

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 PROPOSAL
DEMANDE DE PROPOSITION

Proposal To: Public Works and Government
Services Canada

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

Proposition aux: Travaux Publics et Services
Gouvernementaux Canada

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

Comments - Commentaires

Title - Sujet Pochettes pour l'arsenal de combat	
Solicitation No. - N° de l'invitation W8476-165398/A	Date 2015-10-22
Client Reference No. - N° de référence du client W8476-165398	
GETS Reference No. - N° de référence de SEAG PW-\$\$PR-750-68197	
File No. - N° de dossier pr750.W8476-165398	CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME
Solicitation Closes - L'invitation prend fin at - à 02:00 PM on - le 2015-11-24	Time Zone Fuseau horaire Eastern Standard Time EST
F.O.B. - F.A.B. Specified Herein - Précisé dans les présentes Plant-Usine: <input type="checkbox"/> Destination: <input type="checkbox"/> Other-Autre: <input checked="" type="checkbox"/>	
Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à: Burelle, Thérèse	Buyer Id - Id de l'acheteur pr750
Telephone No. - N° de téléphone (613) 286-0837 ()	FAX No. - N° de FAX (819) 956-5454
Destination - of Goods, Services, and Construction: Destination - des biens, services et construction: DEPARTMENT OF NATIONAL DEFENCE CFSD MONTREAL 6363 RUE NOTRE DAME ST E. MONTREAL Quebec H1N3V9 Canada	

Instructions: See Herein

Instructions: Voir aux présentes

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

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

Solicitation No. - N° de l'invitation

W8476-165398/A

Amd. No. - N° de la modif.

File No. - N° du dossier

pr750W8476-165398

Buyer ID - Id de l'acheteur

pr750

CCC No./N° CCC - FMS No/ N° VME

W8476-165398

Cette page est blanche de façon intentionnelle

PROJET DE SYSTÈMES POUR TIREURS D'ÉLITE

POCHETTES POUR L'ARSENAL DE COMBAT RAPPROCHÉ MODULAIRE

ANNEXE B

ÉNONCÉ DES TRAVAUX

Date : 31 août 2015



AVIS

Le présent document a été révisé par l'autorité technique et ne renferme aucune disposition visant des marchandises contrôlées.

NOTICE

This documentation has been reviewed by the technical authority and does not contain controlled goods.

TABLE DES MATIÈRES

1	PORTÉE	3
1.1	Objet	3
1.2	Contexte	3
1.3	Liste des acronymes	4
2	DOCUMENTS APPLICABLES	4
3	EXIGENCES	4
3.1	Produits livrables	4



AVIS

Le présent document a été révisé par l'autorité technique et ne renferme aucune disposition visant des marchandises contrôlées.

NOTICE

This documentation has been reviewed by the technical authority and does not contain controlled goods.

1 PORTÉE

1.1 Objet

1.1.1 Le présent énoncé des travaux définit les produits livrables que devra fournir l’entrepreneur dans le cadre du processus d’acquisition de quatre types de pochettes.

1.2 Contexte

1.2.1 Les pochettes seront utilisées par les tireurs d’élite de l’Armée canadienne. Les pochettes devront se fixer à l’arsenal de combat rapproché modulaire (ACRM) du tireur d’élite en service à l’aide d’un système de fixation de pochettes en bandes horizontales (SFPBH). La figure 1 montre l’ACRM du tireur d’élite, sans les pochettes.

FIGURE 1 ACRM du tireur d’élite



1.2.2 Les pochettes seront utilisées dans toutes les conditions météorologiques, dans des zones climatiques allant de déserts brûlants et secs à des conditions arctiques extrêmes, et dans des milieux exigeants comme la jungle, la montagne, la forêt, le désert et les zones urbaines.

