>at - à 02:00 PM</b> <b>on - le 2015-09-02</b>	
<b>Time Zone</b> <b>Fuseau horaire</b> Eastern Daylight Saving Time EDT	
<b>Delivery Required - Livraison exigée</b> See Herein	
<b>Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à:</b> Gravel, Sylvie	<b>Buyer Id - Id de l'acheteur</b> pr723
<b>Telephone No. - N° de téléphone</b> (819)956-3832 ( )	<b>FAX No. - N° de FAX</b> (819)956-5454
<b>Destination - of Goods, Services, and Construction:</b> <b>Destination - des biens, services et construction:</b>  See herein/ Voir ci-inclus	
<b>Security - Sécurité</b> This request for a Standing Offer does not include provisions for security. Cette Demande d'offre à commandes ne comprend pas des dispositions en matière de sécurité.	

**Instructions: See Herein**

**Instructions: Voir aux présentes**

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

Solicitation No. - N° de l'invitation

W8486-151984/A

Amd. No. - N° de la modif.

File No. - N° du dossier

pr723W8486-151984

Buyer ID - Id de l'acheteur

pr723

CCC No./N° CCC - FMS No/ N° VME

W8486-151984

---

**Cette page est blanche de façon intentionnelle**

## **TABLE DES MATIÈRES**

### **PARTIE 1 - RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX**

- 1.1 INTRODUCTION
- 1.2 SOMMAIRE
- 1.3 COMPTE RENDU

### **PARTIE 2 - INSTRUCTIONS À L'INTENTION DES OFFRANTS**

- 2.1 INSTRUCTIONS, CLAUSES ET CONDITIONS UNIFORMISÉES
- 2.2 PRÉSENTATIONS DES OFFRES
- 2.3 DEMANDES DE RENSEIGNEMENTS - DEMANDE D'OFFRES À COMMANDES
- 2.4 LOIS APPLICABLES
- 2.5 DONNÉES TECHNIQUES ET MODÈLES RÉGLEMENTAIRES
- 2.6 SPÉCIFICATIONS ET NORMES

### **PARTIE 3 - INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES OFFRES**

- 3.1 INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES OFFRES

### **PARTIE 4 - PROCÉDURES D'ÉVALUATION ET MÉTHODE DE SÉLECTION**

- 4.1 PROCÉDURES D'ÉVALUATION
- 4.2 MÉTHODE DE SÉLECTION

### **PARTIE 5 - ATTESTATIONS**

- 5.1 ATTESTATIONS EXIGÉES AVEC L'OFFRE
- 5.2 ATTESTATIONS PRÉLABLES À L'ÉMISSION D'UNE OFFRE À COMMANDES ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES

### **PARTIE 6 - EXIGENCES RELATIVES À LA SÉCURITÉ, EXIGENCES FINANCIÈRES ET D'ASSURANCES**

- 6.1 CAPACITÉ FINANCIÈRE

### **PARTIE 7 - OFFRE À COMMANDES ET CLAUSES DU CONTRAT SUBSÉQUENT**

#### **A. OFFRE À COMMANDES**

- 7.1 OFFRE
- 7.2 EXIGENCES RELATIVES À LA SÉCURITÉ
- 7.3 CLAUSES ET CONDITIONS UNIFORMISÉES
- 7.4 DURÉE DE L'OFFRE À COMMANDES
- 7.5 RESPONSABLES
- 7.6 UTILISATEURS DÉSIGNÉS
- 7.7 INSTRUMENT DE COMMANDE
- 7.8 LIMITE DES COMMANDES SUBSÉQUENTES
- 7.9 LIMITATION FINANCIÈRE
- 7.10 ORDRE DE PRIORITÉ DES DOCUMENTS
- 7.11 ATTESTATIONS
- 7.12 LOIS APPLICABLES

- 7.13 FERMETURE DE L'USINE
- 7.14 EMPLACEMENT DE L'USINE
- 7.15 LIEU D'ORIGINE DES TRAVAUX - DIVULGATION DE RENSEIGNEMENTS
- 7.16 SPÉCIFICATIONS ET NORMES

## **B. CLAUSES DU CONTRAT SUBSÉQUENT**

- 7.1 BESOIN
- 7.2 CLAUSES ET CONDITIONS UNIFORMISÉES
- 7.3 DURÉE DU CONTRAT
- 7.4 PAIEMENT
- 7.6 INSTRUCTIONS POUR LA FACTURATION
- 7.6 ASSURANCES
- 7.7 CLAUSES DU GUIDE DES CCUA
- 7.8 PROCÉDURES POUR MODIFICATION/ALTÉRATION DE CONCEPTION
- 7.9 SOUS-TRAITANT(S)
- 7.10 LIVRAISON EXCÉDENTAIRE
- 7.11 MATÉRIAUX
- 7.12 LIVRAISON
- 7.13 DCAMC - DESSIN DE CAMOUFLAGE CANADIEN
- 7.14 ÉCHANTILLONS DE PRÉ-PRODUCTION

## **LISTE DES ANNEXES :**

### **ANNEXE « A » - BESOIN**

1. EXIGENCE TECHNIQUE
2. ADRESSES
3. BIENS LIVRABLES

### **ANNEXE « B » - RAPPORT TRIMESTRIEL - FORMAT**

### **ANNEXE « C » - SUPPLÉMENTS TECHNIQUES**

### **ANNEXE « D » - LISTE DES PLANS ET DESSINS 8486-151984 EN DATE DU 2014-12-18**

### **ANNEXE « E » - UTILISATEURS DÉSIGNÉS**

### **ANNEXE « F » - SPÉCIFICATION D-87-001-136/SF-001 EN DATE DU 2011-01-01**

### **ANNEXE « G » - DÉVIATIONS À LA SPÉCIFICATIONS D-87-001-136/SF-001**

### **ANNEXE « H » - SPÉCIFICATION DSSPM 2-2-80-013 EN DATE DU 2012-01-31**

### **ANNEXE « I » - SPÉCIFICATION DSSPM 2-2-80-164 EN DATE DU 2011-10-28**

### **ANNEXE « J » - SPÉCIFICATION D-LM-008-036/SF-001 EN DATE DU 2013-12-01**

## **PARTIE 1 – RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX**

### **1.1 Introduction**

La demande d'offre à commandes (DOC) contient sept parties, ainsi que des pièces jointes et des annexes, et elle est divisée comme suit :

- |          |  |
|----------|--|
| Partie 1 | Renseignements généraux: renferme une description générale du besoin;  |
| Partie 2 | Instructions à l'intention des offrants : renferme les instructions relatives aux clauses et conditions de la DOC;   |
| Partie 3 | Instructions pour la préparation des offres: donne aux offrants les instructions pour préparer leur offre afin de répondre aux critères d'évaluation spécifiés;                                    |
| Partie 4 | Procédures d'évaluation et méthode de sélection: décrit la façon selon laquelle se déroulera l'évaluation, les critères d'évaluation auxquels on doit répondre, ainsi que la méthode de sélection; |
| Partie 5 | Attestations: comprend les attestations à fournir;   |
| Partie 6 | Exigences relatives à la sécurité, exigences financières et d'assurances: comprend des exigences particulières auxquelles les offrants doivent répondre; et  |
| Partie 7 | 7A, Offre à commandes, et 7B, Clauses du contrat subséquent :  |
- 7A, contient l'offre à commandes incluant l'offre de l'offrant et les clauses et conditions applicables;
- 7B, contient les clauses et les conditions qui s'appliqueront à tout contrat résultant d'une commande subséquente à l'offre à commandes.

Les annexes comprennent le Besoin, la Base de paiement, le format pour le rapport trimestriel, les suppléments techniques, la liste des plans et dessins, la liste des utilisateurs désignés, et les spécifications techniques.

### **1.2 Sommaire**

1.2.1. Le présent marché vise à attribuer une offre à commandes individuelle et nationale (OCIN) pour le compte du ministère de la Défense nationale relativement à la fourniture de 31 insignes d'identité différents (bandes patronymiques brodées) qui doivent être fournies au fur et à mesure des besoins. Les bandes seront livrées à diverses destinations à travers le Canada.

L'utilisation est estimée à 60 000 ensembles par année.

L'offre à commandes sera valide à partir du 1<sup>er</sup> octobre 2015 au 30 septembre 2017 avec une période de renouvellement facultative d'un (1) an.

Seulement qu'une OCIN sera attribuée en raison de la demande d'offre à commandes.

L'Offrant doit se procurer tous les matériaux nécessaires à la fabrication des articles.

- 1.2.2. Ce besoin est assujéti à l'Accord sur le commerce intérieur (ACI).
- 1.2.3. Le besoin est limité aux produits canadiens.
- 1.2.4. L'Accord sur les revendications territoriales du peuple tlicho s'applique à cette demande.

### **1.3 Compte rendu**

Les offrants peuvent demander un compte rendu des résultats du processus de demande d'offres à commandes. Les offrants devraient en faire la demande au responsable de l'offre à commandes dans les 15 jours ouvrables, suivant la réception des résultats du processus de demande d'offres à commandes. Le compte rendu peut être fourni par écrit, par téléphone ou en personne.

## **PARTIE 2 – INSTRUCTIONS À L'INTENTION DES OFFRANTS**

### **2.1 Instructions, clauses et conditions uniformisées**

Toutes les instructions, clauses et conditions identifiées dans la demande d'offres à commandes (DOC) par un numéro, une date et un titre sont reproduites dans *le Guide des clauses et conditions uniformisées d'achat* (<https://achatsetventes.gc.ca/politiques-et-lignes-directrices/guide-des-clauses-et-conditions-uniformisees-d-achat>) publié par Travaux publics et Services gouvernementaux Canada.

Les offrants qui présentent une offre s'engagent à respecter les instructions, les clauses et les conditions de la DOC et acceptent les clauses et les conditions de l'offre à commandes et du ou des contrats subséquents.

Le document 2006 (2015/07/03) Instructions uniformisées - demande d'offres à commandes - biens ou services - besoins concurrentiels, sont incorporées par renvoi à la DOC et en font partie intégrante.

Le paragraphe 5.4 du document 2006, Instructions uniformisées - demande d'offres à commandes - biens ou services - besoins concurrentiels, est modifié comme suit :

Supprimer : 60 jours  
Insérer : 120 jours

### **2.2 Présentation des offres**

Les offres doivent être présentées uniquement au Module de réception des soumissions de Travaux publics et Services gouvernementaux Canada (TPSGC) au plus tard à la date, à l'heure et à l'endroit indiqués à la page 1 de la demande d'offres à commandes.

### **2.3 Demandes de renseignements – demande d'offres à commandes**

Toutes les demandes de renseignements doivent être présentées par écrit au responsable de l'offre à commandes au moins sept (7) jours civils avant la date de clôture de la demande d'offres à commandes (DOC). Pour ce qui est des demandes de renseignements reçues après ce délai, il est possible qu'on ne puisse pas y répondre.

Les offrants devraient citer le plus fidèlement possible le numéro de l'article de la DOC auquel se rapporte la question et prendre soin d'énoncer chaque question de manière suffisamment détaillée pour que le Canada puisse y répondre avec exactitude. Les demandes de renseignements techniques qui ont un caractère « exclusif » doivent porter clairement la mention « exclusif » vis-à-vis de chaque article pertinent. Les éléments portant la mention « exclusif » feront l'objet d'une discrétion absolue, sauf dans les cas où le Canada considère que la demande de renseignements n'a pas un caractère exclusif. Dans ce cas, le Canada peut réviser les questions ou peut demander à l'offrant de le faire, afin d'en éliminer le caractère exclusif, et permettre la transmission des réponses à tous les offrants. Le Canada peut ne pas répondre aux demandes de renseignements dont la formulation ne permet pas de les diffuser à tous les offrants.

N° de l'invitation - Sollicitation No.  
W8496-151984/A  
N° de réf. du client - Client Ref. No.  
W8486-151984

N° de la modif - Amd. No.  
File No. - N° du dossier  
pr723.w8486-151984

Id de l'acheteur - Buyer ID  
pr723  
N° CCC / CCC No. / N° VME - FMS

---

## 2.4 Lois applicables

L'offre à commandes et tout contrat découlant de l'offre à commandes seront interprétés et régis selon les lois en vigueur Ontario et les relations entre les parties seront déterminées par ces lois.

À leur discrétion, les offrants peuvent indiquer les lois applicables d'une province ou d'un territoire canadien de leur choix, sans que la validité de leur offre ne soit mise en question, en supprimant le nom de la province ou du territoire canadien précisé et en insérant le nom de la province ou du territoire canadien de leur choix. Si aucun changement n'est indiqué, cela signifie que les offrants acceptent les lois applicables indiquées.

## 2.5 Données techniques et modèles réglementaires

Les données techniques et les modèles réglementaires peuvent être examinés (sur rendez-vous seulement) aux bureaux suivants:

Travaux publics et Services gouvernementaux Canada  
Direction des approvisionnements  
6e étage  
1550 ave D'Estimauville  
Québec, QC G1J 0C7  
TÉL.: 418-649-2714  
TÉLÉC.: 418-648-2209  
Attention: Micheline Naud ([micheline.naud@tpsgc-pwgsc.gc.ca](mailto:micheline.naud@tpsgc-pwgsc.gc.ca))

Travaux publics et Services gouvernementaux Canada  
Place Bonaventure, portail Sud-Est  
800, rue de La Gauchetière Ouest, 7<sup>e</sup> étage  
Montréal, Québec H5A 1L6  
TÉL.: 514-496-3404  
TÉLÉC.: 514-496-3822  
Attention: Viviane Rouhault ([viviane.rouhault@tpsgc-pwgsc.gc.ca](mailto:viviane.rouhault@tpsgc-pwgsc.gc.ca))

Travaux publics et Services gouvernementaux Canada  
33, pr. City Centre, bureau 480  
Mississauga, Ont. L5B 2N5  
TÉL. : 905-615-2070  
TÉLÉC. : 905-615-2023  
Attention: Hoda A. Ahmed ([hoda.a.ahmed@tpsgc-pwgsc.gc.ca](mailto:hoda.a.ahmed@tpsgc-pwgsc.gc.ca))

Travaux publics et Services gouvernementaux Canada  
167, av. Lombard , bureau 100  
B.P. 1408  
Winnipeg, Manitoba R3C 2Z1  
TÉL. : 204-983-3774  
TÉLÉC.: 204-983-7796  
Attention: Bev Laurin ([bev.laurin@tpsgc-pwgsc.gc.ca](mailto:bev.laurin@tpsgc-pwgsc.gc.ca))

Travaux publics et Services gouvernementaux Canada  
Telus Plaza North  
10025, av. Jasper, 5<sup>e</sup> étage  
Edmonton, Alb. T5J 1S6  
TÉL. : 780-497-3564  
TÉLÉC. : 780-497-3510  
Attention: Nicole Boucher ([wst.pa-edm@tpsgc.gc.ca](mailto:wst.pa-edm@tpsgc.gc.ca))

N° de l'invitation - Sollicitation No.  
W8496-151984/A  
N° de réf. du client - Client Ref. No.  
W8486-151984

N° de la modif - Amd. No.  
File No. - N° du dossier  
pr723.w8486-151984

Id de l'acheteur - Buyer ID  
pr723  
N° CCC / CCC No./ N° VME - FMS

---

Travaux publics et Services gouvernementaux Canada  
Région du Pacifique, DGSA, Produits industriels et commerciaux  
219 - 800, rue Burrard, 12<sup>e</sup> étage,  
Vancouver, C.-B. V6Z 0B9  
TÉL. : 604-775-7630  
TÉLÉC. : 604-775-7526  
Attention: Linda Harding (linda.harding@tpsgc-pwgsc.gc.ca)

Ministère de la Défense nationale  
Quartier général de la Défense nationale  
Imprimerie  
45, boul. Sacré-Coeur  
Gatineau, Québec K1A 0K2  
À l'attention de : DSCO 4-7-4  
TÉL. : 819-997-2672  
TÉLÉC. : 819-994-9561

## **2.6 Spécifications et normes**

### **2.6.1 Spécifications et normes militaires des États-Unis**

L'offrant a la responsabilité de se procurer des exemplaires de toutes les spécifications et normes militaires des États-Unis qui peuvent s'appliquer au besoin. On peut obtenir ces documents commercialement, ou en visitant le site Web du département de la Défense des États-Unis, à l'adresse suivante: [http://assistdocs.com/search/search\\_basic.cfm](http://assistdocs.com/search/search_basic.cfm)

### **2.6.2 Office des normes générales du Canada (ONGC) - normes**

Un exemplaire des normes de l'ONGC, dont il est question dans la demande d'offre à commandes, est disponible et peut être acheté auprès du :

Office des normes générales du Canada  
Place du Portage III, 6B1  
11, rue Laurier  
Gatineau (Québec)  
Téléphone:(819) 956-0425 ou 1-800-665-CGSB (Canada seulement)  
Télécopieur : (819) 956-5740  
Courriel : ncr.cgsb-ongc@tpsgc-pwgsc.gc.ca  
Site Web de l'ONGC: <http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ongc-cgsb/index-fra.html>

## **PARTIE 3 – INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES OFFRES**

### **3.1 Instructions pour la préparation des offres**

Le Canada demande que les offrants fournissent leur offre en sections distinctes, comme suit :

Section I : offre technique (2 copies papier)  
Section II : offre financière (1 copie papier)  
Section III: attestations (1 copie papier).  
Section IV: Renseignements supplémentaires (1 copie papier)

En cas d'incompatibilité entre le libellé de la copie électronique et de la copie papier, le libellé de la copie papier l'emportera sur celui de la copie électronique.

Les prix doivent figurer dans l'offre financière seulement. Aucun prix ne doit être indiqué dans une autre section de l'offre.

Le Canada demande que les offrants suivent les instructions de présentation décrites ci-après pour préparer leur offre.

- a) utiliser du papier de 8,5 po x 11 po (216 mm x 279 mm);
- b) utiliser un système de numérotation correspondant à celui de la demande d'offres à commandes.

En avril 2006, le Canada a approuvé une politique exigeant que les ministères et organismes fédéraux prennent les mesures nécessaires pour incorporer les facteurs environnementaux dans le processus d'approvisionnement Politique d'achats écologiques (<http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ecologisation-greening/achats-procurement/politique-policy-fra.html>). Pour aider le Canada à atteindre ses objectifs, les offrants devraient :

- 1) utiliser du papier de 8,5 po x 11 po (216 mm x 279 mm) contenant des fibres certifiées provenant d'un aménagement forestier durable et contenant au moins 30 % de matières recyclées; et
- 2) utiliser un format qui respecte l'environnement : impression noir et blanc, recto-verso/à double face, broché ou agrafé, sans reliure Cerlox, reliure à attaches ni reliure à anneaux.
- 3) Initiatives vertes (pour l'information de TPSGC seulement)  
Les offrants sont demandés de soumettre les détails de leurs politiques et de leurs pratiques concernant les sujets suivants:
  - fabrication plus respectueuse de l'environnement;
  - traitement des déchets plus respectueux de l'environnement;
  - réduction des déchets industriels;
  - emballage;
  - stratégies de réutilisation;
  - recyclage.

#### **Section I : Offre technique**

Dans leur offre technique, les offrants devraient expliquer et démontrer comment ils entendent répondre aux exigences et comment ils réaliseront les travaux (référence Partie 4, Procédures d'évaluation, 4.1.1.1 Critères techniques obligatoires, échantillons préalables à l'adjudication et documents à l'appui).

#### **Section II : Offre financière**

Les offrants doivent présenter leur offre financière en conformité avec la base de paiement. Le montant total des taxes applicables doit être indiqué séparément.

##### **3.1.1 Paiement par carte de crédit**

Le Canada demande que les offrants complètent l'une des suivantes :

- a) ( ) les cartes d'achat du gouvernement du Canada (cartes de crédit) seront acceptées pour le paiement des commandes subséquentes à l'offre à commandes.

Les cartes de crédit suivantes sont acceptées :

VISA \_\_\_\_\_  
Master Card \_\_\_\_\_

- b) ( ) les cartes d'achat du gouvernement du Canada (cartes de crédit) ne seront pas acceptées pour le paiement des commandes subséquentes à l'offre à commandes.

L'offrant n'est pas obligé d'accepter les paiements par carte de crédit.

L'acceptation du paiement par carte de crédit des commandes ne sera pas considérée comme un critère d'évaluation.

### 3.1.2 Fluctuation du taux de change

C3011T 2013/11/06 Fluctuation du taux de change

### Section III: Attestations

Les offrants doivent présenter les attestations exigées à la Partie 5.

### Section IV: Renseignements supplémentaires

#### 3.1.3 Lieu d'origine des travaux

Les soumissionnaires doivent indiquer le nom du ou des pays où chaque vêtement est taillé (ou façonné) et cousu pour chaque ligne d'article, que ce soit pour des travaux à exécuter par le soumissionnaire ou par l'un de ses sous-traitant(s).

Les renseignements suivants doivent être indiqués pour chaque emplacement où les biens seront taillés (ou façonnés) ou cousus :

Numéro de la ligne d'article \_\_\_\_\_

Pays : \_\_\_\_\_

*(Les soumissionnaires doivent ajouter des lignes s'il y a plus d'un fabricant ou d'un pays par article.)*

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

## PARTIE 4 – PROCÉDURES D'ÉVALUATION ET MÉTHODE DE SÉLECTION

### 4.1 Procédures d'évaluation

- a) Les offres seront évaluées par rapport à l'ensemble du besoin de la demande d'offre à commandes incluant les critères d'évaluation techniques et financiers.
- b) Une équipe d'évaluation composée de représentants du Canada évaluera les offres.

#### 4.1.1 Évaluation technique

##### 4.1.1.1 Critères techniques obligatoires

##### Échantillons préalables à l'adjudication et documents à l'appui

Aux fins de l'évaluation technique, pour déterminer la capacité de l'offrant à respecter les exigences techniques, des échantillons préalables à l'adjudication et des certificats de conformité doivent être inclus avec l'offre comme suit :

- Un (1) échantillon préalable à l'adjudication de chaque article suivante:
  - Article 3, NNO 8455-21-921-6660, modèle réglementaire DSSPM 600-02
  - Article 6, NNO 8455-20-001-9264, modèle réglementaire DSSPM 609-05
  - Article 13, NNO 8455-20-002-1618, modèle réglementaire DSSPM 668-05
  - Article 15, NNO 9455-20-002-4524, modèle réglementaire DSSPM 694-05

- Article 27, NNO 8455-20-005-3830, modèle réglementaire DSSPM 626-10
- Un (1) échantillon préalable à l'adjudication et un certificat de conformité (comme défini ci-dessous) pour chacun des tissus suivants:

*[L'échantillon préalable à l'adjudication des tissus doit mesurer 0,5 mètre de longueur et être pleine largeur].*

- Tissu, armure sergé, polyester, 216 g/m<sup>2</sup>. couleur vert canadien moyen, conforme à la spécification D-80-001-164/SF-001 et le modèle réglementaire DSSPM 281-01;
- Tissu léger de nylon/coton simple retors, 170 g/m<sup>2</sup> DCamC<sup>MC</sup> (RA) conforme à la spécification DSSPM 2-2-80-023 Type V et le modèle réglementaire DSSPM 253-02;
- Tissu léger de nylon/coton simple retors, 170 g/m<sup>2</sup> DCamC<sup>MC</sup> (RBT) conforme à la spécification DSSPM 2-2-80-023 Type I et le modèle réglementaire DSSPM 259-01;

#### **Certificat de conformité – Définition**

**Le certificat de conformité doit être pour le tissu utilisé pour fabriquer les échantillons.**

Un certificat de conformité est un énoncé écrit par un agent compétent du fabricant des tissus attestant la conformité des tissus à la spécification. Ce document doit porter le sceau officiel de l'entreprise, doit être daté d'au plus six mois avant la date de publication de la demande de proposition et doit faire référence aux spécifications applicables et comporter la signature du représentant désigné de l'entreprise. Le Canada se réserve le droit de vérifier les déclarations formulées dans le certificat de conformité. Des résultats d'essais complets démontrant la conformité du produit seront acceptés en remplacement du certificat de conformité.

L'offrant doit veiller à ce que les échantillons préalables à l'adjudication soient fabriqués conformément aux exigences techniques soient pleinement représentatifs de l'offre. Le rejet de l'un des échantillons préalables à l'adjudication rendra l'offre non recevable.

L'offrant doit livrer les échantillons préalables à l'adjudication et les certificats de conformité exigés sans frais pour le Canada et doit veiller à ce qu'ils soient reçus avec son offre à la date et au lieu de clôture des offres. Le fait de ne pas présenter les échantillons préalables à l'adjudication ou les certificats de conformité dans le délai prescrit rendra l'offre irrecevable. Les échantillons fournis par l'offrant demeurent la propriété du Canada.

Les échantillons préalables à l'adjudication seront évalués en fonction de leur qualité de fabrication et de leur conformité aux dimensions et aux matériaux prescrits.

L'exigence des échantillons préalables à l'adjudication ou des certificats de conformité ne libérera pas l'offrant retenu de l'obligation de présenter les échantillons et les certificats de conformité exigés aux termes du contrat ou de se conformer rigoureusement aux exigences techniques de la présente demande de propositions et de tout contrat subséquent.

#### **4.1.2 Évaluation financière**

##### **4.1.2.1 Critères financiers obligatoires**

- a. L'offrant doit proposer des prix unitaires fermes en dollars canadiens, excluant les taxes applicables, DDP (diverses destinations selon l'annexe E) Incoterms 2000, frais de transport en sus, droits de douane et taxes d'accise compris.
- b. L'offrant doit proposer des prix unitaires fermes pour tous les articles et pour toutes les trois (3) années. On demande à l'offrant de proposer des prix unitaires fermes à un maximum de deux points décimaux.

#### **4.2 Méthode de sélection**

Une offre doit satisfaire à toutes les exigences de la DOC et doit rencontrer tous les critères d'évaluation techniques et financiers obligatoires pour être jugée recevable.

L'offre recevable avec le prix global évalué le plus bas sera recommandée aux fins de l'attribution d'une offre à commande (une seule offre à commandes). Les offres seront classées selon les quantités estimées pour tous les articles et pour toutes les trois (3) années.

### **PARTIE 5 – ATTESTATIONS ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES**

Les offrants doivent fournir les attestations et les renseignements supplémentaires exigés pour qu'une offre à commandes leur soit émise.

Les attestations que les offrants remettent au Canada peuvent faire l'objet d'une vérification à tout moment par le Canada. Le Canada déclarera une offre non recevable, aura le droit de mettre de côté une offre à commandes, ou de mettre l'entrepreneur en défaut s'il est établi qu'une attestation de l'offrant est fautive, sciemment ou non, que ce soit pendant la période d'évaluation des offres, pendant la période de l'offre à commandes, ou pendant la durée du contrat.

Le responsable de l'offre à commandes aura le droit de demander des renseignements supplémentaires pour vérifier les attestations de l'offrant. À défaut de répondre et de coopérer à toute demande ou exigence imposée par le responsable de l'offre à commandes, l'offre sera déclarée non recevable ou entraînera la mise de côté de l'offre à commandes ou constituera un manquement aux termes du contrat.

#### **5.1 Attestations exigées avec l'offre**

**Les offrants doivent fournir les attestations suivantes dûment remplies avec leur offre.**

##### **5.1.1 Déclaration de condamnation à une infraction**

Conformément au paragraphe Déclaration de condamnation à une infraction de l'article 01 des instructions uniformisées, l'offrant doit, selon le cas, présenter avec son offre le Formulaire de déclaration (<http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ci-if/formulaire-form-fra.html>) dûment rempli afin que son offre ne soit pas rejetée du processus d'approvisionnement.

#### **5.2 Attestations préalables à l'émission d'une offre à commandes et renseignements supplémentaires**

Les attestations et les renseignements supplémentaires énumérés ci-dessous devraient être remplis et fournis avec l'offre mais elles peuvent être fournis plus tard. Si l'une de ces attestations ou renseignements supplémentaires ne sont pas remplis et fournis tel que demandé, le responsable de l'offre à commandes informera l'offrant du délai à l'intérieur duquel les renseignements doivent être fournis. À défaut de fournir les attestations ou les renseignements supplémentaires énumérés ci-dessous dans le délai prévu, l'offre sera déclarée non recevable.

##### **5.2.1 Dispositions relatives à l'intégrité – liste de noms**

Les offrants constitués en personne morale, y compris ceux qui présentent une offre à titre de coentreprise, doivent transmettre une liste complète des noms de tous les administrateurs.

Les offrants qui présentent une offre en tant que propriétaire unique, incluant ceux présentant une offre comme coentreprise, doivent fournir le nom du ou des propriétaire(s).

Les offrants qui présentent une offre à titre de société, d'entreprise ou d'association de personnes n'ont pas à soumettre une liste de noms.

## 5.2.2 Programme de contrats fédéraux pour l'équité en matière d'emploi – Attestation d'offre

En présentant une offre, l'offrant atteste que l'offrant, et tout membre de la coentreprise si l'offrant est une coentreprise, n'est pas nommé dans la liste des « soumissionnaires à admissibilité limitée » ([http://www.travail.gc.ca/fra/normes\\_equite/eq/emp/pcf/liste/inelig.shtml](http://www.travail.gc.ca/fra/normes_equite/eq/emp/pcf/liste/inelig.shtml)) du Programme de contrats fédéraux (PCF) pour l'équité en matière d'emploi disponible sur le site Web d'Emploi et Développement social Canada (EDSC) – Travail.

Le Canada aura le droit de déclarer une offre non recevable ou de mettre de côté l'offre à commandes, si l'offrant, ou tout membre de la coentreprise si l'offrant est une coentreprise, figure dans la liste des « soumissionnaires à admissibilité limitée » du PCF au moment d'émettre l'offre à commandes ou durant la période de l'offre à commandes.

## 5.2.3 Attestations additionnelles préalables à l'émission d'une offre à commandes

### 5.2.3.1 Attestation du contenu canadien

Clause du *Guide des CCUA A3050T* (2014-11-27) Définition du contenu canadien

#### Attestation du contenu canadien

Cet achat est limité aux produits canadiens.

L'offrant atteste que :

( ) le ou les produits offerts sont des produits canadiens tel qu'il est défini au paragraphe 1 de la clause A3050T.

#### Emplacement de l'usine

Les articles seront fabriqués à: \_\_\_\_\_

### 5.1.3.2 Attestation des échantillons et de la production

L'Offrant atteste que:

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

## PARTIE 6 – EXIGENCES RELATIVES À LA SÉCURITÉ, EXIGENCES FINANCIÈRES ET D'ASSURANCES

### 6.2 Capacité financière

Clause du *Guide des CCUA M9033T* (2011/05/16) Capacité financière

## PARTIE 7 – OFFRE À COMMANDES ET CLAUSES DU CONTRAT SUBSÉQUENT

### A. OFFRE À COMMANDES

## **7.1 Offre**

**7.1.1** L'offrant offre de remplir le besoin conformément au besoin reproduit à l'annexe « A ».

## **7.2 Exigences relatives à la sécurité**

**7.2.1** Cette offre à commandes ne comporte aucune exigence relative à la sécurité.

## **7.3 Clauses et conditions uniformisées**

Toutes les clauses et conditions identifiées dans l'offre à commandes et contrat(s) subséquent(s) par un numéro, une date et un titre sont reproduites dans le *Guide des clauses et conditions uniformisées d'achat* (<https://achatsetventes.gc.ca/politiques-et-lignes-directrices/guide-des-clauses-et-conditions-uniformisees-d-achat>) publié par Travaux publics et Services gouvernementaux Canada.

### **7.3.1 Conditions générales**

2005 (2015/07/03), Conditions générales – offres à commandes - biens ou services, s'appliquent à la présente offre à commandes et en font partie intégrante.

### **7.3.2 Offres à commandes - établissement des rapports**

L'offrant doit compiler et tenir à jour des données sur les biens, des services ou les deux fournis au gouvernement fédéral dans le cadre de contrats découlant de l'offre à commandes. Ces données doivent comprendre tous les achats commandés, incluant ceux payés au moyen d'une carte d'achat du gouvernement du Canada.

L'offrant doit fournir une version électronique de ces données conformément aux exigences en matière d'établissement de rapports décrites à l'annexe « B ». Si certaines données ne sont pas disponibles, la raison doit être indiquée dans le rapport. Si aucun bien ou service n'a été fourni pendant une période donnée, l'offrant doit soumettre un rapport portant la mention "néant".

Les données doivent être présentées tous les trimestres au responsable de l'offre à commandes.

Voici la répartition des trimestres :

Premier trimestre : du 1<sup>er</sup> octobre au 31 décembre;  
Deuxième trimestre : du 1<sup>er</sup> janvier au 31 mars;  
Troisième trimestre : du 1<sup>er</sup> avril au 30 juin;  
Quatrième trimestre : du 1<sup>er</sup> juillet au 30 septembre.

Les données doivent être présentées au responsable de l'offre à commandes dans les 15 jours civils suivant la fin de la période de référence.

## **7.4 Durée de l'offre à commandes**

### **7.4.1 Période de l'offre à commandes**

Des commandes subséquentes à cette offre à commandes pourront être passées du 1<sup>er</sup> octobre 2015 au 30 septembre 2017.

Année 1 – du 1<sup>er</sup> octobre 2015 au 30 septembre 2016  
Année 2 – du 1<sup>er</sup> octobre 2016 au 30 septembre 2017

### **7.4.2 Prolongation de l'offre à commandes**

Si l'utilisation de l'offre à commandes est autorisée au-delà de la période initiale, l'offrant consent à

N° de l'invitation - Sollicitation No.  
W8496-151984/A  
N° de réf. du client - Client Ref. No.  
W8486-151984

N° de la modif - Amd. No.  
File No. - N° du dossier  
pr723.w8486-151984

Id de l'acheteur - Buyer ID  
pr723  
N° CCC / CCC No. / N° VME - FMS

prolonger son offre pour une période supplémentaire d'un an, à partir du 1<sup>er</sup> octobre 2017 jusqu'au 30 septembre 2018, aux mêmes conditions et aux prix ou taux fixés dans l'offre à commandes, ou aux prix ou taux calculés selon la formule mentionnée dans l'offre à commandes.

L'offrant sera avisé de la décision d'autoriser l'utilisation de l'offre à commandes pour une période prolongée par le responsable de l'offre à commandes \_\_\_\_\_ jours avant la date d'expiration de celle-ci. Une révision à l'offre à commandes sera émise par le responsable de l'offre à commandes.

## **7.5 Responsables**

### **7.5.1 Responsable de l'offre à commandes**

Le responsable de l'offre à commandes est :

Sylvie Gravel  
Travaux publics et Services gouvernementaux Canada  
Direction générale des approvisionnements  
Direction des produits commerciaux et de consommation (DPCC)  
Division des vêtements et textiles  
6A2, Place du Portage, Phase III,  
11, rue Laurier  
Gatineau (Québec) K1A 0S5

Téléphone : 819-956-3832 Télécopieur : 819-956-5454  
Courriel : [sylvie.gravel@tpsgc.gc.ca](mailto:sylvie.gravel@tpsgc.gc.ca)

Le responsable de l'offre à commandes est chargé de l'émission de l'offre à commandes et de son administration et de sa révision, s'il y a lieu. En tant qu'autorité contractante, il est responsable de toute question contractuelle liée aux commandes subséquentes à l'offre à commandes passées par tout utilisateur désigné.

### **7.5.3 Responsable technique**

Le responsable technique pour l'offre à commandes est :

#### **Adresse postale/d'expédition du responsable technique (MDN)**

Ministère de la Défense nationale  
101, promenade Colonel By  
Ottawa (Ontario) K1A 0K2  
À l'attention de : DAPES \_\_\_\_\_ (à être communiqué au moment de l'émission de l'offre à commandes)  
N° de téléphone : \_\_\_\_\_  
N° de télécopieur : \_\_\_\_\_  
Courriel : \_\_\_\_\_

Le responsable technique représente le ministère ou organisme pour lequel les travaux sont exécutés dans le cadre de l'offre à commandes. Il est responsable de toutes les questions liées au contenu technique des travaux prévus dans l'offre à commandes. On peut discuter des questions techniques avec le responsable technique; cependant, celui-ci ne peut pas autoriser les changements à apporter à l'énoncé des travaux. Ces changements peuvent être effectués uniquement au moyen d'une révision de l'offre à commandes émise par le responsable d'offre à commandes.

### **7.5.4 Responsable des achats**

Le responsable des achats pour le contrat est :

Ministère de la Défense nationale

N° de l'invitation - Solicitation No.  
W8496-151984/A  
N° de réf. du client - Client Ref. No.  
W8486-151984

N° de la modif - Amd. No.  
File No. - N° du dossier  
pr723.w8486-151984

Id de l'acheteur - Buyer ID  
pr723  
N° CCC / CCC No./ N° VME - FMS

101, promenade Colonel By  
Ottawa (Ontario) K1A 0K2

À l'attention de : \_\_\_\_\_ (à être communiqué au moment de l'émission de l'offre à commandes)

N° de téléphone : \_\_\_\_\_

N° de télécopieur : \_\_\_\_\_

Courriel : \_\_\_\_\_

Le responsable des achats représente le ministère ou organisme pour lequel les travaux sont exécutés en vertu de l'offre à commandes. Il est responsable de la mise en oeuvre d'outils et de procédures exigés pour l'administration de l'offre à commandes. L'entrepreneur peut discuter de questions administratives identifiées dans l'offre à commandes avec le responsable des achats; cependant, celui-ci ne peut pas autoriser de changements à l'énoncé des travaux. Des changements à l'énoncé des travaux peuvent être effectués uniquement au moyen d'une révision de l'offre à commandes émise par le responsable de l'offre à commandes.

#### **7.5.5 Représentant de l'offrant**

Personne avec qui communiquer:

#### **Renseignements généraux**

Nom : \_\_\_\_\_

N° de téléphone : \_\_\_\_\_

N° de télécopieur : \_\_\_\_\_

Courriel : \_\_\_\_\_

#### **Suivi de la livraison**

Nom : \_\_\_\_\_

N° de téléphone : \_\_\_\_\_

N° de télécopieur : \_\_\_\_\_

Courriel : \_\_\_\_\_

#### **7.6 Utilisateurs désignés**

Les utilisateurs désignés autorisés à passer des commandes subséquentes à l'offre à commandes est le ministère de la Défense nationale (voir l'annexe E).

#### **7.7 Instrument de commande**

Les travaux seront autorisés ou confirmés par le ou les utilisateurs désignés par l'entremise du formulaire PWGSC-TPSGC 942, Commande subséquente à une offre à commandes.

#### **7.8 Limite des commandes subséquentes**

Les commandes individuelles subséquentes à l'offre à commandes ne doivent pas dépasser 5 000 \$ (taxes applicables incluses).

#### **7.9 Limitation financière**

Le coût total, pour le Canada, des commandes subséquentes à l'offre à commandes ne doit pas dépasser le montant de \_\_\_\_\_ \$, taxes applicables exclues, (à être communiqué au moment de l'émission de l'offre à commandes) à moins d'une autorisation écrite du responsable de l'offre à commandes. L'offrant ne doit pas exécuter de travaux ou fournir des services ou des articles sur réception de commandes qui porteraient le coût total, pour le Canada à un montant supérieur au montant indiqué précédemment, sauf si une telle augmentation est autorisée.

L'offrant doit aviser le responsable de l'offre à commandes si cette somme est suffisante dès que 75 p. 100 de ce montant est engagé, ou \_\_\_\_\_ mois avant l'expiration de l'offre à commandes, selon la première des deux circonstances à se présenter. Toutefois, si à n'importe quel moment, l'offrant juge que ladite limite sera dépassée, il doit en aviser aussitôt le responsable de l'offre à commandes.

## 7.10 Ordre de priorité des documents

En cas d'incompatibilité entre le libellé des textes énumérés dans la liste, c'est le libellé du document qui apparaît en premier sur la liste qui l'emporte sur celui de tout autre document qui figure plus bas sur la liste.

- a) la commande subséquente à l'offre à commandes, incluant les annexes;
- b) les articles de l'offre à commandes;
- c) les conditions générales 2005 (2015/07/03), Conditions générales - offres à commandes - biens ou services
- e) les conditions générales 2030 (2015/07/03), bien ou services (besoins plus complexes);
- f) l'Annexe « A », Besoin'
- g) l'Annexe « C », Suppléments techniques;
- i) Modèles réglementaires
- k) l'offre de l'offrant en date du \_\_\_\_\_

## 7.11 Attestations

### 7.11.1 Conformité

Le respect continu des attestations fournies par l'offrant avec son offre ainsi que la coopération constante quant aux renseignements supplémentaires sont des conditions d'émission de l'offre à commandes (OC). Les attestations pourront faire l'objet de vérifications par le Canada pendant toute la durée de l'offre à commandes et de tout contrat subséquent qui serait en vigueur au-delà de la période de l'OC. En cas de manquement à toute déclaration de la part de l'offrant ou à fournir les renseignements supplémentaires, ou encore si on constate que les attestations qu'il a fournies avec son offre comprennent de fausses déclarations, faites sciemment ou non, le Canada aura le droit de résilier tout contrat subséquent pour manquement et de mettre de côté l'offre à commandes.

### 7.11.2 Clauses du *Guide des CCUA*

M3060C 2008-05-12 Attestation du contenu canadien

## 7.12 Lois applicables

L'offre à commandes et tout contrat découlant de l'offre à commandes doivent être interprétés et régis selon les lois en vigueur en Ontario et les relations entre les parties seront déterminées par ces lois.

## 7.13 Fermeture de l'usine

L'usine de l'offrant sera fermée pour le congé de Noël et les vacances estivales, comme il est précisé ci-dessous. Aucune expédition ne sera faite pendant ces périodes.

### Année 1

Vacances de Noël DU \_\_\_\_\_ AU \_\_\_\_\_  
Vacances estivales DU \_\_\_\_\_ AU \_\_\_\_\_

### Année 2

Vacances de Noël DU \_\_\_\_\_ AU \_\_\_\_\_  
Vacances estivales DU \_\_\_\_\_ AU \_\_\_\_\_

### Prolongation

Vacances de Noël DU \_\_\_\_\_ AU \_\_\_\_\_  
Vacances estivales DU \_\_\_\_\_ AU \_\_\_\_\_

## 7.14 Emplacement de l'usine

N° de l'invitation - Sollicitation No.  
W8496-151984/A  
N° de réf. du client - Client Ref. No.  
W8486-151984

N° de la modif - Amd. No.  
File No. - N° du dossier  
pr723.w8486-151984

Id de l'acheteur - Buyer ID  
pr723  
N° CCC / CCC No. / N° VME - FMS

Les articles seront fabriqués à : \_\_\_\_\_

### **7.15 Lieu d'origine des travaux - Divulgence de renseignements**

1. L'entrepreneur doit indiquer le nom du ou des pays où chaque vêtement est taillé (ou façonné) et cousu pour chaque ligne d'article, que ce soit pour des travaux à exécuter par l'entrepreneur ou par l'un de ses sous-traitant(s).
2. L'entrepreneur consent à ce que le Canada divulgue publiquement les renseignements fournis en lien avec les pays d'origine.
3. L'entrepreneur doit immédiatement aviser le Canada par écrit de toute modification ayant des répercussions sur les renseignements fournis conformément à cette clause, pendant toute la durée du contrat.

### **7.16 Spécifications et normes**

#### **7.16.1 Spécifications et normes militaires des États-Unis**

L'offrant a la responsabilité de se procurer des exemplaires de toutes les spécifications et normes militaires des États-Unis qui peuvent s'appliquer au besoin. On peut obtenir ces documents commerciale, ou en visitant le site Web du département de la Défense des États-Unis, à l'adresse suivante: : [http://assistdocs.com/search/search\\_basic.cfm](http://assistdocs.com/search/search_basic.cfm)

#### **7.16.2 Office des normes générales du Canada (ONGC) - normes**

Un exemplaire des normes de l'ONGC, dont il est question dans l'offre à commandes, est disponible et peut être acheté auprès du :

Office des normes générales du Canada  
Place du Portage III, 6B1  
11, rue Laurier  
Gatineau (Québec)  
Téléphone:(819) 956-0425 ou 1-800-665-CGSB (Canada seulement)  
Télécopieur : (819) 956-5740  
Courriel : [ncr.cgsb-ongc@tpsgc-pwgsc.gc.ca](mailto:ncr.cgsb-ongc@tpsgc-pwgsc.gc.ca)  
Site Web de l'ONGC: <http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ongc-cgsb/index-fra.html>

## **B. CLAUSES DU CONTRAT SUBSÉQUENT**

Les clauses et conditions suivantes s'appliquent et font partie intégrante de tout contrat résultant d'une commande subséquente à l'offre à commandes.

### **7.1 Besoin**

L'entrepreneur doit fournir les articles décrits dans la commande subséquente à l'offre à commandes.

### **7.2 Clauses et conditions uniformisées**

#### **7.2.1 Conditions générales**

2030 (2015/07/03), Conditions générales - besoins plus complexes de biens, s'appliquent au contrat et en font partie intégrante.

L'article 19, Intérêt sur les comptes en souffrance, de 2030 Conditions générales - besoins plus complexes de ne s'applique pas aux paiements faits par carte de crédit.

### **7.3 Durée du contrat**

### 7.3.1 Date de livraison

#### **Articles 3-8 and 25 (bandes opérationnelles)**

La livraison devra se faire dans un délai de 15 jours civils à compter de la date de réception de la commande subséquente à l'offre à commandes. L'Offrant fera seulement qu'un envoi par commande.

#### **Articles 1,2, 9-24, 26-31**

La livraison devra se faire dans un délai de 30 jours civils à compter de la date de réception de la commande subséquente à l'offre à commandes. L'Offrant fera seulement qu'un envoi par commande.

**Remarque: La priorité dans la production et la livraison doit être accordée aux bandes opérationnelles.**

### 7.4 Paiement

#### 7.4.1 Base de paiement

À condition de remplir de façon satisfaisante toutes ses obligations en vertu du contrat, l'entrepreneur sera payé des prix unitaires fermes, précisés à l'annexe A. Les droits de douane sont inclus et les taxes applicables sont en sus.

Le Canada ne paiera pas l'entrepreneur pour tout changement à la conception, toute modification ou interprétation des travaux, à moins que ces changements à la conception, ces modifications ou ces interprétations n'aient été approuvés par écrit par responsable de l'offre à commandes avant d'être intégrés aux travaux.

#### 7.4.2 Clauses du *Guide des CCUA*

H1000C 2008/05/12 Paiement unique

#### 7.4.3. Frais de transport payés d'avance

L'entrepreneur doit payer d'avance les frais de transport. Ces frais doivent être inscrits séparément sur la facture, avec à l'appui une copie certifiée de la facture de connaissance de transport payé d'avance.

#### 7.4.4 Paiement par carte de crédit

Les cartes de crédit suivantes sont acceptées : \_\_\_\_\_ et \_\_\_\_\_ (sera communiqué au moment de l'émission de l'offre à commandes)

### 7.5 Instructions pour la facturation

1. L'entrepreneur doit soumettre ses factures conformément à l'article intitulé "Présentation des factures" des conditions générales. Les factures ne doivent pas être soumises avant que tous les travaux identifiés sur la facture soient complétés.

2. Les demandes doivent être distribuées comme suit:

- a) L'original et un (1) exemplaire doivent être envoyés au consignataire pour attestation et paiement.

N° de l'invitation - Sollicitation No.  
W8496-151984/A  
N° de réf. du client - Client Ref. No.  
W8486-151984

N° de la modif - Amd. No.  
File No. - N° du dossier  
pr723.w8486-151984

Id de l'acheteur - Buyer ID  
pr723  
N° CCC / CCC No./ N° VME - FMS

b) Un (1) exemplaire doit être envoyé à l'adresse suivante.

Quartier général de la Défense nationale  
Édifice Mgén George R. Pearkes  
101, promenade Colonel By  
Ottawa (Ontario) K1A 0K2  
À l'attention de : DAAT 3-2-2  
Courriel: \_\_\_\_\_ (sera fourni au moment de l'émission de l'offre à commandes)

La copie au DAAT 3-2-2 peut être transmise mensuellement par courrier ordinaire ou par voie électronique.

#### 7.6 Assurances

Clause du *Guide des CCUA G1005C* (2008/05/12), Assurances

#### 7.7 Clauses du Guide des CCUA

A9006C 2012/07/16 Contrat de défense  
B7500C 2006/06/16 Marchandises excédentaires  
C2801C 2014/11/27 Cote de priorité - entrepreneurs établis au Canada  
D5545C 2010/08/16 ISO 9001:2008 - Systèmes de management de la qualité - Exigences (CAQ C)

#### 7.8 Procédures pour modification/altération de conception

L'entrepreneur doit suivre les procédures suivantes pour toute modification/altération de conception proposé aux spécifications du contrat.

L'entrepreneur doit remplir la partie 1 du formulaire MDN 672, Modification au modèle/écart, et en envoyer une (1) copie au responsable technique et une (1) copie au responsable de l'offre à commandes.

L'entrepreneur sera autorisé à procéder sur réception du formulaire signé par l'autorité contractante. Une modification au contrat sera émise afin d'incorporer la modification/altération de conception dans le contrat.

#### 7.9 Sous-traitant(s)

Les services du (des) sous-traitant(s) ci-après seront utilisés dans le cadre de l'exécution du contrat.

Nom de l'entreprise: \_\_\_\_\_  
Emplacement: \_\_\_\_\_  
Valeur du marché de sous-traitance: \_\_\_\_\_ \$  
Nature des travaux de sous-traitance: \_\_\_\_\_

L'entrepreneur ne pourra avoir recours aux services que des sous-traitants dont le nom figure ci-dessus, à moins d'avoir obtenu la permission écrite du Canada.

#### 7.10 Fourniture de tous les matériaux par l'entrepreneur

Il incombera à l'entrepreneur de se procurer tous les matériaux nécessaires à la fabrication des articles spécifiés dans les présentes. Les délais de livraison des articles en question prévoient le temps nécessaire à l'acquisition de ces matériaux.

#### 7.11 Livraison

### 7.11.1 Préparation pour la livraison

L'entrepreneur doit préparer tous les articles pour la livraison conformément à la dernière version de la spécification relative à l'emballage des Forces canadiennes D-LM-008-036/SF-000, Exigences du MDN en matière d'emballage commercial du fabricant.

L'entrepreneur doit emballer les article à raison de 100 unités maximum par paquet.

### 7.11.3 Expéditions en vrac

Pour les expéditions en vrac, les boîtes doivent être expédiées sur des palettes de 40po sur 48po, emballées sous pelliculle rétrécissable ou l'équivalent, d'une hauteur maximale de 42po.

### 7.11.4 Expédition - livraison à destination

1. Les biens doivent être expédiées au point de destination précisé dans le document des commandes et livrés :

rendu droits acquittés (DDP) (diverses destinations selon l'annexe E) selon les Incoterms 2000 pour les expéditions en provenance d'un entrepreneur commercial.

### 7.12 DCAMC - Dessin de camouflage Canadien

Tous les produits et matériaux fournis à l'entrepreneur pour exécuter les travaux et toutes les modifications apportées à ceux-ci par l'entrepreneur retenu seront la propriété du Canada.

Les motifs et les données techniques sont brevetés et protégés par des droits d'auteur appartenant à Sa Majesté du Chef du Canada.

Le tissu imprimé et tous les vêtements confectionnés à partir de celui-ci ne seront que pour l'usage final du Ministère de la Défense nationale. L'entrepreneur consent par les présentes à ne pas fabriquer des produits comportant le motif ou les couleurs DCamC et à ne pas vendre ni offrir de vendre ces produits à toute personne ou toute entité autre que le Canada, sans avoir obtenu au préalable l'autorisation écrite du ministre.

Cette entente comprend une condition explicite à l'effet que l'entrepreneur doit s'abstenir de céder, vendre ou offrir de vendre, directement ou indirectement, tout produit ou tout vêtement de qualité inférieure fabriqué aux termes du présent contrat à toute personne ou toute entité autre que le Canada, sans avoir obtenu au préalable l'autorisation écrite du ministre.

### 7.13 Échantillons de pré-production

- 1. L'entrepreneur doit fournir des échantillons de pré-production et des certificats de conformité (comme indiqué ci-dessous), ainsi que les modèles réglementaires, au responsable technique, en vue de l'acceptation **dans les 21 jours civils suivant la date de l'émission de l'offre à commandes.**
  - Des échantillons de pré-production de chaque article: un ensemble de chaque article;
  - Un échantillon de pré-production et un certificat de conformité (comme défini ci-dessous) pour chacun des tissus ci-dessous :

*[L'échantillon de pré-production des tissus doit mesurer 0,5 mètre de longueur et être pleine largeur].*

    - Tissu, armure sergé, polyester, 216 g/m<sup>2</sup>. couleur vert canadien moyen, conforme à la spécification D-80-001-164/SF-001 et le modèle réglementaire DSSPM 281-01;

- Tissu léger de nylon/coton simple retors, 170 g/m<sup>2</sup> DCamC<sup>MC</sup> (RA) conforme à la spécification DSSPM 2-2-80-023 Type V et le modèle réglementaire DSSPM 253-02;
- Tissu léger de nylon/coton simple retors, 170 g/m<sup>2</sup> DCamC<sup>MC</sup> (RBT) conforme à la spécification DSSPM 2-2-80-023 Type I et le modèle réglementaire DSSPM 259-01;
- Un échantillon de pré-production et un certificat de conformité (comme défini ci-dessous) pour chaque couleur de fil de broderie [*l'échantillon doit être un (1) mètre de longueur*].
- Un échantillon de pré-production et un certificat de conformité (comme défini ci-dessous) de la partie du crochets du ruban autoagrippant à boucles et à crochets [*l'échantillon doit être 0,5 mètre de longueur*].

#### **Certificat de conformité - Définition**

Un certificat de conformité est un énoncé écrit par un agent compétent du fabricant des composants attestant la conformité des composants (tissus, fil et ruban autoagrippant) à la spécification. Ce document doit porter le sceau officiel de l'entreprise, doit être daté après la date du contrat et doit faire référence aux spécifications applicables et comporter la signature du représentant désigné de l'entreprise. Le Canada se réserve le droit de vérifier les déclarations formulées dans le certificat de conformité. Des résultats d'essais complets démontrant la conformité du produit seront acceptés en remplacement du certificat de conformité.

2. Si les échantillons de pré-production sont rejetés, l'entrepreneur doit soumettre des deuxième les échantillons de pré-production dans les **14 jours civils** suivant l'avis du rejet par le responsable technique.
3. Si les échantillons de pré-production sont acceptés au complet, ou acceptés conditionnellement, l'entrepreneur doit procéder avec la production selon les besoins du contrat.
4. Lorsque le responsable technique rejettera les deuxième échantillons de pré-production soumis par l'entrepreneur parce qu'ils ne répondent pas aux exigences contractuelles, le contrat pourra être résilié pour manquement.
5. L'entrepreneur doit effectuer toutes les inspections et tous les essais requis afin de vérifier si les exigences techniques indiquées dans le contrat sont respectées.
6. L'entrepreneur doit livrer les échantillons de pré-production à l'autorité technique sans frais pour le Canada. Les certificats de conformité exigés doivent être envoyés au responsable technique ainsi qu'à l'autorité contractante.
7. Les échantillons de pré-production soumis par l'entrepreneur demeureront la propriété du Canada.
8. Le responsable technique devra aviser l'entrepreneur par écrit, de l'acceptation complète, de l'acceptation conditionnelle ou du rejet de des échantillons de pré-production. Le responsable technique devra aussi fournir une copie de cet avis à l'autorité contractante. L'avis d'acceptation complète ou d'acceptation conditionnelle ne dégage pas l'entrepreneur de sa responsabilité de respecter toutes les exigences des spécifications et toutes les autres conditions du contrat.
9. L'entrepreneur ne doit pas entreprendre ou continuer la production des articles et ne doit pas faire de livraison avant d'avoir reçu un avis par écrit du responsable technique lui indiquant que les échantillons de pré-production sont acceptables complètement ou conditionnellement. Toute fabrication d'articles avant l'acceptation des échantillons pré-production se fera au risque de l'entrepreneur.

N° de l'invitation - Sollicitation No.  
W8496-151984/A  
N° de réf. du client - Client Ref. No.  
W8486-151984

N° de la modif - Amd. No.  
File No. - N° du dossier  
pr723.w8486-151984

Id de l'acheteur - Buyer ID  
pr723  
N° CCC / CCC No./ N° VME - FMS

---

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

#### **7.13.3 Modèles réglementaires - à retourner à l'envoyeur**

Si un des modèles réglementaires ont été envoyés à l'entrepreneur, l'entrepreneur doit les retourner à l'envoyeur immédiatement à la fin du contrat.

Les modèles réglementaires ne doivent pas être altérés ou coupés et doivent être retournés dans l'état où il ont été confiés à l'entrepreneur.

## **ANNEXE « A » BESOIN**

### **1. EXIGENCE TECHNIQUE**

L'entrepreneur sera exigé de fournir au Canada pour le Ministère de la Défense nationale (MDN) des insignes d'identité (bandes patronymique brodées) selon :

- la spécification D-87-001-136/SF-001 en date du 1 janvier 2011 (annexe F) avec les déviations spécifiées à l'annexe C;
- les suppléments techniques pour chaque article;
- les modèles réglementaires; et
- la liste des plans et dessins 8486-151984 en date du 18 décembre 2014 (annexe D);

Les changements suivants sont applicables à la liste des plans et dessins :

- La spécification D-87-001-136/SF-001 en date du 29 février 1988 est remplacée par D-87-001-136/SF-001 en date du 1 janvier 2011.
- Ajouter le modèle réglementaire DSSPM 666-15 fil, couleur beige, polyester pour les articles 3-8 et 25;
- Norme militaire, crochet et boucle, synthétique; A-A55146B, Type II, Classe 1 " s'applique aux articles 1, 3-8, 10-30 ;

### **REMARQUE :**

- 1) Les commandes subséquentes pour les articles opérationnelles doivent être faites séparément des commandes régulières (DRMIS).
- 2) Un tableau généré par ordinateur doit être joint à la commande subséquente indiquant les noms des membres.
- 3) Il y aura seulement qu'un (1) envoi par commande subséquente.
- 4) Il se peut que des accents doivent être ajoutés aux noms de certaines personnes à la demande des utilisateurs désignés. Les accents doivent être indiqués au moment où la commande subséquente est passée.
- 5) Chaque bande est commandée comme un ensemble.
- 6) Les commandes subséquentes seront placées seulement par les utilisateurs désignés (voir l'annexe « E »).
- 7) L'entrepreneur sera responsable de se procurer tous les matériaux nécessaires à la fabrication des articles.

### **2. ADRESSES**

À diverses destinations selon l'annexe E (selon indiqué dans la commande subséquente).

### 3. BIENS LIVRABLES

Année 1 – du 1er octobre 2015 au 30 septembre 2016

Année 2 – du 1 er octobre 2016 au 30 septembre 2017

Article	Numéro de nomenclature de l'Otan (NNO), (Voir le supplément technique à l'annexe C pour la description de l'article et le modèle réglementaire	Quantité estimée	Unité de distribution	Prix unitaire ferme, DDP, Frais de transport en sus, taxes applicables en sus
1	8455-21-913-6756	Ensemble de 3	800 Année 1 800 Année 2	\$ _____ \$ _____
2	8455-21-899-3123	Ensemble de 6	3,000 Année 1 3,000 Année 2	\$ _____ \$ _____
3	8455-21-921-6660	Ensemble de 3	10,000 Année 1 10,000 Année 2	\$ _____ \$ _____
4	8455-21-921-6669	Ensemble de 3	10,000 Année 1 10,000 Année 2	\$ _____ \$ _____
5	8455-21-921-6670	Ensemble de 3	6,000 Année 1 6,000 Année 2	\$ _____ \$ _____
6	8455-20-001-9264	Ensemble de 3	200 Année 1 200 Année 2	\$ _____ \$ _____
7	8455-20-001-9266	Ensemble de 3	200 Année 1 200 Année 2	\$ _____ \$ _____
8	8455-20-001-9267	Ensemble de 3	200 Année 1 200 Année 2	\$ _____ \$ _____
9	8455-20-001-9273	Ensemble de 3	100 Année 1 100 Année 2	\$ _____ \$ _____
10	8455-20-001-9274	Ensemble de 3	100 Année 1 100 Année 2	\$ _____ \$ _____
11	8455-20-001-9275	Ensemble de 3	100 Année 1 100 Année 2	\$ _____ \$ _____
12	8455-20-002-1617	Ensemble de 3	2,000 Année 1 2,000 Année 2	\$ _____ \$ _____
13	8455-20-002-1618	Ensemble de 3	2,000 Année 1 2,000 Année 2	\$ _____ \$ _____
14	8455-20-002-1619	Ensemble de 3	2,000 Année 1 2,000 Année 2	\$ _____ \$ _____

N° de l'invitation - Sollicitation No.  
W8496-151984/A  
N° de réf. du client - Client Ref. No.  
W8486-151984

N° de la modif - Amd. No.  
File No. - N° du dossier  
pr723.w8486-151984

Id de l'acheteur - Buyer ID  
pr723  
N° CCC / CCC No./ N° VME - FMS

15	8455-20-002-4524	Ensemble de 3	3,000 Année 1 3,000 Année 2	\$ _____ \$ _____
16	8455-20-002-4527	Ensemble de 3	10,000 Année 1 8,000 Année 2	\$ _____ \$ _____
17	8455-20-003-2126	Ensemble de 3	5,000 Année 1 5,000 Année 2	\$ _____ \$ _____
18	8455-20-003-3603	Ensemble de 3	100 Année 1 100 Année 2	\$ _____ \$ _____
19	8455-20-003-3604	Ensemble de 3	100 Année 1 100 Année 2	\$ _____ \$ _____
20	8455-20-003-3605	Ensemble de 3	100 Année 1 100 Année 2	\$ _____ \$ _____
21	8455-20-003-3606	Ensemble de 3	100 Année 1 100 Année 2	\$ _____ \$ _____
22	8455-20-003-3607	Ensemble de 3	100 Année 1 100 Année 2	\$ _____ \$ _____
23	8455-20-003-3608	Ensemble de 3	100 Année 1 100 Année 2	\$ _____ \$ _____
24	8455-20-003-9116	Ensemble de 3	5,000 Année 1 5,000 Année 2	\$ _____ \$ _____
25	8455-20-004-6862	Ensemble de 4	5,000 Année 1 5,000 Année 2	\$ _____ \$ _____
26	8455-20-005-3829	Ensemble de 6	3,000 Année 1 3,000 Année 2	\$ _____ \$ _____
27	8455-20-005-3830	Ensemble de 6	3,000 Année 1 3,000 Année 2	\$ _____ \$ _____
28	8455-20-005-3831	Ensemble de 6	3,000 Année 1 3,000 Année 2	\$ _____ \$ _____
29	8455-20-008-1994	Ensemble de 3	14,000 Année 1 14,000 Année 2	\$ _____ \$ _____
30	8455-20-008-1996	Ensemble de 3	7,000 Année 1 7,000 Année 2	\$ _____ \$ _____
31	8455-20-007-5125	Ensemble de 6	100 Année 1 100 Année 2	\$ _____ \$ _____

N° de l'invitation - Sollicitation No.  
W8496-151984/A  
N° de réf. du client - Client Ref. No.  
W8486-151984

N° de la modif - Amd. No.  
File No. - N° du dossier  
pr723.w8486-151984

Id de l'acheteur - Buyer ID  
pr723  
N° CCC / CCC No. / N° VME - FMS

**PROLONGATION – Année 3: du 1er octobre 2017 au 30 septembre 2018**

Article	NNO	Unité de Distribution	Quantité estimée	Prix unitaire ferme, DDP, Frais de transport en sus, taxes applicables en sus
1	8455-21-913-6756	Ensemble de 3	500	\$ _____
2	8455-21-899-3123	Ensemble de 6	2,000	\$ _____
3	8455-21-921-6660	Ensemble de 3	10,000	\$ _____
4	8455-21-921-6669	Ensemble de 3	10,000	\$ _____
5	8455-21-921-6670	Ensemble de 3	5,000	\$ _____
6	8455-20-001-9264	Ensemble de 3	150	\$ _____
7	8455-20-001-9266	Ensemble de 3	150	\$ _____
8	8455-20-001-9267	Ensemble de 3	150	\$ _____
9	8455-20-001-9273	Ensemble de 3	75	\$ _____
10	8455-20-001-9274	Ensemble de 3	75	\$ _____
11	8455-20-001-9275	Ensemble de 3	75	\$ _____
12	8455-20-002-1617	Ensemble de 3	2,000	\$ _____
13	8455-20-002-1618	Ensemble de 3	2,000	\$ _____
14	8455-20-002-1619	Ensemble de 3	2,000	\$ _____
15	8455-20-002-4524	Ensemble de 3	3,000	\$ _____
16	8455-20-002-4527	Ensemble de 3	5,000	\$ _____
17	8455-20-003-2126	Ensemble de 3	3,000	\$ _____
18	8455-20-003-3603	Ensemble de 3	75	\$ _____
19	8455-20-003-3604	Ensemble de 3	75	\$ _____
20	8455-20-003-3605	Ensemble de 3	75	\$ _____
21	8455-20-003-3606	Ensemble de 3	75	\$ _____
22	8455-20-003-3607	Ensemble de 3	75	\$ _____
23	8455-20-003-3608	Ensemble de 3	75	\$ _____

N° de l'invitation - Sollicitation No.  
W8496-151984/A  
N° de réf. du client - Client Ref. No.  
W8486-151984

N° de la modif - Amd. No.  
File No. - N° du dossier  
pr723.w8486-151984

Id de l'acheteur - Buyer ID  
pr723  
N° CCC / CCC No. / N° VME - FMS

---

24	8455-20-003-9116	Ensemble de 3	5,000	\$ _____
25	8455-20-004-6862	Ensemble de 4	3,000	\$ _____
26	8455-20-005-3829	Ensemble de 6	3,000	\$ _____
27	8455-20-005-3830	Ensemble de 6	3,000	\$ _____
28	8455-20-005-3831	Ensemble de 6	3,000	\$ _____
29	8455-20-008-1994	Ensemble de 3	10,000	\$ _____
30	8455-20-008-1996	Ensemble de 3	7,000	\$ _____
31	8455-20-007-5125	Ensemble de 6	100	\$ _____



ANNEX(E) C

W8486-151984  
 Technical Supplements / supplément technique

	Technical Supplement to Specification D-87-001-136/SF-001 dated 2011-01-01* & Deviation to "D-87-001-136/SF-001 dated 2011-01-01"***	Supplément à la spécification D-87-001-136/SF-001* daté de 2011-01-01 & Deviation à "D-87-001-136/SF-001 dated 2011-01-01"***
Item/Item	1 of W8486-151984	1 de W8486-151984
NATO Stock Number/ No de nomenclature	8455-21-913-6756	8455-21-913-6756
Item Description/ description item	BADGE IDENTIFICATION; BLACK LETTERING ON CANADIAN AVERAGE GREEN BACKGROUND, TAPE, HOOK FASTENER ATTACHMENT, DESIGNATED FOR COAT; COMBAT IECS (MIDDLE LAYER)	INSIGNE D'IDENTITÉ; LETTRES NOIRES SUR FOND VERT CANADIEN MOYEN, FIXATION AU MOYEN D'UN RUBAN AUTOAGRIPPANT, PARTIE CROCHETS, CONÇU POUR LES VESTES; SAVA COMBAT (COUCHE INTERMÉDIAIRE)
Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire	DSSPM 608-97	DSSPM 608-97
Drawings / Dessin	N/A	s.o.
Material/ Matériaux	Cloth, Twill Polyester, 216g/m2, Canadian Average Green, NSN 8305-21-904-3191; Specification DSSPM 2-2-80-164	Tissu, armure sergé, polyester, 216g/m2, vert canadien moyen, NNO 8305-21-904-3191; Specification DSSPM 2-2-80-164
Embroidery Yarn/ Fil de broderie	Thread, Embroidery, Colour; Black	Fil de broderie, Couleur; noir
NAME/ Nom	XXXXXXXXXXXX **	XXXXXXXXXXXX **
Backing/ Endos	As per Para 3.3.5 *	selon paragraph 3.3.5 *
Colours / Couleurs	lettering, black; Hook Back, Green; background Canadian Average Green Green; Hook Portion of Hook & Loop on full back of Badge as Per Sealed Pattern	lettrage, noir; crochet sen dos, vert; fond vert canadien moyen Vert; Partie crochets seulement d'un ruban à boucles et à crochets au dos de l'insigne d'après l'échantillon fournis
Notes	The name tape shall be 25mm (1") high by 153 mm (6") long	La bande paronymique est de 25mm (1 ") haute de 153 mm (6") de long
	** Lettering names 1 cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8 mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders. Element Emblem (crossed swords, eagle, or anchor) comes before Name	** Les noms de Lettrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues. Emblème élément (épée croisée, aigle ou ancre) vient avant Nom
Unit of Issue/ Unité de mesure	Set of 3	Ensemble de 3
Date Prepared / Date de préparation	20-Oct-09	20 Oct. 2009
Revised Date / Date modifiée	13-May-15	13 mai 15
RDIMS FILE NUMBER		

W8486-151984  
Technical Supplements / supplément technique

<b>Item/Item</b>	2 of W8486-151984	2 du W8486-151984
<b>NATO Stock Number/ No de nomenclature</b>	8455-21-899-3123	8455-21-899-3123
<b>Item Description/ description item</b>	Badge, Identification, Personnel, Embroidered Name, CF AIR, CF Gold Embroidery on Blue Twill Background, Sew-on	Insigne d'identité, personnel, nom brodé, Force aérienne des FC, broderie couleur or des FC sur fond sergé bleu, à coudre
<b>Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire</b>	DCGEM 1007-87	DCGEM 1007-87
<b>Drawings / Dessin</b>	N/A	s.o.
<b>Material/ Matériaux</b>	Cloth, Twill, Polyester, Blue, NSN 8305-21-907-5453 Specification DSSPM 2-2-80-164	Tissu, armure sergé, polyester, 216g/m2, bleu; Specification DSSPM 2-2-80-164
<b>Embroidery Yarn/ Fil de broderie</b>	Thread, Embroidery, Colour: CF Gold, DCGEM 1341-85	Fil de broderie, Couleur; or FC, DCGEM 1341-85
<b>NAME/ Nom</b>	XXXXXXXXXXXX **	XXXXXXXXXXXX **
<b>Backing/ Endos</b>	As per Para 3.3.5 *	selon paragraph 3.3.5 *
<b>Colours / Couleurs</b>		
<b>Unit of Issue/ Unité de mesure</b>	Set of 6	Ensemble de 6
<b>Notes</b>	The name tape shall be 25mm (1") high by 133 mm (5.25") long	La bande patronymique est de 25mm (1 ") haute de 133 mm (5.25") de long
	** Lettering names 1 cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders.	** Les noms de Lettrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues.
<b>Date Prepared / Date de préparation</b>	6 Jan. 2006	06-Jan-08
<b>Revised Date / Date modifiée</b>	13-May-15	13 mai 15
<b>RDIMS FILE NUMBER</b>		

W8486-151984  
Technical Supplements / supplément technique

<b>Item/Item</b>	3 of W8486-151984	3 du W8486-151984
<b>NATO Stock Number/ No de nomenclature</b>	8455-21-921-6660	8455-21-921-6660
<b>Item Description/ description item</b>	Badge Identification: CF LAND, Beige Embroidery on Disruptive Pattern CADPAT (AR), Hook Back, (NAME TAPE)	Insigne d'identité : Force terrestre des FC, broderie couleur beige sur fond DCamC (RA), ruban à crochets au dos (BANDE PATRONYMIQUE)
<b>Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire</b>	DSSPM 600-02	DSSPM 600-02
<b>Drawings / Dessin</b>	N/A	s.o.
<b>Material/ Matériaux</b>	CADPAT (AR) NSN 8305-21-921-7079 (Cloth Nylon/Cotton Twist 50/50); type V; Specification DSSPM 2-2-80-023	DCamC (AR) NNO 8305-21-921-7079, nylon/coton 50/50 type V; specification DSSPM 2-2-80-023
<b>Embroidery Yarn/ Fil de broderie</b>	Thread, Embroidery, Colour: beige, as per Sealed Pattern DSSPM 666-15	Fil, broderie, couleur : beige, selon modèle réglementaire DSSPM 666-15
<b>NAME/ Nom</b>	XXXXXXXXXXXX **	XXXXXXXXXXXX **
<b>Backing/ Endos</b>	As per Para 3.3.5 *	selon paragraph 3.3.5 *
<b>Colours / Couleurs</b>	beige thread on CADPAT(AR)	fil beige sur DCamC (AR)
<b>Unit of Issue/ Unité de mesure</b>	Set of 3	Ensemble de 3
<b>Notes</b>	Hook portion of the Hook & Loop The name tape shall be 25mm (1") high by 153 mm (6") long	Partie crochets seulement d'un ruban à boucles La bande partronymique est de 25mm (1 ") haute de 153 mm (6") de long
	** Lettering names 1 cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders. Land Emblem Crossed Swords comes before Name	** Les noms de Lettrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues. Emblème élément terrestre, épée croisée vient avant Nom
<b>Date Prepared / Date de préparation</b>	02-Jan-06	02-Jan-06
<b>Revised Date / Date modifiée</b>	17-Jul-15	17-juillet-15
<b>RDIMS FILE NUMBER</b>		

W8486-151984  
Technical Supplements / supplement technique

<b>Item/Item</b>	4 of W8486-151984	4 du W8486-151984
<b>NATO Stock Number/ No de nomenclature</b>	8455-21-921-6669	8455-21-921-6669
<b>Item Description/ description item</b>	Badge Identification: CF AIR, BEIGE Embroidery on Disruptive Pattern CADPAT (AR), Hook Back, (NAME TAPE)	Insigne d'identité : Force aérienne des FC, broderie couleur beige sur fond DCamC (RA), ruban à crochets au dos (BANDE PATRONYMIQUE)
<b>Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire</b>	DSSPM 601-02	DSSPM 601-02
<b>Drawings / Dessin</b>	N/A	s.o.
<b>Material/ Matériaux</b>	CADPAT (AR) NSN 8305-21-921-7079 (Cloth Nylon/Cotton Twist 50/50); type V; Specification DSSPM 2-2-80-023	DCamC (AR) NNO 8305-21-921-7079, nylon/coton 50/50 type V; specification DSSPM 2-2-80-023
<b>Embroidery Yarn/ Fil de broderie</b>	Thread, Embroidery, Colour: Beige, as per Sealed Pattern DSSPM 666-15	Fil, broderie, couleur : beige, selon modèle réglementaire DSSPM 666-15
<b>NAME/ Nom</b>	XXXXXXXXXXXXX **	XXXXXXXXXXXXX **
<b>Backing/ Endos</b>	As per Para 3.3.5 *	selon paragraph 3.3.5 *
<b>Colours / Couleurs</b>	beige thread on CADPAT(AR)	fil beige sur DCamC (AR)
<b>Unit of Issue/ Unité de mesure</b>	Set of 3	Ensemble de 3
<b>Notes</b>	Hook portion of the Hook & Loop The name tape shall be 25mm (1") high by 153 mm (6") long	Partie crochets seulement d'un ruban à boucles La bande partronymique est de 25mm (1 ") haute de 153 mm (6") de long
	** Lettering names 1 cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders.	** Les noms de Lettrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues.
	AIR Emblem Eagle comes before Name	Aigle de FC aérienne vient avant le nom
<b>Date Prepared / Date de préparation</b>	02-Jan-06	02-Jan-06
<b>Revised Date / Date modifiée</b>	17-Jul-15	17-juillet-15
<b>RDIMS FILE NUMBER</b>		

W8486-151984  
Technical Supplements / supplément technique

<b>Item/Item</b>	5 of W8486-151984	5 du W8486-151984
<b>NATO Stock Number/ No de nomenclature</b>	8455-21-921-6670	8455-21-921-6670
<b>Item Description/ description item</b>	Badge Identification: CF SEA, Beige Embroidery on Disruptive Pattern CADPAT (AR), Hook Back, (NAME TAPE)	Insigne d'identité : Force maritime FC, broderie couleur beige sur fond DCamC (RA), ruban à crochets au dos (BANDE PATRONYMIQUE)
<b>Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire</b>	DSSPM 602-02	DSSPM 602-02
<b>Drawings / Dessin</b>	N/A	s.o.
<b>Material/ Matériaux</b>	CADPAT (AR) NSN 8305-21-921-7079 (Cloth Nylon/Cotton Twist 50/50); type V; Specification DSSPM 2-2-80-023	DCamC (AR) NNO 8305-21-921-7079, nylon/coton 50/50 type V; specification DSSPM 2-2-80-023
<b>Embroidery Yarn/ Fil de broderie</b>	Thread, Embroidery, Colour: Beige, as per Sealed Pattern DSSPM 666-15	Fil, broderie, couleur : beige, selon modèle réglementaire DSSPM 666-15
<b>NAME/ Nom</b>	xxxxxxxxxxxx **	XXXXXXXXXXXX **
<b>Backing/ Endos</b>	As per Para 3.3.5 *	selon paragraph 3.3.5 *
<b>Colours / Couleurs</b>	beige thread on CADPAT(AR)	fil beige sur DCamC (AR)
<b>Unit of Issue/ Unité de mesure</b>	Set of 3	Ensemble de 3
<b>Notes</b>	Hook portion of the Hook & Loop The name tape shall be 25mm (1") high by 153 mm (6") long	Partie crochets seulement d'un ruban à boucles La bande paronymique est de 25mm (1 ") haute de 153 mm (6") de long
	** Lettering names 1 cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders. SEA Emblem Anchor comes before Name	** Les noms de Lettrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues. Emblème élément (mer) vient avant le nom
<b>Date Prepared / Date de préparation</b>	02-Jan-06	02-Jan-06
<b>Revised Date / Date modifiée</b>	17-Jul-15	17-juillet-15
<b>RDIMS FILE NUMBER</b>		

W8486-151984  
Technical Supplements / supplement technique

<b>Item/Item</b>	6 of W8486-151984	6 du S8486-151984
<b>NATO Stock Number/ No de nomenclature</b>	8455-20-001-9264	8455-20-001-9264
<b>Item Description/ description item</b>	Badge, Identification, Chaplain, <b>Christian Faith</b> , CADPAT, (AR), Beige Embroidery, Name Tape, Hook Back	Insigne d'identité, aumônier, religion chrétienne, DCamC (RA), broderie couleur beige, bande patronymique, ruban à crochets au dos
<b>Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire</b>	DSSPM 609-05	DSSPM 609-05
<b>Drawings / Dessin</b>	N/A	s.o.
<b>Material/ Matériaux</b>	CADPAT (AR) NSN 8305-21-921-7079 (Cloth Nylon/Cotton Twist 50/50) Specification DSSPM 2-2-80-023	DCamC (AR) NNO 8305-21-921-7079TYPE V (tissu, nylon/coton léger, 50/50); specification DSSPM 2-2-80-023
<b>Embroidery Yarn/ Fil de broderie</b>	Thread, Embroidery, Colour: Beige, as per Sealed Pattern DSSPM 666-15	Fil, broderie, couleur : beige, selon modèle réglementaire DSSPM 666-15
<b>NAME/ Nom</b>	xxxxxxxx **	XXXXXXXXXXXX **
<b>Backing/ Endos</b>	As per Para 3.3.6 (D-87-001-136); hook portion of hook & loop tape applied to badge back (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)	Selon le par. 3.3.6 (D-87-001-136); Partie crochets seulement d'un ruban à boucles (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)
<b>Colours / Couleurs</b>	beige embroidery on CADPAT(AR)	fil beige sur DCamC (AR)
<b>Unit of Issue/ Unité de mesure</b>	Set of 3	Ensemble de 3
<b>Notes</b>	Name Tape has only Hook portion of the Hook & Loop  The name tape shall be 25mm (1") high by 153 mm (6") long	Partie crochets seulement d'un ruban à boucles et à crochets au dos de la bande patronymique  La bande paronymique est de 25mm (1 ") haute de 153 mm (6") de long
	** Lettering names 1 cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders. NAME FOLLOWED BY FAITH EMBLEM	** Les noms de Lettrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues. Emblème vient après Nom. L'article doit être selon le modèle réglementaire
<b>Date Prepared / Date de préparation</b>	28-May-05	28-May-05
<b>Revised Date / Date modifiée</b>	22-Jul-15	22-juillet-15
<b>RDIMS FILE NUMBER</b>		

W8486-151984  
Technical Supplements / supplement technique

<b>Item/Item</b>	7 of W8486-151984	7 du W8486-151984
<b>NATO Stock Number/ No de nomenclature</b>	8455-20-001-9266	8455-20-001-9266
<b>Item Description/ description item</b>	Badge, Identification, Chaplain, Jewish Faith, CADPAT (AR) Beige Embroidery, Name Tape, Hook Back	Insigne d'identité, aumônier, religion juive, DCamC (RA), broderie couleur beige, bande patronymique, ruban à crochets au dos
<b>Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire</b>	DSSPM 610-05	DSSPM 610-05
<b>Drawings / Dessin</b>	N/A	s.o.
<b>Material/ Matériaux</b>	CADPAT (AR) NSN 8305-21-921-7079 (Cloth Nylon/Cotton Twist 50/50) Specification DSSPM 2-2-80-023	DCamC (AR) NNO 8305-21-921-7079 TYPE V (tissu, nylon/coton léger, 50/50); specification DSSPM 2-2-80-023
<b>Embroidery Yarn/ Fil de broderie</b>	Thread, Embroidery, Colour: Beige, as per Sealed Pattern DSSPM 666-15	Fil, broderie, couleur : beige, selon modèle réglementaire DSSPM 666-15
<b>NAME/ Nom</b>	xxxxxxxxxxxx **	XXXXXXXXXXXX **
<b>Backing/ Endos</b>	As per Para 3.3.6 (D-87-001-136); hook portion of hook & loop tape applied to badge back (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)	Selon le par. 3.3.6 (D-87-001-136); Partie crochets seulement d'un ruban à boucles (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)
<b>Colours / Couleurs</b>	beige thread on CADPAT(AR)	fil beige sur DCamC (AR)
<b>Unit of Issue/ Unité de mesure</b>	Set of 3	Ensemble de 3
<b>Notes</b>	Name Tape has only Hook portion of the Hook & Loop The name tape shall be 25mm (1") high by 153 mm (6") long	Partie crochets seulement d'un ruban à boucles et à crochets au dos de la bande patronymique La bande partronymique est de 25mm (1 ") haute de 153 mm (6") de long
<b>Notes</b>	** Lettering names 1 cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders. NAME FOLLOWED BY FAITH EMBLEM	** Les noms de Lettrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues. Emblème élément (mer) vient après Nom
<b>Notes</b>	ITEM TO BE AS PER SEALED PATTERN, NAME FOLLOWED BY FAITH EMBLEM	L'ARTICLE DOIT ÊTRE SELON LE MODÈLE RÉGLEMENTAIRE.
<b>Date Prepared / Date de préparation</b>	28-May-05	28-May-05
<b>Revised Date / Date modifiée</b>	22-Jul-15	22-juillet-15
<b>RDIMS FILE NUMBER</b>		

W8486-151984  
Technical Supplements / supplément technique

<b>Item/Item</b>	8 of W8486-151984	8 du W8486-151984
<b>NATO Stock Number/ No de nomenclature</b>	8455-20-001-9267	8455-20-001-9267
<b>Item Description/ description item</b>	Badge, Identification, Chaplain, Muslim Faith, CADPAT (AR) Beige Embroidery, Name Tape, Hook Back	Insigne d'identité, aumônier, religion musulmane, DCamC (RA), broderie couleur beige, bande patronymique, ruban à crochets au dos
<b>Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire</b>	DSSPM 611-05	DSSPM 611-05
<b>Drawings / Dessin</b>	N/A	s.o.
<b>Material/ Matériaux</b>	CADPAT (AR) NSN 8305-21-921-7079 (Cloth Nylon/Cotton Twist 50/50) Specification DSSPM 2-2-80-023	DCamC (AR) NNO 8305-21-921-7079 TYPE V (tissu, nylon/coton léger, 50/50); spécification DSSPM 2-2-80-023
<b>Embroidery Yarn/ Fil de broderie</b>	Thread, Embroidery, Colour: beige, as per Sealed Pattern DSSPM 666-15	Fil, broderie, couleur : beige, selon modèle réglementaire DSSPM 666-15
<b>NAME/ Nom</b>	xxxxxxxx **	XXXXXXXXXXXX **
<b>Backing/ Endos</b>	As per Para 3.3.6 (D-87-001-136); hook portion of hook & loop tape applied to badge back (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)	Selon le par. 3.3.6 (D-87-001-136); Partie crochets seulement d'un ruban à boucles (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)
<b>Colours / Couleurs</b>	beige thread on CADPAT(AR)	fil beige sur DCamC (AR)
<b>Unit of Issue/ Unité de mesure</b>	Set of 3	Ensemble de 3
<b>Notes</b>	Name Tape has only Hook portion of the Hook & Loop  The name tape shall be 25mm (1") high by 153 mm (6") long	Partie crochets seulement d'un ruban à boucles et à crochets au dos de la bande patronymique  La bande patronymique est de 25mm (1 ") haute de 153 mm (6") de long
<b>Notes</b>	** Lettering names 1 cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders. NAME FOLLOWED BY FAITH EMBLEM	** Les noms de Lettrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues. Emblème élément (mer) vient après le nom
<b>Notes</b>	ITEM TO BE AS PER SEALED PATTERN, NAME FOLLOWED BY FAITH EMBLEM	L'ARTICLE DOIT ÊTRE SELON LE MODÈLE RÉGLEMENTAIRE.
<b>Date Prepared / Date de préparation</b>	28-May-05	28-May-05
<b>Revised Date / Date modifiée</b>	22-Jul-15	22-juillet-15
<b>RDIMS FILE NUMBER</b>		

W8486-151984  
Technical Supplements / supplément technique

<b>Item/Item</b>	9 of W8486-151984	9 du W8486-151984
<b>NATO Stock Number/ No de nomenclature</b>	8455-20-001-9273	8455-20-001-9273
<b>Item Description/ description item</b>	Badge, Identification, Chaplain, Christian Faith, CF Sea, CF Gold Embroidery on Black Background, Name Tape, Sew-on	Insigne d'identité, aumônier, religion chrétienne, Force maritime des FC, broderie couleur or des FC sur fond noir, bande patronymique, à coudre
<b>Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire</b>	DSSPM 615-05	DSSPM 615-05
<b>Drawings / Dessin</b>	N/A	s.o.
<b>Material/ Matériaux</b>	Cloth, Twill, Polyester, Black, NSN 8305-21-900-3839 Specification DSSPM 2-2-80-164	Tissu, armure sergé, polyester, 216g/m2, bleu; Specification DSSPM 2-2-80-164
<b>Embroidery Yarn/ Fil de broderie</b>	Thread, Embroidery, Colour: CF Gold, DCGEM 1341-85	Fil de broderie, Couleur; or FC, DCGEM 1341-85
<b>NAME/ Nom</b>	xxxxxxxxxxx**	xxxxxxxxxxx**
<b>Backing/ Endos</b>	As per Para 3.3.6 (D-87-001-136)	selon paragraphe 3.3.6 (D-87-001-136)
<b>Colours / Couleurs</b>	CF gold embroidery on black ground	broderie en or FC sur le fond noir
<b>Unit of Issue/ Unité de mesure</b>	Set of 3	Ensemble de 3
<b>Notes</b>	Name Tape has only Hook portion of the Hook & Loop The name tape shall be 25mm (1") high by 153 mm (6") long	La bande partronymique est de 25mm (1 ") haute de 153 mm (6") de long
	** Lettering names 1 cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders. NAME FOLLOWED BY FAITH EMBLEM	** Les noms de Lettrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues. Emblème élément (mer) vient après le nom
<b>Date Prepared / Date de préparation</b>	02-Jan-06	02-Jan-06
<b>Revised Date / Date modifiée</b>	22-Jul-15	22-juillet-15
<b>RDIMS FILE NUMBER</b>		

W8486-151984  
Technical Supplements / supplément technique

Item/Item	10 of W8486-151984	10 du W8486-151984
NATO Stock Number/ No de nomenclature	8455-20-001-9274	8455-20-001-9274
Item Description/ description item	Badge, Identification, Chaplain, Jewish Faith, CF Sea, CF Gold Embroidery on Black Background, Name Tape, Sew-on	Insigne d'identité, aumônier, religion juive, Force maritime des FC, broderie couleur or des FC sur fond noir, bande patronymique, à coudre
Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire	DSSPM 616-05	DSSPM 616-05
Drawings / Dessin	N/A	s.o.
Material/ Matériaux	Cloth, Twill, Polyester, Black, NSN 8305-21-900-3839 Specification DSSPM 2-2-80-164	Tissu, armure sergé, polyester, 216g/m2, bleu; Specification DSSPM 2-2-80-164
Embroidery Yarn/ Fil de broderie	Thread, Embroidery, Colour: CF Gold, DCGEM 1341-85	Fil de broderie, Couleur; or FC, DCGEM 1341-85
NAME/ Nom	xxxxxxxxxx**	xxxxxxxxxx**
Backing/ Endos	As per Para 3.3.6 (D-87-001-136); hook portion of hook & loop tape applied to badge back (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)	Selon le par. 3.3.6 (D-87-001-136); Partie crochets seulement d'un ruban à boucles (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)
Colours / Couleurs	CF gold embroidery on black ground	broderie en or FC sur le fond noir
Unit of Issue/ Unité de mesure	Set of 3	Ensemble de 3
Notes	Name Tape has only Hook portion of the Hook & Loop  The name tape shall be 25mm (1") high by 153 mm (6") long	Partie crochets seulement d'un ruban à boucles et à crochets au dos de la bande patronymique  La bande paronymique est de 25mm (1 ") haute de 153 mm (6") de long
	** Lettering names 1 cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders. NAME FOLLOWED BY FAITH EMBLEM	** Les noms de Lettrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues. Emblème élément (mer) vient après le nom
Date Prepared / Date de préparation	02-Jan-06	02-Jan-06
Revised Date / Date modifiée	22-Jul-15	22-juillet-15
RDIMS FILE NUMBER		

W8486-151984  
Technical Supplements / supplement technique

Item/Item	11 of W8486-151984	11 du W8486-151984
NATO Stock Number/ No de nomenclature	8455-20-001-9275	8455-20-001-9275
Item Description/ description item	Badge, Identification, Chaplain, <b>Muslim</b> Faith, CF Sea, CF Gold Embroidery on Black Background, Name Tape, Sew-on	Insigne d'identité, aumônier, religion musulmane, Force maritime des FC, broderie couleur or des FC sur fond noir, bande patronymique, à coudre
Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire	DSSPM 617-05	DSSPM 617-05
Drawings / Dessin	N/A	s.o.
Material/ Matériaux	Cloth, Twill, Polyester, Black, NSN 8305-21-900-3839; Specification DSSPM 2-2-80-164	Tissu, armure sergé, polyester, 216g/m2, bleu; NNO 8305-21-900-3839; Specification DSSPM 2-2-80-164
Embroidery Yarn/ Fil de broderie	Thread, Embroidery, Colour: CF Gold, polyester; DCGEM 1341-85	Fil de broderie, Couleur; or FC, polyester; DCGEM 1341-85
NAME/ Nom	XXXXXXXXXX**	XXXXXXXXXX**
Backing/ Endos	As per Para 3.3.6 (D-87-001-136); hook portion of hook & loop tape applied to badge back (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)	Selon le par. 3.3.6 (D-87-001-136); Partie crochets seulement d'un ruban à boucles (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)
Colours / Couleurs	CF gold embroidery on black ground	broderie en or FC sur le fond noir
Unit of Issue/ Unité de mesure	Set of 3	Ensemble de 3
Notes	Name Tape has only Hook portion of the Hook & Loop  The name tape shall be 25mm (1") high by 153 mm (6") long	Partie crochets seulement d'un ruban à boucles et à crochets au dos de la bande patronymique  La bande partronymique est de 25mm (1 ") haute de 153 mm (6") de long
	** Lettering names 1 cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders. NAME FOLLOWED BY FAITH EMBLEM	** Les noms de Lettrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues. Emblème élément (mer) vient après le nom
Date Prepared / Date de préparation	10-Feb-06	10-Feb-06
Revised Date / Date modifiée	22-Jul-15	22-juillet-15
RDIMS FILE NUMBER		

W8486-151984  
Technical Supplements / supplément technique

Item/Item	12 of W8486-151984	12 du W8486-151984
NATO Stock Number/ No de nomenclature	8455-20-002-1617	8455-20-002-1617
Item Description/ description item	Badge, Identification, Name Tape, CF Land, Military Police, Occupational Work Dress, CF Gold on Black Background, Hook Back.	Insigne d'identité, bande patronymique, Force terrestre des FC, police militaire, uniforme de travail, broderie or des FC sur fond noir, ruban à crochets au dos.
Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire	DSSPM 667-05	DSSPM 667-05
Drawings / Dessin	N/A	s.o.
Material/ Matériaux	Cloth, Twill, Polyester, Black, NSN 8305-21-900-3839 Specification DSSPM 2-2-80-164	Tissu, armure sergé, polyester, 216g/m2, bleu; NNO 8305-21-900-3839; Specification DSSPM 2-2-80-164
Embroidery Yarn/ Fil de broderie	Thread, Embroidery, Colour: CF Gold, DCGEM 1341-85	Fil de broderie, Couleur; or FC, polyester; DCGEM 1341-85
NAME/ Nom	XXXXXXXXXX **	xxxxxxxxxx**
Backing/ Endos	As per Para 3.3.6 (D-87-001-136); hook portion of hook & loop tape applied to badge back (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)	Selon le par. 3.3.6 (D-87-001-136); Partie crochets seulement d'un ruban à boucles (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)
Colours / Couleurs	CF gold embroidery on black ground	broderie en or FC sur le fond noir
Unit of Issue/ Unité de mesure	Set of 3	Ensemble de 3
Notes	Name Tape has only Hook portion of the Hook & Loop  The name tape shall be 25mm (1") high by 153 mm (6") long	Partie crochets seulement d'un ruban à boucles et à crochets au dos de la bande patronymique  La bande paronymique est de 25mm (1 ") haute de 153 mm (6") de long
	** Lettering names 1 cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders. NAME FOLLOWED BY (crossed swords) EMBLEM	** Les noms de Lettrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues. Emblème élément ((épée croissés) vient après le nom
Date Prepared / Date de préparation	02-Jan-06	02-Jan-06
Revised Date / Date modifiée	22-Jul-15	22-juillet-15
RDIMS FILE NUMBER		

W8486-151984  
Technical Supplements / supplément technique

Item/Item	13 of W8486-151984	13 du W8486-151984
NATO Stock Number/ No de nomenclature	8455-20-002-1618	8455-20-002-1618
Item Description/ description item	Badge, Identification, Name Tape, CF Air, Military Police, Occupational Work Dress, CF Gold on Black Background, Hook Back.	Insigne d'identité, bande patronymique, Force aérienne des FC, police militaire, uniforme de travail, broderie couleur or des FC sur fond noir, ruban à crochets au dos.
Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire	DSSPM 668-05	DSSPM 668-05
Drawings / Dessin	N/A	s.o.
Material/ Matériaux	Cloth, Twill, Polyester, Black, NSN 8305-21-900-3839 Specification DSSPM 2-2-80-164	Tissu, armure sergé, polyester, 216g/m2, bleu; NNO 8305-21-900-3839; Specification DSSPM 2-2-80-164
Embroidery Yarn/ Fil de broderie	Thread, Embroidery, Colour: CF Gold, DCGEM 1341-85	Fil de broderie, Couleur; or FC, polyester; DCGEM 1341-85
NAME/ Nom	XXXXXXXXXX **	XXXXXXXXXX**
Backing/ Endos	As per Para 3.3.6 (D-87-001-136); hook portion of hook & loop tape applied to badge back (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)	Selon le par. 3.3.6 (D-87-001-136); Partie crochets seulement d'un ruban à boucles (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)
Colours / Couleurs		broderie en or FC sur le fond noir
Unit of Issue/ Unité de mesure	Set of 3	Ensemble de 3
Notes	Name Tape has only Hook portion of the Hook & Loop  The name tape shall be 25mm (1") high by 153 mm (6") long	Partie crochets seulement d'un ruban à boucles et à crochets au dos de la bande patronymique  La bande patronymique est de 25mm (1 ") haute de 153 mm (6") de long
	** Lettering names 1 cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders. NAME FOLLOWED BY EAGLE EMBLEM	** Les noms de Lettrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues. Emblème élément aigle vient après le nom
Date Prepared / Date de préparation	02-Jan-06	02-Jan-06
Revised Date / Date modifiée	22-Jul-15	22-juillet-15
RDIMS FILE NUMBER		

W8486-151984  
Technical Supplements / supplément technique

<b>Item/Item</b>	14 of W8486-151984	14 du W8486-151984
<b>NATO Stock Number/ No de nomenclature</b>	8455-20-002-1619	8455-20-002-1619
<b>Item Description/ description item</b>	BADGE, IDENTIFICATION, NAME TAPE, CF SEA, MILITARY POLICE, OCCUPATIONAL WORK DRESS, CF GOLD ON BLACK BACKGROUND, HOOK BACK; Worn also on the Naval Raingear	Insigne d'identité, bande patronymique, Force maritime des FC, police militaire, uniforme de travail, broderie couleur or des FC sur fond noir, ruban à crochets au dos. Porté également sur la raingear navale
<b>Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire</b>	DSSPM 669-05	DSSPM 669-05
<b>Drawings / Dessin</b>	N/A	s.o.
<b>Material/ Matériaux</b>	Cloth, Twill, Polyester, Black, NSN 8305-21-900-3839 Specification DSSPM 2-2-80-164	Tissu, armure sergé, polyester, 216g/m2, bleu; NNO 8305-21-900-3839; Specification DSSPM 2-2-80-164
<b>Embroidery Yarn/ Fil de broderie</b>	Thread, Embroidery, Colour: CF Gold, DCGEM 1341-85	Fil de broderie, Couleur; or FC, polyester; DCGEM 1341-85
<b>NAME/ Nom</b>	XXXXXXXXXXXX **	xxxxxxxxxxx**
<b>Backing/ Endos</b>	As per Para 3.3.6 (D-87-001-136); hook portion of hook & loop tape applied to badge back (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)	Selon le par. 3.3.6 (D-87-001-136); Partie crochets seulement d'un ruban à boucles (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)
<b>Colours / Couleurs</b>	CF gold embroider on black ground	broderie en or FC sur le fond noir
<b>Unit of Issue/ Unité de mesure</b>	Set of 3	Ensemble de 3
<b>Notes</b>	Name Tape has only Hook portion of the Hook & Loop  The name tape shall be 25mm (1") high by 153 mm (6") long	Partie crochets seulement d'un ruban à boucles et à crochets au dos de la bande patronymique  La bande patronymique est de 25mm (1 ") haute de 153 mm (6") de long
	** Lettering names 1 cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders. NAME FOLLOWED BY ANCHOR EMBLEM	** Les noms de Lettrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues. Emblème élément ancre vient après le nom
<b>Date Prepared / Date de préparation</b>	02-Jan-06	02-Jan-06
<b>Revised Date / Date modifiée</b>	22-Jul-15	22-juillet-15
<b>RDIMS FILE NUMBER</b>		

W8486-151984  
Technical Supplements / supplément technique

<b>Item/Item</b>	15 of W8486-151984	15 du W8486-151984
<b>NATO Stock Number/ No de nomenclature</b>	8455-20-002-4524	8455-20-002-4524
<b>Item Description/ description item</b>	Badge, Identification, Name Tape, CF Air Operations, Olive Tan Embroidery on Canadian Average Green, Size 4 x 2, Hook Back	Insigne d'identité, bande patronymique, Opérations aériennes des FC, broderie couleur olive-bronze sur fond vert canadien moyen, dimensions : 4 po x 2 po, ruban à crochets au dos
<b>Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire</b>	DSSPM 694-05	DSSPM 694-05
<b>Drawings / Dessin</b>	N/A	s.o.
<b>Material/ Matériaux</b>	Cloth, Twill Polyester, 216g/m2, Canadian Average Green, NSN 8305-21-904-3191 Specification DSSPM 2-2-80-164	Tissu, armure sergé, polyester, 216g/m2, vert canadien moyen, NNO 8305-21-904-3191; Specification DSSPM 2-2-80-164
<b>Embroidery Yarn/ Fil de broderie</b>	Olive tan polyester embroidery thread	olive bronze fil à broder de polyester
<b>NAME/ Nom</b>	N/A	s.o.
<b>Backing/ Endos</b>	As per Para 3.3.6 (D-87-001-136); hook portion of hook & loop tape applied to badge back (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)	Selon le par. 3.3.6 (D-87-001-136); Partie crochets seulement d'un ruban à boucles (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)
<b>Colours / Couleurs</b>	olive tan on Canadian Average Green	olive bronze sur vert canadien moyen
<b>Unit of Issue/ Unité de mesure</b>	Set of 3	Ensemble de 3
<b>Notes</b>	Air Force Emblem (Eagle) above Name Name Tape has only Hook portion of the Hook & Loop The name tape shall be 50.8 mm (2") high by 101.6 mm (4") long	emblème de la Force aérienne (aigle) positionné nom ci-dessus Partie crochets seulement d'un ruban à boucles et à crochets au dos de la bande patronymique La bande patronymique est de 50.8mm (2 ") haute de 101.6 mm (4") de long
<b>Notes</b>	** Lettering names 1cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders. Item is to Match Sealed Pattern in Size, Quality & Colour	** Les noms de Lettrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues. L'article doit avoir la même taille, la même qualité et la même couleur que modèle réglementaire.
<b>Date Prepared / Date de préparation</b>	15-Feb-10	15-Feb-10
<b>Revised Date / Date modifiée</b>	22-Jul-15	22-juillet-15
<b>RDIMS FILE NUMBER</b>		