1.2.3 Les pochettes seront portées par les tireurs d’élite lorsque ces derniers effectueront certaines activités, notamment :

- a) traverser un terrain difficile, marcher dans de hautes broussailles, marcher en position accroupie;
- b) courir en zigzag;
- c) franchir des obstacles;
- d) réagir à un tir direct et indirect (y compris se coucher sur le sol et se relever);
- e) ramper à plat ventre (avancer, reculer et tourner) en faisant des mouvements lents et calculés;
- f) rouler sur soi-même;
- g) utiliser de l’équipement, notamment : télémètre laser, télescope d’observation, jumelles, équipement de communication, équipement de vision nocturne, système de localisation GPS, et conduire des véhicules.

Annexe B – Énoncé des travaux – Pochettes pour l'arsenal de combat rapproché modulaire

1.2.4 Voici les quatre types de pochettes :

- a) pochette pour trousse d'urgence;
- b) pochette pour radio;
- c) pochette pour garrot;
- d) système de transport de munitions (STM).

1.3 Liste des acronymes

STM	Système de transport de munitions
ACRM	Arsenal de combat rapproché modulaire – tireur d'élite
OTAN	Organisation du Traité de l'Atlantique Nord
NNO	Numéro de nomenclature OTAN
SFPBH	Système de fixation de pochettes en bandes horizontales
ET	Énoncé des travaux

2 DOCUMENTS APPLICABLES

MIL-DTL-32439	Detail Specification. Cloth, Duck, Textured Nylon
MIL-W-17337F	Military Specification. Webbing, textile, Woven Nylon
A-A-55126B	Commercial Item Description. Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic
CAN/CGSB-4-GP-85Ma	Fil de nylon (multifilaments continus)
CAN/CGSB-54.1-2010 Partie 1/ISO 4915:1991	Points et coutures – Partie 1 : Textiles – Types de points – Classification et terminologie
CAN/CGSB-54.1-2010 Partie 2/ISO 4916:1991	Points et coutures – Partie 2 : Textiles – Types de coutures – Classification et terminologie
D-80-001-055/SF-001	Étiquette du vêtement et de l'équipement

Commented [C1]: Not Translated

3 EXIGENCES

3.1 Produits livrables

3.1.1 L'entrepreneur doit livrer un ou plusieurs des types de pochettes suivants qui respectent toutes les exigences spécifiées aux appendices du présent énoncé des travaux :

- a) Pochette pour trousse d'urgence (Spécification – Pochette pour trousse d'urgence, appendice 1);
- b) Pochette pour radio (Spécification – Pochette pour radio, appendice 2);
- c) Pochette pour garrot (Spécification – Pochette pour garrot, appendice 3);
- d) Système de transport de munitions (Spécification – Système de transport de munitions, appendice 4).

1.0 INTRODUCTION

1.1 Portée

1.1.1 La présente spécification énonce les exigences relatives à la pochette contenant la trousse d'urgence.

1.2 Aperçu du système

1.2.1 La pochette pour trousse d'urgence sera utilisée par les tireurs d'élite de l'Armée canadienne. La pochette contiendra le matériel médical et la trousse d'urgence du tireur d'élite. Elle sera fixée à l'arsenal de combat rapproché modulaire (ACRM) du tireur d'élite à l'aide d'un système de fixation de pochettes en bandes horizontales (SFPBH).