W8486-151984  
Technical Supplements / supplément technique

Item/Item	16 of W8486-151984	16 du W8486-151984
NATO Stock Number/ No de nomenclature	8455-20-002-4527	8455-20-002-4527
Item Description/ description item	Badge, Identification; CF AIR, (NAME TAPE), Air Force Insignia Blue Embroidery on Canadian Average Green Background, Hook Back	Insigne d'identité, Force aérienne des FC (BANDE PATRONYMIQUE), insigne de la Force aérienne, broderie couleur bleue sur fond vert canadien moyen, ruban à crochets au dos
Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire	DSSPM 601-06	DSSPM 601-06
Drawings / Dessin	N/A	s.o.
Material/ Matériaux	Cloth, Twill Polyester, 216g/m2, Canadian Average Green, NSN 8305-21-904-3191 Specification DSSPM 2-2-80-164	Tissu, armure sergé, polyester, 216g/m2, vert canadien moyen, NNO 8305-21-904-3191; Specification DSSPM 2-2-80-164
Embroidery Yarn/ Fil de broderie	Thread, Embroidery, Colour; CF Air Insignia Blue Pantone Colour Reference 289C, Thread Colour #1944 (Suppliers CANSEW and AMERICAN EFIRD)	Fil, broderie, couleur; Insigne de la Force aérienne de FC, bleu Pantone n° 289c, fil de couleur n° 1944 (fournisseurs CANSEW et AMERICAN EFIRD)
NAME/ Nom	XXXXXXXXXX **	XXXXXXXXXX **
Backing/ Endos	As per Para 3.3.6 (D-87-001-136); hook portion of hook & loop tape applied to badge back (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)	Selon le par. 3.3.6 (D-87-001-136); Partie crochets seulement d'un ruban à boucles (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)
Colours / Couleurs	CF Air Insignia Blue Pantone Colour Reference 289C, Thread Colour #1944 (Suppliers CANSEW and AMERICAN EFIRD)	Fil, broderie, couleur; Insigne de la Force aérienne de FC, bleu Pantone n° 289c, fil de couleur n° 1944 (fournisseurs CANSEW et AMERICAN EFIRD)
Unit of Issue/ Unité de mesure	Set of 3	Ensemble de 3
Notes	Air Force Emblem (Eagle) after Name Name Tape has only Hook portion of the Hook & Loop  The name tape shall be 25.4 mm (1") high by 153 mm (6") long  ** Lettering names 1 cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders.  Item is to Match Sealed Sample in Size, Quality & Colour	emblème de la Force aérienne (aigle) apres le nom Partie crochets seulement d'un ruban à boucles et à crochets au dos de la bande patronymique  La bande partronymique est de 25mm (1 ") haute de 153 mm (6") de long  ** Les noms de Lettrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues.  L'article doit avoir la même taille, la même qualité et la même couleur que modèle réglementaire.
Date Prepared / Date de préparation	26-Jan-06	26-Jan-06
Revised Date / Date modifiée	22-Jul-15	22-juillet-15
RDIMS FILE NUMBER		

W8486-151984  
Technical Supplements / supplément technique

<b>Item/Item</b>	17 of W8486-151984	17 du W8486-151984
<b>NATO Stock Number/ No de nomenclature</b>	8455-20-003-2126	8455-20-003-2126
<b>Item Description/ description item</b>	Badge, Identification; CF, SEA, (NAME TAPE), Black Embroidery on Canadian Average Green Background, Hook Back	Insigne d'identité, Force maritime des FC (BANDE PATRONYMIQUE), insigne de la Force maritime, broderie couleur noir sur fond vert canadien moyen, ruban à crochets au dos
<b>Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire</b>	DSSPM 601-07	DSSPM 601-07
<b>Drawings / Dessin</b>	N/A	s.o.
<b>Material/ Matériaux</b>	Cloth, Twill Polyester, 216g/m2, Canadian Average Green, NSN 8305-21-904-3191 Specification DSSPM 2-2-80-164	Tissu, armure sergé, polyester, 216g/m2, vert canadien moyen, NNO 8305-21-904-3191; Specification DSSPM 2-2-80-164
<b>Embroidery Yarn/ Fil de broderie</b>	Black polyester	noir polyester
<b>NAME/ Nom</b>	XXXXXXXXXX **	XXXXXXXXXX **
<b>Backing/ Endos</b>	As per Para 3.3.6 (D-87-001-136); hook portion of hook & loop tape applied to badge back (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)	Selon le par. 3.3.6 (D-87-001-136); Partie crochets seulement d'un ruban à boucles (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)
<b>Colours / Couleurs</b>	black on Canadian Average Green	noir sur fond ver canadien moyen
<b>Unit of Issue/ Unité de mesure</b>	Set of 3	ensemble de 3
<b>Notes</b>	Naval Anchor after Name Name Tape has only Hook portion of the Hook & Loop  The name tape shall be 25.4 mm (1") high by 153 mm (6") long  ** Lettering names 1 cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8 mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders.  Item is to Match Sealed Pattern in Size, Quality & Colour	ancre navale après le nom Partie crochets seulement d'un ruban à boucles et à crochets au dos de la bande patronymique La bande patronymique est de 25mm (1 ") haute de 153 mm (6") de long  ** Les noms de Lettrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues.  L'article doit avoir la même taille, la même qualité et la même couleur que modèle réglementaire.
<b>Date Prepared / Date de préparation</b>	05-Apr-07	05-Apr-07
<b>Revised Date / Date modifiée</b>	22-Jul-15	22-juillet-15
<b>RDIMS FILE NUMBER</b>		

W8486-151984  
Technical Supplements / supplément technique

<b>Item/Item</b>	18 of W8486-151984	18 du W8486-151984
<b>NATO Stock Number/ No de nomenclature</b>	8455-20-003-3603	8455-20-003-3603
<b>Item Description/ description item</b>	Badge, Identification, Chaplain, Christian Faith, CF Air, Air Force Insignia Blue Embroidery on Canadian Average Green Background, Name Tape, Hook Back	Insigne d'identité, aumônier, religion chrétienne, Force aérienne des FC, broderie couleur bleue sur fond vert canadien moyen, ruban à crochets au dos
<b>Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire</b>	DSSPM 636-07	DSSPM 636-07
<b>Drawings / Dessin</b>	N/A	s.o.
<b>Material/ Matériaux</b>	Cloth, Twill, Polyester, 216g/m2, Canadian Average Green, NSN 8305-21-904-3191 Specification DSSPM 2-2-80-164	Tissu, armure sergé, polyester, 216g/m2, vert canadien moyen, NNO 8305-21-904-3191; Specification DSSPM 2-2-80-164
<b>Embroidery Yarn/ Fil de broderie</b>	Thread, Embroidery, Colour: CF Air Insignia Blue Pantone Colour Reference 289C, Thread Colour # 1944 (Supplier CANSEW and AMERICAN EFIRD)	Fil, broderie, couleur; Insigne de la Force aérienne de FC, bleu Pantone n° 289c, fil de couleur n° 1944 (fournisseurs CANSEW et AMERICAN EFIRD)
<b>NAME/ Nom</b>	xxxxxxxxxx **	xxxxxxxxxx **
<b>Backing/ Endos</b>	As per Para 3.3.6 (D-87-001-136); hook portion of hook & loop tape applied to badge back (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)	Selon le par. 3.3.6 (D-87-001-136); Partie crochets seulement d'un ruban à boucles (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)
<b>Colours / Couleurs</b>	Airforce blue on Canadian average green ground	blue
<b>Unit of Issue/ Unité de mesure</b>	Set of 3	Ensemble de 3
<b>Notes</b>	Hook portion of the Hook & Loop The name tape shall be 25mm (1") high by 153 mm (6") long	Partie crochets seulement d'un ruban à boucles La bande paronymique est de 25mm (1 ") haute de 153 mm (6") de long
	** Lettering names 1 cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8 mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders.	** Les noms de Lettrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues.
	NAME FOLLOWED BY EMBLEM	Emblème de la religion vient après le nom
	Item to be as per sealed pattern	L'article doit être selon le modèle Réglementaire
<b>Date Prepared / Date de préparation</b>	8 Feb. 2008	08-Feb-08
<b>Revised Date / Date modifiée</b>	22-Jul-15	22-juillet-15
<b>RDIMS FILE NUMBER</b>		

W8486-151984  
Technical Supplements / supplément technique

Item/Item	19 of W8486-151984	19 de W8486-151984
<b>NATO Stock Number/ No de nomenclature</b>	8455-20-003-3604	8455-20-003-3604
<b>Item Description/ description item</b>	Badge, Identification, Chaplain, Jewish Faith, CF Air, Air Force Insignia Blue Embroidery on Canadian Average Green Background, Name Tape, Hook Back	Insigne d'identité, aumônier, religion juive, FC aérienne, broderie couleur bleue sur fond vert canadien moyen, ruban à crochets au dos
<b>Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire</b>	DSSPM 637-07	DSSPM 637-07
<b>Drawings / Dessin</b>	N/A	s.o.
<b>Material/ Matériaux</b>	Cloth, Twill, Polyester, 216g/m2, Canadian Average Green, NSN 8305-21-904-3191 Specification DSSPM 2-2-80-164	Tissu, armure sergé, polyester, 216g/m2, vert canadien moyen, NNO 8305-21-904-3191; Specification DSSPM 2-2-80-164
<b>Embroidery Yarn/ Fil de broderie</b>	Thread, Embroidery, Colour: CF Air Insignia Blue Pantone Colour Reference 289C, Thread Colour # 1944 (Supplier CANSEW and AMERICAN EFIRD)	Fil, broderie, couleur; Insigne de la Force aérienne de FC, bleu Pantone n° 289c, fil de couleur n° 1944 (fournisseurs CANSEW et AMERICAN EFIRD)
<b>NAME/ Nom</b>	xxxxxxxxxx **	xxxxxxxxxx **
<b>Backing/ Endos</b>	As per Para 3.3.6 (D-87-001-136); hook portion of hook & loop tape applied to badge back (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)	Selon le par. 3.3.6 (D-87-001-136); Partie crochets seulement d'un ruban à boucles (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)
<b>Colours / Couleurs</b>	AF blue on Canadian Average Green	bleu aérienne de FC sur vert canadien moyen
<b>Unit of Issue/ Unité de mesure</b>	Set of 3	Ensemble de 3 chaque
<b>Notes</b>	Hook portion of the Hook & Loop The name tape shall be 25mm (1") high by 153 mm (6") long	Partie crochets seulement d'un ruban à boucles La bande paronymique est de 25mm (1 ") haute de 153 mm (6") de long
	** Lettering names 1 cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8 mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders.	** Les noms de Lettrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues.
	NAME FOLLOWED BY EMBLEM	Emblème de la religion vient après le nom
	Item to be as per sealed pattern	L'article doit être selon le modèle Réglementaire
<b>Date Prepared / Date de préparation</b>	8 Feb. 2008	08-Feb-08
<b>Revised Date / Date modifiée</b>	22-Jul-15	22-juillet-15
<b>RDIMS FILE NUMBER</b>		

W8486-151984  
Technical Supplements / supplément technique

Item/Item	20 of W8486-151984	20 de W8486-151984
NATO Stock Number/ No de nomenclature	8455-20-003-3605	8455-20-003-3605
Item Description/ description Item	BADGE, IDENTIFICATION, CHAPLAIN, MUSLIM FAITH, CF AIR, AIR FORCE INSIGNIA BLUE EMBROIDERY ON CANADIAN AVERAGE GREEN BACKGROUND, NAME TAPE, HOOK BACK	Insigne d'identité, aumônier, religion musulmane, broderie couleur FC aérienne bleue sur fond vert canadien moyen, ruban à crochets au dos
Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire	DSSPM 638-07	DSSPM 638-07
Drawings / Dessin	N/A	s.o.
Material/ Matériaux	Cloth, Twill, Polyester, 216g/m2, Canadian Average Green, NSN 8305-21-904-3191 Specification DSSPM 2-2-80-164	Tissu, armure sergé, polyester, 216g/m2, vert canadien moyen, NNO 8305-21-904-3191; Specification DSSPM 2-2-80-164
Embroidery Yarn/ Fil de broderie	Thread, Embroidery, Colour: CF Air Insignia Blue Pantone Colour Reference 289C, Thread Colour # 1944 (Supplier CANSEW and AMERICAN EFIRD)	Fil, broderie, couleur; Insigne de la Force aérienne de FC, bleu Pantone n° 289c, fil de couleur n° 1944 (fournisseurs CANSEW et AMERICAN EFIRD)
NAME/ Nom	xxxxxxxxxx **	xxxxxxxxxx **
Backing/ Endos	As per Para 3.3.6 (D-87-001-136); hook portion of hook & loop tape applied to badge back (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)	Selon le par. 3.3.6 (D-87-001-136); Partie crochets seulement d'un ruban à boucles (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)
Colours / Couleurs	AF blue on Canadian Average Green	bleu aérienne de FC sur vert canadien moyen
Unit of Issue/ Unité de mesure	Set of 3	Ensemble de 3
Notes	Hook portion of the Hook & Loop The name tape shall be 25mm (1") high by 153 mm (6") long	Partie crochets seulement d'un ruban à boucles La bande paronymique est de 25mm (1 ") haute de 153 mm (6") de long
	** Lettering names 1 cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8 mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders.	** Les noms de Letrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues.
	NAME FOLLOWED BY EMBLEM	Emblème de la religion vient après le nom
	Item to be as per sealed pattern	L'article doit être selon le modèle Réglementaire
Date Prepared / Date de préparation	8 Feb. 2008	08-Feb-08
Revised Date / Date modifiée	22-Jul-15	22-juillet-15
RDIMS FILE NUMBER		

W8486-151984  
Technical Supplements / supplément technique

<b>Item/Item</b>	21 of W8486-151984	21 de W8486-151984
<b>NATO Stock Number/ No de nomenclature</b>	8455-20-003-3606	8455-20-003-3606
<b>Item Description/ description item</b>	Badge, Identification, Chaplain, Christian Faith, CF Sea, Black Embroidery on Canadian Average Green Background, Name Tape, Hook Back	Insigne d'identité, aumônier, religion chrétienne, Force maritime des FC, broderie couleur noir sur fond vert canadien moyen, ruban à crochets au dos
<b>Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire</b>	DSSPM 639-07	DSSPM 639-07
<b>Drawings / Dessin</b>	N/A	s.o.
<b>Material/ Matériaux</b>	Cloth, Twill, Polyester, 216g/m2, Canadian Average Green, NSN 8305-21-904-3191 Specification DSSPM 2-2-80-164	Tissu, armure sergé, polyester, 216g/m2, vert canadien moyen, NNO 8305-21-904-3191; Specification DSSPM 2-2-80-164
<b>Embroidery Yarn/ Fil de broderie</b>	Thread, Embroidery, Colour: Black, as per Sealed Pattern	Fil, broderie, couleur noir, selon le modèle réglementaire
<b>NAME/ Nom</b>	xxxxxxxxxx **	xxxxxxxxxx **
<b>Backing/ Endos</b>	As per Para 3.3.6 (D-87-001-136); hook portion of hook & loop tape applied to badge back (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)	Selon le par. 3.3.6 (D-87-001-136); Partie crochets seulement d'un ruban à boucles (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)
<b>Colours / Couleurs</b>	black on Canadian average green	noir sur vert canadien moyen
<b>Unit of Issue/ Unité de mesure</b>	Set of 3	Ensemble de 3
<b>Notes</b>	Hook portion of the Hook & Loop The name tape shall be 25mm (1") high by 153 mm (6") long	Partie crochets seulement d'un ruban à boucles La bande patronymique est de 25mm (1 ") haute de 153 mm (6") de long
	** Lettering names 1 cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders.	** Les noms de Lettrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues.
	NAME FOLLOWED BY FAITH EMBLEM Item to be as per sealed pattern	Emblème de la religion vient après le nom L'article doit être selon le modèle Réglementaire
<b>Date Prepared / Date de préparation</b>	8 Feb. 2008	08-Feb-08
<b>Revised Date / Date modifiée</b>	22-Jul-15	22-juillet-15
<b>RDIMS FILE NUMBER</b>		

W8486-151984  
Technical Supplements / supplément technique

<b>Item/Item</b>	22 of W8486-151984	22 de W8486-151984
<b>NATO Stock Number/ No de nomenclature</b>	8455-20-003-3607	8455-20-003-3607
<b>Item Description/ description item</b>	Badge, Identification, Chaplain, Jewish Faith, CF Sea, Black Embroidery on Canadian Average Green Background, Name Tape, Hook Back	Insigne d'identité, aumônier, religion juive, Force maritime des FC, broderie couleur noir sur fond vert canadien moyen, ruban à crochets au dos
<b>Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire</b>	DSSPM 640-07	DSSPM 640-07
<b>Drawings / Dessin</b>	N/A	s.o.
<b>Material/ Matériaux</b>	Cloth, Twill, Polyester, 216g/m2, Canadian Average Green, NSN 8305-21-904-3191 Specification DSSPM 2-2-80-164	Tissu, armure sergé, polyester, 216g/m2, vert canadien moyen, NNO 8305-21-904-3191; Specification DSSPM 2-2-80-164
<b>Embroidery Yarn/ Fil de broderie</b>	Thread, Embroidery, Colour: Black, as per Sealed Pattern	Fil, broderie, couleur noir, selon le modèle réglementaire
<b>NAME/ Nom</b>	xxxxxxxxxx **	xxxxxxxxxx **
<b>Backing/ Endos</b>	As per Para 3.3.6 (D-87-001-136); hook portion of hook & loop tape applied to badge back (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)	Selon le par. 3.3.6 (D-87-001-136); Partie crochets seulement d'un ruban à boucles (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)
<b>Colours / Couleurs</b>		noir sur vert canadien moyen
<b>Unit of Issue/ Unité de mesure</b>	Set of 3	Ensemble de 3
<b>Notes</b>	Hook portion of the Hook & Loop The name tape shall be 25mm (1") high by 153 mm (6") long	Partie crochets seulement d'un ruban à boucles La bande paronymique est de 25mm (1 ") haute de 153 mm (6") de long
	** Lettering names 1 cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders.	** Les noms de Lettrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues.
	NAME FOLLOWED BY FAITH EMBLEM Item to be as per sealed pattern	Emblème de la religion vient après le nom L'article doit être selon le modèle Réglementaire
<b>Date Prepared / Date de préparation</b>	08/02/2008	08-Feb-08
<b>Revised Date / Date modifiée</b>	22-Jul-15	22-juillet-15
<b>RDIMS FILE NUMBER</b>		

W8486-151984  
Technical Supplements / supplément technique

<b>Item/Item</b>	23 of W8486-151984	23 de W8486-151984
<b>NATO Stock Number/ No de nomenclature</b>	8455-20-003-3608	8455-20-003-3608
<b>Item Description/ description item</b>	Badge, Identification, Chaplain, Muslim Faith, CF Sea, Black Embroidery on Canadian Average Green Background, Name Tape, Hook Back	Insigne d'identité, aumônier, religion musulmane, Force maritime des FC, broderie couleur noir sur fond vert canadien moyen, ruban à crochets au dos
<b>Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire</b>	DSSPM 641-07	DSSPM 641-07
<b>Drawings / Dessin</b>	N/A	s.o.
<b>Material/ Matériaux</b>	Cloth, Twill, Polyester, 216g/m2, Canadian Average Green, NSN 8305-21-904-3191 Specification DSSPM 2-2-80-164	Tissu, armure sergé, polyester, 216g/m2, vert canadien moyen, NNO 8305-21-904-3191; Specification DSSPM 2-2-80-164
<b>Embroidery Yarn/ Fil de broderie</b>	Thread, Embroidery, Colour: Black, as per Sealed Pattern	Fil, broderie, couleur noir, selon le modèle réglementaire
<b>NAME/ Nom</b>	xxxxxxx **	xxxxxxxx **
<b>Backing/ Endos</b>	As per Para 3.3.6 (D-87-001-136); hook portion of hook & loop tape applied to badge back (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)	Selon le par. 3.3.6 (D-87-001-136); Partie crochets seulement d'un ruban à boucles (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)
<b>Colours / Couleurs</b>		noir sur vert canadien moyen
<b>Unit of Issue/ Unité de mesure</b>	Set of 3	Ensemble de 3
<b>Notes</b>	Hook portion of the Hook & Loop The name tape shall be 25mm (1") high by 153 mm (6") long	Partie crochets seulement d'un ruban à boucles La bande patronymique est de 25mm (1 ") haute de 153 mm (6") de long
	** Lettering names 1 cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders.	** Les noms de Lettrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues.
	NAME FOLLOWED BY FAITH EMBLEM	Emblème de la religion vient après le nom
	Item to be as per sealed pattern	L'article doit être selon le modèle Réglementaire
<b>Date Prepared / Date de préparation</b>	08/02/2008	08-fev-08
<b>Revised Date / Date modifiée</b>	22-Jul-15	08-Feb-08 22-juillet-15
<b>RDIMS FILE NUMBER</b>		

W8486-151984  
Technical Supplements / supplément technique

<b>Item/Item</b>	24 of W8486-151984	24 de W8486-151984
<b>NATO Stock Number/ No de nomenclature</b>	8455-20-003-9116	8455-20-003-9116
<b>Item Description/ description item</b>	Badge, Identification, Name Tape, CF Air, Search and Rescue Technician, CF Gold on Air Force Blue Poly Twill Background, Hook Back	Insigne d'identité, bande patronymique, Force aérienne des FC, technicien en recherche et sauvetage, broderie couleur or des FC sur fond de polyester sergé bleu de la Force aérienne, ruban à crochets au dos
<b>Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire</b>	DSSPM 605-08	DSSPM 605-08
<b>Drawings / Dessin</b>	N/A	
<b>Material/ Matériaux</b>	Cloth, Twill, Polyester, Blue, NSN 8305-21-907-5453 Specification DSSPM 2-2-80-164	Tissu, armure sergé, polyester, 216g/m2, bleu; Specification DSSPM 2-2-80-164
<b>Embroidery Yarn/ Fil de broderie</b>	Thread, Embroidery, Colour: CF Gold, DCGEM 1341-85	Fil de broderie, Couleur; or FC, DCGEM 1341-85
<b>NAME/ Nom</b>	XXXXXXXXXXXX **	XXXXXXXXXXXX **
<b>Backing/ Endos</b>	As per Para 3.3.6 (D-87-001-136); hook portion of hook & loop tape applied to badge back (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)	Selon le par. 3.3.6 (D-87-001-136); Partie crochets seulement d'un ruban à boucles (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)
<b>Unit of Issue/ Unité de mesure</b>	Set of 3	Ensemble de 3
<b>Notes</b>	Hook portion of the Hook & Loop The name tape shall be 25mm (1") high by 153 mm (6") long	Partie crochets seulement d'un ruban à boucles La bande patronymique est de 25mm (1 ") haute de 153 mm (6") de long
<b>Notes</b>	** Lettering names 1 cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders.	** Les noms de Lettrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues.
<b>Notes</b>	Eagle after Name	Aigle après le nom
<b>Date Prepared / Date de préparation</b>	20-Jun-08	20-Jun-08
<b>Revised Date / Date modifiée</b>	22-Jul-15	22-juillet-15
<b>RDIMS FILE NUMBER</b>		

W8486-151984  
Technical Supplements / supplément technique

<b>Item/Item</b>	25 of W8486-151984	25 de W8486-151984
<b>NATO Stock Number/ No de nomenclature</b>	8455-20-004-6862	8455-20-004-6862
<b>Item Description/ description item</b>	Badge, Identification, Name Tape, CF Air Operations, Beige Embroidery on CADPAT(AR) Background, Size 4 x 2, Hook Back	Insigne d'identité, bande patronymique, Opérations aériennes des FC, broderie couleur beige sur fond DCamC (RA), dimensions : 4 po x 2 po, ruban à crochets au dos
<b>Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire</b>	DSSPM 634-09	DSSPM 634-09
<b>Drawings / Dessin</b>	N/A	
<b>Material/ Matériaux</b>	CADPAT (AR) NSN 8305-21-921-7079 (Cloth Nylon/Cotton Twist 50/50); type V; Specification DSSPM 2-2-80-023	DCamC (AR) NNO 8305-21-921-7079, nylon/coton 50/50 type V; spécification DSSPM 2-2-80-023
<b>Embroidery Yarn/ Fil de broderie</b>	Thread, Embroidery, Colour: beige, as per Sealed Pattern DSSPM 666-15	Fil, broderie, couleur : beige, selon modèle réglementaire DSSPM 666-15
<b>NAME/ Nom</b>	xxxxxxxxxxxx **	XXXXXXXXXXXX **
<b>Backing/ Endos</b>	As per Para 3.3.6 (D-87-001-136); hook portion of hook & loop tape applied to badge back (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)	Selon le par. 3.3.6 (D-87-001-136); Partie crochets seulement d'un ruban à boucles (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)
<b>Colour / couleur</b>	beige thread on CADPAT(AR)	fil beige sur DCamC (AR)
<b>Unit of Issue/ Unité de mesure</b>	Set of 4	Ensemble de 4
<b>Notes</b>	Air Force Emblem (Eagle) above Name	emblème de la Force aérienne (aigle) positionné nom ci-dessus
	Hook portion of the Hook & Loop	Partie crochets seulement d'un ruban à boucles
	The name tape shall be 50.8 mm (2") high by 101.6 mm (4") long	La bande patronymique est de 50.8mm (2 ") haute de 101.6 mm (4") de long
	** Lettering names 1cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders.	** Les noms de Lettrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues.
	Item is to Match Sealed Pattern in Size & Quality	L'article doit avoir la même taille & la même qualité que modèle réglementaire.
<b>Date Prepared / Date de préparation</b>	06-Oct-09	06-Oct-09
<b>Revised Date / Date modifiée</b>	22-Jul-15	22-juillet-15
<b>RDIMS FILE NUMBER</b>		

W8486-151984  
Technical Supplements / supplément technique

<b>Item/Item</b>	26 of W8486-151984	26 de W8486-151984
<b>NATO Stock Number/ No de nomenclature</b>	8455-20-005-3829	8455-20-005-3829
<b>Item Description/ description Item</b>	Badge, Identification, Name Tape, CF Sea, Naval Combat Dress, CF Gold on Black Background, Sew-on	Insigne d'identité, bande patronymique, Force maritime des FC, tenue de combat de la Marine, broderie or des FC sur fond noir, à coudre
<b>Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire</b>	DSSPM 625-10	DSSPM 625-10
<b>Drawings / Dessin</b>	N/A	s.o.
<b>Material/ Matériaux</b>	Cloth, Twill, Polyester, Black, NSN 8305-21-900-3839 Specification DSSPM 2-2-80-164	Tissu, armure sergé, polyester, 216g/m2, bleu; NNO 8305-21-900-3839; Specification DSSPM 2-2-80-164
<b>Embroidery Yarn/ Fil de broderie</b>	Thread, Embroidery, Colour: CF Gold, DCGEM 1341-85	Fil de broderie, Couleur; or FC, polyester; DCGEM 1341-85
<b>NAME/ Nom</b>	XXXXXXXXXXXX **	XXXXXXXXXXXX**
<b>Backing/ Endos</b>	As per Para 3.3.6 (D-87-001-136); hook portion of hook & loop tape applied to badge back (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)	Selon le par. 3.3.6 (D-87-001-136); Partie crochets seulement d'un ruban à boucles (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)
<b>Colour/couleur</b>	CF gold embroidery on black ground	broderie en or FC sur le fond noir
<b>Unit of Issue/ Unité de mesure</b>	Set of 6	Ensemble de 6
<b>Notes</b>	Hook portion of the Hook & Loop The name tape shall be 25mm (1") high by 153 mm (6") long	Partie crochets seulement d'un ruban à boucles La bande patronymique est de 25mm (1 ") haute de 153 mm (6") de long
	** Lettering names 1 cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders. NAME FOLLOWED BY EMBLEM (anchor)	** Les noms de Lettrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues. Emblème élément (ancree) vient après Nom
<b>Date Prepared / Date de préparation</b>	18-Feb-10	18-Feb-10
<b>Revised Date / Date modifiée</b>	22-Jul-15	22-juillet-15
<b>RDIMS FILE NUMBER</b>		

W8486-151984  
Technical Supplements / supplément technique

<b>Item/Item</b>	27 of W8486-151984	27 de W8486-151984
<b>NATO Stock Number/ No de nomenclature</b>	8455-20-005-3830	8455-20-005-3830
<b>Item Description/ description item</b>	Badge, Identification, Name Tape, CF Air, Naval Combat Dress, CF Gold on Black Background, Sew-on	Insigne d'identité, bande patronymique, Force aérienne des FC, tenue de combat de la Marine, or des FC sur fond noir, à coudre
<b>Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire</b>	DSSPM 626-10	DSSPM 626-10
<b>Drawings / Dessin</b>	N/A	s.o.
<b>Material/ Matériaux</b>	Cloth, Twill, Polyester, Black, NSN 8305-21-900-3839 Specification DSSPM 2-2-80-164	Tissu, armure sergé, polyester, 216g/m2, bleu; NNO 8305-21-900-3839; Specification DSSPM 2-2-80-164
<b>Embroidery Yarn/ Fil de broderie</b>	Thread, Embroidery, Colour: CF Gold, DCGEM 1341-85	Fil de broderie, Couleur; or FC, polyester; DCGEM 1341-85
<b>NAME/ Nom</b>	XXXXXXXXXX **	XXXXXXXXXX**
<b>Backing/ Endos</b>	As per Para 3.3.6 (D-87-001-136); hook portion of hook & loop tape applied to badge back (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)	Selon le par. 3.3.6 (D-87-001-136); Partie crochets seulement d'un ruban à boucles (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)
<b>Unit of Issue/ Unité de mesure</b>	CF gold embroidery on black ground	broderie en or FC sur le fond noir
<b>Notes</b>	Set of 6 Hook portion of the Hook & Loop The name tape shall be 25mm (1") high by 153 mm (6") long	Ensemble de 6 Partie crochets seulement d'un ruban à boucles La bande patronymique est de 25mm (1 ") haute de 153 mm (6") de long
	** Lettering names 1 cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders. NAME FOLLOWED BY EMBLEM (eagle)	** Les noms de Lettrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues. Emblème élément (aigle) vient après Nom
<b>Date Prepared / Date de préparation</b>	18-Feb-10	18-Feb-10
<b>Revised Date / Date modifiée</b>	22-Jul-15	22-juillet-15
<b>RDIMS FILE NUMBER</b>		

W8486-151984  
Technical Supplements / supplément technique

<b>Item/Item</b>	28 of W8486-151984	28 de W8486-151984
<b>NATO Stock Number/ No de nomenclature</b>	8455-20-005-3831	8455-20-005-3831
<b>Item Description/ description item</b>	Badge, Identification, Name Tape, CF Land, Naval Combat Dress, CF Gold on Black Background, Sew-on	Insigne d'identité, bande patronymique, Force maritime des FC, tenue de combat de la Marine, or des FC sur fond noir, à coudre
<b>Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire</b>	DSSPM 627-10	DSSPM 627-10
<b>Drawings / Dessin</b>	N/A	s.o.
<b>Material/ Matériaux</b>	Cloth, Twill, Polyester, Black, NSN 8305-21-900-3839 Specification DSSPM 2-2-80-164	Tissu, armure sergé, polyester, 216g/m2, bleu; NNO 8305-21-900-3839; Specification DSSPM 2-2-80-164
<b>Embroidery Yarn/ Fil de broderie</b>	Thread, Embroidery, Colour: CF Gold, DCGEM 1341-85	Fil de broderie, Couleur; or FC, polyester; DCGEM 1341-85
<b>NAME/ Nom</b>	XXXXXXXXXX **	XXXXXXXXXX**
<b>Backing/ Endos</b>	As per Para 3.3.6 (D-87-001-136); hook portion of hook & loop tape applied to badge back (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)	Selon le par. 3.3.6 (D-87-001-136); Partie crochets seulement d'un ruban à boucles (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)
<b>Colour/couleur</b>	CF gold embroidery on black ground	broderie en or FC sur le fond noir
<b>Unit of Issue/ Unité de mesure</b>	Set of 6	Ensemble de 6
<b>Notes</b>	Hook portion of the Hook & Loop The name tape shall be 25mm (1") high by 153 mm (6") long	Partie crochets seulement d'un ruban à boucles La bande patronymique est de 25mm (1 ") haute de 153 mm (6") de long
	** Lettering names 1 cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders. NAME FOLLOWED BY EMBLEM (crossed swords)	** Les noms de Lettrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues. Emblème élément (épées croisées) vient après Nom
<b>Date Prepared / Date de préparation</b>	18-Feb-10	18-Feb-10
<b>Revised Date / Date modifiée</b>	22-Jul-15	22-juillet-15
<b>RDIMS FILE NUMBER</b>		

W8486-151984  
Technical Supplements / supplément technique

<b>Item/Item</b>	29 of W8486-151984	29 de W8486-151984
<b>NATO Stock Number/ No de nomenclature</b>	8455-20-008-1994	8455-20-008-1994
<b>Item Description/ description item</b>	Badge, Identification, Name Tape, Canadian Army; light green embroidery on CADPAT(TW); dark green embroidery border; (Crossed Swords Symbol before Name); Hook back of hook & pile fastener tape	Insigne d'identité, bande patronymique, Force terrestre des FC, broderie vert pâle sur fond DCamC (RBT), appliqué, bordure brodée vert foncé, (Épée croisé avant le nom), ruban à crochet à l'endos
<b>Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire</b>	DSSPM 741BB-12	DSSPM 741BB-12
<b>Drawings / Dessin</b>	N/A	s.o.
<b>Material/ Matériaux</b>	CADPAT(TW) NSN 8305-21-920-3746 Type 1 (Cloth Twist Nylon/Cotton Lightweight 170 g/m <sup>2</sup> Type 1)	DCamC (RBT) NNO 8305-21-920-3746 type 1 (tissu léger de nylon et coton simple retors, 170 g/m <sup>2</sup> , type 1)
<b>Embroidery Yarn/ Fil de broderie</b>	embroidery: poly/cotton light green; in accordance with 8310-20-A0G-5086, DSSPM 746-12 border: dark green matte finish poly/cotton IAW 8310-20-A0G-5085, DSSPM 747-12	broderie: poly et coton; vert pâle; selon 8310-20-A0G-5086, DSSPM 746-12 bordure: fil, broderie, couleur vert foncé, fini mat poly/coton; selon 8310-20-A0G-5085; DSSPM 747-12
<b>NAME/ Nom</b>	XXXXXXXXXX **	XXXXXXXXXX**
<b>Backing/ Endos</b>	As per Para 3.3.6 (D-87-001-136); hook portion of hook & loop tape applied to badge back (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)	Selon le par. 3.3.6 (D-87-001-136); Partie crochets seulement d'un ruban à boucles (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)
<b>Unit of Issue/ Unité de mesure</b>	Set of 3	Ensemble de 3
<b>Notes</b>	Hook portion of the Hook & Loop The name tape shall be 25mm (1") high by 153 mm (6") long	Partie crochets seulement d'un ruban à boucles La bande patronymique est de 25mm (1 ") haute de 153 mm (6") de long
	** Lettering names 1 cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders. NAME FOLLOWS EMBLEM (crossed swords)	** Les noms de Lettrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues. Emblème élément (épées croisées) vient avant le nom
<b>Date Prepared / Date de préparation</b>	18-Feb-10	18-Feb-10
<b>Revised Date / Date modifiée</b>	22-Jul-15	22-juillet-15
<b>RDIMS FILE NUMBER</b>		

W8486-151984  
Technical Supplements / supplément technique

Item/Item	30 of W8486-151984	30 de W8486-151984
<b>NATO Stock Number/ No de nomenclature</b>	8455-20-008-1996	8455-20-008-1996
<b>Item Description/ description Item</b>	BADGE, IDENTIFICATION, PERSONNEL; NAME TAPE; CF SEA, LIGHT GREEN EMBROIDERY ON CADPAT (TW), DARK GREEN EMBROIDERED BORDER, HOOK & PILE FASTENER TAPE, ANCHOR SYMBOL PROCEEDS NAME	Insigne d'identié, bande patronymique, Force terrestre des FC, broderie vert pâle sur fond DCamC (RBT), appliqué, bordure brodée vert foncé, (ancre avant the nom), ruban à crochets à l'endos,
<b>Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire</b>	DSSPM 600B-13	DSSPM 600B-13
<b>Drawings / Dessin</b>	N/A	s.o.
<b>Material/ Matériaux</b>	CADPAT(TW) NSN 8305-21-920-3746 Type 1 (Cloth Twist Nylon/Cotton Lightweight 170 g/m <sup>2</sup> Type 1)	DCamC (RBT) NNO 8305-21-920-3746 type 1 (tissu léger de nylon et coton simple retors, 170 g/m <sup>2</sup> , type 1)
<b>Embroidery Yarn/ Fil de broderie</b>	embroidery: poly/cotton light green; in accordance with 8310-20-A0G-5086, DSSPM 746-12 border: dark green matte finish poly/cotton IAW 8310-20-A0G-5085, DSSPM 747-12	broderie: poly et coton; vert pâle; selon 8310-20-A0G-5086, DSSPM 746-12 bordure: fil, broderie, couleur vert foncé, fini mat poly/coton; selon 8310-20-A0G-5085; DSSPM 747-12
<b>NAME/ Nom</b>	XXXXXXXXXX **	xxxxxxxxxx**
<b>Backing/ Endos</b>	As per Para 3.3.6 (D-87-001-136); hook portion of hook & loop tape applied to badge back (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)	Selon le par. 3.3.6 (D-87-001-136); Partie crochets seulement d'un ruban à boucles (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)
<b>Unit of Issue/ Unité de mesure</b>	Set of 3	Ensemble de 3
<b>Notes</b>	Hook portion of the Hook & Loop The name tape shall be 25mm (1") high by 153 mm (6") long	Partie crochets seulement d'un ruban à boucles La bande paronymique est de 25mm (1 ") haute de 153 mm (6") de long
	** Lettering names 1 cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders. NAME FOLLOWS EMBLEM (ANCHOR)	** Les noms de Lettrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues. Emblème élément (ancre) vient avant le nom
<b>Date Prepared / Date de préparation</b>	18-Feb-10	18-Feb-10
<b>Revised Date / Date modifiée</b>	22-Jul-15	22-juillet-15
<b>RDIMS FILE NUMBER</b>		

W8486-151984  
Technical Supplements / supplement technique

<b>Item/Item</b>	31 of W8486-151984	31 de W8486-151984
<b>NATO Stock Number/ No de nomenclature</b>	8455-20-007-5125	8455-20-007-5125
<b>Item Description/ description item</b>	BADGE, IDENTIFICATION, PERSONNEL; NAME TAPE; CF SEA NAVAL COMBAT DRESS- SPECIAL SHORT LENGTH; 1" X 5-1/4"; SEALED FOR SIZE ONLY; USED WHERE 8455-20-005-3829, 8455-20-005-3830. OR 8455-20-005-3831 IS REQUIRED BY A MEMBER WHO WEARS COMBAT SHIRT SIZE 13-1/2 OR SMALLER; SEW-ON	Insigne d'identité, bande patronymique; tenue de combat de la Marine (FC) - LONGUEUR SPÉCIALE POUR UNIFORME COURT; 25 mm x 133 mm (1 po x 5 1/4 po) pour cette taille seulement; à utiliser lorsque 20-005-3830 ou 20-005-3831 sont requis par un membre qui porte une chemise de combat de taille 13 1/2 ou plus petit; à coudre
<b>Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire</b>	DSSPM 604-13 FOR SIZE ONLY	DSSPM 604-13 SELON LA TAILLE SEULEMENT
<b>Drawings / Dessin</b>	N/A	s.o.
<b>Material/ Matériaux</b>	Cloth, Twill, Polyester, Black, NSN 8305-21-900-3839 Specification DSSPM 2-2-80-164	Tissu, armure sergé, polyester, 216g/m2, black; NNO 8305-21-900-3839; Specification DSSPM 2-2-80-164
<b>Embroidery Yarn/ Fil de broderie</b>	Thread, Embroidery, Colour: CF Gold, DCGEM 1341-85	Fil de broderie, Couleur; or FC, polyester; DCGEM 1341-85
<b>NAME/ Nom</b>	XXXXXXXXXXXX **	xxxxxxxxxx**
<b>Backing/ Endos</b>	As per Para 3.3.6 (D-87-001-136)	Selon le par. 3.3.6 (D-87-001-136)
<b>Colour/couleur</b>	CF gold embroidery on black ground	broderie en or FC sur le fond noir
<b>Unit of Issue/ Unité de mesure</b>	Set of 6	Ensemble de 6
<b>Notes</b>	The name tape shall be 25mm (1") high by 133 mm (5-1/4") long  ** Lettering names 1 cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders. NAME FOLLOWED BY EMBLEM (anchor)	La bande patronymique est de 25mm (1 ") haute de 133 mm (5-1/4") de long  ** Les noms de Lettrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues. Emblème élément (ancree) vient après Nom
<b>Date Prepared / Date de préparation</b>	18-Feb-10	18-Feb-10
<b>Revised Date / Date modifiée</b>	24-Jul-15	24-juillet-15



NO. - N°		<b>DDL-8486-151984</b>	
SHEET FEUILLE	1	OF DE	22
ORIGINAL DATE DATE INITIALE		14-12-18	
AUTHORITY AUTORISATION		<b>TDAN-8486-151984</b>	
COMPILED-ÉTABLIE	CHECKED-VÉRIFIÉ		
CB	LD		
Approved for content and clearance of proprietary rights - Contenu approuvé et droits de propriété acquittés			
DSSPM 2-14			

MATERIAL - MATÉRIEL

NISO FOR NAME TAPE

REVISION REFERENCE N° DE RÉVISION	INITIAL PARAPHE	DATE	REVISION REFERENCE N° DE RÉVISION	INITIAL PARAPHE	DATE

GENERAL INSTRUCTIONS - DIRECTIVES GÉNÉRALES

This Design Data List (DDL) specifies technical data approved for release by the LCMM to govern requirements for REQN 8486-151984.  
This list is cancelled upon completion of this contractual action.  
\* See notes on sheet 22 of 22.

Cette Liste des Plans et Dessins (LPD) mentionne les données techniques dont on a autorisé la publication par le GCVM afin de gérer les besoins de REQN 8486-151984.  
Cette liste sera annulée lorsqu'on aura complétées les mesures contractuelles.  
\* Voir notes sur la feuille 22 de 22.

	COLUMN 1 1 <sup>ÈRE</sup> COLONNE	REV	COLUMN 2 2 <sup>È</sup> COLONNE	REV	COLUMN 3 3 <sup>È</sup> COLONNE	REV
1	<b>ITEM 001</b>		* <sub>1,*2</sub> 4.1		<b>ITEM 002</b>	
2	<b>NSN 8455-21-913-6756</b>		* <sub>1</sub> 5.1-M		<b>NSN 8455-21-899-3123</b>	
3	<b>ARTICLE 001</b>		* <sub>1</sub> 6		<b>ARTICLE 002</b>	
4	<b>NNO 8455-21-913-6756</b>		* <sub>1</sub> 9.1-M		<b>NNO 8455-21-899-3123</b>	
5			* <sub>1</sub> 12.1-M			
6	<i><u>Publications (Supplied)</u></i>		* <sub>1,*2</sub> 14		<i><u>Publications (Supplied)</u></i>	
7	<i><u>Publications (Fournies)</u></i>		* <sub>1,*2</sub> 18.1		<i><u>Publications (Fournies)</u></i>	
8			* <sub>1</sub> 19.1			
9	D-LM-008-036/SF-000		* <sub>1</sub> 20-M		D-LM-008-036/SF-000	
10			* <sub>1</sub> 21-M			
11	D-87-001-136/SF-001		* <sub>1</sub> 22		D-87-001-136/SF-001	
12			* <sub>1</sub> 23-M			
13			* <sub>1</sub> 25.1			
14	<i><u>Publications (Not Supplied)</u></i>		* <sub>1</sub> 29.1-M		<i><u>Publications (Not Supplied)</u></i>	
15	<i><u>Publications (Non Fournies)</u></i>		* <sub>1</sub> 31		<i><u>Publications (Non Fournies)</u></i>	
16			* <sub>1</sub> 37			
17	* <sub>1</sub> AATCC 16		* <sub>1</sub> 41-M		* <sub>1</sub> AATCC 16	
18			* <sub>1</sub> 45-M			
19	* <sub>1</sub> AATCC 94		* <sub>1</sub> 51.1		* <sub>1</sub> AATCC 94	
20						
21	* <sub>1</sub> CAN/CGSB-4.2				* <sub>1</sub> CAN/CGSB-4.2	
22			<i><u>Sealed Patterns</u></i>			
23	<i><u>Textile Test Methods</u></i>		<i><u>Patrons Réglementaires</u></i>		<i><u>Textile Test Methods</u></i>	
24	<i><u>under CAN/CGSB-4.2</u></i>				<i><u>under CAN/CGSB-4.2</u></i>	
25	<i><u>Méthodes d'Essai Textile</u></i>		DSSPM 608-97		<i><u>Méthodes d'Essai Textile</u></i>	
26	<i><u>sous CAN/CGSB-4.2</u></i>				<i><u>sous CAN/CGSB-4.2</u></i>	
27			DSSPM 281-01	SPS		
28						
29						
30						



NO. - N°			
<b>DDL-8486-151984</b>			
SHEET FEUILLE	2	OF DE	22
ORIGINAL DATE DATE INITIALE	14-12-18		

REVISION REFERENCE N° DE RÉVISION	INITIAL PARAPHE	DATE	REVISION REFERENCE N° DE RÉVISION	INITIAL PARAPHE	DATE

	COLUMN 1 1 <sup>ER</sup> COLONNE	REV	COLUMN 2 2 <sup>E</sup> COLONNE	REV	COLUMN 3 3 <sup>E</sup> COLONNE	REV
1	* <sub>1,2</sub> 4.1		<u>ITEM 003</u>		* <sub>1</sub> 9.1-M	
2	* <sub>1</sub> 5.1-M		<u>NSN 8455-21-921-6660</u>		* <sub>1</sub> 12.1-M	
3	* <sub>1</sub> 6		<u>ARTICLE 003</u>		* <sub>1,2</sub> 14	
4	* <sub>1</sub> 9.1-M		<u>NNO 8455-21-921-6660</u>		* <sub>1,2</sub> 18.1	
5	* <sub>1</sub> 12.1-M				* <sub>1</sub> 19.1	
6	* <sub>1,2</sub> 14		<u>Publications (Supplied)</u>		* <sub>1</sub> 20-M	
7	* <sub>1,2</sub> 18.1		<u>Publications (Fournies)</u>		* <sub>1</sub> 22	
8	* <sub>1</sub> 19.1				* <sub>1</sub> 23-M	
9	* <sub>1</sub> 20-M		D-LM-008-002/SF-001		* <sub>1,2</sub> 24	
10	* <sub>1</sub> 21-M				* <sub>1</sub> 29.1-M	
11	* <sub>1</sub> 22		D-LM-008-036/SF-000		* <sub>1</sub> 36-M	
12	* <sub>1</sub> 23-M				* <sub>1</sub> 37	
13	* <sub>1</sub> 25.1		D-87-001-136/SF-001		* <sub>1</sub> 58	
14	* <sub>1</sub> 29.1-M					
15	* <sub>1</sub> 31				* <sub>1,2</sub> CIE 15	
16	* <sub>1</sub> 37		<u>Publications (Not Supplied)</u>			
17	* <sub>1</sub> 41-M		<u>Publications (Non Fournies)</u>		* <sub>1</sub> FED-STD-191	
18	* <sub>1</sub> 45-M					
19	* <sub>1</sub> 51.1		* <sub>1</sub> AATCC 6			
20					<u>Sealed Patterns</u>	
21			* <sub>1</sub> AATCC 16		<u>Patrons Réglementaires</u>	
22	<u>Sealed Patterns</u>					
23	<u>Patrons Réglementaires</u>		* <sub>1</sub> AATCC 94		DSSPM 253-02	SPS
24						
25	DCGEM 1341-85	SPS	* <sub>1</sub> AATCC 116		DSSPM 600-02	
26						
27	DCGEM 1007-87		* <sub>1</sub> ASTM-E-308			
28						
29	DSSPM 314-05		* <sub>1</sub> CAN/CGSB-4.2			
30						
31			<u>Textile Test Methods</u>			
32			<u>under CAN/CGSB-4.2</u>			
33			<u>Méthodes d'Essai Textile</u>			
34			<u>sous CAN/CGSB-4.2</u>			
35						
36			* <sub>1,2</sub> 4.1			
37			* <sub>1</sub> 5.1-M			
38			* <sub>1</sub> 6			
39						
40						



NO. - N°			
<b>DDL-8486-151984</b>			
SHEET FEUILLE	3	OF DE	22
ORIGINAL DATE DATE INITIALE	14-12-18		

CONTINUATION SHEET

SUITE

REVISION REFERENCE N° DE RÉVISION	INITIAL PARAPHE	DATE	REVISION REFERENCE N° DE RÉVISION	INITIAL PARAPHE	DATE

	COLUMN 1 1 <sup>ER</sup> COLONNE	REV	COLUMN 2 2 <sup>E</sup> COLONNE	REV	COLUMN 3 3 <sup>E</sup> COLONNE	REV
1	<b><u>ITEM 004</u></b>		* <sub>1</sub> 9.1-M		<b><u>ITEM 005</u></b>	
2	<b><u>NSN 8455-21-921-6669</u></b>		* <sub>1</sub> 12.1-M		<b><u>NSN 8455-21-921-6670</u></b>	
3	<b><u>ARTICLE 004</u></b>		* <sub>1,2</sub> 14		<b><u>ARTICLE 005</u></b>	
4	<b><u>NNO 8455-21-921-6669</u></b>		* <sub>1,2</sub> 18.1		<b><u>NNO 8455-21-921-6670</u></b>	
5			* <sub>1</sub> 19.1			
6	<b><u>Publications (Supplied)</u></b>		* <sub>1</sub> 20-M		<b><u>Publications (Supplied)</u></b>	
7	<b><u>Publications (Fournies)</u></b>		* <sub>1</sub> 22		<b><u>Publications (Fournies)</u></b>	
8			* <sub>1</sub> 23-M			
9	D-LM-008-002/SF-001		* <sub>1,2</sub> 24		D-LM-008-002/SF-001	
10			* <sub>1</sub> 29.1-M			
11	D-LM-008-036/SF-000		* <sub>1</sub> 36-M		D-LM-008-036/SF-000	
12			* <sub>1</sub> 37			
13	D-87-001-136/SF-001		* <sub>1</sub> 58		D-87-001-136/SF-001	
14						
15			* <sub>1,2</sub> CIE 15			
16	<b><u>Publications (Not Supplied)</u></b>				<b><u>Publications (Not Supplied)</u></b>	
17	<b><u>Publications (Non Fournies)</u></b>		* <sub>1</sub> FED-STD-191		<b><u>Publications (Non Fournies)</u></b>	
18						
19	* <sub>1</sub> AATCC 6				* <sub>1</sub> AATCC 6	
20			<b><u>Sealed Patterns</u></b>			
21	* <sub>1</sub> AATCC 16		<b><u>Patrons Réglementaires</u></b>		* <sub>1</sub> AATCC 16	
22						
23	* <sub>1</sub> AATCC 94		DSSPM 253-02 SPS		* <sub>1</sub> AATCC 94	
24						
25	* <sub>1</sub> AATCC 116		DSSPM 601-02		* <sub>1</sub> AATCC 116	
26						
27	* <sub>1</sub> ASTM-E-308				* <sub>1</sub> ASTM-E-308	
28						
29	* <sub>1</sub> CAN/CGSB-4.2				* <sub>1</sub> CAN/CGSB-4.2	
30						
31	<b><u>Textile Test Methods</u></b>				<b><u>Textile Test Methods</u></b>	
32	<b><u>under CAN/CGSB-4.2</u></b>				<b><u>under CAN/CGSB-4.2</u></b>	
33	<b><u>Méthodes d'Essai Textile</u></b>				<b><u>Méthodes d'Essai Textile</u></b>	
34	<b><u>sous CAN/CGSB-4.2</u></b>				<b><u>sous CAN/CGSB-4.2</u></b>	
35						
36	* <sub>1,2</sub> 4.1				* <sub>1,2</sub> 4.1	
37	* <sub>1</sub> 5.1-M				* <sub>1</sub> 5.1-M	
38	* <sub>1</sub> 6				* <sub>1</sub> 6	
39						
40						



REVISION REFERENCE N° DE RÉVISION	INITIAL PARAPHE	DATE	REVISION REFERENCE N° DE RÉVISION	INITIAL PARAPHE	DATE

	COLUMN 1 1 <sup>ER</sup> COLONNE	REV	COLUMN 2 2 <sup>E</sup> COLONNE	REV	COLUMN 3 3 <sup>E</sup> COLONNE	REV
1	* <sub>1</sub> 9.1-M		<u>ITEM 006</u>		* <sub>1</sub> 9.1-M	
2	* <sub>1</sub> 12.1-M		<u>NSN 8455-20-001-9264</u>		* <sub>1</sub> 12.1-M	
3	* <sub>1,2</sub> 14		<u>ARTICLE 006</u>		* <sub>1,2</sub> 14	
4	* <sub>1,2</sub> 18.1		<u>NNO 8455-20-001-9264</u>		* <sub>1,2</sub> 18.1	
5	* <sub>1</sub> 19.1				* <sub>1</sub> 19.1	
6	* <sub>1</sub> 20-M		<u>Publications (Supplied)</u>		* <sub>1</sub> 20-M	
7	* <sub>1</sub> 22		<u>Publications (Fournies)</u>		* <sub>1</sub> 22	
8	* <sub>1</sub> 23-M				* <sub>1</sub> 23-M	
9	* <sub>1,2</sub> 24		D-LM-008-002/SF-001		* <sub>1,2</sub> 24	
10	* <sub>1</sub> 29.1-M				* <sub>1</sub> 29.1-M	
11	* <sub>1</sub> 36-M		D-LM-008-036/SF-000		* <sub>1</sub> 36-M	
12	* <sub>1</sub> 37				* <sub>1</sub> 37	
13	* <sub>1</sub> 58		D-87-001-136/SF-001		* <sub>1</sub> 58	
14						
15	* <sub>1,2</sub> CIE 15				* <sub>1,2</sub> CIE 15	
16			<u>Publications (Not Supplied)</u>			
17	* <sub>1</sub> FED-STD-191		<u>Publications (Non Fournies)</u>		* <sub>1</sub> FED-STD-191	
18						
19			* <sub>1</sub> AATCC 6			
20	<u>Sealed Patterns</u>				<u>Sealed Patterns</u>	
21	<u>Patrons Réglementaires</u>		* <sub>1</sub> AATCC 16		<u>Patrons Réglementaires</u>	
22						
23	DSSPM 253-02 SPS		* <sub>1</sub> AATCC 94		DSSPM 253-02 SPS	
24						
25	DSSPM 602-02		* <sub>1</sub> AATCC 116		DSSPM 609-05	
26						
27			* <sub>1</sub> ASTM-E-308			
28						
29			* <sub>1</sub> CAN/CGSB-4.2			
30						
31			<u>Textile Test Methods</u>			
32			<u>under CAN/CGSB-4.2</u>			
33			<u>Méthodes d'Essai Textile</u>			
34			<u>sous CAN/CGSB-4.2</u>			
35						
36			* <sub>1,2</sub> 4.1			
37			* <sub>1</sub> 5.1-M			
38			* <sub>1</sub> 6			
39						
40						



NO. - N°			
<b>DDL-8486-151984</b>			
SHEET FEUILLE	5	OF DE	22
ORIGINAL DATE DATE INITIALE	14-12-18		

CONTINUATION SHEET

SUITE

REVISION REFERENCE N° DE RÉVISION	INITIAL PARAPHE	DATE	REVISION REFERENCE N° DE RÉVISION	INITIAL PARAPHE	DATE

	COLUMN 1 1 <sup>ER</sup> COLONNE	REV	COLUMN 2 2 <sup>E</sup> COLONNE	REV	COLUMN 3 3 <sup>E</sup> COLONNE	REV
1	<b><u>ITEM 007</u></b>		* <sub>1</sub> 9.1-M		<b><u>ITEM 008</u></b>	
2	<b><u>NSN 8455-20-001-9266</u></b>		* <sub>1</sub> 12.1-M		<b><u>NSN 8455-20-001-9267</u></b>	
3	<b><u>ARTICLE 007</u></b>		* <sub>1,2</sub> 14		<b><u>ARTICLE 008</u></b>	
4	<b><u>NNO 8455-20-001-9266</u></b>		* <sub>1,2</sub> 18.1		<b><u>NNO 8455-20-001-9267</u></b>	
5			* <sub>1</sub> 19.1			
6	<b><u>Publications (Supplied)</u></b>		* <sub>1</sub> 20-M		<b><u>Publications (Supplied)</u></b>	
7	<b><u>Publications (Fournies)</u></b>		* <sub>1</sub> 22		<b><u>Publications (Fournies)</u></b>	
8			* <sub>1</sub> 23-M			
9	D-LM-008-002/SF-001		* <sub>1,2</sub> 24		D-LM-008-002/SF-001	
10			* <sub>1</sub> 29.1-M			
11	D-LM-008-036/SF-000		* <sub>1</sub> 36-M		D-LM-008-036/SF-000	
12			* <sub>1</sub> 37			
13	D-87-001-136/SF-001		* <sub>1</sub> 58		D-87-001-136/SF-001	
14						
15			* <sub>1,2</sub> CIE 15			
16	<b><u>Publications (Not Supplied)</u></b>				<b><u>Publications (Not Supplied)</u></b>	
17	<b><u>Publications (Non Fournies)</u></b>		* <sub>1</sub> FED-STD-191		<b><u>Publications (Non Fournies)</u></b>	
18						
19	* <sub>1</sub> AATCC 6				* <sub>1</sub> AATCC 6	
20			<b><u>Sealed Patterns</u></b>			
21	* <sub>1</sub> AATCC 16		<b><u>Patrons Réglementaires</u></b>		* <sub>1</sub> AATCC 16	
22						
23	* <sub>1</sub> AATCC 94		DSSPM 253-02	SPS	* <sub>1</sub> AATCC 94	
24						
25	* <sub>1</sub> AATCC 116		DSSPM 610-05		* <sub>1</sub> AATCC 116	
26						
27	* <sub>1</sub> ASTM-E-308				* <sub>1</sub> ASTM-E-308	
28						
29	* <sub>1</sub> CAN/CGSB-4.2				* <sub>1</sub> CAN/CGSB-4.2	
30						
31	<b><u>Textile Test Methods</u></b>				<b><u>Textile Test Methods</u></b>	
32	<b><u>under CAN/CGSB-4.2</u></b>				<b><u>under CAN/CGSB-4.2</u></b>	
33	<b><u>Méthodes d'Essai Textile</u></b>				<b><u>Méthodes d'Essai Textile</u></b>	
34	<b><u>sous CAN/CGSB-4.2</u></b>				<b><u>sous CAN/CGSB-4.2</u></b>	
35						
36	* <sub>1,2</sub> 4.1				* <sub>1,2</sub> 4.1	
37	* <sub>1</sub> 5.1-M				* <sub>1</sub> 5.1-M	
38	* <sub>1</sub> 6				* <sub>1</sub> 6	
39						
40						



NO. - N°			
<b>DDL-8486-151984</b>			
SHEET FEUILLE	6	OF DE	22
ORIGINAL DATE DATE INITIALE	14-12-18		

REVISION REFERENCE N° DE RÉVISION	INITIAL PARAPHE	DATE	REVISION REFERENCE N° DE RÉVISION	INITIAL PARAPHE	DATE

	COLUMN 1 1 <sup>ER</sup> COLONNE	REV	COLUMN 2 2 <sup>E</sup> COLONNE	REV	COLUMN 3 3 <sup>E</sup> COLONNE	REV
1	* <sub>1</sub> 9.1-M		<u>ITEM 009</u>		* <sub>1</sub> 22	
2	* <sub>1</sub> 12.1-M		<u>NSN 8455-20-001-9273</u>		* <sub>1</sub> 23-M	
3	* <sub>1,2</sub> 14		<u>ARTICLE 009</u>		* <sub>1</sub> 25.1	
4	* <sub>1,2</sub> 18.1		<u>NNO 8455-20-001-9273</u>		* <sub>1</sub> 29.1-M	
5	* <sub>1</sub> 19.1				* <sub>1</sub> 31	
6	* <sub>1</sub> 20-M		<u>Publications (Supplied)</u>		* <sub>1</sub> 37	
7	* <sub>1</sub> 22		<u>Publications (Fournies)</u>		* <sub>1</sub> 41-M	
8	* <sub>1</sub> 23-M				* <sub>1</sub> 45-M	
9	* <sub>1,2</sub> 24		D-LM-008-036/SF-000		* <sub>1</sub> 51.1	
10	* <sub>1</sub> 29.1-M					
11	* <sub>1</sub> 36-M		D-87-001-136/SF-001			
12	* <sub>1</sub> 37					
13	* <sub>1</sub> 58					
14			<u>Publications (Not Supplied)</u>			
15	* <sub>1,2</sub> CIE 15		<u>Publications (Non Fournies)</u>		DCGEM 1341-85 SPS	
16						
17	* <sub>1</sub> FED-STD-191		* <sub>1</sub> AATCC 16		DCGEM 278-86 SPS	
18						
19			* <sub>1</sub> AATCC 94		DSSPM 615-05	
20	<u>Sealed Patterns</u>					
21	<u>Patrons Réglementaires</u>		* <sub>1</sub> CAN/CGSB-4.2			
22						
23	DSSPM 253-02 SPS		<u>Textile Test Methods</u>			
24			<u>under CAN/CGSB-4.2</u>			
25	DSSPM 611-05		<u>Méthodes d'Essai Textile</u>			
26			<u>sous CAN/CGSB-4.2</u>			
27						
28			* <sub>1,2</sub> 4.1			
29			* <sub>1</sub> 5.1-M			
30			* <sub>1</sub> 6			
31			* <sub>1</sub> 9.1-M			
32			* <sub>1</sub> 12.1-M			
33			* <sub>1,2</sub> 14			
34			* <sub>1,2</sub> 18.1			
35			* <sub>1</sub> 19.1			
36			* <sub>1</sub> 20-M			
37			* <sub>1</sub> 21-M			
38						
39						
40						



NO. - N°	
<b>DDL-8486-151984</b>	
SHEET FEUILLE	7 OF DE 22
ORIGINAL DATE DATE INITIALE	14-12-18

REVISION REFERENCE N° DE RÉVISION	INITIAL PARAPHE	DATE	REVISION REFERENCE N° DE RÉVISION	INITIAL PARAPHE	DATE

	COLUMN 1 1 <sup>ER</sup> COLONNE	REV	COLUMN 2 2 <sup>E</sup> COLONNE	REV	COLUMN 3 3 <sup>E</sup> COLONNE	REV
1	<b><u>ITEM 010</u></b>		* <sub>1</sub> 22		<b><u>ITEM 011</u></b>	
2	<b><u>NSN 8455-20-001-9274</u></b>		* <sub>1</sub> 23-M		<b><u>NSN 8455-20-001-9275</u></b>	
3	<b><u>ARTICLE 010</u></b>		* <sub>1</sub> 25.1		<b><u>ARTICLE 011</u></b>	
4	<b><u>NNO 8455-20-001-9274</u></b>		* <sub>1</sub> 29.1-M		<b><u>NNO 8455-20-001-9275</u></b>	
5			* <sub>1</sub> 31			
6	<b><u>Publications (Supplied)</u></b>		* <sub>1</sub> 37		<b><u>Publications (Supplied)</u></b>	
7	<b><u>Publications (Fournies)</u></b>		* <sub>1</sub> 41-M		<b><u>Publications (Fournies)</u></b>	
8			* <sub>1</sub> 45-M			
9	D-LM-008-036/SF-000		* <sub>1</sub> 51.1		D-LM-008-036/SF-000	
10						
11	D-87-001-136/SF-001				D-87-001-136/SF-001	
12			<b><u>Sealed Patterns</u></b>			
13			<b><u>Patrons Réglementaires</u></b>			
14	<b><u>Publications (Not Supplied)</u></b>				<b><u>Publications (Not Supplied)</u></b>	
15	<b><u>Publications (Non Fournies)</u></b>		DCGEM 1341-85 SPS		<b><u>Publications (Non Fournies)</u></b>	
16						
17	* <sub>1</sub> AATCC 16		DCGEM 278-86 SPS		* <sub>1</sub> AATCC 16	
18						
19	* <sub>1</sub> AATCC 94		DSSPM 616-05		* <sub>1</sub> AATCC 94	
20						
21	* <sub>1</sub> CAN/CGSB-4.2				* <sub>1</sub> CAN/CGSB-4.2	
22						
23	<b><u>Textile Test Methods</u></b>				<b><u>Textile Test Methods</u></b>	
24	<b><u>under CAN/CGSB-4.2</u></b>				<b><u>under CAN/CGSB-4.2</u></b>	
25	<b><u>Méthodes d'Essai Textile</u></b>				<b><u>Méthodes d'Essai Textile</u></b>	
26	<b><u>sous CAN/CGSB-4.2</u></b>				<b><u>sous CAN/CGSB-4.2</u></b>	
27						
28	* <sub>1,2</sub> 4.1				* <sub>1,2</sub> 4.1	
29	* <sub>1</sub> 5.1-M				* <sub>1</sub> 5.1-M	
30	* <sub>1</sub> 6				* <sub>1</sub> 6	
31	* <sub>1</sub> 9.1-M				* <sub>1</sub> 9.1-M	
32	* <sub>1</sub> 12.1-M				* <sub>1</sub> 12.1-M	
33	* <sub>1,2</sub> 14				* <sub>1,2</sub> 14	
34	* <sub>1,2</sub> 18.1				* <sub>1,2</sub> 18.1	
35	* <sub>1</sub> 19.1				* <sub>1</sub> 19.1	
36	* <sub>1</sub> 20-M				* <sub>1</sub> 20-M	
37	* <sub>1</sub> 21-M				* <sub>1</sub> 21-M	
38						
39						
40						



NO. - N°			
<b>DDL-8486-151984</b>			
SHEET FEUILLE	8	OF DE	22
ORIGINAL DATE DATE INITIALE	14-12-18		

REVISION REFERENCE N° DE RÉVISION	INITIAL PARAPHE	DATE	REVISION REFERENCE N° DE RÉVISION	INITIAL PARAPHE	DATE

	COLUMN 1 1 <sup>ER</sup> COLONNE		REV	COLUMN 2 2 <sup>E</sup> COLONNE		REV	COLUMN 3 3 <sup>E</sup> COLONNE		REV
1	* <sub>1</sub>	22		<u>ITEM 012</u>		* <sub>1</sub>	22		
2	* <sub>1</sub>	23-M		<u>NSN 8455-20-002-1617</u>		* <sub>1</sub>	23-M		
3	* <sub>1</sub>	25.1		<u>ARTICLE 012</u>		* <sub>1</sub>	25.1		
4	* <sub>1</sub>	29.1-M		<u>NNO 8455-20-002-1617</u>		* <sub>1</sub>	29.1-M		
5	* <sub>1</sub>	31				* <sub>1</sub>	31		
6	* <sub>1</sub>	37		<u>Publications (Supplied)</u>		* <sub>1</sub>	37		
7	* <sub>1</sub>	41-M		<u>Publications (Fournies)</u>		* <sub>1</sub>	41-M		
8	* <sub>1</sub>	45-M				* <sub>1</sub>	45-M		
9	* <sub>1</sub>	51.1		D-LM-008-036/SF-000		* <sub>1</sub>	51.1		
10									
11				D-87-001-136/SF-001					
12									
13				<u>Sealed Patterns</u>			<u>Sealed Patterns</u>		
14				<u>Patrons Réglementaires</u>			<u>Patrons Réglementaires</u>		
15									
16				<u>Publications (Not Supplied)</u>			<u>Publications (Non Fournies)</u>		
17		DCGEM 1341-85 SPS					DCGEM 1341-85 SPS		
18									
19		DCGEM 278-86 SPS		* <sub>1</sub>	AATCC 16		DCGEM 278-86 SPS		
20									
21		DSSPM 617-05		* <sub>1</sub>	AATCC 94		DSSPM 667-05		
22									
23				* <sub>1</sub>	CAN/CGSB-4.2				
24									
25									
26									
27									
28									
29									
30									
31									
32									
33									
34									
35									
36									
37									
38									
39									
40									



NO. - N°			
<b>DDL-8486-151984</b>			
SHEET FEUILLE	9	OF DE	22
ORIGINAL DATE DATE INITIALE	14-12-18		

REVISION REFERENCE N° DE RÉVISION	INITIAL PARAPHE	DATE	REVISION REFERENCE N° DE RÉVISION	INITIAL PARAPHE	DATE

	COLUMN 1 1 <sup>ER</sup> COLONNE	REV	COLUMN 2 2 <sup>E</sup> COLONNE	REV	COLUMN 3 3 <sup>E</sup> COLONNE	REV
1	<b><u>ITEM 013</u></b>		* <sub>1</sub> 22		<b><u>ITEM 014</u></b>	
2	<b><u>NSN 8455-20-002-1618</u></b>		* <sub>1</sub> 23-M		<b><u>NSN 8455-20-002-1619</u></b>	
3	<b><u>ARTICLE 013</u></b>		* <sub>1</sub> 25.1		<b><u>ARTICLE 014</u></b>	
4	<b><u>NNO 8455-20-002-1618</u></b>		* <sub>1</sub> 29.1-M		<b><u>NNO 8455-20-002-1619</u></b>	
5			* <sub>1</sub> 31			
6	<b><u>Publications (Supplied)</u></b>		* <sub>1</sub> 37		<b><u>Publications (Supplied)</u></b>	
7	<b><u>Publications (Fournies)</u></b>		* <sub>1</sub> 41-M		<b><u>Publications (Fournies)</u></b>	
8			* <sub>1</sub> 45-M			
9	D-LM-008-036/SF-000		* <sub>1</sub> 51.1		D-LM-008-036/SF-000	
10						
11	D-87-001-136/SF-001				D-87-001-136/SF-001	
12			<b><u>Sealed Patterns</u></b>			
13			<b><u>Patrons Réglementaires</u></b>			
14	<b><u>Publications (Not Supplied)</u></b>				<b><u>Publications (Not Supplied)</u></b>	
15	<b><u>Publications (Non Fournies)</u></b>		DCGEM 1341-85 SPS		<b><u>Publications (Non Fournies)</u></b>	
16						
17	* <sub>1</sub> AATCC 16		DCGEM 278-86 SPS		* <sub>1</sub> AATCC 16	
18						
19	* <sub>1</sub> AATCC 94		DSSPM 668-05		* <sub>1</sub> AATCC 94	
20						
21	* <sub>1</sub> CAN/CGSB-4.2				* <sub>1</sub> CAN/CGSB-4.2	
22						
23	<b><u>Textile Test Methods</u></b>				<b><u>Textile Test Methods</u></b>	
24	<b><u>under CAN/CGSB-4.2</u></b>				<b><u>under CAN/CGSB-4.2</u></b>	
25	<b><u>Méthodes d'Essai Textile</u></b>				<b><u>Méthodes d'Essai Textile</u></b>	
26	<b><u>sous CAN/CGSB-4.2</u></b>				<b><u>sous CAN/CGSB-4.2</u></b>	
27						
28	* <sub>1,2</sub> 4.1				* <sub>1,2</sub> 4.1	
29	* <sub>1</sub> 5.1-M				* <sub>1</sub> 5.1-M	
30	* <sub>1</sub> 6				* <sub>1</sub> 6	
31	* <sub>1</sub> 9.1-M				* <sub>1</sub> 9.1-M	
32	* <sub>1</sub> 12.1-M				* <sub>1</sub> 12.1-M	
33	* <sub>1,2</sub> 14				* <sub>1,2</sub> 14	
34	* <sub>1,2</sub> 18.1				* <sub>1,2</sub> 18.1	
35	* <sub>1</sub> 19.1				* <sub>1</sub> 19.1	
36	* <sub>1</sub> 20-M				* <sub>1</sub> 20-M	
37	* <sub>1</sub> 21-M				* <sub>1</sub> 21-M	
38						
39						
40						



NO. - N°			
<b>DDL-8486-151984</b>			
SHEET FEUILLE	10	OF DE	22
ORIGINAL DATE DATE INITIALE	14-12-18		

CONTINUATION SHEET

SUITE

REVISION REFERENCE N° DE RÉVISION	INITIAL PARAPHE	DATE	REVISION REFERENCE N° DE RÉVISION	INITIAL PARAPHE	DATE

	COLUMN 1 1 <sup>ER</sup> COLONNE		REV	COLUMN 2 2 <sup>E</sup> COLONNE		REV	COLUMN 3 3 <sup>E</sup> COLONNE		REV
1	* <sub>1</sub>	22		<u>ITEM 015</u>			* <sub>1</sub>	22	
2	* <sub>1</sub>	23-M		<u>NSN 8455-20-002-4524</u>			* <sub>1</sub>	23-M	
3	* <sub>1</sub>	25.1		<u>ARTICLE 015</u>			* <sub>1</sub>	25.1	
4	* <sub>1</sub>	29.1-M		<u>NNO 8455-20-002-4524</u>			* <sub>1</sub>	29.1-M	
5	* <sub>1</sub>	31					* <sub>1</sub>	31	
6	* <sub>1</sub>	37		<u>Publications (Supplied)</u>			* <sub>1</sub>	37	
7	* <sub>1</sub>	41-M		<u>Publications (Fournies)</u>			* <sub>1</sub>	41-M	
8	* <sub>1</sub>	45-M					* <sub>1</sub>	45-M	
9	* <sub>1</sub>	51.1		D-LM-008-036/SF-000			* <sub>1</sub>	51.1	
10									
11				D-87-001-136/SF-001					
12				<u>Sealed Patterns</u>			<u>Sealed Patterns</u>		
13				<u>Patrons Réglementaires</u>			<u>Patrons Réglementaires</u>		
14				<u>Publications (Not Supplied)</u>					
15		DCGEM 1341-85 SPS		<u>Publications (Non Fournies)</u>			DSSPM 281-01 SPS		
16									
17		DCGEM 278-86 SPS		* <sub>1</sub>	AATCC 16		DSSPM 694-05		
18									
19		DSSPM 669-05		* <sub>1</sub>	AATCC 94				
20									
21				* <sub>1</sub>	CAN/CGSB-4.2				
22									
23				<u>Textile Test Methods</u>					
24				<u>under CAN/CGSB-4.2</u>					
25				<u>Méthodes d'Essai Textile</u>					
26				<u>sous CAN/CGSB-4.2</u>					
27									
28				* <sub>1,2</sub>	4.1				
29				* <sub>1</sub>	5.1-M				
30				* <sub>1</sub>	6				
31				* <sub>1</sub>	9.1-M				
32				* <sub>1</sub>	12.1-M				
33				* <sub>1,2</sub>	14				
34				* <sub>1,2</sub>	18.1				
35				* <sub>1</sub>	19.1				
36				* <sub>1</sub>	20-M				
37				* <sub>1</sub>	21-M				
38									
39									
40									



NO. - N°	
<b>DDL-8486-151984</b>	
SHEET FEUILLE	11 OF DE 22
ORIGINAL DATE DATE INITIALE	14-12-18

REVISION REFERENCE N° DE RÉVISION	INITIAL PARAPHE	DATE	REVISION REFERENCE N° DE RÉVISION	INITIAL PARAPHE	DATE

	COLUMN 1 1 <sup>ER</sup> COLONNE	REV	COLUMN 2 2 <sup>E</sup> COLONNE	REV	COLUMN 3 3 <sup>E</sup> COLONNE	REV
1	<b><u>ITEM 016</u></b>		* <sub>1</sub> 22		<b><u>ITEM 017</u></b>	
2	<b><u>NSN 8455-20-002-4527</u></b>		* <sub>1</sub> 23-M		<b><u>NSN 8455-20-003-2126</u></b>	
3	<b><u>ARTICLE 016</u></b>		* <sub>1</sub> 25.1		<b><u>ARTICLE 017</u></b>	
4	<b><u>NNO 8455-20-002-4527</u></b>		* <sub>1</sub> 29.1-M		<b><u>NNO 8455-20-003-2126</u></b>	
5			* <sub>1</sub> 31			
6	<b><u>Publications (Supplied)</u></b>		* <sub>1</sub> 37		<b><u>Publications (Supplied)</u></b>	
7	<b><u>Publications (Fournies)</u></b>		* <sub>1</sub> 41-M		<b><u>Publications (Fournies)</u></b>	
8			* <sub>1</sub> 45-M			
9	D-LM-008-036/SF-000		* <sub>1</sub> 51.1		D-LM-008-036/SF-000	
10						
11	D-87-001-136/SF-001				D-87-001-136/SF-001	
12			<b><u>Sealed Patterns</u></b>			
13			<b><u>Patrons Réglementaires</u></b>			
14	<b><u>Publications (Not Supplied)</u></b>				<b><u>Publications (Not Supplied)</u></b>	
15	<b><u>Publications (Non Fournies)</u></b>		DSSPM 281-01 SPS		<b><u>Publications (Non Fournies)</u></b>	
16						
17	* <sub>1</sub> AATCC 16		DSSPM 601-06		* <sub>1</sub> AATCC 16	
18						
19	* <sub>1</sub> AATCC 94				* <sub>1</sub> AATCC 94	
20						
21	* <sub>1</sub> CAN/CGSB-4.2				* <sub>1</sub> CAN/CGSB-4.2	
22						
23	<b><u>Textile Test Methods</u></b>				<b><u>Textile Test Methods</u></b>	
24	<b><u>under CAN/CGSB-4.2</u></b>				<b><u>under CAN/CGSB-4.2</u></b>	
25	<b><u>Méthodes d'Essai Textile</u></b>				<b><u>Méthodes d'Essai Textile</u></b>	
26	<b><u>sous CAN/CGSB-4.2</u></b>				<b><u>sous CAN/CGSB-4.2</u></b>	
27						
28	* <sub>1,2</sub> 4.1				* <sub>1,2</sub> 4.1	
29	* <sub>1</sub> 5.1-M				* <sub>1</sub> 5.1-M	
30	* <sub>1</sub> 6				* <sub>1</sub> 6	
31	* <sub>1</sub> 9.1-M				* <sub>1</sub> 9.1-M	
32	* <sub>1</sub> 12.1-M				* <sub>1</sub> 12.1-M	
33	* <sub>1,2</sub> 14				* <sub>1,2</sub> 14	
34	* <sub>1,2</sub> 18.1				* <sub>1,2</sub> 18.1	
35	* <sub>1</sub> 19.1				* <sub>1</sub> 19.1	
36	* <sub>1</sub> 20-M				* <sub>1</sub> 20-M	
37	* <sub>1</sub> 21-M				* <sub>1</sub> 21-M	
38						
39						
40						



NO. - N°			
<b>DDL-8486-151984</b>			
SHEET FEUILLE	12	OF DE	22
ORIGINAL DATE DATE INITIALE	14-12-18		

REVISION REFERENCE N° DE RÉVISION	INITIAL PARAPHE	DATE	REVISION REFERENCE N° DE RÉVISION	INITIAL PARAPHE	DATE

	COLUMN 1 1 <sup>ER</sup> COLONNE		REV	COLUMN 2 2 <sup>E</sup> COLONNE		REV	COLUMN 3 3 <sup>E</sup> COLONNE		REV
1	* <sub>1</sub>	22		<b><u>ITEM 018</u></b>			* <sub>1</sub>	22	
2	* <sub>1</sub>	23-M		<b><u>NSN 8455-20-003-3603</u></b>			* <sub>1</sub>	23-M	
3	* <sub>1</sub>	25.1		<b><u>ARTICLE 018</u></b>			* <sub>1</sub>	25.1	
4	* <sub>1</sub>	29.1-M		<b><u>NNO 8455-20-003-3603</u></b>			* <sub>1</sub>	29.1-M	
5	* <sub>1</sub>	31					* <sub>1</sub>	31	
6	* <sub>1</sub>	37		<b><u>Publications (Supplied)</u></b>			* <sub>1</sub>	37	
7	* <sub>1</sub>	41-M		<b><u>Publications (Fournies)</u></b>			* <sub>1</sub>	41-M	
8	* <sub>1</sub>	45-M					* <sub>1</sub>	45-M	
9	* <sub>1</sub>	51.1		D-LM-008-036/SF-000			* <sub>1</sub>	51.1	
10									
11				D-87-001-136/SF-001					
12				<b><u>Sealed Patterns</u></b>			<b><u>Sealed Patterns</u></b>		
13				<b><u>Patrons Réglementaires</u></b>			<b><u>Patrons Réglementaires</u></b>		
14				<b><u>Publications (Not Supplied)</u></b>					
15		DCGEM 278-86 SPS		<b><u>Publications (Non Fournies)</u></b>			DSSPM 281-01 SPS		
16									
17		DSSPM 601-07		* <sub>1</sub>	AATCC 16		DSSPM 636-07		
18									
19				* <sub>1</sub>	AATCC 94				
20									
21				* <sub>1</sub>	CAN/CGSB-4.2				
22									
23				<b><u>Textile Test Methods</u></b>					
24				<b><u>under CAN/CGSB-4.2</u></b>					
25				<b><u>Méthodes d'Essai Textile</u></b>					
26				<b><u>sous CAN/CGSB-4.2</u></b>					
27									
28				* <sub>1,2</sub>	4.1				
29				* <sub>1</sub>	5.1-M				
30				* <sub>1</sub>	6				
31				* <sub>1</sub>	9.1-M				
32				* <sub>1</sub>	12.1-M				
33				* <sub>1,2</sub>	14				
34				* <sub>1,2</sub>	18.1				
35				* <sub>1</sub>	19.1				
36				* <sub>1</sub>	20-M				
37				* <sub>1</sub>	21-M				
38									
39									
40									



NO. - N°			
<b>DDL-8486-151984</b>			
SHEET FEUILLE	13	OF DE	22
ORIGINAL DATE DATE INITIALE		14-12-18	

REVISION REFERENCE N° DE RÉVISION	INITIAL PARAPHE	DATE	REVISION REFERENCE N° DE RÉVISION	INITIAL PARAPHE	DATE

	COLUMN 1 1 <sup>ER</sup> COLONNE	REV	COLUMN 2 2 <sup>E</sup> COLONNE	REV	COLUMN 3 3 <sup>E</sup> COLONNE	REV
1	<b><u>ITEM 019</u></b>		* <sub>1</sub> 22		<b><u>ITEM 020</u></b>	
2	<b><u>NSN 8455-20-003-3604</u></b>		* <sub>1</sub> 23-M		<b><u>NSN 8455-20-003-3605</u></b>	
3	<b><u>ARTICLE 019</u></b>		* <sub>1</sub> 25.1		<b><u>ARTICLE 020</u></b>	
4	<b><u>NNO 8455-20-003-3604</u></b>		* <sub>1</sub> 29.1-M		<b><u>NNO 8455-20-003-3605</u></b>	
5			* <sub>1</sub> 31			
6	<b><u>Publications (Supplied)</u></b>		* <sub>1</sub> 37		<b><u>Publications (Supplied)</u></b>	
7	<b><u>Publications (Fournies)</u></b>		* <sub>1</sub> 41-M		<b><u>Publications (Fournies)</u></b>	
8			* <sub>1</sub> 45-M			
9	D-LM-008-036/SF-000		* <sub>1</sub> 51.1		D-LM-008-036/SF-000	
10						
11	D-87-001-136/SF-001				D-87-001-136/SF-001	
12			<b><u>Sealed Patterns</u></b>			
13			<b><u>Patrons Réglementaires</u></b>			
14	<b><u>Publications (Not Supplied)</u></b>				<b><u>Publications (Not Supplied)</u></b>	
15	<b><u>Publications (Non Fournies)</u></b>		DSSPM 281-01 SPS		<b><u>Publications (Non Fournies)</u></b>	
16						
17	* <sub>1</sub> AATCC 16		DSSPM 637-07		* <sub>1</sub> AATCC 16	
18						
19	* <sub>1</sub> AATCC 94				* <sub>1</sub> AATCC 94	
20						
21	* <sub>1</sub> CAN/CGSB-4.2				* <sub>1</sub> CAN/CGSB-4.2	
22						
23	<b><u>Textile Test Methods</u></b>				<b><u>Textile Test Methods</u></b>	
24	<b><u>under CAN/CGSB-4.2</u></b>				<b><u>under CAN/CGSB-4.2</u></b>	
25	<b><u>Méthodes d'Essai Textile</u></b>				<b><u>Méthodes d'Essai Textile</u></b>	
26	<b><u>sous CAN/CGSB-4.2</u></b>				<b><u>sous CAN/CGSB-4.2</u></b>	
27						
28	* <sub>1,2</sub> 4.1				* <sub>1,2</sub> 4.1	
29	* <sub>1</sub> 5.1-M				* <sub>1</sub> 5.1-M	
30	* <sub>1</sub> 6				* <sub>1</sub> 6	
31	* <sub>1</sub> 9.1-M				* <sub>1</sub> 9.1-M	
32	* <sub>1</sub> 12.1-M				* <sub>1</sub> 12.1-M	
33	* <sub>1,2</sub> 14				* <sub>1,2</sub> 14	
34	* <sub>1,2</sub> 18.1				* <sub>1,2</sub> 18.1	
35	* <sub>1</sub> 19.1				* <sub>1</sub> 19.1	
36	* <sub>1</sub> 20-M				* <sub>1</sub> 20-M	
37	* <sub>1</sub> 21-M				* <sub>1</sub> 21-M	
38						
39						
40						



NO. - N°			
<b>DDL-8486-151984</b>			
SHEET FEUILLE	14	OF DE	22
ORIGINAL DATE DATE INITIALE		14-12-18	

REVISION REFERENCE N° DE RÉVISION	INITIAL PARAPHE	DATE	REVISION REFERENCE N° DE RÉVISION	INITIAL PARAPHE	DATE

	COLUMN 1 1 <sup>ER</sup> COLONNE		REV	COLUMN 2 2 <sup>E</sup> COLONNE		REV	COLUMN 3 3 <sup>E</sup> COLONNE		REV
1	* <sub>1</sub>	22		<u>ITEM 021</u>			* <sub>1</sub>	22	
2	* <sub>1</sub>	23-M		<u>NSN 8455-20-003-3606</u>			* <sub>1</sub>	23-M	
3	* <sub>1</sub>	25.1		<u>ARTICLE 021</u>			* <sub>1</sub>	25.1	
4	* <sub>1</sub>	29.1-M		<u>NNO 8455-20-003-3606</u>			* <sub>1</sub>	29.1-M	
5	* <sub>1</sub>	31					* <sub>1</sub>	31	
6	* <sub>1</sub>	37		<u>Publications (Supplied)</u>			* <sub>1</sub>	37	
7	* <sub>1</sub>	41-M		<u>Publications (Fournies)</u>			* <sub>1</sub>	41-M	
8	* <sub>1</sub>	45-M					* <sub>1</sub>	45-M	
9	* <sub>1</sub>	51.1		D-LM-008-036/SF-000			* <sub>1</sub>	51.1	
10									
11				D-87-001-136/SF-001					
12				<u>Sealed Patterns</u>			<u>Sealed Patterns</u>		
13				<u>Patrons Réglementaires</u>			<u>Patrons Réglementaires</u>		
14				<u>Publications (Not Supplied)</u>					
15		DSSPM 281-01	SPS	<u>Publications (Non Fournies)</u>				DSSPM 281-01	SPS
16									
17		DSSPM 638-07		* <sub>1</sub>	AATCC 16			DSSPM 639-07	
18									
19				* <sub>1</sub>	AATCC 94				
20									
21				* <sub>1</sub>	CAN/CGSB-4.2				
22									
23				<u>Textile Test Methods</u>					
24				<u>under CAN/CGSB-4.2</u>					
25				<u>Méthodes d'Essai Textile</u>					
26				<u>sous CAN/CGSB-4.2</u>					
27									
28				* <sub>1,2</sub>	4.1				
29				* <sub>1</sub>	5.1-M				
30				* <sub>1</sub>	6				
31				* <sub>1</sub>	9.1-M				
32				* <sub>1</sub>	12.1-M				
33				* <sub>1,2</sub>	14				
34				* <sub>1,2</sub>	18.1				
35				* <sub>1</sub>	19.1				
36				* <sub>1</sub>	20-M				
37				* <sub>1</sub>	21-M				
38									
39									
40									



NO. - N°			
<b>DDL-8486-151984</b>			
SHEET FEUILLE	15	OF DE	22
ORIGINAL DATE DATE INITIALE		14-12-18	

REVISION REFERENCE N° DE RÉVISION	INITIAL PARAPHE	DATE	REVISION REFERENCE N° DE RÉVISION	INITIAL PARAPHE	DATE

	COLUMN 1 1 <sup>ER</sup> COLONNE	REV	COLUMN 2 2 <sup>E</sup> COLONNE	REV	COLUMN 3 3 <sup>E</sup> COLONNE	REV
1	<b><u>ITEM 022</u></b>		* <sub>1</sub> 22		<b><u>ITEM 023</u></b>	
2	<b><u>NSN 8455-20-003-3607</u></b>		* <sub>1</sub> 23-M		<b><u>NSN 8455-20-003-3608</u></b>	
3	<b><u>ARTICLE 022</u></b>		* <sub>1</sub> 25.1		<b><u>ARTICLE 023</u></b>	
4	<b><u>NNO 8455-20-003-3607</u></b>		* <sub>1</sub> 29.1-M		<b><u>NNO 8455-20-003-3608</u></b>	
5			* <sub>1</sub> 31			
6	<b><u>Publications (Supplied)</u></b>		* <sub>1</sub> 37		<b><u>Publications (Supplied)</u></b>	
7	<b><u>Publications (Fournies)</u></b>		* <sub>1</sub> 41-M		<b><u>Publications (Fournies)</u></b>	
8			* <sub>1</sub> 45-M			
9	D-LM-008-036/SF-000		* <sub>1</sub> 51.1		D-LM-008-036/SF-000	
10						
11	D-87-001-136/SF-001				D-87-001-136/SF-001	
12			<b><u>Sealed Patterns</u></b>			
13			<b><u>Patrons Réglementaires</u></b>			
14	<b><u>Publications (Not Supplied)</u></b>				<b><u>Publications (Not Supplied)</u></b>	
15	<b><u>Publications (Non Fournies)</u></b>		DSSPM 281-01      SPS		<b><u>Publications (Non Fournies)</u></b>	
16						
17	* <sub>1</sub> AATCC 16		DSSPM 640-07		* <sub>1</sub> AATCC 16	
18						
19	* <sub>1</sub> AATCC 94				* <sub>1</sub> AATCC 94	
20						
21	* <sub>1</sub> CAN/CGSB-4.2				* <sub>1</sub> CAN/CGSB-4.2	
22						
23	<b><u>Textile Test Methods</u></b>				<b><u>Textile Test Methods</u></b>	
24	<b><u>under CAN/CGSB-4.2</u></b>				<b><u>under CAN/CGSB-4.2</u></b>	
25	<b><u>Méthodes d'Essai Textile</u></b>				<b><u>Méthodes d'Essai Textile</u></b>	
26	<b><u>sous CAN/CGSB-4.2</u></b>				<b><u>sous CAN/CGSB-4.2</u></b>	
27						
28	* <sub>1,2</sub> 4.1				* <sub>1,2</sub> 4.1	
29	* <sub>1</sub> 5.1-M				* <sub>1</sub> 5.1-M	
30	* <sub>1</sub> 6				* <sub>1</sub> 6	
31	* <sub>1</sub> 9.1-M				* <sub>1</sub> 9.1-M	
32	* <sub>1</sub> 12.1-M				* <sub>1</sub> 12.1-M	
33	* <sub>1,2</sub> 14				* <sub>1,2</sub> 14	
34	* <sub>1,2</sub> 18.1				* <sub>1,2</sub> 18.1	
35	* <sub>1</sub> 19.1				* <sub>1</sub> 19.1	
36	* <sub>1</sub> 20-M				* <sub>1</sub> 20-M	
37	* <sub>1</sub> 21-M				* <sub>1</sub> 21-M	
38						
39						
40						



REVISION REFERENCE N° DE RÉVISION	INITIAL PARAPHE	DATE	REVISION REFERENCE N° DE RÉVISION	INITIAL PARAPHE	DATE

	COLUMN 1 1 <sup>ER</sup> COLONNE		REV	COLUMN 2 2 <sup>E</sup> COLONNE		REV	COLUMN 3 3 <sup>E</sup> COLONNE		REV
1	* <sub>1</sub>	22		<u>ITEM 024</u>		* <sub>1</sub>	22		
2	* <sub>1</sub>	23-M		<u>NSN 8455-20-003-9116</u>		* <sub>1</sub>	23-M		
3	* <sub>1</sub>	25.1		<u>ARTICLE 024</u>		* <sub>1</sub>	25.1		
4	* <sub>1</sub>	29.1-M		<u>NNO 8455-20-003-9116</u>		* <sub>1</sub>	29.1-M		
5	* <sub>1</sub>	31				* <sub>1</sub>	31		
6	* <sub>1</sub>	37		<u>Publications (Supplied)</u>		* <sub>1</sub>	37		
7	* <sub>1</sub>	41-M		<u>Publications (Fournies)</u>		* <sub>1</sub>	41-M		
8	* <sub>1</sub>	45-M				* <sub>1</sub>	45-M		
9	* <sub>1</sub>	51.1		D-LM-008-036/SF-000		* <sub>1</sub>	51.1		
10									
11				D-87-001-136/SF-001					
12		<u>Sealed Patterns</u>					<u>Sealed Patterns</u>		
13		<u>Patrons Réglementaires</u>					<u>Patrons Réglementaires</u>		
14				<u>Publications (Not Supplied)</u>					
15		DSSPM 281-01 SPS		<u>Publications (Non Fournies)</u>			DCGEM 1341-85 SPS		
16									
17		DSSPM 641-07		* <sub>1</sub> AATCC 16			DSSPM 314-05		
18									
19				* <sub>1</sub> AATCC 94			DSSPM 605-08		
20									
21				* <sub>1</sub> CAN/CGSB-4.2					
22									
23				<u>Textile Test Methods</u>					
24				<u>under CAN/CGSB-4.2</u>					
25				<u>Méthodes d'Essai Textile</u>					
26				<u>sous CAN/CGSB-4.2</u>					
27									
28				* <sub>1,2</sub> 4.1					
29				* <sub>1</sub> 5.1-M					
30				* <sub>1</sub> 6					
31				* <sub>1</sub> 9.1-M					
32				* <sub>1</sub> 12.1-M					
33				* <sub>1,2</sub> 14					
34				* <sub>1,2</sub> 18.1					
35				* <sub>1</sub> 19.1					
36				* <sub>1</sub> 20-M					
37				* <sub>1</sub> 21-M					
38									
39									
40									



NO. - N°	
<b>DDL-8486-151984</b>	
SHEET FEUILLE	17 OF DE 22
ORIGINAL DATE DATE INITIALE	14-12-18

REVISION REFERENCE N° DE RÉVISION	INITIAL PARAPHE	DATE	REVISION REFERENCE N° DE RÉVISION	INITIAL PARAPHE	DATE

	COLUMN 1 1 <sup>ER</sup> COLONNE	REV	COLUMN 2 2 <sup>E</sup> COLONNE	REV	COLUMN 3 3 <sup>E</sup> COLONNE	REV
1	<b>ITEM 025</b>		* <sub>1</sub> 9.1-M		<b>ITEM 026</b>	
2	<b>NSN 8455-20-004-6862</b>		* <sub>1</sub> 12.1-M		<b>NSN 8455-20-005-3829</b>	
3	<b>ARTICLE 025</b>		* <sub>1,2</sub> 14		<b>ARTICLE 026</b>	
4	<b>NNO 8455-20-004-6862</b>		* <sub>1,2</sub> 18.1		<b>NNO 8455-20-005-3829</b>	
5			* <sub>1</sub> 19.1			
6	<b><u>Publications (Supplied)</u></b>		* <sub>1</sub> 20-M		<b><u>Publications (Supplied)</u></b>	
7	<b><u>Publications (Fournies)</u></b>		* <sub>1</sub> 22		<b><u>Publications (Fournies)</u></b>	
8			* <sub>1</sub> 23-M			
9	D-LM-008-002/SF-001		* <sub>1,2</sub> 24		D-LM-008-036/SF-000	
10			* <sub>1</sub> 29.1-M			
11	D-LM-008-036/SF-000		* <sub>1</sub> 36-M		D-87-001-136/SF-001	
12			* <sub>1</sub> 37			
13	D-87-001-136/SF-001		* <sub>1</sub> 58			
14					<b><u>Publications (Not Supplied)</u></b>	
15			* <sub>1,2</sub> CIE 15		<b><u>Publications (Non Fournies)</u></b>	
16	<b><u>Publications (Not Supplied)</u></b>					
17	<b><u>Publications (Non Fournies)</u></b>		* <sub>1</sub> FED-STD-191		* <sub>1</sub> AATCC 16	
18						
19	* <sub>1</sub> AATCC 6				* <sub>1</sub> AATCC 94	
20			<b><u>Sealed Patterns</u></b>			
21	* <sub>1</sub> AATCC 16		<b><u>Patrons Réglementaires</u></b>		* <sub>1</sub> CAN/CGSB-4.2	
22						
23	* <sub>1</sub> AATCC 94		DSSPM 253-02	SPS	<b><u>Textile Test Methods</u></b>	
24					<b><u>under CAN/CGSB-4.2</u></b>	
25	* <sub>1</sub> AATCC 116		DSSPM 634-09		<b><u>Méthodes d'Essai Textile</u></b>	
26					<b><u>sous CAN/CGSB-4.2</u></b>	
27	* <sub>1</sub> ASTM-E-308					
28					* <sub>1,2</sub> 4.1	
29	* <sub>1</sub> CAN/CGSB-4.2				* <sub>1</sub> 5.1-M	
30					* <sub>1</sub> 6	
31	<b><u>Textile Test Methods</u></b>				* <sub>1</sub> 9.1-M	
32	<b><u>under CAN/CGSB-4.2</u></b>				* <sub>1</sub> 12.1-M	
33	<b><u>Méthodes d'Essai Textile</u></b>				* <sub>1,2</sub> 14	
34	<b><u>sous CAN/CGSB-4.2</u></b>				* <sub>1,2</sub> 18.1	
35					* <sub>1</sub> 19.1	
36	* <sub>1,2</sub> 4.1				* <sub>1</sub> 20-M	
37	* <sub>1</sub> 5.1-M				* <sub>1</sub> 21-M	
38	* <sub>1</sub> 6					
39						
40						



REVISION REFERENCE N° DE RÉVISION	INITIAL PARAPHE	DATE	REVISION REFERENCE N° DE RÉVISION	INITIAL PARAPHE	DATE

	COLUMN 1 1 <sup>ER</sup> COLONNE	REV	COLUMN 2 2 <sup>E</sup> COLONNE	REV	COLUMN 3 3 <sup>E</sup> COLONNE	REV
1	* <sub>1</sub> 22		<u>ITEM 027</u>		* <sub>1</sub> 22	
2	* <sub>1</sub> 23-M		<u>NSN 8455-20-005-3830</u>		* <sub>1</sub> 23-M	
3	* <sub>1</sub> 25.1		<u>ARTICLE 027</u>		* <sub>1</sub> 25.1	
4	* <sub>1</sub> 29.1-M		<u>NNO 8455-20-005-3830</u>		* <sub>1</sub> 29.1-M	
5	* <sub>1</sub> 31				* <sub>1</sub> 31	
6	* <sub>1</sub> 37		<u>Publications (Supplied)</u>		* <sub>1</sub> 37	
7	* <sub>1</sub> 41-M		<u>Publications (Fournies)</u>		* <sub>1</sub> 41-M	
8	* <sub>1</sub> 45-M				* <sub>1</sub> 45-M	
9	* <sub>1</sub> 51.1		D-LM-008-036/SF-000		* <sub>1</sub> 51.1	
10						
11			D-87-001-136/SF-001			
12	<u>Sealed Patterns</u>				<u>Sealed Patterns</u>	
13	<u>Patrons Réglementaires</u>				<u>Patrons Réglementaires</u>	
14			<u>Publications (Not Supplied)</u>			
15	DCGEM 1341-85 SPS		<u>Publications (Non Fournies)</u>		DCGEM 1341-85 SPS	
16						
17	DCGEM 278-86 SPS		* <sub>1</sub> AATCC 16		DCGEM 278-86 SPS	
18						
19	DSSPM 625-10		* <sub>1</sub> AATCC 94		DSSPM 626-10	
20						
21			* <sub>1</sub> CAN/CGSB-4.2			
22						
23			<u>Textile Test Methods</u>			
24			<u>under CAN/CGSB-4.2</u>			
25			<u>Méthodes d'Essai Textile</u>			
26			<u>sous CAN/CGSB-4.2</u>			
27						
28			* <sub>1,2</sub> 4.1			
29			* <sub>1</sub> 5.1-M			
30			* <sub>1</sub> 6			
31			* <sub>1</sub> 9.1-M			
32			* <sub>1</sub> 12.1-M			
33			* <sub>1,2</sub> 14			
34			* <sub>1,2</sub> 18.1			
35			* <sub>1</sub> 19.1			
36			* <sub>1</sub> 20-M			
37			* <sub>1</sub> 21-M			
38						
39						
40						