2.0 EXIGENCES

2.1 Exigences matérielles

- 2.1.1 La pochette pour trousse d'urgence doit se fixer à un système de fixation de pochettes en bandes horizontales (SFPBH).
- 2.1.2 La pochette pour trousse d'urgence doit recouvrir une surface équivalente à deux (2) brides du SFPBH.
- 2.1.3 Les dimensions internes de la pochette pour trousse d'urgence doivent être les suivantes, au minimum (largeur x hauteur x profondeur) : 7 cm (2,8 po) x 17 cm (6,7 po) x 5 cm (1,9 po). Tolérance : $\pm 2\%$.
- 2.1.4 Les dimensions externes de la pochette pour trousse d'urgence ne doivent pas dépasser les dimensions suivantes (largeur x hauteur x profondeur) : 12 cm (4,5 po) x 24 cm (9,4 po) x 12 cm (4,5 po). Tolérance : $\pm 2\%$.
- 2.1.5 Le tissu extérieur de la pochette pour trousse d'urgence doit être de couleur coyote 498 ou de couleur équivalente.
- 2.1.6 Les composants de la pochette pour trousse d'urgence (boucles, attaches, sangles, œillets, cordons élastiques, boutons) qui sont à la vue doivent être bruns.
- 2.1.7 Les composants de la pochette pour trousse d'urgence qui sont à la vue doivent avoir un fini mat.
- 2.1.8 La pochette pour trousse d'urgence doit permettre à l'eau de s'écouler.
- 2.1.9 La pochette pour trousse d'urgence doit être dotée d'un mécanisme qui permet de la détacher de l'ACRM avec une main et d'un seul mouvement en moins de cinq (5) secondes.
- 2.1.10 La pochette pour trousse d'urgence doit être munie d'une fermeture à glissière à deux curseurs pour une ouverture complète.
- 2.1.11 La pochette pour trousse d'urgence doit permettre à l'utilisateur d'accéder à son contenu en moins de cinq (5) secondes.
- 2.1.12 La pochette pour trousse d'urgence doit comporter une poche extérieure sur le devant, avec rabat et fermeture à ruban auto agrippant à boucles et à crochets, pour y ranger et fixer solidement un garrot de type CAT (Combat Application Tourniquet), NNO 6515-01-521-7976.
- 2.1.13 La pochette pour trousse d'urgence doit comporter sur l'extérieur un minimum de deux (2) brides et de trois (3) rangées de bandes horizontales pour y attacher un couteau de survie.
- 2.1.14 La pochette pour trousse d'urgence doit avoir un symbole de croix sur l'extérieur de couleur brune ou foncée, à la vue du tireur d'élite, et qui permettra à ce dernier de la repérer facilement.

2.2 Exigences de rendement

- 2.2.1 La pochette pour trousse d'urgence doit être conçue et fabriquée pour être utilisée dans les environnements militaires décrits à l'article 1.2.2 de l'énoncé des besoins.
- 2.2.2 La pochette pour trousse d'urgence doit être conçue de sorte que le matériel médical et la trousse d'urgence demeurent à l'intérieur de la pochette lorsque le tireur d'élite effectue les activités décrites à l'article 1.2.3 de l'énoncé des besoins.
- 2.2.3 Le tissu de la pochette pour trousse d'urgence doit respecter les exigences relatives à la réflectance spectrale spécifiées à l'article 3.7 de la norme MIL-DTL-32439 pour la couleur coyote 498.
- 2.2.4 La pochette pour trousse d'urgence doit être lavable à la main avec un détergent à lessive commercial sans rétrécir.
- 2.2.5 La pochette pour trousse d'urgence doit conserver sa forme d'origine après avoir été rangée pendant une longue période dans un espace clos.
- 2.2.6 La pochette pour trousse d'urgence ne doit nécessiter aucun outil spécial pour la fixer à l'ACRM du tireur d'élite ou l'en détacher.
- 2.2.7 La pochette pour trousse d'urgence doit pouvoir être utilisée à des températures entre -20 °C et 55 °C.
- 2.2.8 La pochette pour trousse d'urgence ne doit pas être endommagée à la suite de son entreposage ou de son transport à des températures entre -51 °C et 71 °C.

2.3 Exigences relatives aux matériaux et aux composants

- 2.3.1 Le tissu extérieur doit être du nylon texturé haute ténacité, 500 deniers (500D) au minimum.
- 2.3.2 Si une ou des boucles sont utilisées, elles doivent être à ouverture latérale et être en acétal.

2.4 Autres exigences

- 2.4.1 Une étiquette doit être posée de façon permanente à l'intérieur de la pochette pour trousse d'urgence. Elle doit indiquer les renseignements suivants, au minimum :
 - a) Nom du fabricant.
 - b) Numéro de pièce du fabricant et/ou numéro de nomenclature OTAN (NNO).
Remarque : Le NNO sera fourni après l'attribution du contrat.
 - c) Des instructions d'entretien qui respectent les normes commerciales de l'industrie.