REVISION REFERENCE N° DE RÉVISION	INITIAL PARAPHE	DATE	REVISION REFERENCE N° DE RÉVISION	INITIAL PARAPHE	DATE

	COLUMN 1 1 <sup>ER</sup> COLONNE	REV	COLUMN 2 2 <sup>E</sup> COLONNE	REV	COLUMN 3 3 <sup>E</sup> COLONNE	REV
1	<b>ITEM 028</b>		* <sub>1</sub> 22		<b>ITEM 029</b>	
2	<b>NSN 8455-20-005-3831</b>		* <sub>1</sub> 23-M		<b>NSN 8455-20-008-1994</b>	
3	<b>ARTICLE 028</b>		* <sub>1</sub> 25.1		<b>ARTICLE 029</b>	
4	<b>NNO 8455-20-005-3831</b>		* <sub>1</sub> 29.1-M		<b>NNO 8455-20-008-1994</b>	
5			* <sub>1</sub> 31			
6	<b><u>Publications (Supplied)</u></b>		* <sub>1</sub> 37		<b><u>Publications (Supplied)</u></b>	
7	<b><u>Publications (Fournies)</u></b>		* <sub>1</sub> 41-M		<b><u>Publications (Fournies)</u></b>	
8			* <sub>1</sub> 45-M			
9	D-LM-008-036/SF-000		* <sub>1</sub> 51.1		D-LM-008-002/SF-001	
10						
11	D-87-001-136/SF-001				D-LM-008-036/SF-000	
12			<b><u>Sealed Patterns</u></b>			
13			<b><u>Patrons Réglementaires</u></b>		D-87-001-136/SF-001	
14	<b><u>Publications (Not Supplied)</u></b>					
15	<b><u>Publications (Non Fournies)</u></b>		DCGEM 1341-85	SPS		
16					<b><u>Publications (Not Supplied)</u></b>	
17	* <sub>1</sub> AATCC 16		DCGEM 278-86	SPS	<b><u>Publications (Non Fournies)</u></b>	
18						
19	* <sub>1</sub> AATCC 94		DSSPM 627-10		* <sub>1</sub> AATCC 6	
20						
21	* <sub>1</sub> CAN/CGSB-4.2				* <sub>1</sub> AATCC 16	
22						
23	<b><u>Textile Test Methods</u></b>				* <sub>1</sub> AATCC 94	
24	<b><u>under CAN/CGSB-4.2</u></b>					
25	<b><u>Méthodes d'Essai Textile</u></b>				* <sub>1</sub> AATCC 116	
26	<b><u>sous CAN/CGSB-4.2</u></b>					
27					* <sub>1</sub> ASTM-E-308	
28	* <sub>1,2</sub> 4.1					
29	* <sub>1</sub> 5.1-M				* <sub>1</sub> CAN/CGSB-4.2	
30	* <sub>1</sub> 6					
31	* <sub>1</sub> 9.1-M					<b><u>Textile Test Methods</u></b>
32	* <sub>1</sub> 12.1-M					<b><u>under CAN/CGSB-4.2</u></b>
33	* <sub>1,2</sub> 14					<b><u>Méthodes d'Essai Textile</u></b>
34	* <sub>1,2</sub> 18.1					<b><u>sous CAN/CGSB-4.2</u></b>
35	* <sub>1</sub> 19.1					
36	* <sub>1</sub> 20-M				* <sub>1,2</sub> 4.1	
37	* <sub>1</sub> 21-M				* <sub>1</sub> 5.1-M	
38					* <sub>1</sub> 6	
39						
40						



NO. - N°			
<b>DDL-8486-151984</b>			
SHEET FEUILLE	20	OF DE	22
ORIGINAL DATE DATE INITIALE	14-12-18		

REVISION REFERENCE N° DE RÉVISION	INITIAL PARAPHE	DATE	REVISION REFERENCE N° DE RÉVISION	INITIAL PARAPHE	DATE

	COLUMN 1 1 <sup>ER</sup> COLONNE	REV	COLUMN 2 2 <sup>E</sup> COLONNE	REV	COLUMN 3 3 <sup>E</sup> COLONNE	REV
1	* <sub>1</sub> 9.1-M		<u>ITEM 030</u>		* <sub>1</sub> 9.1-M	
2	* <sub>1</sub> 12.1-M		<u>NSN 8455-20-008-1996</u>		* <sub>1</sub> 12.1-M	
3	* <sub>1,2</sub> 14		<u>ARTICLE 030</u>		* <sub>1,2</sub> 14	
4	* <sub>1,2</sub> 18.1		<u>NNO 8455-20-008-1996</u>		* <sub>1,2</sub> 18.1	
5	* <sub>1</sub> 19.1				* <sub>1</sub> 19.1	
6	* <sub>1</sub> 20-M		<u>Publications (Supplied)</u>		* <sub>1</sub> 20-M	
7	* <sub>1</sub> 22		<u>Publications (Fournies)</u>		* <sub>1</sub> 22	
8	* <sub>1</sub> 23-M				* <sub>1</sub> 23-M	
9	* <sub>1,2</sub> 24		D-LM-008-002/SF-001		* <sub>1,2</sub> 24	
10	* <sub>1</sub> 29.1-M				* <sub>1</sub> 29.1-M	
11	* <sub>1</sub> 36-M		D-LM-008-036/SF-000		* <sub>1</sub> 36-M	
12	* <sub>1</sub> 37				* <sub>1</sub> 37	
13	* <sub>1</sub> 58		D-87-001-136/SF-001		* <sub>1</sub> 58	
14						
15	* <sub>1,2</sub> CIE 15				* <sub>1,2</sub> CIE 15	
16			<u>Publications (Not Supplied)</u>			
17	* <sub>1</sub> FED-STD-191		<u>Publications (Non Fournies)</u>		* <sub>1</sub> FED-STD-191	
18						
19			* <sub>1</sub> AATCC 6			
20	<u>Sealed Patterns</u>				<u>Sealed Patterns</u>	
21	<u>Patrons Réglementaires</u>		* <sub>1</sub> AATCC 16		<u>Patrons Réglementaires</u>	
22						
23	DSSPM 259-01 SPS		* <sub>1</sub> AATCC 94		DSSPM 259-01 SPS	
24						
25	DSSPM 746-12		* <sub>1</sub> AATCC 116		DSSPM 746-12	
26						
27	DSSPM 747-12		* <sub>1</sub> ASTM-E-308		DSSPM 747-12	
28						
29	DSSPM 741BB-12		* <sub>1</sub> CAN/CGSB-4.2		DSSPM 600B-13	
30						
31			<u>Textile Test Methods</u>			
32			<u>under CAN/CGSB-4.2</u>			
33			<u>Méthodes d'Essai Textile</u>			
34			<u>sous CAN/CGSB-4.2</u>			
35						
36			* <sub>1,2</sub> 4.1			
37			* <sub>1</sub> 5.1-M			
38			* <sub>1</sub> 6			
39						
40						



NO. - N°			
<b>DDL-8486-151984</b>			
SHEET FEUILLE	21	OF DE	22
ORIGINAL DATE DATE INITIALE		14-12-18	

REVISION REFERENCE N° DE RÉVISION	INITIAL PARAPHE	DATE	REVISION REFERENCE N° DE RÉVISION	INITIAL PARAPHE	DATE

	COLUMN 1 1 <sup>ER</sup> COLONNE	REV	COLUMN 2 2 <sup>E</sup> COLONNE	REV	COLUMN 3 3 <sup>E</sup> COLONNE	REV
1	<b><u>ITEM 031</u></b>		* <sub>1</sub> 22			
2	<b><u>NSN 8455-20-007-5125</u></b>		* <sub>1</sub> 23-M			
3	<b><u>ARTICLE 031</u></b>		* <sub>1</sub> 25.1			
4	<b><u>NNO 8455-20-007-5125</u></b>		* <sub>1</sub> 29.1-M			
5			* <sub>1</sub> 31			
6	<b><u>Publications (Supplied)</u></b>		* <sub>1</sub> 37			
7	<b><u>Publications (Fournies)</u></b>		* <sub>1</sub> 41-M			
8			* <sub>1</sub> 45-M			
9	D-LM-008-036/SF-000		* <sub>1</sub> 51.1			
10						
11	D-87-001-136/SF-001					
12			<b><u>Scaled Patterns</u></b>			
13			<b><u>Patrons Réglementaires</u></b>			
14	<b><u>Publications (Not Supplied)</u></b>					
15	<b><u>Publications (Non Fournies)</u></b>		DCGEM 1341-85	SPS		
16						
17	* <sub>1</sub> AATCC 16		DCGEM 278-86	SPS		
18						
19	* <sub>1</sub> AATCC 94		DSSPM 604-13			
20						
21	* <sub>1</sub> CAN/CGSB-4.2					
22						
23	<b><u>Textile Test Methods</u></b>					
24	<b><u>under CAN/CGSB-4.2</u></b>					
25	<b><u>Méthodes d'Essai Textile</u></b>					
26	<b><u>sous CAN/CGSB-4.2</u></b>					
27						
28	* <sub>1,2</sub> 4.1					
29	* <sub>1</sub> 5.1-M					
30	* <sub>1</sub> 6					
31	* <sub>1</sub> 9.1-M					
32	* <sub>1</sub> 12.1-M					
33	* <sub>1,2</sub> 14					
34	* <sub>1,2</sub> 18.1					
35	* <sub>1</sub> 19.1					
36	* <sub>1</sub> 20-M					
37	* <sub>1</sub> 21-M					
38						
39						
40						



**DESIGN  
DATA LIST**

**LISTES DES  
PLANS ET DESSINS**

NO. - N°

**DDL-8486-151984**

SHEET 22 OF DE 22  
FEUILLE

ORIGINAL DATE 14-12-18  
DATE INITIALE

**NOTES**

**NOTES**

REVISION REFERENCE N° DE RÉVISION	INITIAL PARAPHE	DATE	REVISION REFERENCE N° DE RÉVISION	INITIAL PARAPHE	DATE

**NOTES**

1. These publications are not issued by DSCO. They are listed on this DDL for identification purposes only. It is the responsibility of the bidders/contractors to obtain them.

Ces publications ne sont pas publiées par DOCA. Elles sont énumérées sur ce LPD aux seules fins d'identification. C'est aux soumissionnaires/entrepreneurs qu'il incombe de les obtenir.

2. Textile Test Method 4.1 replaces Textile Test Method 4;  
Méthode d'Essai Textile 4.1 remplace Méthode d'Essai Textile 4;  
  
Textile Test Method 14 replaces Textile Test Method 14.3;  
Méthode d'Essai Textile 14 remplace Méthode d'Essai Textile 14.3;  
  
Textile Test Method 18.1 is cancelled without replacement;  
Méthode d'Essai Textile 18.1 est annulée sans remplacement;  
  
Textile Test Method 24 replaces Textile Test Method 24.2;  
Méthode d'Essai Textile 24 remplace Méthode d'Essai Textile 24.2;  
  
CIE 15 replaces CIE 15.2.  
CIE 15 remplace CIE 15.2.

**MAILING AND SHIPPING ADDRESSES**

-The following shipping and mailing addresses are applicable to the material on this procurement instrument and are to be perpetuated on all procurement documents.

**ADRESSES POSTALES ET ADRESSES D'EXPÉDITION**

-Les adresses d'expédition et les adresses postales suivants s'appliquent au matériel visé par ce document d'achat et doivent figurer sur tous les documents d'achats.

**W8486-151984  
ANNEX "E"**

**CLOTHING STORES**

**CLOTHING STORE : ASUCHILLIWACK, CLOTHING STORES (4D3534)**

REGION	ALDRSHOT
ADDRESS	LFAACT DET ALDRSHOT
	1400 LANZY ROAD
	SUPPLY BLDG 218
CITY	KENTVILLE
PROVINCE	NS
POSTAL CODE	B4N 4H8

**CLOTHING STORE : ASUCHILLIWACK, CLOTHING STORES (4D3534)**

REGION	ASU CHILLIWACK
ADDRESS	AREA SUPPORT UNIT CHILLIWACK
	BAY 15, 5535 KOREA RD
CITY	CHILLIWACK
PROVINCE	BC
POSTAL CODE	V2R 3C3

**CLOTHING STORE : CFB SASKATOON SUB-STORE (4C0121)**

REGION	ASU SASKATOON
ADDRESS	930 IDYLWYD DRIVE
CITY	SASKATOON
PROVINCE	SK
POSTAL CODE	S7L 0Z6

**CLOTHING STORE : SECTION HABILLEMENT DE LA BASE - BFC BAGOTVILLE (4A0138)**

REGION	BAGOTVILLE
ADDRESS	BFC BAGOTVILLE
	ATTN: BATISSE 86, 6EM

CITY	ALOUETTE
PROVINCE	PQ
POSTAL CODE	GOV 1A0
<b>CLOTHING STORE : DET BATHURST, CLOTHING STORES (RC4A0115)</b>	
REGION	BATHURST
ADDRESS	1820 KING AVENUE, B704/DET 5
CITY	BATHURST
PROVINCE	NB
POSTAL CODE	E2A 4Z7
<b>CLOTHING STORE : DET 3 BELLEVILLE, CLOTHING STORES (RC4A0116)</b>	
REGION	BELLEVILLE
ADDRESS	BELLEVILLE CLOTHING STORES, DET 3 187 PINNACLE STREET
CITY	BELLEVILLE
PROVINCE	ON
POSTAL CODE	K8N 3A5
<b>CLOTHING STORE : CLOTHING STORES, CFSTG BORDEN (4A0113)</b>	
REGION	BORDEN
ADDRESS	BASE COMMANDER BLDG O-111 CLOTHING STORES DOOR #9, CFB BORDEN PO BOX 1000 STN MAIN
CITY	BORDEN
PROVINCE	ON
POSTAL CODE	L0M 1C0
<b>CLOTHING STORE : AREA SUPPORT UNIT (ASU) CALGARY, CLOTHING STORE (RC4B0109)</b>	
REGION	CALGARY
ADDRESS	GENERAL SIR ARTHUR CURRIE BLDG 4225 CROWCHILD TRAIL SW
CITY	CALGARY
PROVINCE	AB
POSTAL CODE	T3E 1T8
<b>CLOTHING STORE : CG SUPPLY, CLOTHING STORES (QE2858)</b>	
REGION	CF HEALTH CARE CENTRE
ADDRESS	CF HCC HEATING BUILDING 1745 ALTA VISTA DRIVE
CITY	OTTAWA
PROVINCE	ON
POSTAL CODE	K1A 0K2
<b>CLOTHING STORE : WING SUPPLY CLOTHING STORES - BLG 15 (4V0135)</b>	
REGION	CFB NT-BAY
ADDRESS	WING COMMANDER BLDG 15 22 WING NORTH BAY

CITY	HORNELL HEIGHTS
PROVINCE	ON
POSTAL CODE	POH 1P0

**CLOTHING STORE : WING COLD LAKE, CLOTHING STORES (4B0134)**

REGION	COLD LAKE
ADDRESS	WING SUPPLY FLIGHT/ CLOTHING STORES
	CANADIAN FORCES BASE COLD LAKE
	PO BOX 6550, STATION FORCES
CITY	COLD LAKE
PROVINCE	AB
POSTAL CODE	T9M 2C6

**CLOTHING STORE : CS COMOX (RC4A0133)**

REGION	COMOX
ADDRESS	CLOTHING STORE
	19 WING COMOX
	PO BOX 1000 STN FORCES BLDG 171
CITY	LAZO
PROVINCE	BC
POSTAL CODE	V0R 2K0

**CLOTHING STORE : CFB DETACHMENT DUNDURN, CLOTHING STORES (4N2585)**

REGION	DUNDURN
ADDRESS	DETACHMENT DUNDURN
	BLDG 155 SUPPLY SECTION
CITY	DUNDURN
PROVINCE	SK
POSTAL CODE	S0K 1K0

**CLOTHING STORE : CFB EDMONTON, GARRISON CLOTHING STORES (4E0127)**

REGION	EDMONTON
ADDRESS	EDMONTON GARRISON CLOTHING STORES
	BLDG: 176 RHINE ROAD
	PO BOX 10500 STN FORCES
CITY	EDMONTON
PROVINCE	AB
POSTAL CODE	T5J 4J5

**CLOTHING STORE : CLOTHING STORES, CFB ESQUIMALT (4A0103)**

REGION	ESQUIMALT
ADDRESS	BLDG 211 DOCKYARD
	CFB ESQUIMALT
CITY	VICTORIA
PROVINCE	BC
POSTAL CODE	V9A 7N2

<b>CLOTHING STORE : DET FREDERICTON, CLOTHING STORES (RC4C5105)</b>	
REGION	FREDERICTO
ADDRESS	RQ, 1RNBR
	CARLETON STREET ARMOURY
	3 CARLETON ST
CITY	FREDERICTON
PROVINCE	NB
POSTAL CODE	E2B 4Y1
<b>CLOTHING STORE : CFB GAGETOWN, CLOTHING STORES (RC4E0105)</b>	
REGION	GAGETOWN
ADDRESS	BASE SUPPLY BLDG B-10
	CFB GAGETOWN - CLOTHING STORES
	PO BOX 17000 STN FORCES
CITY	OROMOCTO
PROVINCE	NB
POSTAL CODE	E2V 4J5
<b>CLOTHING STORE : WING GANDER, CLOTHING STORES (4E0213)</b>	
REGION	GANDER
ADDRESS	WING SUPPLY CLOTHING STORES
	WING COMMANDER- BLDG 110
	9 WING GANDER
CITY	GANDER
PROVINCE	NF
POSTAL CODE	A1V 1X1
<b>CLOTHING STORE : CFE GEILENKIRCHEN, CLOTHING STORES (4H3132)</b>	
REGION	GEILENKIRCHEN, GERMANY
ADDRESS	COMMANDING OFFICER, SUPPLY B-9
	QUIMPERLESTR. 100 SELFKANT-KASERN
CITY	NEIDERHEID,
PROVINCE	DE
POSTAL CODE	52511
<b>CLOTHING STORE : 5 WING GOOSE BAY, CLOTHING STORES (RC4B0123)</b>	
REGION	GOOSEBAY
ADDRESS	B705 5WG GOOSE BAY SERCO FACILITIES INC.
	BOX 1012, STN C
	BLDG 271 SHIPPING AND RECEIVING
CITY	GOOSE BAY
PROVINCE	NF
POSTAL CODE	AOP 1C0
<b>CLOTHING STORE : CLOTHING STORES, 2 HANGAR (4B0102)</b>	
REGION	GREENWOOD
	WING SUPPLY HGR 2 -

ADDRESS	WING COMMANDER
	14 WING GREENWOOD
CITY	GREENWOOD
PROVINCE	NS
POSTAL CODE	B0P 1N0
<b>CLOTHING STORE : CFB HALIFAX, ARMOURIES, CLOTHING STORES (4C0100)</b>	
REGION	HALIFAX ARMOURIES
ADDRESS	BSSG MSA HALIFAX ARMOURIES
	NORTH PARK ST
	PO BOX 99000, STN. FORCES
CITY	HALIFAX
PROVINCE	NS
POSTAL CODE	B3K 4B3
<b>CLOTHING STORE : CLOTHING STORES, CFB HALIFAX-FORMATION LOGISTICS (4A0100)</b>	
REGION	HALIFAX MAIN
ADDRESS	BLDG D206, DOOR 4-13
	FORMATION LOGISTICS - CLOTHING STORES
	P.O. BOX. 99000, STN. FORCES
CITY	HALIFAX
PROVINCE	NS
POSTAL CODE	B3K 5X5
<b>CLOTHING STORE : CLOTHING STORES - 2RNBR SUPPLY (4A5106)</b>	
REGION	HALIFAX ROOM
ADDRESS	DET5 SUPPLY CLOTHING STORES
	LCOL GAMMON
	1820 KING AVEC
CITY	BATHURST
PROVINCE	NB
POSTAL CODE	E2A 4Z7
<b>CLOTHING STORE : CFB HALIFAX, CLOTHING STORES (4E0100)</b>	
REGION	HALIFAX TRURO
ADDRESS	CLOTHING STORES - BSSG TRURO
	126, WILLOW ST.
CITY	TRURO
PROVINCE	NS
POSTAL CODE	B2N 4Z6
<b>CLOTHING STORE : DET 4 HAMILTON, SUPPLY (RC4A3027C)</b>	
REGION	HAMILTON
	COMMANDING OFFICER ASU LONDON

ADDRESS	CAPTAIN NEIL BLDG, DET 4
	701 OXFORD ST. EAST
CITY	LONDON
PROVINCE	ON
POSTAL CODE	N5Y 4T7
<b>CLOTHING STORE : ASU KINGSTON, CLOTHING STORES (RC4A0114)</b>	
REGION	KINGSTON
ADDRESS	BASE CLOTHING CFB KINGSTON
	PO BOX 17000 STN FORCES
CITY	KINGSTON
PROVINCE	ON
POSTAL CODE	K7K 7B4
<b>CLOTHING STORE : CFB KINGSTON, RMC CLOTHING (4D0046)</b>	
REGION	KINGSTON
ADDRESS	R.M.C. SUPPLY ILS DET. BLDG 24
	21, GENERAL CRERAR CRESCENT
	P.O. BOX 17000 STN FORCES
CITY	KINGSTON
PROVINCE	ON
POSTAL CODE	K7K 7B4
<b>CLOTHING STORE : CLOTHING STORES - CFS LEITRIM (4A0207)</b>	
REGION	LEITRIM
ADDRESS	COMMANDING OFFICER BLDG 273
	CFS LEITRIM
	3545 LIETRIM ROAD
CITY	GLOUCESTER
PROVINCE	ON
POSTAL CODE	K1A 0K4
<b>CLOTHING STORE : CLOTHING STORES - ASU LONDON (4A3027)</b>	
REGION	LONDON
ADDRESS	ASU LONDON
	CAPTAIN NEIL BLDG
	701 OXFORD ST EAST
CITY	LONDON
PROVINCE	ON
POSTAL CODE	N5Y 4T7
<b>CLOTHING STORE : USS MONTREAL-MAGASIN D'HABILLEMENT BATISSE 11 NORD(4C3380)</b>	
REGION	LONGUE PTE
ADDRESS	BASE DES FORCES CANADIENNE MONTREAL
	MAGASIN D'HABILLEMENT BATISSE 11 NORD
	USS LONGUE-POINTE, 6560 HOCHELAGA EST

CITY	MONTREAL
PROVINCE	PQ
POSTAL CODE	H1N 1X8
<b>CLOTHING STORE : LOGISTIK SUPPORT CENTER(LSC) CHILLIWACK (RC4C4294)</b>	
REGION	LSC CHWK
ADDRESS	C202/MSA2, LOG SUPPORT CENTER(CHWK) CLOTHING STORES, BAY 15, 5535 KOREA ROAD
CITY	CHILLIWACK
PROVINCE	BC
POSTAL CODE	V2R5P2
<b>CLOTHING STORE : MTSC MEAFORD SUPPLY SECTION (4C3191)</b>	
REGION	MEAFORD
ADDRESS	MTSC MEAFORD BLDG M210 RR#1
CITY	MEAFORD
PROVINCE	ON
POSTAL CODE	N4L 1W5
<b>CLOTHING STORE : CLOTHING STORES - DET MONCTON (4A3529)</b>	
REGION	MONCTON
ADDRESS	BASE COMMANDER BLDG 48 CFBG DETACHMENT MONCTON 299 PARK STREET
CITY	MONCTON
PROVINCE	NB
POSTAL CODE	E1C 9L4
<b>CLOTHING STORE : 15 WING MOOSE JAW, SUPPLY CLOTHING STORES (4F0121)</b>	
REGION	MOOSE JAW
ADDRESS	WING COMMANDER BLDG 143 15 WING MOOSE JAW PO BOX 5000 STATION MAIN
CITY	MOOSE JAW
PROVINCE	SK
POSTAL CODE	S6H 7Z8
<b>CLOTHING STORE : ASU NOR ONT, CLOTHING STORES (4T3699)</b>	
REGION	NORTH BAY
ADDRESS	540 CHIPPEWA ST WEST BLDG 48
CITY	NORTH BAY
PROVINCE	ON
POSTAL CODE	P1B 9E7
<b>CLOTHING STORE : CFSU(O) CLOTHING STORES (4Z0002)</b>	

REGION	OTTAWA
ADDRESS	101 COLONEL BY DRIVE MAJ GEN PEARKES BLDG
CITY	OTTAWA
PROVINCE	ON
POSTAL CODE	K1A 0K2

**CLOTHING STORE : CFSU(O) OTTAWA R&I SECTION, UPLANDS SITE (4A0002)**

REGION	OTTAWA
ADDRESS	CANADAIR PVT,BLDG #346
CITY	OTTAWA
PROVINCE	ON
POSTAL CODE	K1A 0K2

**CLOTHING STORE : CLOTHING STORES, CFB PETAWAWA (4A0107)**

REGION	PETAWAWA
ADDRESS	BASE COMMANDER , BLDG H-110 CFB PETAWAWA
CITY	PETAWAWA
PROVINCE	ON
POSTAL CODE	K8H 2X3

**CLOTHING STORE : DETACHMENT REGINA, SUB-STORES (4B0121)**

REGION	REGINA
ADDRESS	REGINA ARMOURIES 1600 ELPHINSTONE STREET
CITY	REGINA
PROVINCE	SK
POSTAL CODE	S4T 3N1

**CLOTHING STORE : DETACHEMENT DE RIMOUSKI, MAGASIN D'HABILLEMENT (4C0106)**

REGION	RIMOUSKI
ADDRESS	HABILLEMENT RIMOUSKI 77, 2IEME RUE OUEST
CITY	RIMOUSKI
PROVINCE	PQ
POSTAL CODE	G5L 4X3

**CLOTHING STORE : DET2 ROUYN-NORANDA, CLOTHING STORES (DL0130)**

REGION	ROUYN NORANDA
ADDRESS	97, PERREAULT EST C.P 368
CITY	ROUYN NORANDA
PROVINCE	QC
POSTAL CODE	J9X 5C4

**CLOTHING STORE : DET 7 HMCS BRUNSWICKER, SUPPLY (RC4A0118)**

REGION	SAINT JOHN
ADDRESS	HMCS BRUNSWICKER
	DET 7 CLOTHING STORES
	160 CHELSEY DRIVE
CITY	SAINT JOHN
PROVINCE	NB
POSTAL CODE	E2L 5E2

**CLOTHING STORE : ASU NORTHERN ONT, DET SAULT STE MARIE, CL STORES (4T3699DET3)**

REGION	SAULT STE MARIE
ADDRESS	375 PINE ST
CITY	SAULT STE MARIE
PROVINCE	ON
POSTAL CODE	P6B 3E6

**CLOTHING STORE : DETACHEMENT SHAWINIGAN, SECTION D'HABILLEMENT (4D0106)**

REGION	SHAWINIGAN
ADDRESS	MAGASIN REGIONAL D'HABILLEMENT
	5315, BOUL. ROYAL
CITY	SHAWINIGAN
PROVINCE	PQ
POSTAL CODE	G9N 8G6

**CLOTHING STORE : CFB SHEARWATER, SUPPLY GROUP, CLOTHING STORES (4M0100)**

REGION	SHEARWATER
ADDRESS	FORMATION LOGISTICS
	SHEARWATER SUPPLY GROUP
	CLOTHING STORES BLDG 30
CITY	SHEARWATER
PROVINCE	NS
POSTAL CODE	B0J 3A0

**CLOTHING STORE : BMQ CLOTHING STORES (RC4M0100)**

REGION	SHEARWATER 2
ADDRESS	FORMATION LOGISTICS
	BASE COMMANDER , BMQ CLOTHING STORES
	WARRIOR BLOCK BLDG-100
CITY	SHEARWATER
PROVINCE	NS
POSTAL CODE	B0J 3A0

**CLOTHING STORE : DETACHEMENT SHERBROOKE, SECTION D'APPROVISIONEMENT(4L3380)**

REGION	SHERBROOKE
	OFFICIER COMMANDANT HANGAR 103

ADDRESS	DETACHEMENT SHERBROOKE
	BFC MONTREAL-GARNISON ST-JEAN
CITY	ST-JEAN-SUR-RICHLIEU
PROVINCE	QC
POSTAL CODE	J0J 1R0
<b>CLOTHING STORE : CFB SHILO, BASE SUPPLY CLOTHING STORES (AA7000)</b>	
REGION	SHILO
ADDRESS	PO BOX 5000 STN MAIN
	BLDG C101, BASE SUPPLY, CLOTHING STORES
CITY	SHILO
PROVINCE	MB
POSTAL CODE	R0K 2A0
<b>CLOTHING STORE : BFC MONTREAL,GARNISON ST JEAN, SECTION HABILLEMENT(4G3380)</b>	
REGION	ST-JEAN
ADDRESS	OFFICIER COMMANDANT HANGAR 103
	BFC MONTREAL-GARNISON ST-JEAN
	SECTION HABILLEMENT
CITY	ST-JEAN
PROVINCE	PQ
POSTAL CODE	J0J 1R0
<b>CLOTHING STORE : DET3 31 SVC BN , CLOTHING STORES (RC4B6266)</b>	
REGION	ST-JOHN
ADDRESS	31 (SAINT JOHN) SERVICE BATTALION
	60 BROADVIEW AVE
	BGA CLOTHING STORES, DET 3
CITY	SAINT JOHN
PROVINCE	NB
POSTAL CODE	E2L 5C5
<b>CLOTHING STORE : CFS ST. JOHN'S NFLD, CLOTHING STORES (4D0139)</b>	
REGION	ST-JOHN'S NFLD
ADDRESS	STATION COMMANDER
	CFS ST. JOHN'S, CLOTHING STORES
	LEVEL 3, 115 THE BOULEVARD
CITY	ST JOHN'S
PROVINCE	NL
POSTAL CODE	A1A 0P5
<b>CLOTHING STORE : ASU NORTHERN ONTARIO,DET SUDBURY, CLOTHING STORES (4T3699DET1)</b>	
REGION	SUDBURY
ADDRESS	333 RIVERSIDE DR
CITY	SUDBURY
PROVINCE	ON
POSTAL CODE	P3E 1H5

**CLOTHING STORE : CFB SUFFIELD, CLOTHING STORES (RC4A0117)**

REGION	SUFFIELD
ADDRESS	CLOTHING STORES, BLDG 322 PO BOX 6000 STN MAIN
CITY	MEDICINE HAT
PROVINCE	AB
POSTAL CODE	T1A 8K8

**CLOTHING STORE : DETACHMENT CAPE BRETON CLOTHING (RC4A4760)**

REGION	SYDNEY
ADDRESS	DET CAPE BRETON 11 GARRISON RD VICTORIA PARK
CITY	SYDNEY
PROVINCE	NS
POSTAL CODE	B1P 7G9

**CLOTHING STORE : THUNDERBAY ARMOURIES, SUPPLY DET, CLOTHING STORES (4B0117)**

REGION	THUNDER B
ADDRESS	317 PARK AVENUE
CITY	THUNDER BAY
PROVINCE	ON
POSTAL CODE	P7B 1C7

**CLOTHING STORE : ASU NORTHERN ONTARIO, DET TIMMINS, CLOTHING STORES(4T3699MSA1)**

REGION	TIMMINS
ADDRESS	CASSIDY ARMOURY-355 ALGONQUIN BLVD EAST
CITY	TIMMINS
PROVINCE	ON
POSTAL CODE	P4N 7H9

**CLOTHING STORE : ASU TORONTO CLOTHING STORES (4E3536)**

REGION	TORONTO
ADDRESS	ASU TORONTO CLOTHING STORES LCOL GEORGE TAYLOR DENISON III ARMOURY 1 YUKON LANE
CITY	TORONTO
PROVINCE	ON
POSTAL CODE	M3K 0A1

**CLOTHING STORE : 8 WING TRENTON SUPPLY, CLOTHING STORES (4B0125)**

REGION	TRENTON
ADDRESS	WING COMMANDER HGR 22 8 WING TRENTON 46 PORTAGE AVE
CITY	TRENTON
PROVINCE	ON

POSTAL CODE	K0K 1B0
<b>CLOTHING STORE : SECTION HABILLEMENT DE LA BASE (RC4E0106)</b>	
REGION	VALCARTIER
ADDRESS	EDIFICE 188 SECTION HABILLEMENT BFC VALCARTIER
CITY	COURCELETTE
PROVINCE	PQ
POSTAL CODE	GOA 1R0
<b>CLOTHING STORE : CAMP WAINWRIGHT, SUPPLY CLOTHING STORES (4F0168)</b>	
REGION	WAINWRIGHT
ADDRESS	CAMP SUPPLY OFFICER BLDG 198 CAMP WAINWRIGHT
CITY	DENWOOD
PROVINCE	AB
POSTAL CODE	TOB 1B0
<b>CLOTHING STORE : DET 3 WINDSOR, SUPPLY (RC4A3027B)</b>	
REGION	WINDSOR
ADDRESS	COMMANDING OFFICER ASU LONDON CAPTAIN NEIL BLDG, DET 3 701 OXFORD ST. EAST
CITY	LONDON
PROVINCE	ON
POSTAL CODE	NSY 4T7
<b>CLOTHING STORE : 17 WING WINNIPEG, SUPPLY CLOTHING STORES (4T0117)</b>	
REGION	WINNIPEG
ADDRESS	WING COMMANDER 17 WING (WINNIPEG) BLDG. 129 MDC DOOR 13 WHYEWOLD ROAD
CITY	WINNIPEG
PROVINCE	MB
POSTAL CODE	R3J 3Y5
<b>CLOTHING STORE : 89 FIELD BATTERY, SUPPLY (AA6133)</b>	
REGION	WOODSTOCK
ADDRESS	89 TH FD BTY, CLOTHING STORES 107 CHAPEL STREET
CITY	WOODSTOCK
PROVINCE	NB
POSTAL CODE	E7M 1G6
<b>CLOTHING STORE : YELLOWKNIFE , SUPPLY CFNAHQ (4D1568)</b>	
REGION	YELLOWKNIFE
ADDRESS	SUPPLY CFNAHQ BOX 6666
CITY	YELLOWKNIFE
PROVINCE	NT

POSTAL CODE	X1A 2R3
DEPARTMENT OF NATIONAL DEFENCE	
REGION	OTTAWA/HULL
ADDRESS	DSSPM 2-14, ATTN: RUTH MILLS
	101 COLONEL BY DRIVE
CITY	OTTAWA
PROVINCE	ONT
POSTAL CODE	K1A 0K2



**NOTICE**

This documentation has been reviewed by the technical authority and does not contain controlled goods. Disclosure notices and handling instructions originally received with the document shall continue to apply.

**AVIS**

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

D-87-001-136/SF-001  
2011-01-01  

---

SUPERSEDES/REMPLECE  
D-87-001-136/SF-001  
1988-02-29

**SPECIFICATION**

**SPÉCIFICATION**

**FOR**

**POUR**

**BADGES AND INSIGNIA, EMBROIDERED**

**ÉCUSSENS ET INSIGNES BRODÉS**

**1. SCOPE**

**1. PORTÉE**

1.1 **Scope.** This specification covers the materials, design, construction and inspection requirements for embroidered badges and insignia.

1.1 **Portée.** La présente spécification vise les exigences relatives aux matériaux, à la conception, à la fabrication et à l'inspection des écussons et insignes brodés.

**2. APPLICABLE DOCUMENTS**

**2. DOCUMENTS APPLICABLES**

2.1 **Government documents.** The following documents form part of this specification to the extent specified herein. Unless otherwise specified, the issue or amendment of documents effective for a particular contract shall be that in effect on the request for proposal or the contract.

2.1 **Documents du gouvernement.** Les documents suivants font partie intégrante de la présente spécification dans la mesure prescrite par cette dernière. À moins d'indication contraire, la version ou la modification de documents en vigueur pour un contrat donné doit être celle qui est en vigueur dans la demande de propositions ou le contrat.

**SPECIFICATIONS AND STANDARDS**

**SPÉCIFICATIONS ET NORMES**

DSSPM 2-2-80-042	Cloth, Melton, Wool, 375 g/m <sup>2</sup>
D-80-001-053/SF-001	Cloth, Gabardine, Polyester/Cotton 65/35, 290 g/m <sup>2</sup>
DSSPM 2-2-80-067	Cloth, Drill, Cotton, 280 g/m <sup>2</sup>

DSSPM 2-2-80-042	Tissu de laine melton, 375 g/m <sup>2</sup>
D-80-001-053/SF-001	Tissu de gabardine, polyester/coton 65/35, 290 g/m <sup>2</sup>
DSSPM 2-2-80-067	Coutil de coton 280 g/m <sup>2</sup>

DSSPM 2-2-80-098	Cloth, Tropical, Wool/Polyester, 200 g/m <sup>2</sup>
DSSPM 2-2-80-099	Cloth, Serge, Wool/Polyester, 285 g/m <sup>2</sup>
DSSPM 2-2-80-164	Cloth, Twill, Polyester, 216 g/m <sup>2</sup>

DSSPM 2-2-80-098	Tissu de laine/polyester de type tropical, 200 g/m <sup>2</sup>
DSSPM 2-2-80-099	Serge, laine/polyester, 285 g/m <sup>2</sup>
DSSPM 2-2-80-164	Tissu, armure sergé, polyester, 216 g/m <sup>2</sup>

**2.2 Other publications.** The following documents form part of this specification to the extent specified herein. Effective dates shall be those in effect on the date of manufacture. Sources are as shown.

**2.2 Autres publications.** Les documents suivants font partie intégrante de la présente spécification dans la mesure prescrite par cette dernière. La version en vigueur à la date de fabrication s'applique. La source de diffusion est celle indiquée.

**American Association of Textile Chemists and Colorists,  
Research Triangle Park  
P.O. Box 886,  
Durham, North Carolina 27702, USA**

**American Association of Textile Chemists and Colorists  
Research Triangle Park  
C.P. 886  
Durham, Caroline du Nord 27702, États-Unis**

American Association of Textile Chemists and Colorists Technical Manual

Manuel technique de l'American Association of Textile Chemists and Colorists

**The Textile Color Card Association of the United States,  
200 Madison Avenue  
New York, New York, USA**

**The Textile Color Card Association of the United States  
200 Madison Avenue  
New York, NY, États-Unis**

Standard Color Card of America

Standard Color Card of America

**The Color Association of the United States Inc.,  
343 Lexington Avenue  
New York, N.Y. 10016, USA**

**The Color Association of the United States Inc.,  
343 Lexington Avenue  
New York, N.Y.10016, États-Unis**

United States Department of Defense Standard Color Card of Official Standardized Shades for Heraldic Yarns

United States Department of Defense Standard Color Card of Official Standardized Shades for Heraldic Yarns

**Canadian General Standards Board Sales Centre  
11 Laurier Street  
Place du Portage, Phase III  
Gatineau (Hull), Quebec, K1A 1G6**

**Centre des ventes de l'Office des normes générales du Canada  
11, avenue Laurier  
Place du Portage, Phase III  
Gatineau, secteur Hull (Québec) K1A 1G6**

CAN/CGSB-4.2-M Textile Test Methods

CAN/CGSB-4.2-M Méthodes pour épreuves textiles

**2.3 Order of Precedence**

**2.3 Ordre de préséance**

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

2.3.1 En cas d'incohérence entre les documents contractuels, soit le contrat, les données techniques et les modèles réglementaires, l'ordre de préséance est le suivant : le contrat, les données techniques et les modèles réglementaires.

2.3.2 In the event of a conflict between the text of this specification and the references cited herein, the text of this specification shall take precedence.

2.3.3 In the event of inconsistency within this specification, the Technical Authority (DSSPM 2) shall be contacted for clarification.

2.3.4 Reserved.

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

### 3. REQUIREMENTS

3.1 **Sealed patterns.** Sealed patterns, when available, will be supplied to the successful bidder. The sealed patterns will be used for the guidance of the contractor in all factors not covered by this specification.

3.2 **Design.** Badges and insignia shall be in accordance with the applicable sealed patterns and/or drawings whichever is specified in the request for proposal. The design of the crown, maple leaf, lion, sword and baton shall remain constant and shall be in accordance with the approved designs shown (see Figures 1, 2, 3 and 4). The amount of detail that may be included will depend on the size of the badge or insignia being embroidered.

3.2.1 **Base fabric.** Base fabric shall be in accordance with the applicable specification as cited in the request for proposal.

3.3 **Materials.** Materials shall conform to the referenced specifications and the requirements specified herein.

3.3.1 **Padding.** Padding shall be light brown jute with a string core and shall weigh not less than 500 g/m<sup>2</sup> nor more than 610 g/m<sup>2</sup>. A commercially available 6.3 mm white felt in accordance with Table I shall be acceptable.

3.3.2 **Padding cover.** The padding shall be covered with a commercially available fabric acceptable to the Quality Assurance Authority and shall match the base fabric. A commercially available black polyester/cotton blend material in accordance with Table II will be acceptable.

2.3.2 En cas de divergence entre les documents mentionnés aux présentes et le contenu de la présente spécification, cette dernière a préséance.

2.3.3 En cas d'incohérence dans l'énoncé de la présente spécification, il faut communiquer avec l'autorité technique (DAPES 2) pour obtenir des précisions.

2.3.4 Réservé.

2.3.5 Aucun élément du présent document ne remplace les lois et règlements applicables, à moins qu'une exemption particulière n'ait été obtenue.

### 3. EXIGENCES

3.1 **Modèles réglementaires.** Des modèles réglementaires, lorsque disponibles, seront fournis au soumissionnaire retenu. L'entrepreneur doit les utiliser à titre de référence pour toute propriété non définie dans la présente spécification.

3.2 **Dessin.** Les écussons et les insignes doivent être conformes aux modèles réglementaires ou dessins applicables, selon les précisions de la demande de propositions. Les dessins de la couronne, de la feuille d'érable, du lion, du sabre et du bâton doivent rester identiques et conformes aux dessins approuvés (voir les figures 1, 2, 3 et 4). La quantité de détails à inclure dépendra de la taille de l'écusson ou de l'insigne à broder.

3.2.1 **Tissu de fond.** Le tissu de fond doit être conforme à la spécification applicable énoncée dans la demande de propositions.

3.3 **Matériaux.** Les matériaux utilisés doivent être conformes aux spécifications de référence ainsi qu'aux exigences de la présente spécification.

3.3.1 **Rembourrage.** Le rembourrage doit être en ficelle de jute brun pâle et doit peser entre 500 g/m<sup>2</sup> et 610 g/m<sup>2</sup>. Un feutre blanc du commerce de 6.3 mm conforme aux exigences du tableau I est acceptable.

3.3.2 **Revêtement du rembourrage.** Le rembourrage doit être recouvert d'un tissu du commerce assorti au tissu de fond et jugé acceptable par l'autorité responsable de l'assurance de la qualité. Un mélange de polyester et de coton noir du commerce conforme aux exigences du tableau II est acceptable.

**3.3.3 Embroidery yarn.** The embroidery yarn shall be a semi dull continuous filament regenerated cellulose type rayon yarn. The yarn shall be 150, 100, or 75 denier as applicable. Unless otherwise specified, the use of polyester is authorized in lieu of rayon except when 75 denier is specified. When polyester yarn is used, 135 denier will be substituted for 150 denier, 90 denier will be substituted for 100 denier, and 70 denier will be substituted for 75 denier rayon.

**3.3.3.1 Metallic yarn.** When specified, the metallic yarn shall be an embroidery yarn with a nylon core wrapped spirally with a gold or silvered polyester. Proportion is 51% polyester, 45% nylon and 4% silver or gold.

**3.3.3.2 Colours.** The colours of embroidery threads shall be in accordance with the applicable drawing, the sealed pattern, or as specified in the request for proposal for each individual badge or insignia. Cable numbers shown on the applicable drawings shall be in accordance with the Standard Color Card of America, the United States Department of Defense (DOD) Color Card, or the DND sealed pattern.

**3.3.3.3 Matching.** The colour shall match the standard sample when viewed under filtered tungsten lamps which approximate artificial daylight having a correlated colour temperature of 7000 K. (+/- 500 K.) with illumination of 100 foot candles (+/- 20 foot candles) and shall be a good match to the sample under incandescent lamplight at 2300 K. (+/- 100 K.). The degree of lustre shall be equal to the standards established in the DOD Standard Color Card of Official Standardized Shades for Heraldic Yarns for Embroidery and Ribbons, 1974.

**3.3.3.4 Colour fastness.** The threads shall be colour fast at least equal to the requirements specified (refer to Table III).

**3.3.3.5 Colour change.** Colour change shall be in accordance with the American Association of Textile Chemists and Colorists (AATCC) Grey Scale (refer to Table IV).

**3.3.4 Bottom threads.** Bobbin yarn shall be No. 60 two-ply cotton mercerized, polyester thread No. 62 or No. 72, 2-ply, or nylon No. 60 2-ply.

**3.3.3 Fil de broderie.** Le fil de broderie doit être un filament continu semi-mat, en rayonne du type à cellulose régénérée. Le fil doit être de 150, 100 ou 75 deniers, selon le cas. À moins d'indication contraire, l'utilisation du polyester au lieu de la rayonne est acceptée sauf lorsqu'un fil de 75 deniers est exigé. Lorsqu'un fil de polyester est utilisé, l'exigence de 135 deniers applicable à la rayonne devient 150 deniers, celle de 90 deniers devient 100 deniers et celle de 70 deniers devient 75 deniers.

**3.3.3.1 Fil métallique.** Lorsque prescrit, le fil métallique doit être un fil de broderie doté d'une bande de polyester dorée ou argentée enroulée en spirale autour d'une âme en nylon. La composition du fil doit être de 51 % de polyester, 45 % de nylon et 4 % d'argent ou d'or.

**3.3.3.2 Couleurs.** La couleur des fils de broderie doit être conforme au dessin applicable, au modèle réglementaire ou aux exigences de la demande de propositions pour chaque écusson ou insigne particulier. Les numéros de fils indiqués sur les dessins applicables doivent être conformes au Standard Color Card of America, au ministère de la défense des États-Unis (DOD) Color Card ou au modèle réglementaire du MDN.

**3.3.3.3 Assortiment des couleurs.** Les couleurs doivent être assorties à celles de l'échantillon réglementaire sous l'éclairage filtré de lampes à incandescence qui émettent une lumière du jour artificielle d'une température de couleur d'environ 7000 K (+/- 500 K) et un éclairage de 100 pieds-bougies (+/- 20 pieds-bougies). Elles doivent aussi correspondre à l'échantillon sous la lumière d'une lampe à incandescence de 2300 K (+/- 100 K). La brillance doit être conforme aux normes de couleur établies par le (DOD Standard Color Card of Official Standardized Shades for Heraldic Yarns for Embroidery and Ribbons, 1974).

**3.3.3.4 Solidité de la couleur.** La solidité de la couleur des fils doit respecter, au minimum, les exigences prescrites (se reporter au tableau III).

**3.3.3.5 Changement de couleur.** Le changement de couleur doit être conforme à l'échelle de gris de l'Association américaine des chimistes et coloristes du secteur textile (AATCC) (se reporter au tableau IV).

**3.3.4 Fils du dessous.** Le fil de bobine doit être fait de deux brins de coton mercerisé n° 60 et de polyester n° 62 ou 72, ou encore, de nylon n° 60.

**3.3.5 Badge or insignia backing.** The backing shall be a commercially available fabric acceptable to the Quality Assurance Authority. The backing shall match the base fabric and shall be glued or laminated to the base fabric. Polyethylene film may be used as badge backing provided the film meets the requirements of Table V and the colour matches the base material.

**3.3.6 Badge or insignia backing adhesive.** The adhesive shall be a commercially available adhesive and shall meet the requirements specified (refer to Table V). When vinyl stabilizing film or polyethylene film is used as backing adhesive, the film shall be opaque for light and black for dark coloured base fabrics. The film shall be full set with a melting temperature in excess of 149°C (300°F).

**3.3.6.1** Embroidered slip-ons shall be sealed using fusible interlining material to match the colour of the base material. The interlining material shall have the following characteristics:

- (a) Fibre content – polyester/rayon/nylon.
- (b) Binder component – Acrylic latex.
- (c) Base material weight – 54 g/m<sup>2</sup>.
- (d) Fusible – Low density polyethylene additional 33 g/m<sup>2</sup>.

### 3.4 Construction

**3.4.1 Embroidery.** The embroidery stitches shall penetrate the base and backing materials and shall be compactly placed to prevent the base material from showing between the stitches.

**3.4.2 Padding.** When padding is required, the material used shall be as specified (refer to paragraphs 3.3.1 and 3.3.2).

**3.3.5 Tissu de renfort de l'écusson ou de l'insigne.** Le tissu de renfort peut être un produit du commerce jugé acceptable par l'autorité responsable de l'assurance de la qualité. Il doit être assorti au tissu de fond ainsi que contrecollé ou stratifié sur ce dernier. Un feuil de polyéthylène peut être utilisé comme tissu de renfort de l'écusson ou de l'insigne, à condition que les exigences du tableau V soient respectées et que la couleur soit assortie au tissu de fond.

**3.3.6 Adhésif du renfort de l'écusson ou de l'insigne.** L'adhésif doit être un produit du commerce qui respecte les exigences définies (se reporter au tableau V). Lorsqu'un feuil stabilisateur de vinyle ou de polyéthylène est utilisé comme adhésif du renfort, le feuil doit être opaque dans le cas de tissus pâles ou noir dans le cas de tissus foncés. Le feuil doit être appliqué à une température de fusion supérieure à 149 °C (300 °F).

**3.3.6.1** Les écussons ou insignes brodés amovibles doivent être scellés au moyen d'un entoilage thermocollant assorti à la couleur du tissu de fond. L'entoilage doit présenter les caractéristiques suivantes :

- (a) Teneur en fibres – polyester/rayonne/nylon.
- (b) Agent liant – latex acrylique.
- (c) Masse du tissu de fond – 54 g/m<sup>2</sup>.
- (d) Matériau thermocollant – polyéthylène supplémentaire, faible densité de 33 g/m<sup>2</sup>.

### 3.4 Confection

**3.4.1 Broderie.** Les piqûres de broderie doivent traverser les tissus de fond et de renfort et doivent être serrées de sorte que le tissu de fond ne soit pas visible entre les piqûres.

**3.4.2 Rembourrage.** Lorsqu'un rembourrage est exigé, le tissu utilisé doit respecter les critères définis (se reporter aux paragraphes 3.3.1 et 3.3.2).

3.5 **Border stitches.** The raw edge of the base fabric shall be border stitched in such a manner that the fabric is completely covered. The thread shall match the base fabric as closely as possible, unless otherwise specified. The badge or insignia shall be trimmed as close as possible to the stitched border. The base material shall not protrude beyond the border.

**Note:** Border stitching by Schrage stitch or a combination of Blatt and Stiele stitches, equal in density to a Schrage stitch, have been found satisfactory.

3.5.1 **Overedge stitching (Fray Proof Border).** The overedge border shall match the base fabric as closely as possible, unless otherwise specified. On all shapes and designs, there shall be an overlap of at least 15 rum (1/16 in.) of the overedge border. The start and finish of the border shall be in a least noticeable place. There should be no fewer than 24 stitches per 2.5 cm (1 in.) (tolerance of +/-3 stitches per 2.5 cm [1 in.]). The overedge border shall be continuous from start to finish. Corners shall not be rounded off unless specified. The final free end of the overedge shall be brought to the back of the insignia and secured with adhesive, fused down with a hot iron or pulled through the overlap with a latch needle.

3.6 **Workmanship.** The finished insignia shall be clean and well made and shall conform to the quality and grade of product established by this specification.

#### 4. **QUALITY CONTROL/INSPECTION**

4.1 The contractor shall be responsible for the performance of all inspections and tests necessary to demonstrate that the materiel and services conform to the requirements of this specification. The contractor may utilize his own inspection and test equipment, or that of any other facility acceptable to the Quality Assurance Authority.

4.2 The Quality Assurance Authority reserves the right to perform any verification or test activities deemed necessary to confirm that the materiel and services conform to the contract requirements.

3.5 **Points de finition du bord.** Le bord du tissu de fond doit être fini de manière que les points recouvrent complètement le tissu. Le fil doit être assorti au tissu de fond, autant que possible, à moins d'indication contraire. L'écusson ou l'insigne doit être taillé aussi près que possible du bord, et le tissu de fond ne doit pas dépasser la bordure.

**Nota :** Un bord fini aux points Schrage ou avec une combinaison de points Blatt et Stiele de même densité qu'un point Schrage est jugé acceptable.

3.5.1 **Point de surfilage (anti-effilochage).** Le bord surfilé doit être assorti au tissu de fond, autant que possible, à moins d'indication contraire. Le bord surfilé doit chevaucher d'au moins 15 rum (1/16 po) toutes les formes et tous les dessins. Le début et la fin de l'ourlet doivent se trouver à l'endroit le moins voyant possible. La couture doit comprendre au moins 24 points par 2.5 cm (1 po) (tolérance de +/- 3 points par 2.5 cm [1 po]). Le bord surfilé doit être continu du début à la fin. Les coins ne doivent pas être arrondis, à moins d'une demande précise en ce sens. L'extrémité libre du bord surfilé doit être rabattue vers le dos de l'insigne et maintenue en place au moyen d'un adhésif fondu au fer, ou encore, passée à travers les tissus superposés au moyen d'une aiguille à clapet.

3.6 **Qualité d'exécution.** L'insigne fini doit être propre, bien confectionné et conforme à la qualité de produit définie dans la présente spécification.

#### 4. **CONTRÔLE DE LA QUALITÉ/INSPECTION**

4.1 L'entrepreneur est tenu d'exécuter toutes les inspections et tous les essais nécessaires pour démontrer que le matériel et les services sont conformes aux exigences énoncées dans la présente spécification. L'entrepreneur peut utiliser son propre équipement d'inspection et d'essai ou avoir recours à toute autre installation jugée acceptable par l'autorité responsable de l'assurance de la qualité.

4.2 L'autorité responsable de l'assurance de la qualité se réserve le droit d'effectuer toute vérification ou tout essai jugé nécessaire pour garantir que le matériel et les services sont conformes aux exigences énoncées dans le contrat.

## 5. PACKAGING

5.1 **Packaging and packing.** Unless otherwise specified, packaging, packing and delivery shall be in accordance with the terms of the contract.

## 6. NOTES

6.1 **Ordering Data.** Procurement documents should specify the following:

- (a) Title, number and date of the specification.
- (b) Type of article required.
- (c) NATO stock number (NSN).
- (d) Preproduction requirements, if applicable.
- (e) Material and finish required.
- (f) Packaging requirements.
- (g) The Design and Inspection Authorities.

## 6.2 Definition of Terms

6.2.1 **Design Authority.** The Design Authority is the Government agency responsible for technical aspects of design and changes to design. The Design Authority is the Directorate of Soldier Systems Program Management (DSSPM).

6.2.2 **Quality Assurance Authority.** The Quality Assurance Authority is the government agency responsible for providing assurance that materiel and service supplied by the contractor conform to specified requirements. The Quality Assurance Authority will be identified in the contract.

6.2.3 **Master Sealed Pattern.** A master sealed pattern is the authorized prototype of the item to be produced and is held only by the Government.

6.2.4 **Sealed Pattern.** A sealed pattern is an exact duplicate of the master sealed pattern and is available to the manufacturer to be used as a guide in production.

6.3 **Drawings.** Drawings referenced in this specification will be provided by the Government as required.

## 5. CONDITIONNEMENT

5.1 **Conditionnement et emballage.** Sauf indication contraire, le conditionnement, l'emballage et la livraison doivent être conformes aux modalités du contrat.

## 6. REMARQUES

6.1 **Données de commande.** Les documents de fourniture devraient spécifier ce qui suit :

- (a) Titre, nombre et date des spécifications.
- (b) Type d'article requis.
- (c) Numéro de nomenclature OTAN (NNO).
- (d) Conditions de préproduction, si c'est approprié.
- (e) Matériau et finition requis.
- (f) Conditions d'emballage.
- (g) Les autorités de conception et d'inspection.

## 6.2 Définitions

6.2.1 **Autorité responsable de la conception.** L'autorité responsable de la conception est l'organisme gouvernemental chargé des aspects techniques de la conception et des modifications connexes. Dans le cas de la présente spécification, il s'agit de la Direction - Administration du programme de l'équipement du soldat (DAPES).

6.2.2 **Autorité responsable de l'assurance de la qualité.** L'autorité responsable de l'assurance de la qualité est l'organisme gouvernemental chargé d'assurer que le matériel et les services fournis par l'entrepreneur satisfont aux exigences prescrites. L'autorité responsable de l'inspection sera précisée dans le contrat.

6.2.3 **Modèle réglementaire principal.** Prototype autorisé de l'article qui doit être fabriqué et dont le gouvernement est le seul détenteur.

6.2.4 **Modèle réglementaire.** Copie exacte du modèle réglementaire principal mise à la disposition du fabricant, qui doit l'utiliser comme guide.

6.3 **Dessins.** Les dessins cités dans la présente spécification seront fournis par le gouvernement, au besoin.

6.4 **Specification copies.** Copies of this specification may be obtained from the Department of National Defence, Ottawa, Ontario, K1A 0K2, Attention: DPGS 3-6.

6.5 **DND green procurement.** The production of a product to this specification, or the evaluation of a product to this specification, may require the use of materials and/or equipment that could be hazardous. This specification does not purport to address all safety, health and environmental concerns, if any associated with its use. It is the responsibility of the user of this specification to establish appropriate safety, health and environmental practices and to determine the applicability of regulatory limitations prior to use.

6.4 **Copies de la spécification.** Des copies de la présente spécification peuvent être obtenues du ministère de la Défense nationale, Ottawa (Ontario), K1A 0K2, à l'attention de : DSEG 3-6.

6.5 **Approvisionnement écologique du MDN.** La fabrication d'un produit ou son évaluation conformément à la présente spécification peut nécessiter l'utilisation de matériel ou d'équipement dangereux. La présente spécification n'a pas pour objet de traiter de toutes les préoccupations relatives à la santé, à la sécurité et à l'environnement liées à son utilisation. Il incombe à l'utilisateur de la présente spécification d'établir au préalable des méthodes appropriées qui tiennent compte des questions d'environnement, de santé et de sécurité, et de déterminer les restrictions réglementaires applicables.

Property	Test Method	Specified Requirements	Minimum Acceptable	Maximum Acceptable
Fibre Content (%)	14.3 (Note 1)	75% polyester 25% rayon	70% polyester 30% rayon	80% polyester 20% rayon
Mass (g/m <sup>2</sup> )	5.A (Note 1)	874 g/m <sup>2</sup>	830 g/m <sup>2</sup>	917 g/m <sup>2</sup>
Analysis of finishing materials (%)	94-1977 (Note 2)			0.9%
Width (cm)	4 (Note 1)	180 cm	170 cm	190 cm
Thickness (mm)	37 (Note 1)	6.3 mm	6.0 mm	6.7 mm
<b>NOTES</b>				
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. CAN/CGSB-4.2-M Textile Test Methods.</li> <li>2. AATCC Technical Manual.</li> </ol>				

Table I Finished Felt

Propriété	Méthode d'essai	Exigences prescrites	Minimum acceptable	Maximum acceptable
Teneur en fibres (%)	14.3 (Nota 1)	75 % polyester 25 % rayonne	70 % polyester 30 % rayonne	80 % polyester 20 % rayonne
Masse (g/m <sup>2</sup> )	5.A (Nota 1)	874 g/m <sup>2</sup>	830 g/m <sup>2</sup>	917 g/m <sup>2</sup>
Analyse des matériaux de finition (%)	94-1977 (Nota 2)			0.9 %
Largeur (cm)	4 (Nota 1)	180 cm	170 cm	190 cm
Épaisseur (mm)	37 (Nota 1)	6.3 mm	6.0 mm	6.7 mm
<b>NOTA</b>				
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. CAN/CGSB-4.2-M Méthodes pour épreuves textiles.</li> <li>2. Manuel technique de l'AATCC.</li> </ol>				

Tableau I Feutre fini

Property	Test Method	Specified Requirements	Minimum Acceptable	Maximum Acceptable
Fibre Content (%)	14.3 (Note 1)	50% polyester 50% rayon	45% polyester 45% rayon	55% polyester 55% rayon
Mass (g/m <sup>2</sup> )	5.A (Note 1)	300 g/m <sup>2</sup>	285 g/m <sup>2</sup>	315 g/m <sup>2</sup>
Analysis of finishing materials (%)	94-1977 (Note 2)			1.0%
Weave		2/1 "S" Twill		
Width (cm)	4 (Note 1)	112 cm	110 cm	114 cm
Colourfastness to Washing	19.1 Test No. 3 (Note 1)	No change in colour and no staining. Grey scale 5	No marked change in colour and no appreciable change in staining. Grey scale 4	
Colourfastness to Dry Cleaning	29.1 (Note 1)	No change in colour and no staining. Grey scale 5	No marked change in colour and no appreciable staining. Grey scale 5	
Colourfastness to Crocking	22 (Note 1)	Dry – Grey Scale 4 Wet – Grey Scale 3	Dry – Grey Scale 3 Wet – Grey Scale 2	
<b>NOTES</b>				
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. CAN/CGSB-4.2-M Textile Test Methods.</li> <li>2. AATCC Technical Manual.</li> </ol>				

Table II Padding Cover, Outer Ply

Propriété	Méthode d'essai	Exigences prescrites	Minimum acceptable	Maximum acceptable
Teneur en fibres (%)	14.3 (Nota 1)	50 % polyester 50 % rayonne	45 % polyester 45 % rayonne	55 % polyester 55 % rayonne
Masse (g/m <sup>2</sup> )	5.A (Nota 1)	300 g/m <sup>2</sup>	285 g/m <sup>2</sup>	315 g/m <sup>2</sup>
Analyse des matériaux de finition (%)	94-1977 (Nota 2)			1.0 %
Armure		2/1 Sergé « S »		
Largeur (cm)	4 (Nota 1)	112 cm	110 cm	114 cm
Solidité de la couleur au lavage	19.1 Essai n° 3 (Nota 1)	Pas de changement de couleur ni de tachage. Échelle de gris 5	Pas de changement de couleur prononcé ni de tachage perceptible. Échelle de gris 4	
Solidité de la couleur au nettoyage à sec	29.1 (Nota 1)	Pas de changement de couleur ni de tachage. Échelle de gris 5	Pas de changement de couleur prononcé ni de tachage perceptible. Échelle de gris 5	
Solidité de la couleur au frottement (dégorgement)	22 (Nota 1)	Sec – échelle de gris 4 Mouillé – échelle de gris 3	Sec – échelle de gris 3 Mouillé – échelle de gris 2	
<b>NOTA</b>				
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. CAN/CGSB-4.2-M Méthodes pour épreuves textiles.</li> <li>2. Manuel technique de l'AATCC.</li> </ol>				

Tableau II Revêtement du rembourrage, épaisseur externe

<b>Property</b>	<b>CAN/CGSB-4.2-M Test Method</b>	<b>Specified Requirements</b>
Colourfastness to Light	18.1	At least equal to Standard No. 6.
Colourfastness to Dry Cleaning	29.1	No appreciable change in colour and no appreciable staining of the attached white fabric. Grey Scale 4.
Colourfastness to Water	20	No appreciable change in colour and no appreciable staining of the attached white fabric. Grey Scale 4.

Table III Colourfastness

<b>Propriété</b>	<b>CAN/CGSB-4.2-M Méthode d'essai</b>	<b>Exigences prescrites</b>
Solidité de la couleur à la lumière	18.1	Au moins égale à l'étalon n° 6.
Solidité de la couleur au nettoyage à sec	29.1	Pas de changement de couleur ni de tachage perceptibles du tissu blanc. Échelle de gris 4.
Solidité de la couleur à l'eau	20	Pas de changement de couleur ni de tachage perceptibles du tissu blanc. Échelle de gris 4.

Tableau III Solidité de la couleur

<b>Rating for Both Grey Scales</b>			
<b>Accept</b>		<b>Reject</b>	
Perfect	5	Poor	3
Excellent	4-5	Bad	2-3
Good	4	Very Bad	2
Fair	3-4	Worse	1-2
		Worst	1

Table IV Grey Scale for Evaluating Changes in Colour and Staining

<b>Pondération des deux échelles de gris</b>			
<b>Accepté</b>		<b>Rejeté</b>	
Parfait	5	Faible	3
Excellent	4-5	Mauvais	2-3
Bon	4	Très mauvais	2
Acceptable	3-4	Médiocre	1-2
		Pire cas	1

Tableau IV Échelle de gris pour l'évaluation du changement de couleur et du tachage

Property	Test Method	Specified Requirements	Minimum Acceptable	Maximum Acceptable
Analysis of Polymer	See Note	Polyamide		
Thickness of Polymer (mm)	See Note	0.1524 mm at 1 kPa	0.448 mm at 1 kPa	0.1600 mm at 1 kPa
<b>or</b>				
Vinyl Stabilizing Film (%)	See Note	65% polyvinyl chloride/ 35% plasticizer	60% polyvinyl chloride/ 40% plasticizer	70% polyvinyl chloride/ 30% plasticizer
Thickness of Stabilizing Film (mm)	See Note	5 mm	4 mm	6 mm
<b>or</b>				
Homopolymer Polyethylene Film	See Note			
Thickness of Polyethylene Film (mm)	See Note	5 mm	4 mm	6 mm
<b>NOTE</b> Infrared spectrophotometry.				

Table V Badge Backing Adhesive

Propriété	Méthode d'essai	Exigences prescrites	Minimum acceptable	Maximum acceptable
Analyse du polymère	Voir Nota	Polyamide		
Épaisseur du polymère (mm)	Voir Nota	0.1524 mm à 1 kPa	0.448 mm à 1 kPa	0.1600 mm à 1 kPa
<b>ou</b>				
Feuil stabilisateur de vinyle (%)	Voir Nota	65 % polychlorure de vinyle / 35 % plastifiant	60 % polychlorure de vinyle / 40 % plastifiant	70 % polychlorure de vinyle / 30 % plastifiant
Épaisseur du feuil stabilisateur (mm)	Voir Nota	5 mm	4 mm	6 mm
<b>ou</b>				
Feuil de polyéthylène homopolymère	Voir Nota			
Épaisseur du feuil de polyéthylène (mm)	Voir Nota	5 mm	4 mm	6 mm
<b>NOTA</b> Spectrophotométrie infrarouge.				

Tableau V Adhésif du renfort de l'écusson

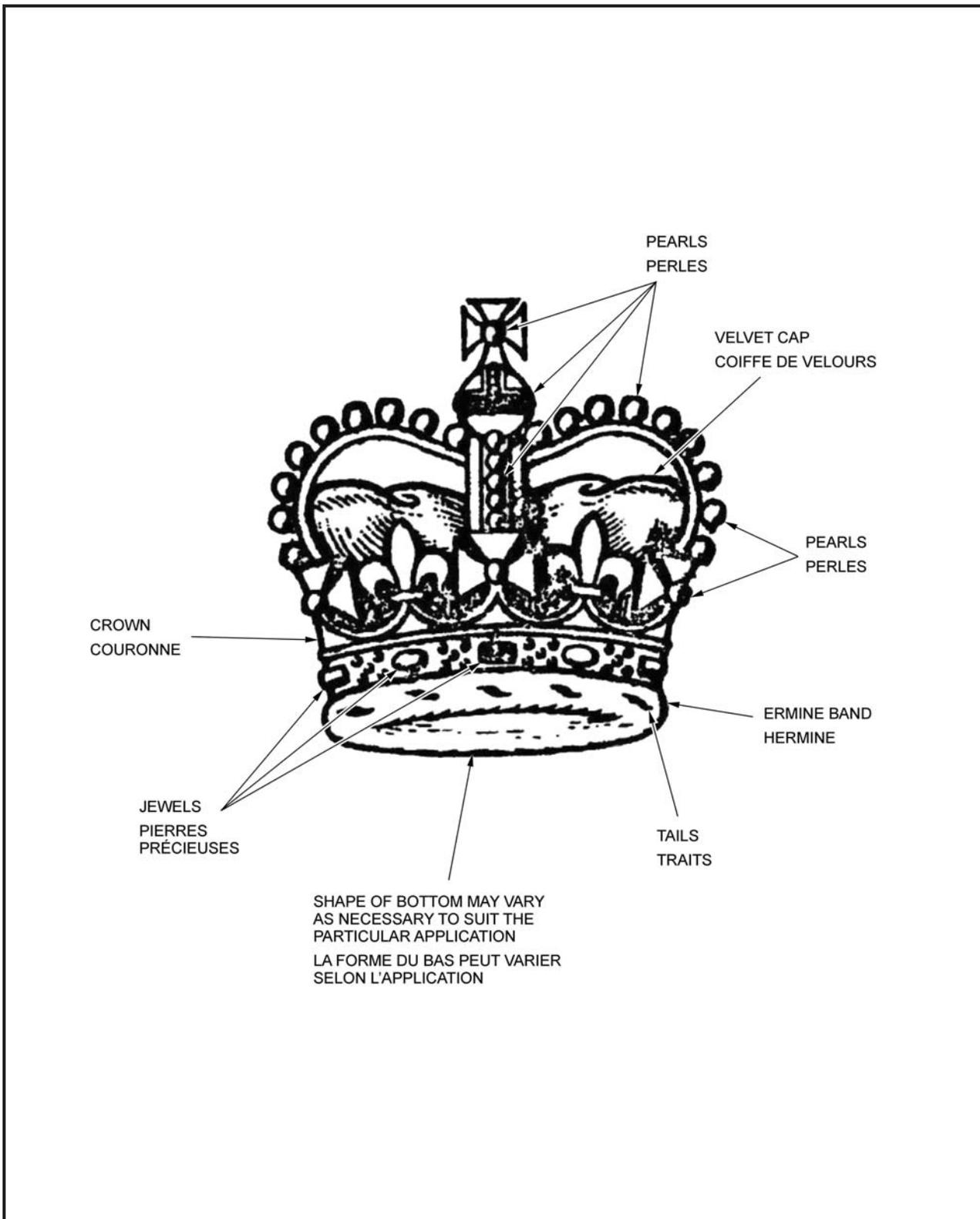


Figure 1 Crown, Embroidered  
Figure 1 Couronne brodée

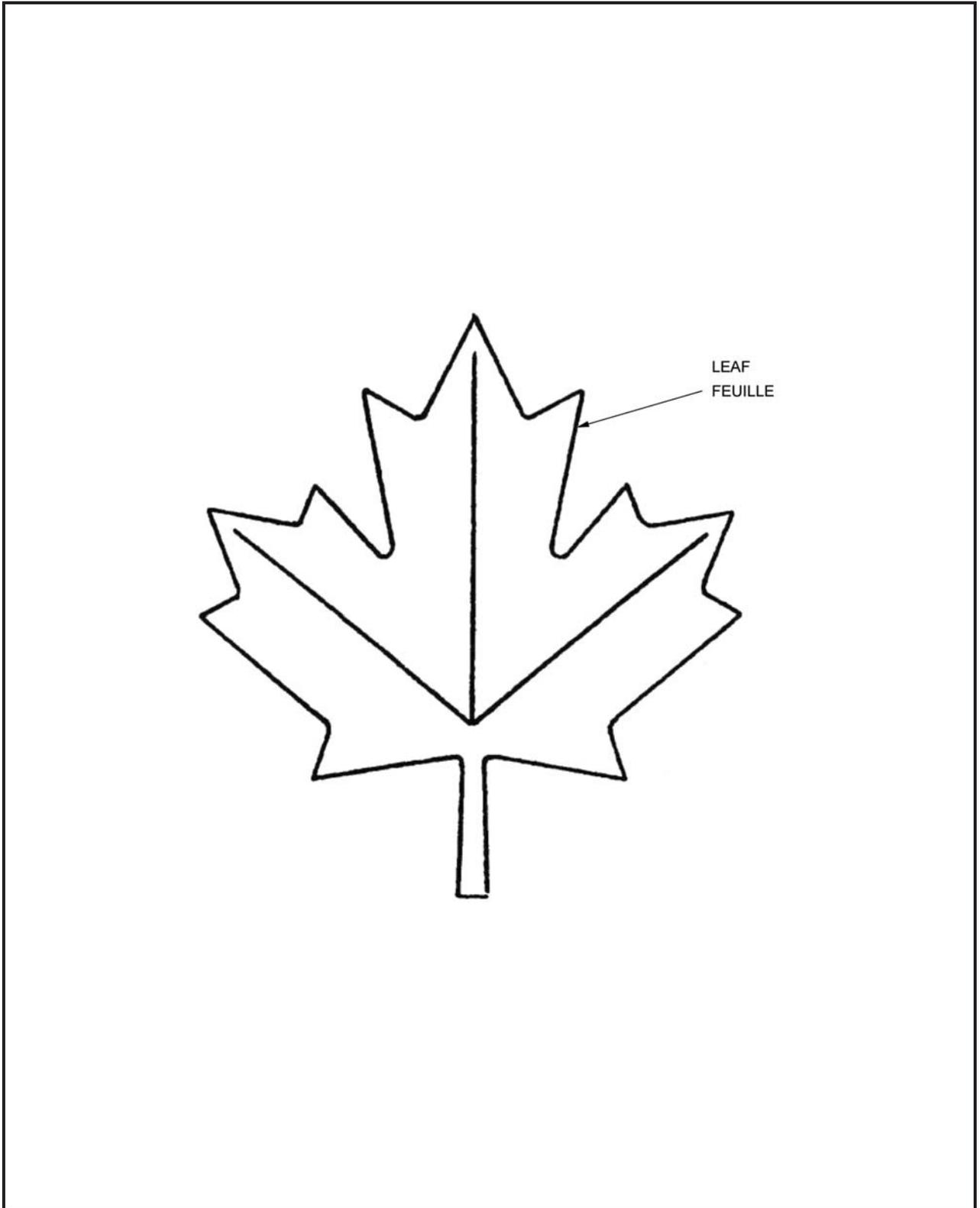


Figure 2 Maple Leaf, Embroidered  
Figure 2 Feuille d'érable brodée

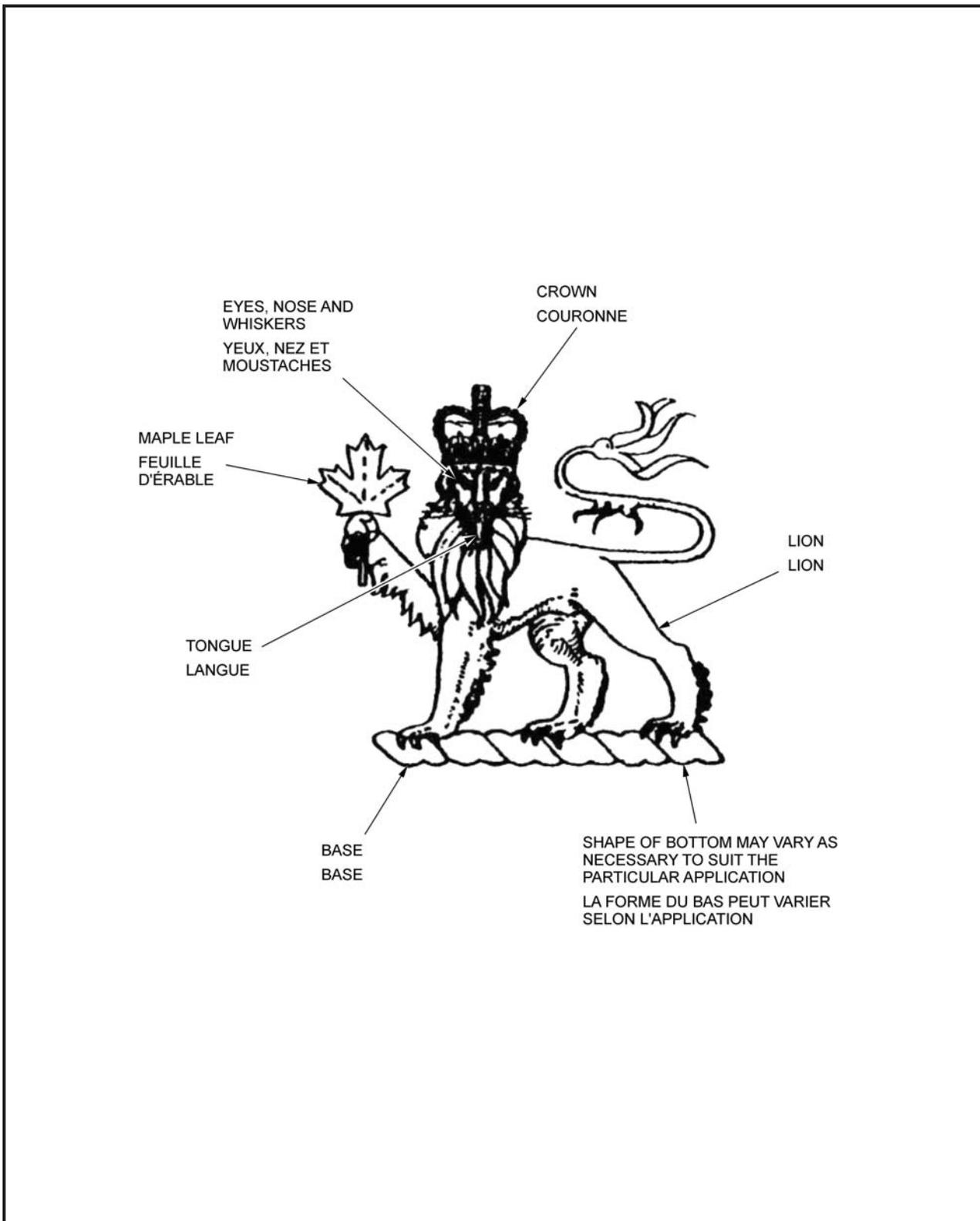


Figure 3 Lion, Passant-guardant, Embroidered  
Figure 3 Léopard passant, brodé

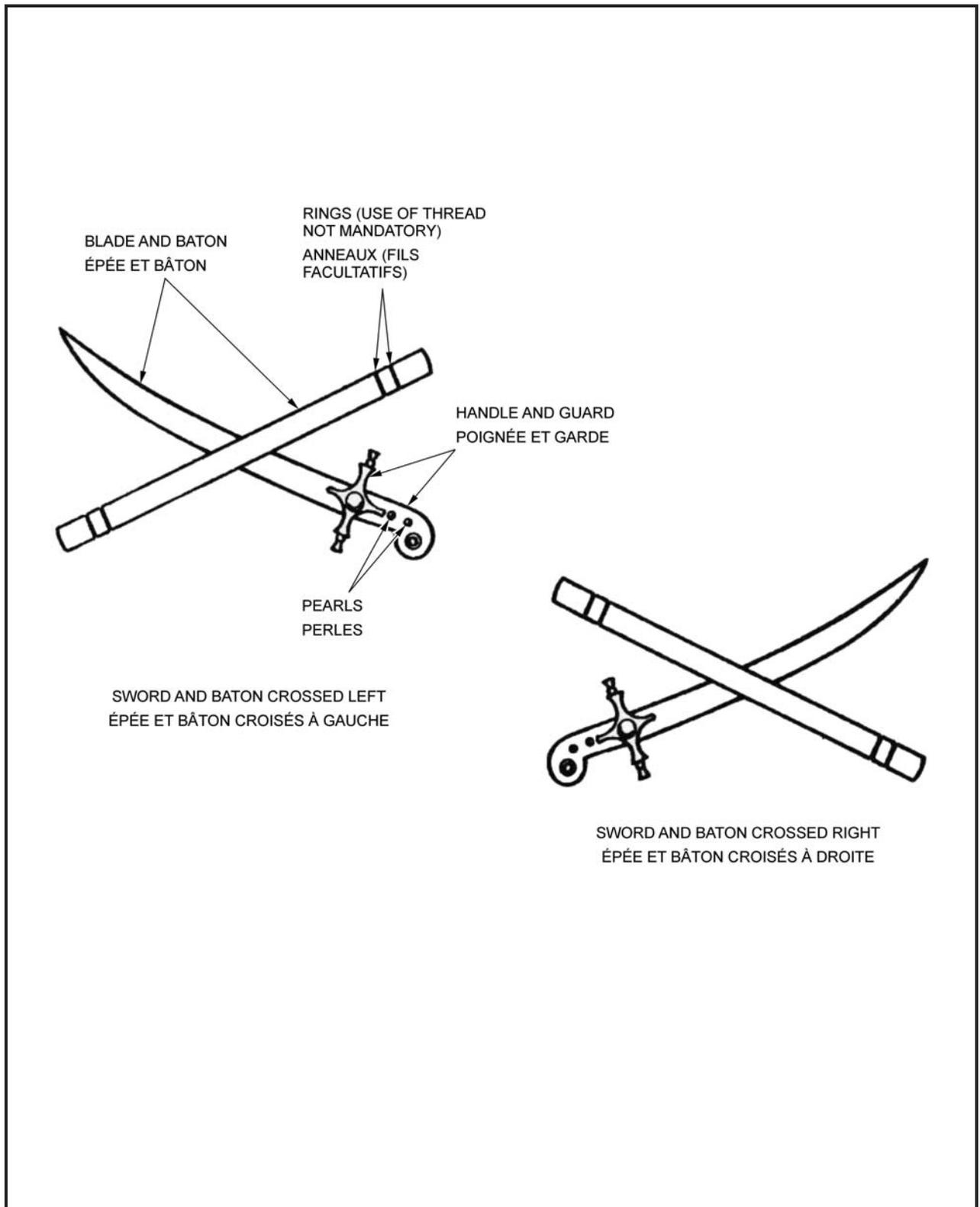


Figure 4 Sword and Baton Crossed, Left and Right Embroidered  
Figure 4 Épée et bâton croisés à gauche et à droite, brodés



Deviations to  
D-87-001-136/SF-001  
SPECIFICATIONS FOR BADGES AND INSIGNIA, EMBROIDERED /  
Déviations des  
D-87-001-136/SF-001  
SPÉCIFICATIONS POUR ÉCUSSENS ET INSIGNES BRODÉS

Table II. Delete Table II, page 10 and insert;

Property	Test Method	Specified Requirement	Minimum Acceptable	Maximum Acceptable
Fibre Content (%)	14.3 (Note 1)	50% polyester 50% rayon	45% polyester 55% rayon	55% polyester 45% rayon
Mass (g/m <sup>2</sup> )	5.A (Note 1)	300 g/m <sup>2</sup>	285 g/m <sup>2</sup>	315 g/m <sup>2</sup>
Analysis of finishing materials (%)	94-1977 (Note 2)			1.0%
Weave	2/1 twill			
Width (cm)	4 (Note 1)	112 cm	110 cm	114 cm
Colourfastness to Washing	19.1 Test No. 3 (Note 1)	No change in colour and no staining Grey scale 5	No marked change in colour and no appreciable change in staining. Grey scale 4	
Colourfastness to Dry Cleaning	29.1 (Note 1)	No change in colour and no staining. Grey scale 5	No marked change in colour and no appreciable staining. Grey scale 4	
Colourfastness to Crocking	22 (Note 1)	Dry – Grey Scale 4 Wet – Grey Scale 3	Dry – Grey Scale 3 Wet – Grey Scale 2	
Notes				
<p>1. CAN/CGSB-4.2 Textile Test Methods.</p> <p>2. AATCC Technical Manual.</p>				

Table II Padding Cover, Outer Ply

Tableau II. Supprimer Tableau II, page 11 et insérer:

Propriété	Méthods d'essai	Exigences prescrites	Minimum acceptable	Maximum acceptable
Teneur en fibres (%)	14.3 (Nota 1)	50% polyester 50% rayonne	45% polyester 55% rayonne	55% polyester 45% rayonne
Masse (g/m <sup>2</sup> )	5.A (Nota 1)	300 g/m <sup>2</sup>	285 g/m <sup>2</sup>	315 g/m <sup>2</sup>
Analyse des matériaux de finition (%)	94-1977 (Nota 2)			1.0%
Armure	2/1 sergé			
Largeur (cm)	4 (Nota 1)	112 cm	110 cm	114 cm
Solidité de la couleur au lavage	19.1 Essai n° 3 (Nota 1)	Pas de changement de couleur ni de tachage. Échelle de gris 5	Pas de changement de couleur prononcé ni de tachage perceptible. Échelle de gris 4	
Solidité de la couleur aunettoyage à sec	29.1 (Nota 1)	Pas de changement de couleur ni de tachage. Échelle de gris 5	Pas de changement de couleur prononcé ni de tachage perceptible. Échelle de gris 4	
Solidité de la couleur au frottement (dégorgement)	22 (Nota 1)	Sec – échelle de gris 4 Mouillé – échelle de gris 3	Sec – échelle de gris 3 Mouillé – échelle de gris 2	
Notes				
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. CAN/CGSB-4.2 Méthodes pour épreuves textiles.</li> <li>2. Manuel technique de l'AATCC.</li> </ol>				

Tableau II Revêtement du rembourrage, épaisseur externe

Table V. Delete Table V, page 14 and insert:

Property	Test Method	Specified Requirements	Minimum Acceptable	Maximum Acceptable
Analysis of Polymer	See Note	Polyamide		
Thickness of Polymer (mm)	See Note	0.1524 mm at 1 kPa	0.148 mm at 1 kPa	0.1600 mm at 1 kPa
Vinyl Stabilizing Film (%)	See Note	65% polyvinyl chloride 35% plasticizer	60% polyvinyl Chloride 40% plasticizer	70% polyvinyl chloride 30% plasticizer
Thickness of Stabilizing Film (mm)	See Note	0.5 mm	0.4 mm	0.6 mm
or				
Homopolymer Polyethylene Film	See Note			
Thickness of Polyethylene Film (mm)	See Note	0.5 mm	0.4 mm	0.6 mm
NOTE Infrared spectrophotometry				

Table V Badge Backing Adhesive

Table V. Supprimer Tableau V, page 15 et insérer:

Propriété	Méthode d'essai	Exigences prescrites	Minimum acceptable	Maximum acceptable
Analyse du Polymère	Voir Nota	Polyamide		
Épaisseur du (mm)	Voir Nota	0.1524 mm at 1 kPa	0.148 mm at 1 kPa	0.1600 mm at 1 kPa
Feuil stabilisateur de vinyle (%)	Voir Nota	65% polychlorure de vinyle 35% plastifiant	60% polychlorure de vinyle 40% plastifiant	70% polychlorure de vinyle 30% plastifiant
Épaisseur du feuil stabilisateur (mm)	Voir Nota	0.5 mm	0.4 mm	0.6 mm
or				
Feuil de polyethylene homopolymère	Voir Nota			
Épaisseur du feuil de polyethylene (mm)	Voir Nota	0.5 mm	0.4 mm	0.6 mm
NOTE Infrared spectrophotometry				

Tableau V Adhésif du renfort de l'écusson

NOTICE



This documentation has been reviewed by the technical authority and does not contain controlled goods. Disclosure notices and handling instructions originally received with the document shall continue to apply.

AVIS

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

**SPECIFICATION**

**CLOTH, TWIST, NYLON/COTTON**

**LIGHTWEIGHT, 170 g/m<sup>2</sup>**

**1. SCOPE**

**1.1 Scope.** This Specification covers the requirements for cloth, twist, nylon/cotton, lightweight, 170 g/m<sup>2</sup>.

**1.2** The information contained herein is Copyright to Her Majesty the Queen of Canada, as is its associated pattern. The term CADPAT™, with and without extensions, is a registered Trademark belonging to the Department of National Defence. Any of the data contained in this specification, and its associated pattern, may be used only for goods for Canada. The printed textile and any items made therefrom shall be for the sole end use of DND. There shall be no selling or offering for sale of goods incorporating the CADPAT™ pattern and colours to any person or entity other than Canada without the Minister's prior written authorization. Explicit in this is that any goods of not first quality produced shall not be released, sold, or offered for sale, directly or indirectly, to any person or corporation other than Canada without the Minister's prior written authorization.

**SPÉCIFICATION**

**TISSU LÉGER DE NYLON/COTON SIMPLE**

**RETORS, 170 g/m<sup>2</sup>**

**1. PORTÉE**

**1.1 Portée.** La présente spécification vise les exigences relatives au tissu léger de nylon/coton simple retors, 170 g/m<sup>2</sup>.

**1.2** L'information contenue dans le présent document, ainsi que le modèle associé, sont la propriété de Sa Majesté la Reine du Canada et protégés par droit d'auteur. Le terme DCamC<sup>MC</sup>, avec ou sans extension, est une marque déposée, propriété du ministère de la Défense nationale. Les données contenues dans la présente spécification et le modèle associé ne peuvent être utilisés que pour des marchandises produites pour le Canada. Les tissus imprimés et tous les articles fabriqués dans ce tissu sont à l'usage final exclusif du MDN. Nul bien incorporant le motif et les couleurs du DCamC<sup>MC</sup> ne peut être vendu ni offert à toute personne ou entité autre que le Canada sans l'autorisation préalable écrite du ministre. De façon explicite, tout bien qui n'est pas de première qualité ne peut être distribué, vendu ou offert en vente, directement ou indirectement, à toute personne physique ou morale autre que le Canada sans l'autorisation préalable écrite du ministre.

---

OPI/BPR: DSSPM 2-11



**Canada**

Copyright ©2012 by DND Canada

Tous droits réservés ©2012 Ministère de la Défense nationale du Canada

**1.3** CADPAT™, Canadian Disruptive Pattern, is intended for use, when specified, for all textiles used by the Canadian Forces for operational clothing and personal equipment. Any allowed deviations from the requirements stated for CADPAT™ performance shall be clearly defined in procurement documents.

**1.3** Le dessin de camouflage canadien, DCamC<sup>MC</sup>, est destiné à être utilisé, lorsque cela est prescrit, pour tous les tissus employés par les Forces canadiennes dans la confection de vêtements opérationnels et d'équipement individuel. Tous les écarts autorisés par rapport aux exigences énoncées dans le présent document pour le rendement du DCamC<sup>MC</sup> doivent être clairement définis dans les documents d'achat.

**1.4 Classification.** The fabric shall be classified as follows:

**1.4 Classification.** Les tissus doivent être classés comme suit :

Type I Cloth, Twist, Nylon/Cotton, Lightweight, 170 g/m<sup>2</sup>, CADPAT™ (TW)  
8305-21-920-3746

Type I Tissu léger de nylon/coton simple retors, 170 g/m<sup>2</sup>, DCamC<sup>MC</sup> (RBT)  
8305-21-920-3746

Type II Cloth, Twist, Nylon/Cotton, Lightweight, 170 g/m<sup>2</sup>, Canadian Average Green  
8305-21-874-1045

Type II Tissu léger de nylon/coton simple retors, 170 g/m<sup>2</sup>, vert canadien moyen  
8305-21-874-1045

Type III Cloth, Twist, Nylon/Cotton, Lightweight, 170 g/m<sup>2</sup>, International Orange  
8305-21-874-1044

Type III Tissu léger de nylon/coton simple retors, 170 g/m<sup>2</sup>, orangé international  
8305-21-874-1044

Type IV Cloth, Twist, Nylon/Cotton, Lightweight, 170 g/m<sup>2</sup>, Air Force Blue  
8305-21-920-3747

Type IV Tissu léger de nylon/coton simple retors, 170 g/m<sup>2</sup>, bleu de la Force Aérienne  
8305-21-920-3747

Type V Cloth, Twist, Nylon/Cotton, Lightweight, 170 g/m<sup>2</sup>, CADPAT™ (AR)  
8305-21-921-7079

Type V Tissu léger de nylon/coton simple retors, 170 g/m<sup>2</sup>, DCamC<sup>MC</sup> (RA)  
8305-21-921-7079

Type VI Cloth, Twist, Nylon/Cotton, Lightweight, 170 g/m<sup>2</sup>, United Nations (UN) Blue  
8305-20-001-3075

Type VI Tissu léger de nylon/coton simple retors, 170 g/m<sup>2</sup>, bleu des Nations Unies (ONU)  
8305-20-001-3075

## 2. APPLICABLE DOCUMENTS

## 2. DOCUMENTS APPLICABLES

**2.1 Government Documents.** The following publications form part of this Specification to the extent specified herein. The effective dates shall be those in effect on the date of the invitation to tender. Copies of this Specification may be obtained from the Department of National Defence, Ottawa, Ontario, Canada, K1A 0K2, Attention: DSSPM 2.

**2.1 Documents du gouvernement.** Les documents suivants font partie intégrante de la présente spécification dans la mesure prescrite dans cette dernière. La version en vigueur à la date de l'appel d'offres s'applique. Des copies de la présente spécification peuvent être obtenues du ministère de la Défense nationale, Ottawa (Ontario), Canada K1A 0K2, à l'attention de : DAPES 2.

### SPECIFICATIONS

D-LM-008-002/SF-001 Marking for Storage and Shipment (Appendix 3)

### SPÉCIFICATIONS

D-LM-008-002/SF-001 Spécification visant le marquage pour l'entreposage et l'expédition (Annexe 3)

## CADPAT™ PATTERN REQUIREMENTS

DSSPM 2-2-80-500  
D-80-001-500/SF-001 CADPAT™ (TW)  
[temperate woodland] requirements for colour and  
infra-red reflection

DSSPM 2-2-80-501  
D-80-001-501/SF-001 CADPAT™ (AR) [arid  
region] requirements for colour and infra-red  
reflection

**2.2 Other Publications.** The following documents form part of this Specification to the extent specified herein. Effective dates shall be those in effect on the date of manufacture. Sources are as shown.

**CAN/CGSB-4.2 Textile Test Methods**  
**Canadian General Standards Board**  
11 Laurier Street  
Place du Portage, Phase III  
Hull, Quebec, K1A 1G6

**FED-STD-191 Textile Test Methods**  
**Defense Automated Printing Services,**  
**Bldg. 4D (DPM-DODSSP)**  
700 Robbins Ave.,  
Philadelphia PA 19111-5094 USA

**Pantone Colour Chart**  
**Pantone Inc.,**  
**Carlstadt, New Jersey, USA**  
tel: 201-935-5500

**2.3 Sealed Patterns.** Sealed patterns are made available to the bidders and the contractor(s) as a guide to production. Sealed pattern numbers are:

DSSPM 259-01 Cloth, Twist, Nylon/Cotton, Lightweight, CADPAT™(TW), construction, colours, pattern, finish, motif size, clarity, penetration, hand, print quality

## EXIGENCES RELATIVES AU DCamC<sup>MC</sup>

DSSPM 2-2-80-500  
D-80-001-500/SF-001 Exigences relatives à la couleur et à la réflectance dans l'infrarouge pour le DCamC<sup>MC</sup> (RBT) [régions tempérées boisées]

DSSPM 2-2-80-501  
D-80-001-501/SF-001 Exigences relatives à la couleur et à la réflectance dans l'infrarouge pour le DCamC<sup>MC</sup> (RA) [régions arides]

**2.2 Autres publications.** Les publications suivantes font partie intégrante de la présente spécification selon les modalités indiquées ci-après. La date d'entrée en vigueur doit être celle en vigueur à la date de fabrication. La source de diffusion est celle qui est indiquée.

**CAN/CGSB-4.2 Méthodes pour épreuves textiles**  
**Office des normes générales du Canada**  
11, rue Laurier  
Place du Portage, Phase III  
Gatineau (Québec) K1A 1G6

**FED-STD-191 Textile Test Methods**  
**Defense Automated Printing Services,**  
**Bldg. 4D (DPM-DODSSP)**  
700 Robbins Ave.,  
Philadelphia PA 19111-5094 ÉTATS-UNIS

**Tableau des couleurs Pantone**  
**Pantone Inc.,**  
**Carlstadt, New Jersey ÉTATS-UNIS**  
Téléphone : 201-935-5500

**2.3 Modèles réglementaires.** Des modèles réglementaires sont mis à la disposition des soumissionnaires et des entrepreneurs comme guide pour la production. Voici les numéros des modèles réglementaires :

DSSPM 259-01 Tissu coton/nylon simple retors, DCamC<sup>MC</sup> (RBT), pour la confection, les couleurs, la taille des motifs, la distribution des couleurs, la qualité de l'impression, la pénétration, la clarté et le fini à la main

DSSPM 281-01	Cloth, Twist, Nylon/Cotton, Lightweight, Canadian Average Green, construction, colour, IRR, hand (NOTE: Canadian Average Green is the predominant, darker, green)	DSSPM 281-01	Tissu léger de nylon/coton simple retors, vert canadien moyen, pour la construction, la couleur, la RIR et la main (REMARQUE : Le vert canadien moyen est le vert foncé prédominant)
DCGEM 263-78	Cloth, Nylon, Plain Weave, International Orange, colour only. Use 281-01 for construction	DCGEM 263-78	Tissu de nylon à armure unie, orangé international, couleur seulement. Utiliser 281-01 pour la confection
DCGEM 257-90	Cloth, Twist, Nylon/Cotton, Lightweight, Air Force Blue, colour only. Use 281-01 for construction	DCGEM 257-90	Tissu léger de nylon/coton simple retors, bleu pétrole, couleur seulement. Utiliser 281-01 pour la confection
DSSPM 253-02	Cloth, Twist, Nylon/Cotton, Lightweight, CADPAT™(AR), construction, colours, motif size, colour distribution, print quality, penetration, clarity, hand, finish	DSSPM 253-02	Tissu coton/nylon simple retors, DCamC <sup>MC</sup> (RA), pour la confection, les couleurs, la taille des motifs, la distribution des couleurs, la qualité de l'impression, la pénétration, la clarté, la main et le fini
DSSPM 252-04	Cloth, Twist, Nylon/Cotton, Lightweight, United Nations (UN) Blue, colour only. Use 281-01 for construction	DSSPM 252-04	Tissu léger de nylon/coton simple retors, bleu des Nations Unies (ONU), couleur seulement. Utiliser 281-01 pour la confection
DSSPM 2-2-1000	Package, Temperate Woodland, for pattern creation (NOTE: this will be applied for and obtained from the design authority, DSSPM 2, if required. See para 6.2.1)	DSSPM 2-2-1000	Ensemble de dessins, régions boisées tempérées, pour la création du motif (REMARQUE : Ce modèle devra être demandé au besoin à l'autorité responsable de la conception, DAPES 2-2, qui le fournira. Voir le paragraphe 6.2.1)
DSSPM 2-2-1001	Poster, Arid, for pattern creation (NOTE: this will be applied for and obtained from the design authority, DSSPM 2, if required. See para 6.2.1)	DSSPM 2-2-1001	Affiche, régions arides, pour la création de motifs (REMARQUE : Ce modèle devra être demandé au besoin à l'autorité responsable de la conception, DAPES 2-2, qui le fournira. Voir le paragraphe 6.2.1)

**2.4 CADPAT™ Specifications.** The technical requirement is defined and included in the applicable

**2.4 Spécifications relatives au DCamC<sup>MC</sup>.** L'exigence technique est définie et incluse dans la spécification

DSSPM specification, either DSSPM 2-2-80-500 for CADPAT™(TW) or DSSPM 2-2-80-501 for CADPAT™(AR). *On request*, a full scale photograph showing the motif (pattern) size required and correct colour distribution may be made available. This is the CADPAT™(TW) Temperate Pattern Package DSSPM 2-2-1000. Note that there are colour measurement requirements for each of the 4 colours, individual IRR requirements for Canadian average green and black, and that the IRR requirement for colours light green and brown are the same - the light green curve is specified for both colours. Similarly, *on request*, a full scale poster for the pattern will be made available for CADPAT™ (AR), identified as DSSPM 2-2-1001. Each of the three colours is defined numerically, and each IRR curve is colour specific.

**2.4.1** For bidding purposes, the sealed patterns for Types I and V, CADPAT™ printed cloth, DSSPM 259-01 and DSSPM 253-02, are supplied as a full metre. Under no circumstances are any Sealed Patterns to be mutilated or cut.

**2.4.2 Canadian Average Green.** The technical requirement is defined and included in this Specification as Appendix I. This includes requirements for colour and for Infra-red Reflection.

## **2.5 Order of Precedence**

**2.5.1** In the event of conflict between the documents referenced herein and the contents of this Specification, the contents of this document shall take precedence.

**2.5.2** In the event of inconsistency within this Specification, including inconsistency between the two languages, the Design Authority (para 6.2.1) shall be contacted for clarification.

**2.5.3** In the event of inconsistency between contract documents, such as contract, Specification, and Sealed Patterns, the order of precedence shall be contract, Specification, and then Sealed Pattern.

## **3. REQUIREMENTS**

**3.1** The cloth is a plain weave construction, to be made in accordance with the contract as Type I, II, III, IV, V, or VI. Its application is for operational combat clothing

DAPES applicable, soit DSSPM 2-2-80-500 pour le DCamC<sup>MC</sup> (RBT) ou DSSPM 2-2-80-501 pour le DCamC<sup>MC</sup> (RA). On peut obtenir *sur demande* une photographie grandeur nature montrant la taille requise du dessin (motif) et la bonne répartition des couleurs. Il s'agit du document DSSPM 2-2-1000, Ensemble de dessins pour le DCamC<sup>MC</sup> (RBT). Veuillez prendre note qu'il existe des exigences de mesure des couleurs pour chacune des quatre couleurs, des exigences individuelles pour la mesure de la RIR pour le vert canadien moyen et le noir, et que les exigences relatives à la RIR pour le vert pâle et le brun sont les mêmes – la courbe pour le vert pâle est précisée pour les couleurs. De même, on peut obtenir *sur demande* une affiche grandeur nature pour le DCamC<sup>MC</sup> (RA); il s'agit du document DSSPM 2-2-1001. Chacune des trois couleurs est définie numériquement, et chaque courbe RIR est propre à une couleur donnée.