1.0 INTRODUCTION

1.1 Portée

1.1.1 La présente spécification énonce les exigences relatives à la pochette pour radio.

1.2 Aperçu du système

1.2.1 La pochette pour radio sera utilisée par les tireurs d'élite de l'Armée canadienne. Elle sera fixée à l'arsenal de combat rapproché modulaire (ACRM) du tireur d'élite à l'aide d'un système de fixation de pochettes en bandes horizontales (SFPBH).

2.0 EXIGENCES

2.1 Exigences matérielles

2.1.1 La pochette pour radio doit convenir à la radio Harris AN/PRC-152.

2.1.2 La pochette pour radio doit se fixer à un système de fixation de pochettes en bandes horizontales (SFPBH).

2.1.3 La pochette pour radio doit recouvrir une surface équivalente à deux (2) brides du SFPBH.

2.1.4 Les dimensions externes de la pochette pour radio ne doivent pas dépasser les dimensions suivantes (largeur x hauteur x profondeur) : 11 cm (4,3 po) x 27 cm (10,6 po) x 9 cm (3,5 po). Tolérance : $\pm 2\%$.

2.1.5 Le tissu extérieur de la pochette pour radio doit être de couleur coyote 498 ou de couleur équivalente.

2.1.6 Les composants de la pochette pour radio (boucles, attaches, sangles, œillets, cordons élastiques, boutons) qui sont à la vue doivent être bruns.

2.1.7 Les composants de la pochette pour radio qui sont à la vue doivent avoir un fini mat.

2.1.8 La pochette pour radio doit permettre à l'eau de s'écouler.

2.1.9 La pochette pour radio doit comporter des ouvertures pour permettre des connexions externes à l'antenne, au casque d'écoute, aux connecteurs latéraux et pour accéder aux réglages et/ou boutons suivants : volume, poussoir d'émission, réglage silencieux.

2.1.10 La pochette pour radio doit permettre à l'utilisateur d'accéder au bouton de fonction de la radio sans ouvrir de rabat.

2.1.11 La pochette pour radio doit permettre au tireur d'élite d'utiliser le clavier et de consulter l'écran de la radio pendant qu'elle est fixée au SFPBH (avec les autres pochettes) et sans sortir la radio de sa pochette.

2.1.12 La pochette pour radio doit offrir un moyen de protéger le clavier et l'écran de la radio contre tout dommage causé par des chocs avec des éléments (comme des saletés, des roches, des brindilles) lorsque la radio n'est pas utilisée et pendant que le tireur d'élite effectue les activités décrites à l'article 1.2.3 de l'énoncé des besoins.

2.1.13 La pochette pour radio doit être doublée d'un matelas de mousse à alvéoles fermées pour protéger la radio.

2.2 Exigences de rendement

2.2.1 La pochette pour radio doit être conçue et fabriquée pour être utilisée dans les environnements militaires décrits à l'article 1.2.2 de l'énoncé des besoins.

2.2.2 La pochette pour radio doit être conçue de sorte que la radio demeure à l'intérieur de la pochette lorsque le tireur d'élite effectue les activités décrites à l'article 1.2.3 de l'énoncé des besoins.

Appendice 2 de l'annexe B – Spécification – Pochette pour radio

- 2.2.3 Le tissu de la pochette pour radio doit respecter les exigences relatives à la réflectance spectrale spécifiées à l'article 3.7 de la norme MIL-DTL-32439 pour la couleur coyote 498.
- 2.2.4 La pochette pour radio doit être lavable à la main avec un détergent à lessive commercial sans rétrécir.
- 2.2.5 La pochette pour radio doit conserver sa forme d'origine après avoir été rangée pendant une longue période dans un espace clos.
- 2.2.6 La pochette pour radio ne doit nécessiter aucun outil spécial pour la fixer à l'ACRM du tireur d'élite ou l'en détacher.
- 2.2.7 La pochette pour radio doit pouvoir être utilisée à des températures entre -20 °C et 55 °C.
- 2.2.8 La pochette pour radio ne doit pas être endommagée à la suite de son entreposage ou de son transport à des températures entre -51 °C et 71 °C.