**2.4.1** Aux fins de soumissionner, les modèles réglementaires pour le tissu imprimé DCamC<sup>MC</sup> de type I et V (DSSPM 259-01 et DSSPM 253-02) sont fournis comme mètre intégral. En aucun cas, les modèles réglementaires ne doivent être endommagés ni coupés.

**2.4.2 Vert canadien moyen.** Les exigences techniques sont définies et énoncées à l'annexe I de la présente spécification. Ces exigences portent notamment sur la couleur et la réflectance dans l'infrarouge.

## **2.5 Ordre de préséance**

**2.5.1** En cas de divergence entre les documents mentionnés aux présentes et le contenu de la présente spécification, cette dernière a préséance.

**2.5.2** En cas d'incohérence dans l'énoncé de la spécification, incluant toute incohérence entre les deux langues, il faut communiquer avec l'autorité responsable de la conception (par. 6.2.1) pour obtenir des précisions.

**2.5.3** En cas d'incohérence entre les documents contractuels, soit le contrat, la spécification et les modèles réglementaires, l'ordre de préséance est le suivant : le contrat, la spécification et les modèles réglementaires.

## **3. EXIGENCES**

**3.1** Le tissu doit être à armure unie et fabriqué conformément aux exigences du contrat pour les types I, II, III, IV, V ou VI. Ce tissu est employé pour les tenues

for the Canadian Forces, primarily for shirts, trousers, coveralls, hats, and helmet covers.

**3.2** The materiel covered by this specification shall be free from imperfections or blemishes such as may adversely affect its appearance or serviceability. For inspection purposes, imperfections and blemishes shall be considered defects when clearly visible at a normal inspection distance of approximately one metre under good, preferably North Light, lighting conditions.

**3.3 Sealed Patterns.** Sealed patterns, when furnished, shall constitute the standard only in regard to any properties not defined in this Specification, and in association with any notes which may be included on the reverse side of the sealed pattern tag.

**3.4 Yarns.** The yarns for both warp and weft shall be continuous filament, bright, high tenacity nylon, twisted with cotton singles yarn.

**3.5 Fabric.** When tested in accordance with the applicable test methods, the finished fabric shall comply with the requirements specified in Table I for Types I and V; and in Table II for Types II, III, and IV, and VI.

### 3.6 Colour.

**3.6.1 Types I and V** shall be printed in a wet process with dyes. Printing is to be carried out on pre-dyed goods. Only vat dyestuffs for the cotton component and acid dyestuffs for the nylon component are acceptable for both dyeing and printing operations. Colours are defined numerically in DSSPM 2-2-80-500 and DSSPM 2-2-80-501 and allowed tolerances are included. The final colours achieved must meet these requirements, while the sealed patterns serve as visual guides to the colours. Overall print quality, including colour penetration (i.e. the overall colouring of the wrong side of the printed cloth), uniformity of each colour, clarity, definition, evenness, and all other qualities indicative of a good print must be at least as good as depicted by the respective Sealed Patterns DSSPM 259-01 and DSSPM 253-02. Minimal flare or metamerism is required when viewed under standard daylight, horizon, and fluorescent light for all colours.

Note: Colour measurement taken after 15 launderings

de combat opérationnelles des Forces canadiennes, principalement pour les chemises, pantalons, combinaisons, chapeaux et couvre-casque.

**3.2** Le tissu visé par la présente spécification doit être exempt de défauts pouvant nuire à son aspect ou à sa tenue en service. À des fins d'inspection, sont considérés comme défauts ceux qui sont clairement visibles à une distance d'inspection normale d'environ un mètre sous un bon éclairage, de préférence la lumière du nord. Aucun défaut dans le tissage ou les fils n'est acceptable si l'intégrité de l'enduit est en cause.

**3.3 Modèles réglementaires.** Les modèles réglementaires, quand ils sont fournis, doivent constituer la norme uniquement en ce qui concerne les propriétés qui ne sont pas définies aux présentes, compte tenu des notes qui peuvent figurer au verso de l'étiquette du modèle réglementaire. Les modèles réglementaires sont par ailleurs fournis à titre indicatif.

**3.4 Fils.** Les fils de chaîne et de trame doivent être en filaments continus, lustrés, à haute ténacité, retors avec fils de coton simples.

**3.5 Tissu.** Lors des essais réalisés conformément aux méthodes d'essai applicables, le tissu fini doit être conforme aux exigences prescrites au tableau I, pour les types I et V, et au tableau II, pour les types II, III et IV et VI.

### 3.6 Couleur.

**3.6.1 Les tissus de types I et V doivent être imprimés par un procédé au mouillé, avec des colorants.**

L'impression doit être effectuée sur des tissus teints au préalable. Seuls des colorants de cuve pour les composants en coton et des colorants acides pour les composants de nylon sont acceptables pour les opérations de teinture et d'impression. Les couleurs sont définies numériquement dans les documents DSSPM 2-2-80-500 et DSSPM 2-2-80-501 et les tolérances autorisées y sont indiquées. Les couleurs finales obtenues doivent répondre à ces exigences, les modèles réglementaires servant de guides visuels pour les couleurs. La qualité globale de l'impression, y compris la pénétration de la couleur (c.-à-d. la coloration globale de l'envers du tissu imprimé), l'uniformité de chaque couleur, la clarté, la définition, la régularité, et toutes les autres qualités indicatives d'une bonne impression, doit être au moins aussi bonne que celle des modèles réglementaires respectifs DSSPM 259-01 et DSSPM 253-02. Les tissus doivent présenter un éclat ou un

when laundered in accordance with CAN/CGSB-4.2 Test Method 58 III.E.3 must be submitted when requested. Compliance with DSSPM 2-2-80-500 or DSSPM 2-2-80-501 is not required after 15 launderings for the time being.

**3.6.2 Types II, III, IV, and VI** shall be dyed in a wet process with the cotton component dyed with vat dyestuffs and the nylon component with acid or neutral pre-metalized dyestuffs. Colour requirements for Type II are defined in Appendix I. Sealed pattern DSSPM 281-01 may be used as a colour guide. For Types III, IV and VI the sealed patterns represent the colour required, and a good visual match under north daylight is required. Minimal flare or metamerism is required when viewed under standard daylight, horizon, and fluorescent light for all colours. For Type VI colour UN Blue, Pantone Textile Colour Number 16-413TC may be used as a guide, however, Sealed Pattern DSSPM 252-04 accurately represents the required and approved colour.

**3.6.3** Complete penetration of both component fibres is required. Colour shall be uniform across both fibres such that colour speckling does not occur. After printing and/or dyeing in an aqueous medium the fabrics shall be stabilized by drying, heat setting, and sanforizing if required to achieve the desired properties defined in Tables I and II, and soft hand as depicted by the sealed patterns.

**3.7 Infra-red Reflection.** For Types I and V, the required IRR characteristics are defined in Specifications DSSPM 2-2-80-500 and DSSPM 2-2-80-501, as applicable. For Type II, the colour coordinates and IRR requirements are included in this specification in Appendix I. These requirements must be met both when manufactured and after 15 laundering cycles when laundered in accordance with CAN/CGSB-4.2 Test Method 58 (see Tables I and II).

métamérisme minimal lorsqu'on les examine à la lumière du jour, contre l'horizon et sous une lumière fluorescente, et ce, pour toutes les couleurs.

Remarque : Les résultats des mesures colorimétriques effectuées après 15 cycles de blanchissage effectués conformément à la norme CAN/CGSB-4.2 58, méthode d'essai III.E. 3, doivent être présentés sur demande. Le respect des documents DSSPM 2-2-80-500 ou DSSPM 2-2-80-501 n'est pas nécessaire après 15 cycles de blanchissage, pour le moment.

**3.6.2 Les tissus de type II, III, IV et VI** doivent être teints par un procédé au mouillé, les composants en coton étant teints avec des colorants de cuve et les composants de nylon avec un colorant acide ou prémétallisé neutre. Les exigences colorimétriques pour le tissu de type II sont définies à l'annexe I. On peut utiliser le modèle réglementaire DSSPM 281-01 comme guide des couleurs. Pour les tissus de type III, IV et VI, les modèles réglementaires représentent la couleur désirée, et un bon appariement visuel à la lumière diurne du nord est requis. Les tissus doivent présenter un éclat ou un métamérisme minimal lorsqu'on les examine à la lumière du jour, contre l'horizon et sous une lumière fluorescente, et ce, pour toutes les couleurs. Pour le tissu de type VI (bleu des Nations Unies), on peut utiliser la couleur de textile Pantone numéro 16-413TC comme guide; cependant, le modèle réglementaire DSSPM 252-04 représente précisément la couleur requise et approuvée.

**3.6.3** La pénétration complète des deux fibres composant le tissu est requise. La couleur doit être homogène dans les deux fibres, de sorte qu'il n'y ait pas de tacheture des couleurs. Après l'impression ou la teinture dans un milieu aqueux, les tissus doivent être convenablement stabilisés par des procédés tels que le séchage, le thermofixage et le sanforisage au besoin, pour obtenir les propriétés désirées définies dans les tableaux I et II, et présenter un toucher doux selon les indications des modèles réglementaires.

**3.7 Réflectance dans l'infrarouge.** Pour les types I et V, les caractéristiques RIR sont définies dans les spécifications DSSPM 2-2-80-500 et DAPES 2-2-80-501, le cas échéant. Pour le type II, les coordonnées colorimétriques et les exigences pour la RIR sont incluses cette spécification, à la fin (Annexe I). Ces exigences doivent être respectées à la fabrication et après 15 cycles de blanchissage quand celui-ci est réalisé conformément à la norme CAN/CGSB-4.2, méthode d'essai 58 (voir les tableaux I et II).

**3.8 Finish.** No finish will be applied to obtain fabric stability. Fabric finish shall be in accordance with either Sealed Pattern DSSPM 259-01 for Type I CADPAT™(TW), DSSPM 281-01 for Types II, III, IV, and VI, and DSSPM 253-02 for Type V, and para 3.6.3.

### **3.9 Length.**

**3.9.1** For delivery to the Department of National Defence and unless otherwise specified in contractual documents, the cloth shall be delivered in pieces of approximately 100 metres with no more than two lengths per piece, the shorter of which shall be not less than 20 metres.

**3.9.2** When made under contract to a Defence supplier and not for delivery direct to the Crown, para 3.9.1 above need not apply.

**3.10 Piece Marking.** Each piece shall have a label attached to the selvage at one end. The label shall be made of linen or heavy cardboard, with a reinforced eyelet for attaching a tying cord, and shall be legibly marked with the following information:

- (a) Contractor's identification
- (b) Contract Number
- (c) Gross length in metres, including allowance
- (d) Net length in metres
- (e) Piece number
- (f) Number of lengths per piece
- (g) Nomenclature/Classification (para 1.2)
- (h) Colour
- (i) NATO Stock Number
- (j) Date of manufacture

All of the above information is required when the goods are contracted for and being delivered directly to the Crown. When contracted by a third party with delivery not to the Crown, only (a), (e), (g), (h), (j), and (k) are

**3.8 Fini.** Aucun fini ne sera appliqué pour obtenir une stabilité du tissu. Le tissu fini doit être conforme au modèle réglementaire DSSPM 259-01 pour le DCamC<sup>MC</sup> (RBT) type 1, DSSPM 281-01 pour les types II, III, IV et VI, et DSSPM 253-02 pour le type V, ainsi qu'aux exigences du paragraphe 3.6.3.

### **3.9 Longueur.**

**3.9.1** Sauf indication contraire dans les documents contractuels, le tissu doit être livré au ministère de la Défense nationale en pièces d'environ 100 m de longueur avec au plus deux longueurs par pièce, dont la plus courte ne doit pas être inférieure à 20 m.

**3.9.2** Lorsque le tissu est fabriqué sous contrat pour un fournisseur du MDN et n'est pas livré directement au gouvernement, le paragraphe 3.8.1 ci-dessus ne s'applique pas.

**3.10 Marquage des pièces.** Chaque pièce de tissu doit porter, à une extrémité, une étiquette fixée à la lisière. L'étiquette doit être en toile de lin, en oléfine thermoliée ou en carton fort et percée d'un œillet renforcé permettant d'attacher une ficelle; elle doit porter les indications suivantes en caractères lisibles :

- (a) Identification de l'entrepreneur
- (b) Numéro du contrat
- (c) Longueur brute en mètres, y compris la réserve
- (d) Longueur nette en mètres
- (e) Numéro de la pièce
- (f) Nombre de longueurs par pièce
- (g) Nomenclature / classification (par. 1.2)
- (h) Couleur
- (i) Numéro de nomenclature OTAN
- (j) Date de fabrication

Tous les renseignements ci-dessus sont requis lorsque les marchandises sont obtenues dans le cadre d'un contrat et sont livrées directement au gouvernement. Lorsque les marchandises sont obtenues par contrat par

mandatory. The other information must be readily available to the Crown and/or its contractor if required.

une tierce partie sans être livrées au gouvernement, seuls les éléments a), e), g), h), j), et k) sont obligatoires. Les autres renseignements doivent être facilement accessibles pour le gouvernement ou son entrepreneur, le cas échéant.

#### 4. QUALITY CONTROL/INSPECTION

**4.1** Unless otherwise specified in the contract or purchase order, the contractor is responsible for the performance of all inspections and tests as specified herein and to demonstrate that the materiel and services conform to the requirements specified in this Specification. Contractors may utilize their own or any other inspection facility acceptable to the Crown or its designated representative. Contractors may also utilize their own test facilities so long as Crown approval has been obtained in advance and the conditions stated in ISO quality and manufacturing publications are followed.

**4.2** The Crown reserves the right to perform any of the inspections or tests specified herein, where such are deemed necessary to ensure the materiel and/or services submitted to the Crown for acceptance meet all requirements of the contract. This applies equally to materiel contracted for delivery directly to the Department of National Defence or as component parts to a supplier with a contract for products for Defence use.

#### 5. PACKAGING

**5.1** Unless otherwise specified, packaging, packing, and marking of shipping containers shall be in accordance with the terms of the contract.

#### 6. NOTES

**6.1 Ordering data.** Procurement documents should specify the following:

- (a) title, number and date of this Specification
- (b) NATO Stock number of required item
- (c) Nomenclature/Classification (para 1.2)

#### 4. CONTRÔLE DE LA QUALITÉ/INSPECTION

**4.1** Sauf indication contraire dans le contrat ou les documents d'achat, l'entrepreneur est tenu d'effectuer toutes les inspections et les essais prescrits ci-après afin de démontrer que les matériaux et les services sont conformes aux exigences énoncées dans la présente spécification. L'entrepreneur peut utiliser ses propres installations d'inspection ou avoir recours à toute autre installation jugée acceptable par le gouvernement ou son représentant désigné. L'entrepreneur peut également utiliser ses propres installations d'essai, pourvu qu'il ait obtenu à l'avance l'approbation du gouvernement et que les conditions décrites dans les publications de l'ISO sur la fabrication et la qualité soient respectées.

**4.2** Le gouvernement se réserve le droit d'effectuer toute vérification ou tout essai jugé nécessaire pour s'assurer que le matériel et les services présentés au gouvernement pour acceptation sont conformes à toutes les exigences énoncées dans le contrat. Ceci s'applique également au matériel obtenu sous contrat qui doit être livré directement au ministère de la Défense nationale ou comme composants livrés à un fournisseur dans le cadre d'un contrat pour des produits à des fins militaires.

#### 5. CONDITIONNEMENT

**5.1** Sauf indication contraire, le conditionnement, l'emballage et le marquage des conteneurs d'expédition doivent être conformes aux modalités du contrat.

#### 6. REMARQUES

**6.1 Données de commande.** Les documents d'achat doivent préciser :

- (a) Titre, numéro et date de la présente spécification
- (b) Numéro de nomenclature OTAN des articles requis
- (c) Nomenclature / classification (par. 1.2)

- |  |  |
|--|--|
| (d) Pre-production requirements                            | (d) Exigences de présérie  |
| (e) Packaging, packing, and marking of shipping containers | (e) Conditionnement, emballage et marquage des conteneurs d'expédition |
| (f) The Design Authority                                   | (f) Autorité responsable de la conception                              |
| (g) The Quality Assurance Authority                        | (g) Autorité responsable de l'assurance de la qualité                  |

## 6.2 Definition of Terms

**6.2.1 Design Authority.** The Design Authority is the Government agency responsible for the technical aspects of the design and for changes to the design. The Design Authority for this requirement is the Director of Soldier Systems Programme Management (DSSPM), Department of National Defence.

**6.2.2 Quality Assurance Authority.** The Quality Assurance Authority is the Government agency responsible for providing assurance the materiel and services supplied by the contractor are in accordance with the terms of the contract. The Quality Assurance Authority is the Directorate of Quality Assurance (DQA), Department of National Defence.

**6.2.3 Master Sealed Pattern.** A master sealed pattern is the authorized prototype of the item to be produced and is held only by the government.

**6.2.4 Sealed Pattern.** The sealed pattern is a duplicate of the master sealed pattern which is the Department of National Defence's authorized prototype of the item to be produced. Sealed patterns are available for the contractor to use as a *conceptual example for production*. Contractors should note that sealed patterns may not incorporate all the details cited in this Specification and the order of precedence prevails (see para 2.5).

**6.2.5 Specification Copies.** Copies of this Specification are available from the Department of National Defence, Directorate of Soldier Systems Programme Management, Ottawa, Ontario, K1A 0K2, Attention: DSSPM 2.

## 6.2 Définition des termes.

**6.2.1 Autorité responsable de la conception.** L'autorité responsable de la conception est l'organisme gouvernemental chargé des aspects techniques de la conception et des modifications connexes. Dans le cas des articles visés par la présente spécification, il s'agit de la Direction – Administration du programme de l'équipement du soldat (DAPES).

**6.2.2 Autorité responsable de l'assurance de la qualité.** L'autorité responsable de l'assurance de la qualité est l'organisme gouvernemental chargé d'assurer que le matériel et les services fournis par l'entrepreneur satisfont aux modalités du contrat. L'autorité responsable de l'assurance de la qualité est le directeur de l'assurance de la qualité, ministère de la Défense nationale du Canada.

**6.2.3 Modèle réglementaire principal.** Prototype autorisé de l'article qui doit être fabriqué et dont le gouvernement est le seul détenteur.

**6.2.4 Modèle réglementaire.** Copie exacte du modèle réglementaire principal, qui est le prototype autorisé par le ministère de la Défense nationale pour l'article qui doit être fabriqué. Les modèles réglementaires sont mis à la disposition de l'entrepreneur comme exemple conceptuel pour la production. Les entrepreneurs doivent prendre note que les modèles réglementaires n'incorporent pas nécessairement tous les détails indiqués aux présentes, en cas de divergence, l'ordre de préséance mentionné au paragraphe 2.5 prévaut.

**6.2.5 Copies de la spécification.** Des copies de la présente spécification peuvent être obtenues auprès du ministère de la Défense nationale, Direction de l'administration du programme de l'équipement du soldat, Ottawa (Ontario), K1A 0K2, à l'attention de : DAPES 2-2.

## 7. MANUFACTURING GUIDELINE

## 7. DIRECTIVES POUR LA FABRICATION

**7.1** The information detailed below has been found satisfactory for the manufacture of fabric meeting the requirements of this Specification, and is given as a guide. As manufacturing conditions can introduce differences in performance, the use of this information is not a guarantee that the cloth will be acceptable, as all requirements of this whole Specification document must be met.

## 7.2 Yarns

**7.2.1 Warp.** Nylon: 1 end of 156 dtex continuous filament OR 2 ends of 78 dtex continuous filament.

Twist: ITPI "Z"

Cotton: 1 end 166 dtex

Twist factor: 3.75 "Z" twist

**7.2.2 Weft.** Same as warp (see para 7.2.1)

**7.2.3 Ply Twist.** Twist Factor: 3.75 "S" twist. Care shall be taken in applying tension to the twist components during the twisting operation, to ensure that yarn distortion of either component does not occur in weaving. It has been found in general that applying more tension to the cotton component than to the filament nylon is very helpful in reducing yarn distortion. Ply twist factors are as follows:

Selvedge	1 cm each side, yarn as warp
Weave	plain
Reed	14 by 4
Picks per cm	21 (greige)
Mass	170 g/sq. m. (greige)

**7.1** Les informations ci-dessous ont été jugées satisfaisantes pour la fabrication du tissu répondant aux exigences de la présente spécification et sont présentées à titre indicatif. Comme les conditions de fabrication peuvent introduire des différences dans le rendement du produit, l'utilisation de ces informations ne garantit pas que le tissu sera acceptable, car toutes les exigences du présent document de spécification doivent être respectées.

## 7.2 Fils

**7.2.1 Chaîne.** Nylon: 1 fils de filaments continus de 156 dtex ou 2 fils de filaments continus de 78 dtex.

Torsion : « Z » ITPI

Coton : 1 fils 166 dtex

Facteur de torsion : 3,75 torsions « Z »

**7.2.2 Trame.** Identique à la chaîne (voir 7.2.1)

**7.2.3 Torsion de retordage.** Facteur de torsion : 3,75 torsions « S ». On doit prendre garde quand on applique la tension aux composants torsadés au cours de l'opération de torsion, afin qu'il n'y ait pas de distorsion des fils de l'un ou l'autre composant pendant le tissage. Il a été constaté en général que l'application d'une plus grande tension au composant en coton qu'au filament de nylon est très utile pour réduire la distorsion des fils. Les facteurs de torsion de retordage sont les suivants :

Lisière	1 cm de chaque côté, comme fil de chaîne
Armure	Unie
Peigne	14 par 4
Duites par cm	21 (tissu écru)
Masse	170 g/m <sup>2</sup> (tissu écru)

**Table I**  
**Requirements for Finished Fabric, Types I & V, CADPAT™**

PROPERTY	TEST METHOD	SPECIFIED REQUIREMENTS	MINIMUM ACCEPTABLE	MAXIMUM ACCEPTABLE
Fibre content	14.3*	50% cotton 50% nylon	45% cotton 45% nylon	55% cotton 55% nylon
Weave		plain		
Mass	5.1*	170 g/m <sup>2</sup>	161 g/m <sup>2</sup>	179 g/m <sup>2</sup>
Width (excluding selvedge)	4.1*	152 cm	150 cm	154 cm
Woven Count yarns per cm	6*	warp: 25 weft: 22	warp: 24 weft: 20	
Breaking Strength	9.1* (Test 6.1)	warp: 1045N weft: 930N	warp: 934N weft: 840N	
Tear strength	12.1*	warp: 49N weft: 49N	warp: 36N weft: 36N	
Colour fastness to light, each colour	16** Option 3	Grey Scale 4 After 40 AATCC Fading Units	Grey Scale 3-4 After 40 AATCC Fading Units	
Colour fastness to crocking, each colour  dry wet	116**	Colour change GS 5 Colour change GS 5		Colour change GS 3-4 Colour change GS 3
Colour fastness to laundering, each colour	19.1* Test 2	Colour change GS 5 Staining GS 5		Colour change GS 4 Staining GS 3
Colour fastness to water, each colour	20*	Colour change GS 5 Staining GS 5		Colour change GS 4 Staining GS 4
Colour fastness to perspiration, each colour	23*	Colour change GS 5 Staining GS 5		Colour change GS 4 Staining GS 4
Dimensional stability in laundering (after 3 cycles)	24.2* or 58* Test III.E.3			warp 2% weft 2%
Resistance to abrasion	5306*** 75 revolutions, H-18 calibrase wheels, 500 grams pressure			.08 gram weight loss
Air permeability	36*		55 cm <sup>3</sup> /cm <sup>2</sup> .s <sup>-1</sup>	
pH	2811***	6.5 to 8.5		
IRR		para 3.7		
Colour		para 3.6.1		

\* CAN/CGSB-4.2 Textile Test Methods

\*\* AATCC Technical Manual

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

**Tableau I**  
**Exigences pour le tissu fini, types I et V, DCamC<sup>MC</sup>**

PROPRIÉTÉ	MÉTHODE D'ESSAI	EXIGENCES PRESCRITES	MINIMUM ACCEPTABLE	MAXIMUM ACCEPTABLE
Teneur en fibres	14.3*	50 % coton 50 % nylon	45 % coton 45 % nylon	55 % coton 55 % nylon
Armure		unie		
Masse	5.1*	170 g/m <sup>2</sup>	161 g/m <sup>2</sup>	179 g/m <sup>2</sup>
Largeur (lisières non comprises)	4.1*	152 cm	150 cm	154 cm
Contexture Nombre de fils/cm	6*	Chaîne : 25 trame : 22	Chaîne : 24 Trame : 20	
Résistance à la rupture	9.1* (Essai 6.1)	Chaîne : 1045 N Trame : 930 N	Chaîne : 934 N Trame : 840 N	
Résistance au déchirement	12.1*	Chaîne : 49 N Trame : 49 N	Chaîne : 36 N Trame : 36 N	
Solidité de la couleur à la lumière	16** option 3	Échelle de gris 4 après l'exposition à 40 unités de décoloration de l'AATCC	Échelle de gris 3-4 après l'exposition à 40 unités de décoloration de l'AATCC	
Solidité de la couleur au frottement sec mouillé	116**	Changement de couleur : Échelle de gris 5 Changement de couleur : Échelle de gris 5		Changement de couleur Échelle de gris 3-4 Changement de couleur Échelle de gris 3
Solidité de la couleur au lavage	19.1* Essai n° 2	Changement de couleur : Échelle de gris 5 Tachage Échelle de gris 5		Changement de couleur Échelle de gris 4 Tachage Échelle de gris 3
Solidité de la couleur à l'eau	20*	Changement de couleur : Échelle de gris 5 Tachage Échelle de gris 5		Changement de couleur Échelle de gris 4 Tachage Échelle de gris 4
Solidité de la couleur à la sueur	23*	Changement de couleur Échelle de gris 5 Tachage Échelle de gris 5		Changement de couleur Échelle de gris 4 Tachage Échelle de gris 4
Stabilité dimensionnelle au blanchissage (après 3 cycles)	24.2* ou 58* Essai III.E.3			Chaîne 2 % Trame 2 %
Résistance à l'abrasion	5306*** 75 révolutions, roues à l'émeri H-18, pression de 500 g			Perte de poids de 0,08 g
Perméabilité à l'air	36*		55 cm <sup>3</sup> /cm <sup>2</sup> .s <sup>-1</sup>	
pH	2811***	6.5 à 8.5		
RIR		3.7		
Couleur		3.6.1		

\* CAN/CGSB-4.2 Méthodes pour épreuves textiles

\*\* AATCC Technical Manual

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

**Table II**  
**Requirements for Finished Fabric, Types II, III, IV, & VI**

PROPERTY	TEST METHOD	SPECIFIED REQUIREMENTS	MINIMUM ACCEPTABLE	MAXIMUM ACCEPTABLE
Fibre content	14.3*	50% cotton 50% nylon	45% cotton 45% nylon	55% cotton 55% nylon
Weave		plain		
Mass	5.1*	170 g/m <sup>2</sup>	161 g/m <sup>2</sup>	179 g/m <sup>2</sup>
Width (excluding selvedge)	4.1*	152 cm	150 cm	154 cm
Woven Count yarns per cm	6*	warp: 25 weft: 22	warp: 24 weft: 20	
Breaking Strength	9.1* (Test 6.1)	warp: 1045N weft: 930N	warp: 934N weft: 840N	
Tear strength	12.1*	warp: 49N weft: 49N	warp: 36N weft: 36N	
Colour fastness to light	16** Option 3	Grey Scale 4 After 40 AATCC Fading Units	Grey Scale 3-4 After 40 AATCC Fading Units	
Colour fastness to crocking dry wet	116**	Colour change GS 5 Staining GS 5 Colour change GS 5 Staining GS 5		Colour change GS 4 Staining GS 4 Colour change GS 4 Staining GS 4
Colour fastness to laundering	19.1* Test 2	Colour change GS 5		Colour change GS 4
Colour fastness to water	20*	Colour change GS 5 Staining GS 5		Colour change GS 4 Staining GS 4
Colour fastness to perspiration	23*	Colour change GS 5 Staining GS 5		Colour change GS 4 Staining GS 4
Dimensional stability in laundering (after 3 cycles)	24.2* or 58* Test III.E.3			warp 2% weft 2%
Resistance to abrasion	5306*** 75 revolutions, H-18 calibrase wheels, 500 grams pressure			.08 gram weight loss
Air permeability	36*		55 cm <sup>3</sup> /cm <sup>2</sup> .s <sup>-1</sup>	
pH	2811***	6.5 to 8.5		
IRR for Type II		para 3.7		
Colour		para 3.6.2		

\* CAN/CGSB-4.2 Textile Test Methods

\*\* AATCC Technical Manual

\*\*\* FED-STD-191 Textile Test Method

**Tableau II**  
**Exigences pour le tissu fini, types II, III, IV et VI**

PROPRIÉTÉ	MÉTHODE D'ESSAI	EXIGENCES PRESCRITES	MINIMUM ACCEPTABLE	MAXIMUM ACCEPTABLE
Teneur en fibres	14.3*	50 % coton 50 % nylon	45 % coton 45 % nylon	55 % coton 55 % nylon
Armure		unie		
Masse	5.1*	170 g/m <sup>2</sup>	161 g/m <sup>2</sup>	179 g/m <sup>2</sup>
Largeur (lisières non comprises)	4.1*	152 cm	150 cm	154 cm
Contexture Nombre de fils/cm	6*	Chaîne : 25 Trame : 22	Chaîne : 24 Trame : 20	
Résistance à la rupture	9.1* (Essai 6.1)	Chaîne : 1045 N Trame : 930 N	Chaîne : 934 N Trame : 840 N	
Résistance au déchirement	12.1*	Chaîne : 49 N Trame : 49 N	Chaîne : 36 N Trame : 36 N	
Solidité de la couleur à la lumière	16** option 3	Échelle de gris 4 après l'exposition à 40 unités de décoloration de l'AATCC	Échelle de gris 3-4 après l'exposition à 40 unités de décoloration de l'AATCC	
Solidité de la couleur au frottement sec mouillé	116**	Changement de couleur : Échelle de gris 5 Tachage Échelle de gris 5 Changement de couleur : Échelle de gris 5 Tachage Échelle de gris 5		Changement de couleur Échelle de gris 4 Tachage Échelle de gris 4 Changement de couleur Échelle de gris 4 Tachage Échelle de gris 4
Solidité de la couleur au lavage	19.1* Essai n° 2	Changement de couleur : GS 5		Changement de couleur Échelle de gris 4
Solidité de la couleur à l'eau	20*	Changement de couleur : Échelle de gris 5 Tachage Échelle de gris 5		Changement de couleur Échelle de gris 4 Tachage Échelle de gris 4
Solidité de la couleur à la sueur	23*	Changement de couleur Échelle de gris 5 Tachage Échelle de gris 5		Changement de couleur Échelle de gris 4 Tachage Échelle de gris 4
Stabilité dimensionnelle au blanchissage (après 3 cycles)	24.2* ou 58* Essai III.E.3			chaîne 2 % trame 2 %
Résistance à l'abrasion	5306*** 75 révolutions, roues à l'émeri H-18, pression de 500 g			Perte de poids de 0,08 g
Perméabilité à l'air	36*		55 cm <sup>3</sup> /cm <sup>2</sup> .s <sup>-1</sup>	
pH	2811***	6.5 à 8.5		
RIR pour le type II		par. 3.7		
Couleur		par. 3.6.2		

\* CAN/CGSB-4.2 Méthodes pour épreuves textiles

\*\* AATCC Technical Manual

\*\*\* FED-STD-191 Textile Test Method

**APPENDIX I to  
DSSPM 2-2-80-023**

**REQUIREMENTS FOR CANADIAN  
AVERAGE GREEN FOR COLOUR AND  
INFRA-RED REFLECTION**

1. The colour requirements and IRR requirements are found on the following pages.
2. All measurements are to be made in accordance with CIE publication 15.2 and ASTM E308.99 using CIE Illuminant C and a 2 degree observer, specular component included. These conditions of measurement must be followed and included in all test reports.<sup>see notes</sup>
3. Sample preparation for all chromaticity and IRR measurements shall be in accordance with AATCC Instrumental Measurement Procedure #6, A1.3, non-opaque samples.<sup>see notes</sup> (It has been found that 3 layers of self fabric on a black backing may provide consistent readings. It is the responsibility of the operator to determine and follow a standard sample preparation which meets the stated conditions.)
4. Tolerance is plus/minus 1.5 CIE LAB units for each coordinate ( $L^*a^*b^*$  values, not deltas). Maximum tolerance is 2 CIE LAB units.
5. Gloss values shall be less than 1 unit at 20, 60, and 85 degrees.
6. Infra-red values shall lie between the proscribed plus/minus standard deviation (SD) and are to be applied to the substrate as follows:  
  
Canadian Average Green - as specified  
(average reflectance)
7. Infra-red requirements must be met both when

**ANNEXE I du document  
DAPES 2-2-80-023**

**EXIGENCES RELATIVES À LA COULEUR  
ET À LA RÉFLECTANCE DANS  
L'INFRAROUGE POUR LE VERT  
CANADIEN MOYEN**

1. Les exigences pour la couleur et la RIR sont présentées dans les pages suivantes.
2. Toutes les mesures doivent être effectuées conformément aux publications CIE 15.2 et ASTM E308.99 à l'aide de l'illuminant C et de l'observateur à 2° de la CIE, composante spéculaire incluse. Ces conditions de mesure doivent être respectées et incluses dans tous les rapports d'essai.  
Voir les notes.
3. La préparation des échantillons pour toutes les mesures de couleur et de RIR doit être réalisée conformément à la procédure de mesure instrumentale n° 6 de l'American Association of Textile Chemists and Colorists (AATCC), A1.3, pour des échantillons non opaques.<sup>Voir les notes.</sup> (On a constaté que trois épaisseurs de tissu extérieur sur un fond noir peuvent donner une lecture uniforme.) Il incombe à l'opérateur de déterminer et de suivre un protocole standard de préparation des échantillons qui répond aux conditions énoncées.
4. La tolérance est de  $\pm 1,5$  unité CIE LAB pour chaque coordonnée (valeurs  $L^*a^*b^*$ , pas les valeurs delta). La tolérance maximale est de 2 unités CIE LAB.
5. Les valeurs de lustre doivent être inférieures à une (1) unité à 20°, 60° et 85° lorsque le lustre est une exigence prescrite.
6. Les valeurs dans l'infrarouge doivent être comprises en deçà de l'écart type indiqué ( $\pm$ ) et être appliquées au substrat comme suit :  
  
Vert canadien moyen – selon ce qui est indiqué  
(réflectance moyenne)
7. Les exigences pour l'infrarouge doivent être

manufactured (new) and after 15 laundering cycles when laundered in accordance with CAN/CGSB-4.2 Test Method 58, III.E.3.

8. The on-going Canadian requirement is for IRR values ranging from 400nm to 2000nm as shown in the following pages. Currently compliance is mandatory from 400nm to 1300nm. Every effort should be made to meet the required curves beyond 1300nm, however compliance is not mandatory at this time. Because the specification calls for 400 to 2000 nm, testing must be conducted over this full range, not just the mandatory range.

**Note 1:** Referee conditions are: - diffuse spectral  $8^{\circ}$ /hemispherical reflectance factors using a 150 mm diameter integrating sphere accessory coated with BaSO<sub>4</sub>  
- measurements made at 1 mm intervals over the entire required range with a fixed spectral bandpass of 5 nm up to 860 nm and a variable spectral bandpass of <20 nm from 860 nm to 2000 nm  
- measurement geometry  $8^{\circ}$  incidence, hemispherical collection ( $8^{\circ}/t$ ), with the spectral component included

**Note 2:** Referee sample measurement: the irradiated area to be 8 mm x 15 mm with a bandpass of 5 nm (preferred)  
- where sample necessary, irradiated area may be reduced to 4 mm x 9 mm with the bandpass also reduced to 2 nm

**Note 3:** Where it is impractical to follow this preparation method, a single layer of the sample may be backed by NRC (National Research Council) standard black felt backing, Reference REN09870.DAT

respectées pour les tissus fabriqués (neufs) et après 15 cycles de blanchissage selon la norme CAN/CGSB-4.2, procédure d'essai 58, III.E.3.

8. Selon les exigences canadiennes actuelles, on doit respecter les valeurs RIR entre 400 et 2 000 nm, comme il est indiqué dans les pages qui suivent. Actuellement, la plage obligatoire va de 400 à 1 300 nm. On ne devrait ménager aucun effort pour respecter les courbes requises au-delà de 1 300 nm; toutefois, cette exigence n'est pas obligatoire pour le moment. Comme la spécification précise la plage de 400 à 2 000 nm, des essais doivent être réalisés dans toute cette plage, et non seulement dans la plage obligatoire

**Remarque 1 :** Conditions de référence : - Facteurs de réflectance spectrale  $8^{\circ}$  / hémisphérique diffuse utilisant une sphère intégrante de 150 mm de diamètre, enduite de BaSO<sub>4</sub>.  
- Mesures effectuées à intervalles de 1 mm sur toute la plage requise avec une bande passante spectrale fixe de 5 nm à 860 nm et une bande passante spectrale variable < 20 nm entre 860 nm et 2 000 nm.  
- Géométrie de mesure avec incidence de  $8^{\circ}$  et collecte hémisphérique ( $8^{\circ}/t$ ), composante spectrale incluse.

**Remarque 2 :** Mesure des échantillons de référence : la zone irradiée doit être de 8 mm x 15 mm avec une bande passante de 5 nm (de préférence).  
- Lorsque la taille des échantillons ou d'autres conditions l'exigent, la zone irradiée peut être réduite à 4 mm x 9 mm et la bande passante à 2 nm.

**Remarque 3 :** Quand il est impossible de suivre ce protocole de préparation, on peut placer une seule épaisseur de l'échantillon contre un fond en feutre noir standard du CNRC (Conseil national de recherches du Canada), référence REN09870.DAT.

**Colour Requirements: Canadian Average Green (single colour fabric)**  
**Exigences relatives aux couleurs : Vert canadien moyen (tissu de même couleur)**

<b>SPECIFICATIONS:</b>	x	0.348 - 0.372
CIE 1931/CIE LAB 1976	y	0.374 - 0.386
ILLUMINANT C, 2 deg.	Y%	7.00 maximum
	DW,nm	569,36
	S%	38,50
	L*	27,41
	a*	-6,78
	b*	16,46

Wavelength nm	Reflection %	ST.DEV. %	Ref. Min %	Ref. Max %	Wavelength nm	Reflection %	ST.DEV. %	Ref. Min %	Ref. Max %
400	1.89	0.77	1.12	8.67	840	42.14	14.80	27.35	62.94
410	1.95	0.85	1.10	8.79	850	42.50	14.90	27.60	63.39
420	2.00	0.93	1.07	8.93	860	42.85	15.00	27.85	63.85
430	2.11	1.04	1.07	9.16	870	43.20	15.11	28.09	64.31
440	2.26	1.17	1.09	9.43	880	43.20	15.05	28.15	64.24
450	2.39	1.28	1.11	9.67	890	43.16	14.99	28.16	64.15
460	2.46	1.33	1.14	9.79	900	43.11	14.94	28.17	64.06
470	2.53	1.37	1.16	9.90	910	43.07	14.90	28.17	63.97
480	2.62	1.43	1.19	10.10	920	43.03	14.86	28.18	63.89
490	2.72	1.50	1.22	10.22	930	43.00	14.82	28.18	63.82
500	2.95	1.63	1.32	10.58	940	42.82	14.76	28.06	63.58
510	3.70	2.02	1.68	11.72	950	42.64	14.70	27.94	63.33
520	4.45	2.44	2.01	12.88	960	42.45	14.64	27.81	63.09
530	5.24	2.84	2.40	14.09	970	42.28	14.60	27.68	62.87
540	6.05	3.26	2.79	15.31	980	42.09	14.56	27.53	62.64
550	6.65	3.59	3.06	16.24	990	41.91	14.52	27.39	62.44
560	6.41	3.53	2.88	15.94	1000	42.56	14.65	27.91	63.20
570	6.17	3.49	2.68	15.65	1010	43.21	14.77	28.43	63.98
580	5.84	3.36	2.48	15.20	1020	43.85	14.90	28.95	64.76
590	5.47	3.22	2.26	14.69	1030	44.45	15.04	29.41	65.49
600	5.14	3.08	2.05	14.22	1040	45.15	15.18	29.97	66.33
610	4.86	2.97	1.89	13.84	1050	45.51	15.22	30.30	66.73
620	4.60	2.88	1.72	13.48	1060	45.59	15.15	30.43	66.74
630	4.39	2.78	1.61	13.16	1070	45.66	15.09	30.56	66.75
640	4.19	2.67	1.52	12.87	1080	45.73	15.04	30.69	66.76
650	3.96	2.54	1.42	12.50	1090	45.81	14.99	30.82	66.79
660	3.65	2.33	1.32	11.98	1100	45.88	14.94	30.94	66.81
670	3.34	2.13	1.21	11.47	1110	44.88	14.74	30.14	65.61
680	4.52	2.71	1.81	13.23	1120	43.87	14.55	29.32	64.42
690	5.87	3.42	2.45	15.30	1130	42.87	14.39	28.48	63.25
700	8.94	4.60	4.34	19.54	1140	41.87	14.24	27.63	62.10
710	14.61	6.69	7.92	27.30	1150	40.86	14.11	26.76	60.97
720	20.27	8.94	11.33	35.21	1160	39.87	14.00	25.87	59.86
730	26.37	10.48	15.89	42.86	1170	38.72	13.46	25.26	58.18
740	32.48	12.31	20.17	50.78	1180	37.49	13.01	24.49	56.50
750	35.95	13.20	22.75	55.15	1190	36.27	12.66	23.61	54.93
760	36.58	13.40	23.18	55.99	1200	35.04	12.43	22.61	53.47
770	37.52	13.62	23.91	57.14	1210	36.48	12.40	24.08	54.88
780	38.46	13.84	24.62	58.29	1220	36.68	12.37	24.31	55.05
790	39.40	14.06	25.34	59.46	1230	36.87	12.35	24.53	55.22
800	40.33	14.29	26.04	60.62	1240	37.07	12.33	24.75	55.40
810	41.28	14.53	26.75	61.81	1250	37.26	12.30	24.96	55.57
820	41.44	14.60	26.83	62.04	1260	37.46	12.28	25.18	55.75
830	41.79	14.70	27.09	62.49	1270	37.65	12.27	25.39	55.92

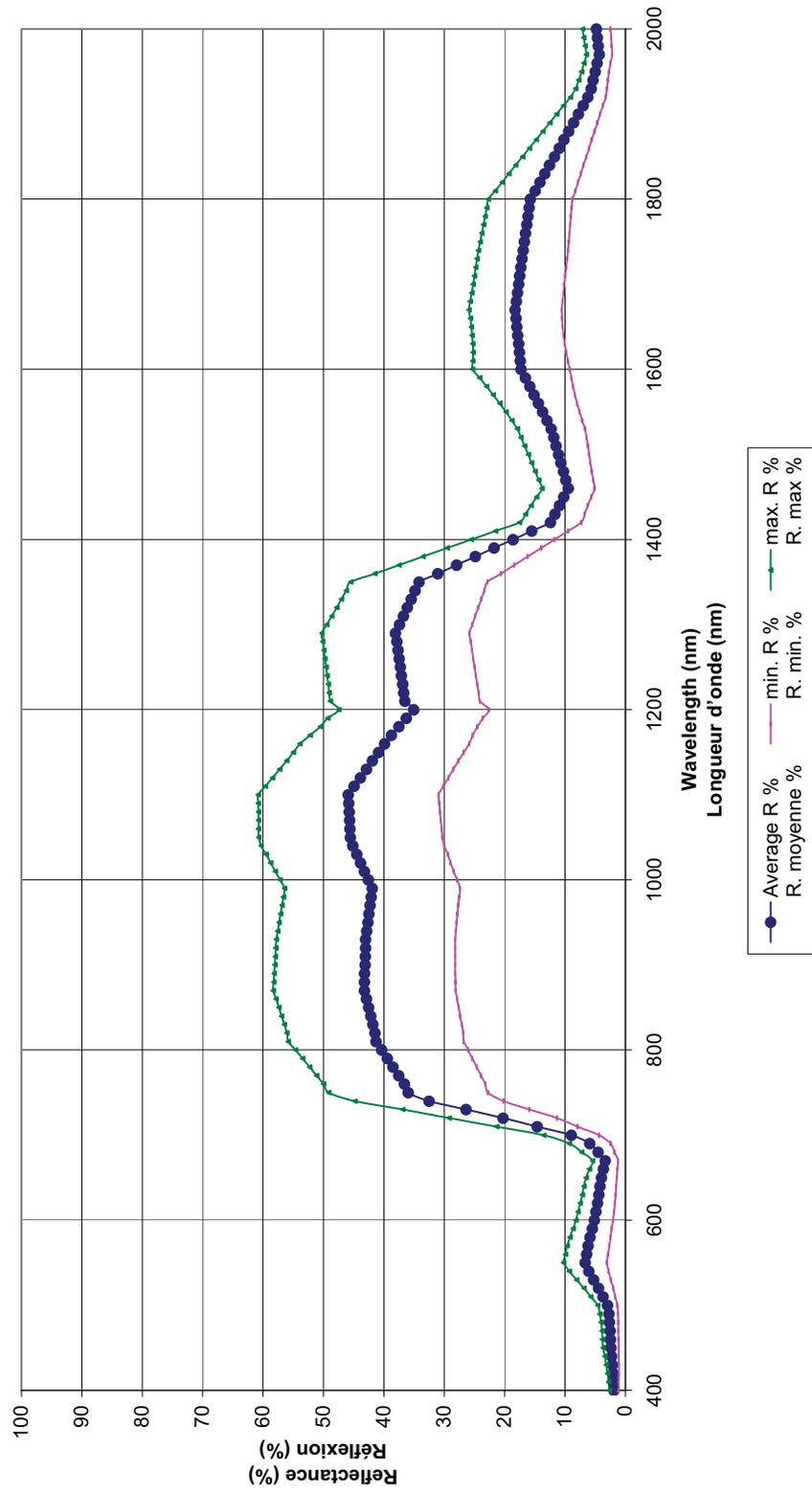
Wavelength nm	Reflection %	ST.DEV. %	Refi. Min %	Refi. Max %	Wavelength nm	Reflection %	ST.DEV. %	Refi. Min %	Refi. Max %
1280	37,85	12,25	25,60	56,10	1720	17,30	7,49	9,81	30,79
1290	38,05	12,24	25,81	56,28	1730	17,11	7,45	9,66	30,56
1300	37,40	12,05	25,36	55,45	1740	16,92	7,42	9,50	30,34
1310	36,75	11,87	24,88	54,62	1750	16,72	7,34	9,38	30,07
1320	36,10	11,71	24,39	53,81	1760	16,52	7,26	9,26	29,79
1330	35,45	11,57	23,88	53,01	1770	16,33	7,18	9,14	29,51
1340	34,80	11,44	23,36	52,23	1780	16,12	7,11	9,02	29,23
1350	34,15	11,32	22,83	51,47	1790	15,92	7,03	8,89	28,96
1360	31,04	10,44	20,61	47,48	1800	15,72	6,96	8,76	28,68
1370	27,94	9,55	18,39	43,49	1810	14,93	6,63	8,30	27,55
1380	24,83	8,66	16,17	39,50	1820	14,13	6,29	7,85	26,42
1390	21,73	7,78	13,95	35,50	1830	13,34	5,95	7,39	25,29
1400	18,62	6,89	11,73	31,51	1840	12,55	5,62	6,93	24,16
1410	15,52	6,00	9,51	27,52	1850	11,75	5,28	6,47	23,03
1420	12,41	5,12	7,29	23,53	1860	10,96	4,94	6,01	21,90
1430	11,67	4,90	6,76	22,57	1870	10,16	4,61	5,56	20,77
1440	10,93	4,70	6,23	21,63	1880	9,37	4,27	5,10	19,64
1450	10,19	4,52	5,67	20,71	1890	8,57	3,94	4,64	18,51
1460	9,46	4,35	5,10	19,81	1900	7,78	3,60	4,18	17,38
1470	9,85	4,52	5,33	20,37	1910	6,99	3,26	3,72	16,25
1480	10,26	4,69	5,56	20,95	1920	6,19	2,93	3,26	15,12
1490	10,66	4,87	5,79	21,53	1930	5,65	2,58	3,07	14,23
1500	11,06	5,05	6,01	22,11	1940	5,32	2,41	2,91	13,73
1510	11,46	5,24	6,22	22,70	1950	4,99	2,28	2,71	13,26
1520	11,86	5,42	6,44	23,39	1960	4,67	2,19	2,48	12,86
1530	12,27	5,61	6,66	23,88	1970	4,33	2,16	2,18	12,49
1540	12,98	5,83	7,16	24,81	1980	4,48	2,21	2,27	12,69
1550	13,69	6,10	7,59	25,79	1990	4,63	2,27	2,36	12,90
1560	14,41	6,42	7,99	26,82	2000	4,79	2,33	2,46	13,12
1570	15,12	6,78	8,34	27,89					
1580	15,83	7,17	8,66	29,00					
1590	16,55	7,60	8,95	30,15					
1600	17,26	8,05	9,21	31,31					
1610	17,40	7,86	9,54	31,26					
1620	17,54	7,72	9,82	31,25					
1630	17,67	7,61	10,06	31,29					
1640	17,82	7,56	10,26	31,38					
1650	17,96	7,55	10,40	31,51					
1660	18,09	7,59	10,49	31,68					
1670	18,23	7,68	10,55	31,92					
1680	18,04	7,64	10,40	31,69					
1690	17,85	7,60	10,25	31,45					
1700	17,67	7,56	10,11	31,23					
1710	17,49	7,52	9,96	31,01					

FIGURE 1 CADPAT™ (TW)

COLOUR: CANADIAN AVERAGE GREEN

FIGURE 1 DCamC<sup>MC</sup> (RBT)

COULEUR: VERT CANADIEN MOYEN



**SPECIFICATION****FOR****CLOTH, TWILL, POLYESTER, 216 g/m<sup>2</sup>****1. SCOPE**

**1.1 Scope.** This specification covers the requirements for Cloth, Twill, Polyester, 216 g/m<sup>2</sup> for badge backings and accoutrements.

**1.2 Classification.** The cloth shall be classified as follows:

Type I Cloth, Twill, Polyester, 216 g/m<sup>2</sup>,  
White  
NSN 8305-21-897-9060

Type II Cloth, Twill, Polyester, 216 g/m<sup>2</sup>,  
Black  
NSN 8305-21-900-3839

Cloth, Twill, Polyester, 216 g/m<sup>2</sup>,  
Air Force Blue  
NSN 8305-21-907-5453

Cloth, Twill, Polyester, 216 g/m<sup>2</sup>,  
Canadian Average Green  
NSN 8305-21-904-3191

Cloth, Twill, Polyester, 216 g/m<sup>2</sup>,  
Dark Green  
NSN 8305-21-904-3215

Cloth, Twill, Polyester, 216 g/m<sup>2</sup>,  
Red  
NSN 8305-21-905-6602

**2. APPLICABLE DOCUMENTS**

**2.1 Government Documents.** Not applicable.

**SPÉCIFICATION****TISSU, ARMURE SERGÉ, POLYESTER,****216 g/m<sup>2</sup>****1. PORTÉE**

**1.1 Portée.** La présente spécification vise les exigences pour le tissu, armure sergé, polyester, 216 g/m<sup>2</sup> utilisé comme tissu de renfort de l'écusson et des attributs.

**1.2 Classification.** Le tissu doit être classé comme suit:

Type I Tissu, armure sergé, polyester,  
216 g/m<sup>2</sup>, blanc  
NNO 8305-21-897-9060

Type II Tissu, armure sergé, polyester,  
216 g/m<sup>2</sup>, noir  
NNO 8305-21-900-3839

Tissu, armure sergé, polyester,  
216 g/m<sup>2</sup>, bleu force aérienne  
NNO 8305-21-907-5453

Tissu, armure sergé, polyester,  
216 g/m<sup>2</sup>, vert canadien moyen  
NNO 8305-21-904-3191

Tissu, armure sergé, polyester,  
216 g/m<sup>2</sup>, vert foncé  
NNO 8305-21-904-3215

Tissu, armure sergé, polyester,  
216 g/m<sup>2</sup>, rouge  
NNO 8305-21-905-6602

**2. DOCUMENTS APPLICABLES**

**2.1 Documents du gouvernement.** Sans objet.

**2.2 Other Publications.** The following publications form part of this specification to the extent specified herein. The effective date shall be that in effect on the date of the publication of this specification. Sources are as shown.

**CAN/CGSB-4.2 Textile Test Methods**

Canadian General Standards Board  
Gatineau, QC K1A 1G6  
Telephone: 819-956-0425 or 1-800-665-2472  
Email: [ncr.cgsb-ongc@pwgsc.gc.ca](mailto:ncr.cgsb-ongc@pwgsc.gc.ca)  
Website: <http://www.pwgsc.gc.ca/cgsb/home/index-e.html>

**AATCC Textile Test Methods**

American Association of Textile Chemists and Colorists  
P.O. Box 12215  
Research Triangle Park, NC  
27709, USA  
Telephone: 919-549-3526  
Website: [www.aatcc.org](http://www.aatcc.org)

**2.3 Sealed Patterns.**

DCGEM 290-85	Cloth, Twill, Polyester, 216 g/m <sup>2</sup> , White For colour and finish.
DCGEM 278-86	Cloth, Twill, Polyester, 216 g/m <sup>2</sup> , Black For colour and finish.
DCGEM 272-88	Cloth, Melton, Wool, 375 g/m <sup>2</sup> , Scarlet For colour only.
DSSPM 281-01	Cloth, Twist, Nylon/Cotton, 170 g/m <sup>2</sup> , Canadian Average Green For colour only.
DSSPM 314-05	Cloth, Twill, Polyester, 216 g/m <sup>2</sup> , Air Force Blue For colour, construction and finish.
DSSPM 315-05	Cloth, Twill, Polyester, 216 g/m <sup>2</sup> , Dark Green For colour, construction and finish.

**2.2 Autres publications.** Les publications suivantes font partie intégrante de la présente spécification dans la mesure prescrite par cette dernière. La date d'entrée en vigueur doit être celle en vigueur à la date de publication de la présente spécification. La source de diffusion est celle qui est indiquée.

**CAN/CGSB-4.2 Méthodes pour épreuves textiles**

Office des normes générales du Canada  
Gatineau, Québec K1A 1G6  
Téléphone: 819-956-0425 ou 1-800-665-2472  
Courriel: [ncr.cgsb-ongc@pwgsc-tpsgc.gc.ca](mailto:ncr.cgsb-ongc@pwgsc-tpsgc.gc.ca)  
Site Internet: <http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/cgsb/home/index-f.html>

**AATCC Textile Test Methods**

American Association of Textile Chemists and Colorists  
P.O. Box 12215  
Research Triangle Park, NC  
27709, ÉTATS-UNIS  
Téléphone: 919-549-3526  
Site Internet: [www.aatcc.org](http://www.aatcc.org)

**2.3 Modèles réglementaires.**

DCGEM 290-85	Tissu, armure sergé, polyester, 216 g/m <sup>2</sup> , blanc Pour la couleur et le fini.
DCGEM 278-86	Tissu, armure sergé, polyester, 216 g/m <sup>2</sup> , noir Pour la couleur et le fini.
DCGEM 272-88	Tissu de laine melton, 375 g/m <sup>2</sup> , écarlate Pour la couleur seulement.
DSSPM 281-01	Tissu en nylon/coton, simple retors, 170 g/m <sup>2</sup> , vert canadien moyen Pour la couleur seulement.
DSSPM 314-05	Tissu, armure sergé, polyester, 216 g/m <sup>2</sup> , bleu force aérienne Pour la couleur, la confection et le fini.
DSSPM 315-05	Tissu, armure sergé, polyester, 216 g/m <sup>2</sup> , vert foncé Pour la couleur, la confection et le fini.

## 2.4 Order of Precedence.

**2.4.1** In the event of any inconsistency in contract documents such as contract, specification and sealed pattern, the order of precedence shall be contract, specification, and sealed pattern.

**2.4.2** In the event of a conflict between the text of this specification and the references cited herein, the text of this specification shall take precedence.

**2.4.3** In the event of inconsistency within this specification, including inconsistency in languages, the Design Authority (DSSPM 2-11) shall be contacted for clarification.

## 3. REQUIREMENTS

**3.1 Workmanship.** The material covered by this specification shall be free of imperfections or blemishes such as may adversely affect its appearance or serviceability. For inspection purposes, imperfections and blemishes shall be considered defects when clearly visible at a normal inspection distance of approximately 1 metre under good, preferably North Light, lighting conditions.

**3.2 Sealed Pattern.** A Sealed Pattern, when available, will be supplied to the successful bidder. Sealed Patterns shall constitute the standard only in regard to any properties not defined in this specification. Note, however, that the order of precedence prevails (para 2.4). Sealed Patterns must be returned to the Crown and under no circumstances shall be mutilated or cut.

**3.3 Yarns.** For Type I cloth, the yarns in both warp and weft shall be polyester, textured, 2-ply, 165 tex. For Type II cloth, the yarns in both warp and weft shall be dull polyester, textured, 2-ply, 165 tex.

### 3.4 Fabric.

**3.4.1 Type I.** The fabric shall be a 2/1 right hand twill weave. When tested in accordance with the applicable test methods, the finished cloth shall meet the requirements of Table I.

## 2.4 Ordre de préséance.

**2.4.1** En cas d'incohérence entre les documents contractuels, soit le contrat, la spécification et les modèles réglementaires, l'ordre de préséance est le suivant: le contrat, la spécification et les modèles réglementaires.

**2.4.2** En cas de divergence entre les documents mentionnés aux présentes et le contenu de la présente spécification, cette dernière a préséance.

**2.4.3** En cas d'incohérence dans l'énoncé de la spécification, incluant l'incohérence entre les langues, il faut communiquer avec l'autorité responsable de la conception (DAPES 2-11) pour obtenir des précisions.

## 3. EXIGENCES

**3.1 Qualité d'exécution.** Le tissu visé par la présente spécification doit être exempt de défauts pouvant nuire à son aspect ou à sa tenue en service. À des fins d'inspection, sont considérés comme défauts ceux qui sont clairement visibles à une distance d'inspection normale d'environ un mètre sous un bon éclairage, de préférence la lumière du nord.

**3.2 Modèle réglementaire.** Un modèle réglementaire, lorsque disponible, sera fourni au soumissionnaire retenu. Il doit constituer le modèle normalisé en ce qui a trait seulement à toute propriété non définie dans la présente spécification. Nota – L'ordre de préséance (paragraphe 2.4) doit être respecté. Les modèles réglementaires doivent être renvoyés au gouvernement et ne doivent en aucun cas être endommagés ni coupés.

**3.3 Fils.** Dans le cas du tissu de type I, les fils de chaîne et de trame doivent être en polyester texturé, deux brins, 165 tex. Pour ce qui est du tissu de type II, les fils de chaîne et de trame doivent être en polyester texturé mat, deux brins, 165 tex.

### 3.4 Tissu.

**3.4.1 Type I.** Le tissu doit être un sergé 2/1 à droite. Le tissu fini doit respecter les exigences du tableau I lorsqu'il est mis à l'essai conformément aux méthodes d'essai applicables.

**3.4.2 Type II.** The fabric shall be a 2/1 right hand twill weave. When tested in accordance with the applicable test methods, the finished cloth shall meet the requirements of Table II.

**3.5 Colour.** Colour shall be as specified in the procurement documents. The colour required shall match the applicable sealed pattern or numerical colour co-ordinates, whichever is specified. All visual colour matching to sealed patterns shall be done in accordance with CAN/CGSB-4.2 No.41 Standard Light Sources for Colour Matching of Textiles. A colour match under north-sky daylight is the most important measurement. Metamerism shall be no greater than that exhibited by the Sealed Pattern.

**3.5.1** For Type I cloth, the colour white shall match Sealed Pattern DCGEM 290-85 in daylight, artificial daylight and ultra violet light.

**3.6 Dyes.** For Type II cloth, only selected high energy, large molecular disperse dyes shall be used even if the dyestuff is applied under pressure at elevated temperatures, with or without the presence of an accelerator. Type II cloth shall have a rigorous reduction clearing after dyeing. After rigorous reduction after-treatment, the cloth shall show no loss in shade depth.

**3.7 Finish.** Both Type I and Type II cloth shall be heat set at a minimum temperature of 182°C after dyeing. Type I cloth shall have a soil release finish as depicted by Sealed Pattern DCGEM 290-85. Type II cloth shall have no soil release finish and shall be free from any chemical finish additives.

**3.8 Length.** Unless otherwise specified, the cloth shall be delivered in pieces of approximately 80 metres with not more than two lengths per piece, the shorter of which shall be not less than 20 metres.

**3.9 Piece Marking.** Each piece of cloth shall have a label attached to the selvage at one end. The label shall be made of linen, spunbonded olefin, or heavy cardboard with a reinforced eyelet for attaching a tying cord. The label shall be legibly printed with the following information:

- a) Contractor's identification
- b) Gross length in metres (including

**3.4.2 Type II.** Le tissu doit être un sergé 2/1 à droite. Le tissu fini doit respecter les exigences du tableau II lorsqu'il est mis à l'essai conformément aux méthodes d'essai applicables.

**3.5 Couleur.** La couleur doit être celle précisée dans les documents d'achat. Elle doit correspondre au modèle réglementaire applicable ou aux couleurs numériques coordonnées, selon le cas. L'appariement visuel des couleurs avec les modèles réglementaires doit être effectué conformément à la norme CAN/CGSB-4.2 n° 41, *Sources normalisées de lumière pour l'appariement des couleurs des textiles*. L'appariement des couleurs sous la lumière du nord est le principal critère. Le métamérisme ne doit pas dépasser celui du modèle réglementaire.

**3.5.1** Dans le cas du tissu de type I, la couleur blanche doit être identique au modèle réglementaire DCGEM 290-85 à la lumière du jour, à la lumière du jour artificiel et au rayonnement ultraviolet.

**3.6 Colorants.** Pour ce qui est du tissu de type II, il ne faut utiliser que des colorants dispersés à haute énergie (grosses molécules), même si le colorant est appliqué sous pression à haute température, avec ou sans accélérateur. Le tissu de type II doit subir un dégagement de réduction rigoureux après teinture. À la suite du traitement de réduction rigoureux, la couleur du tissu ne doit présenter aucune perte de profondeur.

**3.7 Fini.** Les tissus de type I et II doivent être thermocollés à une température d'au moins 182°C après teinture. Le tissu de type I doit comporter un apprêt facilitant le lavage identique au modèle réglementaire DCGEM 290-85. Le tissu de type II doit être exempt d'apprêt facilitant le lavage et de tout apprêt chimique.

**3.8 Longueur.** Sauf indication contraire, le tissu doit être livré en pièces d'environ 80 mètres et comportant un maximum de deux longueurs par pièce. La longueur la plus courte de chaque pièce ne doit pas mesurer moins de 20 mètres.

**3.9 Marquage des pièces.** Chaque pièce doit porter, à une extrémité, une étiquette fixée à la lisière. L'étiquette doit être en toile de lin, en oléfine thermoliée ou en carton fort et percée d'un œillet renforcé permettant d'attacher une ficelle; elle doit porter les indications suivantes en caractères lisibles:

- a) Nom de l'entrepreneur
- b) Longueur brute en mètres (y compris la

- allowance)
- c) Net length in metres
- d) Piece number
- e) Number of lengths per piece
- f) Nomenclature
- g) Specification number
- h) Month and year of manufacture
- i) NATO Stock Number

- tolérance)
- c) Longueur nette en mètres
- d) Numéro de la pièce
- e) Nombre de longueurs par pièce
- f) Nomenclature
- g) Numéro de la spécification
- h) Mois et année de la fabrication
- i) Numéro de nomenclature OTAN (NNO)

#### 4. QUALITY CONTROL/INSPECTION

**4.1** Unless otherwise specified in the contract or procurement documents, the contractor is responsible for the performance of all inspection requirements as specified herein. Contractors may utilize their own or any other inspection facility acceptable to the Government or its designated representative. The Government reserves the right to perform any of the inspections specified herein, where such inspections are deemed necessary to ensure material and services conform to prescribed requirements. The contractor is responsible for ensuring that all material or services submitted to the Government for acceptance comply with all requirements of the contract.

#### 5. PACKAGING

**5.1 Packaging and Packing.** Packaging, packing, delivery and marking of shipping containers shall be in accordance with the terms of the contract.

#### 6. NOTES

**6.1 Ordering Data.** Procurement documents should specify the following:

- a) Title, number and date of this specification
- b) Type and colour required
- c) Packing and marking of shipping containers (see 5.1)
- d) The Design Authority
- e) The Quality Assurance Authority

#### 4. CONTRÔLE DE LA QUALITÉ / INSPECTION

**4.1** Sauf indication contraire dans le contrat ou les documents d'achat, l'entrepreneur est tenu d'effectuer les inspections mentionnées dans la présente spécification. L'entrepreneur peut utiliser à cette fin son propre matériel d'inspection ou celui de tout autre établissement acceptable au gouvernement du Canada ou à son représentant. Le gouvernement se réserve le droit d'effectuer les inspections mentionnées dans la présente spécification, lorsqu'elles sont nécessaires pour assurer que le matériel et les services sont conformes aux exigences prescrites. L'entrepreneur doit s'assurer que le matériel et les services proposés au gouvernement sont conformes aux exigences du contrat.

#### 5. CONDITIONNEMENT

**5.1 Conditionnement et emballage.** Le conditionnement, l'emballage, la livraison et le marquage des contenants d'expédition doivent être conformes aux modalités du contrat.

#### 6. NOTES

**6.1 Données de commande.** Les documents d'achat doivent préciser:

- a) Le titre, le numéro et la date de la présente spécification
- b) Le type et la couleur requise
- c) Les exigences relatives à l'emballage et au marquage des contenants d'expédition (voir 5.1)
- d) L'autorité responsable de la conception
- e) L'autorité responsable de l'assurance de la qualité

**6.2 Design Authority.** The Design Authority is the Government agency responsible for technical aspects of design and changes to design. The Design Authority, for the items covered by this specification, is the Directorate of Soldier Systems Program Management (DSSPM).

**6.3 Quality Assurance Authority.** The Quality Assurance Authority is the Government agency responsible for providing assurance that material and services supplied by the contractor conform to specified requirements. The Quality Assurance Authority is the Director Quality Assurance.

#### **6.4 Definition of Terms.**

**6.4.1 Master Sealed Pattern.** A Master Sealed Pattern is the authorized prototype of the item to be produced and is held only by the Government.

**6.4.2 Sealed Pattern.** A Sealed Pattern is a duplicate of the Master Sealed Pattern and is available to the manufacturer to be used as a guide in production.

**6.5** The production of a product to this specification, or the evaluation of a product to this specification, may require the use of materials and/or equipment that could be hazardous. This specification does not purport to address all safety, health and environmental concerns, if any associated with its use. It is the responsibility of the user of this specification to establish appropriate safety, health and environmental practices and to determine the applicability of regulatory limitations prior to use.

**6.2 Autorité responsable de la conception.** L'autorité responsable de la conception est l'organisme gouvernemental chargé des aspects techniques de la conception et des modifications connexes. Dans le cas de la présente spécification, il s'agit du directeur de l'Administration du programme de l'équipement du soldat (DAPES).

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

#### **6.4 Définitions.**

**6.4.1 Modèle réglementaire principal.** Prototype autorisé de l'article qui doit être fabriqué et dont le gouvernement est le seul détenteur.

**6.4.2 Modèle réglementaire.** Copie exacte du modèle réglementaire principal mis à la disposition du fabricant qui doit l'utiliser comme un guide.

**6.5** La fabrication d'un produit ou son évaluation conformément à la présente spécification peut nécessiter l'utilisation de matériel ou d'équipement dangereux. La présente spécification n'a pas pour objet de traiter de toutes les préoccupations relatives à la santé, à la sécurité et à l'environnement liées à son utilisation. Il incombe à l'utilisateur de la présente spécification d'établir au préalable des méthodes appropriées qui tiennent compte des questions d'environnement, de santé et de sécurité, et de déterminer les restrictions réglementaires applicables.

**Table I Testing Requirements for Finished Fabric – Type I (white)**

<b>Property</b>	<b>Test Method*</b>	<b>Specified Requirements</b>	<b>Minimum Acceptable</b>	<b>Maximum Acceptable</b>
Width (between selvages)	4.1	150 cm	148 cm	152 cm
Mass	5.1	216 g/m <sup>2</sup>	206 g/m <sup>2</sup>	226 g/m <sup>2</sup>
Fabric Count (yarns per cm)	6	Warp: 27 Weft: 23	Warp: 25.5 Weft: 20	Warp: 28.5 Weft: 25
Breaking Strength	9.1 (Test 6.1)	Warp: 1500 N Weft: 1350 N	Warp: 1425 N Weft: 1270 N	
Tearing Strength	12.1	Warp: 55 N Weft: 50 N	Warp: 50 N Weft: 45 N	
Colourfastness to Light	16** Option 3		Sample Grey Scale 4 after 40 AATCC Fading Units	
Colourfastness to Washing	19.1 (Test No. 2)	No change in colour and no staining: Grey Scale 5		No change in colour and no staining: Grey Scale 5
Colourfastness to Sea Water	21	No change in colour and no staining: Grey Scale 5		No change in colour and no staining: Grey Scale 5
Colourfastness to Perspiration	23	No change in colour and no staining: Grey Scale 5		No change in colour and no staining: Grey Scale 5
Recovery From Creasing	45		Warp: 73% Weft: 70%	
Colourfastness to Dry Cleaning	29.1	No change in colour: Grey Scale 5		No change in colour: Grey Scale 5
Dimensional Change in Wetting (tensionless pressing)	25.1			Warp: 0% Weft: 0%
Resistance to Pilling	51.1	Rating 5 (No pilling)		Rating 5 (No pilling)

\* CAN/CGSB-4.2 Textile Test Methods

\*\* AATCC Textile Test Methods

**Tableau I Exigences en matière d'essais du tissu fini – Type I (le tissu blanc)**

<b>Propriété</b>	<b>Méthode d'essai*</b>	<b>Exigence prescrite</b>	<b>Minimum acceptable</b>	<b>Maximum acceptable</b>
Largeur (entre les lisières)	4.1	150 cm	148 cm	152 cm
Masse	5.1	216 g/m <sup>2</sup>	206 g/m <sup>2</sup>	226 g/m <sup>2</sup>
Contexture (fils per cm)	6	Chaîne: 27 Trame: 23	Chaîne: 25.5 Trame: 20	Chaîne: 28.5 Trame: 25
Résistance à la rupture	9.1 (essai 6.1)	Chaîne: 1500 N Trame: 1350 N	Chaîne: 1425 N Trame: 1270 N	
Résistance à la déchirure	12.1	Chaîne: 55 N Trame: 50 N	Chaîne: 50 N Trame: 45 N	
Solidité des teintures à la lumière	16** Option 3		Échantillon – Échelle de gris 4 après l'exposition à 40 unités de l'AATCC	
Solidité de la couleur au lavage	19.1 (essai No. 2)	Pas de changement de couleur ni de tache: échelle de gris 5		Pas de changement de couleur ni de tache: échelle de gris 5
Solidité de la couleur à l'eau de mer	21	Pas de changement de couleur ni de tache: échelle de gris 5		Pas de changement de couleur ni de tache: échelle de gris 5
Solidité de la couleur à la sueur	23	Pas de changement de couleur ni de tache: échelle de gris 5		Pas de changement de couleur ni de tache: échelle de gris 5
Détermination de l'auto-défroissabilité	45		Chaîne: 73% Trame: 70%	
Solidité de la couleur au nettoyage à sec	29.1	Pas de changement de couleur: échelle de gris 5		Pas de changement de couleur: échelle de gris 5
Variation dimensionnelle au trempage dans l'eau (avec pressage sans tension)	25.1			Chaîne: 0% Trame: 0%
Résistance au boulochage	51.1	Évaluation 5 (aucun boulochage)		Évaluation 5 (aucun boulochage)

\* CAN/CGSB-4.2 Textile Test Methods

\*\* AATCC Textile Test Methods

**Table II Testing Requirements for Finished Fabric – Type II (black and colours)**

<b>Property</b>	<b>Test Method*</b>	<b>Specified Requirements</b>	<b>Minimum Acceptable</b>	<b>Maximum Acceptable</b>
Width (between selvages)	4.1	152 cm	145 cm	159 cm
Mass	5.1	216 g/m <sup>2</sup>	206 g/m <sup>2</sup>	226 g/m <sup>2</sup>
Fabric Count (yarns per cm)	6	Warp: 27 Weft: 23	Warp: 25.5 Weft: 20	Warp: 28.5 Weft: 25
Breaking Strength	9.1 (Test 6.1)	Warp: 1400 N Weft: 1200 N	Warp: 1330 N Weft: 1160 N	
Tearing Strength	12.1	Warp: 55 N Weft: 50 N	Warp: 50 N Weft: 45 N	
Colourfastness to Light	16** Option 3		Sample Grey Scale 4 after 40 AATCC Fading Units	
Colourfastness to Washing	19.1 (Test No. 4, cotton and polyester white test fabrics)	No change in colour and no staining: Grey Scale 5		No appreciable change in colour and no appreciable staining. Grey Scale 4
Colourfastness to Sea Water	21	No change in colour and no staining: Grey Scale 5		No appreciable change in colour and no appreciable staining. Grey Scale 4
Colourfastness to Crocking	22 (Tests 6.1 & 6.2)	No change in colour and no staining: Grey Scale 5		No change in colour and no staining: Grey Scale 5
Colourfastness to Perspiration	23	No change in colour and no staining: Grey Scale 5		No appreciable change in colour and no appreciable staining: Grey Scale 4
Colourfastness to Dry Cleaning	29.1	No change in colour: Grey Scale 5		No change in colour: Grey Scale 5
Colourfastness to Hot Pressing	31* (dry press at 185°C for 20 seconds)	No sublimation of disperse dyes from dyed polyester fibres to undyed polyester test fabric.		
Recovery From Creasing	45		Warp: 73% Weft: 70%	
Dimensional Change in Wetting (tensionless pressing)	25.1			Warp: 0% Weft: 0%
Resistance to Pilling	51.1	Rating 5 (No pilling)		Rating 5 (No pilling)

\* CAN/CGSB-4.2 Textile Test Methods

\*\* AATCC Textile Test Methods

**Tableau II Exigences en matière d'essais du tissu fini – Type II (les tissus noirs et des couleurs)**

<b>Propriété</b>	<b>Méthode d'essai*</b>	<b>Exigence prescrite</b>	<b>Minimum acceptable</b>	<b>Maximum acceptable</b>
Largeur (entre les lisières)	4.1	152 cm	145 cm	159 cm
Masse	5.1	216 g/m <sup>2</sup>	206 g/m <sup>2</sup>	226 g/m <sup>2</sup>
Contexture (fils per cm)	6	Chaîne: 27 Trame: 23	Chaîne: 25.5 Trame: 20	Chaîne: 28.5 Trame: 25
Résistance à la rupture	9.1 (essai 6.1)	Chaîne: 1400 N Trame: 1200 N	Chaîne: 1330 N Trame: 1160 N	
Résistance à la déchirure	12.1	Chaîne: 55 N Trame: 50 N	Chaîne: 50 N Trame: 45 N	
Solidité des teintures à la lumière	16** Option 3		Échantillon – Échelle de gris 4 après l'exposition à 40 unités de l'AATCC	
Solidité de la couleur au lavage	19.1 (Essai No. 4, essais sur tissus blancs en coton et polyester)	Pas de changement de couleur ni de tache: échelle de gris 5		Pas de changement de couleur ni de tache sensibles: échelle de gris 4
Solidité de la couleur à l'eau de mer	21	Pas de changement de couleur ni de tache: échelle de gris 5		Pas de changement de couleur ni de tache sensibles: échelle de gris 4
Solidité de la couleur au frottement	22 (essais 6.1 & 6.2)	Pas de changement de couleur ni de tache: échelle de gris 5		Pas de changement de couleur ni de tache: échelle de gris 5
Solidité de la couleur à la sueur	23	Pas de changement de couleur ni de tache: échelle de gris 5		Pas de changement de couleur ni de tache sensibles: échelle de gris 4
Solidité de la couleur au nettoyage à sec	29.1	Pas de changement de couleur: échelle de gris 5		Pas de changement de couleur: échelle de gris 5
Solidité des teintures au repassage à chaud	31* (presage sec à 185°C pendant 20 secondes)	Le colorant dispersé ne doit pas passer, par sublimation, des fibres de polyester teintes aux fibres de polyester non teintes.		
Détermination de l'auto-défroissabilité	45		Chaîne: 73% Trame: 70%	
Variation dimensionnelle au trempage dans l'eau (avec pressage sans tension)	25.1			Chaîne: 0% Trame: 0%

suite à la page suivante...

**Tableau II Exigences en matière d'essais du tissu fini – (les tissus noirs et des couleurs)**

<b>Propriété</b>	<b>Méthode d'essai*</b>	<b>Exigence prescrite</b>	<b>Minimum acceptable</b>	<b>Maximum acceptable</b>
Résistance au boulochage	51.1	Évaluation 5 (aucun boulochage)		Évaluation 5 (aucun boulochage)

\* CAN/CGSB-4.2 Textile Test Methods

\*\* AATCC Textile Test Methods



# DEPARTMENT OF NATIONAL DEFENCE MINIMUM REQUIREMENTS FOR MANUFACTURER'S STANDARD PACK

(BILINGUAL)

(Supersedes D-LM-008-036/SF-000 dated 1983-01-24 and Change 2 dated 1990-06-11)

# EXIGENCES DU MDN EN MATIÈRE D'EMBALLAGE COMMERCIAL DU FABRICANT

(BILINGUE)

(Remplace la D-LM-008-036/SF-000 de 1983-01-24 et le modificatif 2 de 1990-06-11)

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

OPI: DSCO 5  
BPR : DOCA 5

2013-12-01

Canada



**NOTICE**

This documentation has been reviewed by the technical authority and does not contain controlled goods. Disclosure notices and handling instructions originally received with the document shall continue to apply.

**AVIS**

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

**LIST OF EFFECTIVE PAGES**

**ÉTAT DES PAGES EN VIGUEUR**

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

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

**NOTE**

**NOTA**

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.

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.

Dates of issue for original and changed pages are:

Les dates de publication des pages originales et modifiées sont :

Original.....	0 .....	2013-12-01	Ch/Mod .....	3 .....
Ch/Mod.....	1 .....		Ch/Mod .....	4 .....
Ch/Mod.....	2 .....		Ch/Mod .....	5 .....

Zero in Change No. column indicates an original page. The use of the letter E or F indicates the change is in English or French only. Total number of pages in this publication is 12 consisting of the following:

Un zéro dans la colonne Numéro de modificatif indique une page originale. La lettre E ou F indique que la modification est exclusivement en anglais ou en français. La présente publication comprend 12 pages réparties de la façon suivante :

<b>Page No./Numéro de page</b>	<b>Change No./Numéro de modificatif</b>	<b>Page No./Numéro de page</b>	<b>Change No./Numéro de modificatif</b>
Title/Titre .....	0	i/ii .....	0
A.....	0	1 to/à 7/8.....	0

Contact Officer: DSCO 5-4-3

Personne responsable : DOCA 5-4-3

**TABLE OF CONTENTS**

	<b>PAGE</b>
SCOPE.....	1
Purpose.....	1
General Requirements.....	1
Cleaning.....	2
Preservation.....	2
Cushioning.....	2
Interior Packs.....	2
Shipping Containers.....	3
Marking Procedures.....	4
Application of Markings.....	5
Unusual Marking Circumstances.....	5
Dangerous Materials.....	6
Quality Assurance Provisions.....	6
Preparation for Delivery.....	7/8

**TABLE DES MATIÈRES**

	<b>PAGE</b>
PORTÉE.....	1
Objet.....	1
Directives générales.....	1
Nettoyage.....	2
Préservation.....	2
Bourrage.....	2
Emballages intérieurs.....	2
Contenants d'expédition.....	3
Méthodes de marquage.....	4
Marquage.....	5
Marquage – Cas particuliers.....	5
Matières dangereuses.....	6
Assurance de la qualité.....	6
Livraison.....	7/8



**SCOPE****PURPOSE**

1. This specification states the circumstances under which the manufacturer's or supplier's standard pack can be used to fulfill the Canadian Forces (CF) requirement for cleaning, drying, preservation, packaging, packing and marking.
2. Where individual instructions for specific items have been included in the contract, e.g. type of preservation material to be applied, those instructions shall take precedence over paragraph 9.
3. Where the commodity specification for an item includes packaging, the commodity specification shall take precedence. Where the commodity specification contains more than one level of packaging and the required level is not specified in the document, packaging shall be to the lowest level of protection established in the commodity specification (Level A being the highest – Level C or Commercial being the lowest).

**GENERAL REQUIREMENTS**

4. Subject to the limitations set forth below, commercial cleaning, drying, preservation, packaging and marking are acceptable. This specification neither requires nor precludes the use of CF methods and/or materials.
5. Items shall be afforded adequate protection against deterioration and damage during handling and shipment. Packaging and marking shall be suitable for distribution to retail outlets.
6. Unless otherwise specified, bulk preservation, packaging, packing and marking such as those used in interplant and intraplant shipments, and for shipment to jobbers for repackaging and to part distribution outlets for re-preservation and packing, are not acceptable. Examples include tote-boxes, open baskets, and boxes without lids or other such handling aids.

**PORTÉE****OBJET**

1. La présente ordonnance indique dans quels cas l'emballage commercial des fabricants ou des fournisseurs peut être utilisé afin de satisfaire aux exigences des Forces canadiennes (FC) en matière de nettoyage, de séchage, de préservation, d'emballage, d'empaquetage et de marquage.
2. Dans le cas où des dispositions du contrat stipulent l'emploi d'articles particuliers (p. ex. le genre de matériel à employer pour assurer la préservation), ces dispositions auront préséance sur le paragraphe 9.
3. Si les stipulations du contrat portant sur un article prévoient l'emballage, ces stipulations prévaudront. Lorsque les spécifications du produit prévoient plus d'un niveau d'emballage et que le niveau requis n'est pas précisé dans le document, l'emballage sera au plus bas niveau établi dans les spécifications du produit (le niveau A étant le plus haut, et le niveau C, ou commercial, étant le plus bas).

**DIRECTIVES GÉNÉRALES**

4. Sous réserve des restrictions ci-dessous, les méthodes commerciales de nettoyage, de séchage, de préservation, d'emballage et d'empaquetage sont acceptables. La présente ordonnance n'exige ni n'exclut l'emploi des méthodes ou du matériel des FC.
5. Les articles doivent être bien protégés contre tout dommage ou détérioration lors de la manutention et de l'expédition. L'emballage et le marquage doivent convenir à la distribution aux magasins de détail.
6. Sauf avis contraire, la préservation, l'emballage, l'empaquetage ainsi que le marquage en bloc sont inacceptables pour la manutention interne ou la manutention d'un établissement à un autre, de même que pour l'expédition à des entrepreneurs en remballage et à des magasins de distribution pour un nouveau traitement de préservation et l'emballage. Par exemple, les emballages peuvent être des boîtes de transport, des paniers ouverts, des boîtes sans couvercle et d'autres articles de manutention.

7. Cleaning, drying, preservation, packaging, packing and marking furnished by the supplier shall meet or exceed the following minimum requirements.

### **CLEANING**

8. Items shall be free from dirt or contaminants which would contribute to deterioration of the item or which would require cleaning by the customer prior to use. Coatings of preservatives applied to the item for protection are not considered contaminants.

### **PRESERVATION**

9. Items susceptible to corrosion or deterioration shall be protected by the use of preservative coatings, volatile corrosion inhibitors or desiccated packs.

### **CUSHIONING**

10. Items requiring surface protection from physical and mechanical damage, or items that are fragile in nature, shall be protected by wrapping, cushioning, or other means to distribute shock and vibration during handling and shipment.

### **INTERIOR PACKS**

11. Interior packs are classified as unit packs and intermediate packs. A unit pack is the first stage at which the item or quantity of items is enclosed in a container (bag, envelope, box, etc). A unit pack shall be so designed and constructed that it will contain the contents with no damage to them, and with minimal damage to the unit pack during shipment and storage in the shipping container, and will allow subsequent handling. Unit packs are a mandatory requirement of this specification and are limited to the parameters specified at paragraph 12. In extraordinary circumstances due to weight or size, e.g. sheet metal, bar stock, etc., exception to the limits imposed by paragraph 12. may be authorized by a qualified Department of National Defence (DND) packaging specialist.

7. Les opérations de nettoyage, de séchage, de préservation, d'emballage, d'empaquetage et de marquage effectuées par le fournisseur doivent au moins répondre aux exigences suivantes.

### **NETTOYAGE**

8. Les articles ne doivent être ni sales ni contaminés, ce qui contribuerait à les détériorer ou obligerait le client à les nettoyer avant de les utiliser. Les revêtements dont on couvre les marchandises constituent des agents de préservation et non des agents de contamination.

### **PRÉSERVATION**

9. Les articles qui risquent de se corroder ou de se détériorer doivent être protégés à l'aide de revêtements de préservation, d'inhibiteurs de corrosion volatils ou d'emballages dessiccatifs.

### **BOURRAGE**

10. Les articles fragiles ou dont la surface doit être protégée contre les avaries physiques ou mécaniques doivent être préservés grâce à un emballage, à un bourrage, ou à tout autre moyen servant à amortir les chocs et les vibrations pendant la manutention et le transport.

### **EMBALLAGES INTÉRIEURS**

11. Les emballages intérieurs sont classés soit comme emballages individuels soit comme emballages intermédiaires. L'emballage individuel est la première forme sous laquelle un article ou un groupe d'articles est placé dans un contenant (sac, enveloppe, boîte, etc.). Un emballage individuel doit être conçu et fabriqué de manière à envelopper le contenu sans l'endommager et en subissant lui-même un minimum de dommages pendant l'expédition et l'entreposage dans le contenant d'expédition, ce qui en permettra la manipulation ultérieure. L'emploi d'emballages individuels est obligatoire en vertu de la présente ordonnance, et assujetti aux règles spécifiées au paragraphe 12. Dans certains cas inhabituels, étant donné le poids ou les dimensions de l'objet (p. ex. tôle, barre, etc.), un technicien du ministère de la Défense nationale (MDN), spécialiste en emballage, pourra autoriser des exceptions aux restrictions imposées au paragraphe 12.

12. **Unit Packs.** Unless otherwise specified, the unit pack quantity shall not exceed 100 pieces and shall not weigh more than 25 lb (11.3 kg). Single items weighing more than 10 lb (4.5 kg) shall be individually packed.

12. **Emballages individuels.** Sauf avis contraire, un emballage individuel ne doit pas contenir plus de 100 articles et ne doit pas peser plus de 25 lb (11.3 kg). Les articles qui pèsent à eux seuls plus de 10 lb (4.5 kg) doivent être emballés individuellement.

13. **Intermediate Packs.** An intermediate pack is simply a number of unit packs placed in a larger container for convenience of handling, counting, and marking to the requirements of paragraph 16. Unless otherwise specified in the contract, intermediate packs are not mandatory, neither are they forbidden. The supplier may employ them or not, as is his/her discretion. Unit packs or intermediate packs shall be packed into exterior shipping containers that meet common carrier acceptance and provide safe delivery to destination (refer to paragraph 14.). Unit or intermediate packs that conform to these requirements need no supplemental protection.

13. **Emballages intermédiaires.** Il s'agit tout simplement d'un certain nombre d'emballages individuels qui sont placés dans un plus grand contenant en vue de faciliter la manutention, le comptage et le marquage conformément au paragraphe 16. Sauf mention expresse au contrat, l'emploi d'emballages intermédiaires n'est ni obligatoire, ni interdit. En fait, il est laissé à la discrétion du fournisseur. Les emballages individuels ou intermédiaires doivent être déposés dans des contenants d'expédition extérieurs que le transporteur juge d'ordinaire acceptables pour assurer une livraison sûre au destinataire (se reporter au paragraphe 14.). Les emballages qui satisferont à ces exigences ne nécessitent aucune protection supplémentaire.

## SHIPPING CONTAINERS

14. These are containers that are acceptable to the common carrier for safe delivery to consignee at the lowest applicable rate, e.g. corrugated fibreboard, wood, plywood, hardboard, boxes, barrels, crates, shipping drums, some types of baskets and, in some instances, loose items. All wood packaging materials must meet all requirements for the importing or exporting of wood packaging materials as specified by the Canadian Food Inspection Agency in accordance with the International Plant Protection Conventions wood packaging standard ISPM-15. It is required that manufacturers notify the Department if any untreated wood will be used as a packaging material for any and all item(s).

15. The use of containers that have been used previously for the shipment or storage of other items is permissible, if approved by the appropriate packaging specialist. The exception being that previously used corrugated fibreboard boxes are not an acceptable shipping container and are not to be used under any circumstances.

## CONTENANTS D'EXPÉDITION

14. Ce sont les contenants que le transporteur peut d'ordinaire juger acceptable pour assurer une livraison sûre au destinataire au taux le plus bas. Il peut s'agir par exemple de carton-fibre ondulé, de bois, de contre-plaqué, de carton dur, de boîtes, de barils, de caisses, de certains genres de paniers, et, dans certains cas, d'articles en vrac. Tous les matériaux d'emballage en bois doivent répondre à toutes les exigences en matière d'importation ou d'exportation des matériaux d'emballage en bois, comme le spécifie l'Agence canadienne d'inspection des aliments et conformément à la norme ISPM-15 sur le bois d'emballage de la Convention internationale pour la protection des végétaux. Les fabricants doivent informer le Ministère de toute utilisation de bois non traité pour l'emballage de quelque article que ce soit.

15. Il est permis d'employer des contenants qui ont déjà servi au transport ou à l'entreposage d'autres articles si le spécialiste en emballage l'autorise. Il est toutefois strictement interdit d'employer des boîtes de carton-fibre ondulé qui ont déjà servi et qui ne sont pas considérées comme des contenants d'expédition acceptables.

## MARKING PROCEDURES

16. Besides markings that are required to effect delivery of material (consignee, consignor), certain other markings are required on shipping containers and, in some instances, on interior containers. When the contents of a shipping container comprise only one item of material (regardless of quantity), the interior containers need not be marked. When, however, the shipping containers hold more than one item of material (more than one NATO stock number), the interior containers must be marked. If intermediate packs are employed within a shipping container, they must be marked, but the unit packs need not. If intermediate packs are not employed, each unit pack must be marked. All markings shall be legible, durable, and identify the contents of the package.

17. **Interior Containers.** The required markings for interior containers are as follows:

- a. NATO stock number – as shown on the contract.
- b. Description – noun or noun phrase.
- c. Quantity – as determined by the supplier.

18. **Shipping Containers.** Each shipping container must bear the following markings on one face of the container (preferably the end or smaller face):

- a. NATO stock number – as shown on the contract.
- b. Description – noun or noun phrase.
- c. Quantity – as determined by the supplier.
- d. Gross weight – packed weight of the container.
- e. Contract serial number – as shown on the contract.

## MÉTHODES DE MARQUAGE

16. En plus des inscriptions nécessaires pour la livraison du matériel (noms du destinataire et de l'expéditeur), certaines autres inscriptions doivent être apposées sur les contenants d'expédition et, dans certains cas, sur les contenants intérieurs. Lorsqu'un contenant ne renferme que les articles de même nature, peu importe la quantité, il n'est pas nécessaire de marquer les contenants intérieurs. Toutefois, il faut le faire lorsque le contenant d'expédition compte plus d'une sorte d'articles (articles portant des numéros de nomenclature OTAN différents). En outre, il faut marquer les emballages intermédiaires groupés dans un contenant d'expédition, mais pas les emballages individuels qu'ils contiennent. Toutefois, si l'on n'emploie pas d'emballage intermédiaire, il faut identifier chacun des emballages individuels. Toutes les inscriptions marquées doivent être lisibles et durables et identifier le contenu de l'emballage.

17. **Contenants intérieurs.** Les inscriptions apposées sur les contenants intérieurs doivent comporter les renseignements suivants :

- a. Numéro de nomenclature OTAN – indiqué sur le contrat.
- b. Description – substantif ou locution substantive.
- c. Quantité – établie par le fournisseur.

18. **Contenants d'expédition.** Chaque contenant d'expédition doit porter les renseignements suivants sur l'une de ses faces (de préférence la plus petite ou celle du bout) :

- a. Numéro de nomenclature OTAN – indiqué sur le contrat.
- b. Description – substantif ou locution substantive.
- c. Quantité – établie par le fournisseur.
- d. Poids brut – poids du contenant après emballage.
- e. Numéro de série du contrat – indiqué sur le contrat.

19. One contrasting face of the container (preferably on the side or larger face) must bear the following shipping instructions:

- a. Consignee – as shown on the contract.
- b. Consignor – suppliers name or symbol.
- c. Container number – relation of the container within the shipment (e.g. Case 1 of 1).

#### NOTE

The last shipment container shall have affixed to its face an envelope containing the contract supply voucher, release note, packing list, etc. This envelope, which shall be water resistant, shall be prominently marked "Packing Slip Enclosed" and securely affixed to the outside wall of the container.

#### APPLICATION OF MARKINGS

20. The most satisfactory method of applying markings to containers is by stencil and marking ink. Labels may be used, but the characters must be sufficiently large to facilitate reading from a reasonable distance. If stencilling is impracticable, because of container shape or because of the material from which the container is manufactured, tags may be used (refer to paragraph 21.). Marking inks shall be fade resistant.

#### UNUSUAL MARKING CIRCUMSTANCES

21. The above marking instructions mainly concern boxes and it is realized, that in some instances, the shipping container may be a bag, sack, bale, pail, drum, barrel, or loose item. In these circumstances, the markings quoted in paragraph 16. are still required but it will be permissible to apply the markings by means of tags firmly attached to the bags or loose items. The NATO stock number description, quantity, contract serial number shall be shown on one tag or on one side of a tag and the consignee, consignor, container number, number of containers and packing slip enclosed shall be shown on the opposite side of the same tag, or on another tag.

19. Il faut inscrire sur la face opposée de chaque contenant (la face du côté ou la face la plus grande) les directives d'expédition suivantes :

- a. Nom du destinataire – indiqué sur le contrat.
- b. Nom de l'expéditeur – nom ou logotype du fournisseur.
- c. Numéro du conteneur – par rapport à l'ensemble de l'envoi; p. ex. Conteneur 1 de 1.

#### NOTA

Le dernier conteneur d'expédition doit porter sur l'une de ses faces une enveloppe contenant le bordereau d'approvisionnement annexé au contrat, l'avis de remise, le bordereau d'expédition, etc. Il faut inscrire clairement sur cette enveloppe, qui doit être imperméable, « Bordereau d'expédition inclus » et la fixer solidement au panneau extérieur du conteneur.

#### MARQUAGE

20. La meilleure méthode de marquage consiste à utiliser un pochoir et de l'encre à marquer. On peut également se servir d'étiquettes, mais les caractères employés doivent être assez gros pour se lire aisément à une distance raisonnable. On peut avoir recours à cette méthode lorsqu'on ne peut employer la première en raison de la forme du contenant ou de la matière dont il est fait (se reporter au paragraphe 21.). Les encres à marquer doivent être indélébiles.

#### MARQUAGE – CAS PARTICULIERS

21. Les directives de marquage ci-dessus s'appliquent surtout en ce qui a trait aux boîtes, mais il peut arriver que le contenant d'expédition soit un sac, une poche, un ballot, un seau, une caisse, un baril ou un panier, ou que l'article ne soit pas emballé. Dans de tels cas, le marquage décrit au paragraphe 16. demeure nécessaire, mais il est permis de marquer les contenants ou les articles séparés à l'aide d'étiquettes solidement fixées. Il faut inscrire le numéro de nomenclature OTAN, la description, la quantité, le numéro de série du contrat sur une étiquette ou sur l'un de ses côtés, et le nom du destinataire et de l'expéditeur, le numéro du contenant et le nombre total de contenants ainsi que la mention « Bordereau d'expédition inclus » sur une autre étiquette ou au verso de la même étiquette.

## **DANGEROUS MATERIALS**

22. Dangerous Goods/Hazardous Materials – materiel which is classed as dangerous/hazardous shall have the shipping container marked in accordance with the Transportation of Dangerous Goods Act; and the immediate product container shall be marked in accordance with the Hazardous Products Act.

23. Bilingual Materiel Safety Data Sheets (3 copies) indicating the NATO Stock Number as specified on the procurement document shall be provided, with one copy being enclosed with the shipment, one copy to be mailed to:

National Defence Headquarters  
MGen George R Pearkes Building  
101 Colonel By Drive  
Ottawa ON K1A 0K2  
Attention: DSCO 5-4-2

One additional copy shall be sent by email to the following address in word processing format (i.e. MS Word or WordPerfect): [MSDS-FS@FORCES.GC.CA](mailto:MSDS-FS@FORCES.GC.CA)

24. USA regulations covering these dangerous materials can be found in Code of Federal Regulations, title 49, Subtitle B, parts 100 to 199, which cover transportation of hazardous materials by rail, road, aircraft and vessel. Carriage by military aircraft is regulated by USA DOD AFM 71-4.

## **QUALITY ASSURANCE PROVISIONS**

25. Quality assurance provisions shall be as specified in the contract.

## **MATIÈRES DANGEREUSES**

22. Dans le cas des matières classées dangereuses, il faudra se conformer aux dispositions de la Loi sur le transport des marchandises dangereuses pour le marquage des contenants d'expédition, et aux dispositions de la Loi sur les produits dangereux pour le marquage de l'emballage intérieur.

23. Il faudra fournir des fiches techniques santé-sécurité bilingues (en 3 copies) portant le numéro de nomenclature OTAN, tel qu'il est indiqué sur le document d'approvisionnement; une copie devra être insérée dans le contenant d'expédition et l'autre postée au :

Quartier général de la Défense nationale  
Édifice mgén George R. Pearkes,  
101, promenade Colonel-By  
Ottawa ON K1A 0K2  
À l'attention de : DOCA 5-4-2

Envoyer également une copie par courriel à l'adresse suivante, dans un format de traitement de texte (c.-à-d. exemple, MS Word ou WordPerfect) : [MSDS-FS@FORCES.GC.CA](mailto:MSDS-FS@FORCES.GC.CA)

24. Les règlements américains se rapportant aux matières dangereuses sont énoncés dans le « Code of Federal Regulations » titre 49, sous-chapitre B, parties 100 à 199. Ce document traite du transport des matières dangereuses par chemin de fer, par route, par air et par mer. Les règlements régissant le transport par avion militaire sont contenus dans la publication américaine DOD AFM 71-4.

## **ASSURANCE DE LA QUALITÉ**

25. Toutes les dispositions en matière de contrôle de la qualité doivent figurer au contrat.

**PREPARATION FOR DELIVERY**

26. Prepare for delivery as applicable. Materiel handling aids such as pallets, crates, etc., shall be utilized where applicable to facilitate off loading of materiel from transport vehicles at destination.

**NOTES**

1. **Deviation from Specification.** If the contractor wishes to suggest other proposals or otherwise depart from the current issue of this specification, he shall forward his proposals immediately, to the Department for approval.
2. **Inquiries.** Any question relating to this specification are to be referred to the Department's authorized representative and/or DSCO 5-4-3. Technical assistance may be obtained by contacting the Packaging Officer at the Supply Depot indicated on the procurement document.
3. **Specification.** Copies of this specification may be obtained from the Department of National Defence, Attention DSCO 5-4-3. Specifications may also be located online at the address below.

**National Defence Publications**

**Search:** <http://publications.mil.ca/pod/pubs/pubSearch.jsp?LangType=0>

**LIVRAISON**

26. La préparation en vue de la livraison devra être conforme aux directives applicables. Il faudra utiliser au besoin des dispositifs de manutention, par exemple, des palettes, des caisses à claire-voie, etc., pour faciliter le déchargement des marchandises des véhicules de transport une fois rendus à destination.

**NOTA**

1. **Dérogations à l'ordonnance.** Si l'entrepreneur désire faire d'autres suggestions ou déroger à la présente ordonnance, il doit envoyer immédiatement ses suggestions au Ministère pour approbation.
2. **Questions.** Toute question portant sur la présente ordonnance doit être adressée à un représentant autorisé du Ministère ou au DOCA 5-4-3. On peut obtenir une aide technique en communiquant avec l'agent d'emballage du dépôt d'approvisionnement dont le nom figure sur le document d'approvisionnement.
3. **Spécification.** On peut se procurer des exemplaires de la présente spécification en s'adressant au ministère de la Défense Nationale, à l'attention du DOCA 5-4-3. On peut également trouver les spécifications en ligne, à l'adresse ci-dessous.

**Recherche de publication de la Défense nationale :**

<http://publications.mil.ca/pod/pubs/pubSearch.jsp?LangType=0>