2.3 Exigences relatives aux matériaux et aux composants

- 2.3.1 Le tissu extérieur doit être du nylon texturé haute ténacité, 500 deniers (500D) au minimum.
- 2.3.2 Si une ou des boucles sont utilisées, elles doivent être à ouverture latérale et être en acétal.

2.4 Autres exigences

- 2.4.1 Une étiquette doit être posée de façon permanente à l'intérieur de la pochette pour radio. Elle doit indiquer les renseignements suivants, au minimum :
 - a) Nom du fabricant.
 - b) Numéro de pièce du fabricant et/ou numéro de nomenclature OTAN (NNO).
Remarque : Le NNO sera fourni après l'attribution du contrat.
 - c) Des instructions d'entretien qui respectent les normes commerciales de l'industrie.

1.0 INTRODUCTION

1.1 Portée

1.1.1 La présente spécification énonce les exigences relatives à la pochette pour garrot.

1.2 Aperçu du système

1.2.1 La pochette pour garrot sera utilisée par les tireurs d'élite de l'Armée canadienne. Elle sera fixée à l'arsenal de combat rapproché modulaire (ACRM) du tireur d'élite à l'aide d'un système de fixation de pochettes en bandes horizontales (SFPBH).

2.0 EXIGENCES

2.1 Exigences matérielles

- 2.1.1 La pochette pour garrot doit convenir à un garrot de type CAT (Combat Application Tourniquet), NNO 6515-01-521-7976.
- 2.1.2 La pochette pour garrot doit se fixer à un système de fixation de pochettes en bandes horizontales (SFPBH).
- 2.1.3 La pochette pour garrot doit recouvrir une surface équivalente à deux (2) brides du SFPBH.
- 2.1.4 Les dimensions externes de la pochette pour garrot ne doivent pas dépasser les dimensions suivantes (largeur x hauteur x profondeur) : 11 cm (4,3 po) x 20 cm (7,9 po) x 7 cm (2,8 po). Tolérance : $\pm 2\%$.
- 2.1.5 Le tissu extérieur de la pochette pour garrot doit être de couleur coyote 498 ou de couleur équivalente.
- 2.1.6 Les composants de la pochette pour garrot (boucles, attaches, sangles, œillets, cordons élastiques, boutons) qui sont à la vue doivent être bruns.
- 2.1.7 Les composants de la pochette pour garrot qui sont à la vue doivent avoir un fini mat.
- 2.1.8 La pochette pour garrot doit permettre à l'eau de s'écouler.
- 2.1.9 La pochette pour garrot doit être dotée d'un rabat avec ruban auto agrippant à boucles et à crochets qui permet de retenir le garrot à l'intérieur de la pochette et qui permet au tireur d'élite d'accéder rapidement au garrot.
- 2.1.10 La pochette pour garrot doit avoir une marque sur l'extérieur de couleur brune ou foncée, à la vue du tireur d'élite, et qui permettra à ce dernier de la repérer facilement.

2.2 Exigences de rendement

- 2.2.1 La pochette pour garrot doit être conçue et fabriquée pour être utilisée dans les environnements militaires décrits à l'article 1.2.2 de l'énoncé des besoins.
- 2.2.2 La pochette pour garrot doit être conçue de sorte que le garrot demeure à l'intérieur de la pochette lorsque le tireur d'élite effectue les activités décrites à l'article 1.2.2 de l'énoncé des besoins.
- 2.2.3 Le tissu de la pochette pour garrot doit respecter les exigences relatives à la réflectance spectrale spécifiées à l'article 3.7 de la norme MIL-DTL-32439 pour la couleur coyote 498.
- 2.2.4 La pochette pour garrot doit être lavable à la main avec un détergent à lessive commercial sans rétrécir.
- 2.2.5 La pochette pour garrot doit conserver sa forme d'origine après avoir été rangée pendant une longue période dans un espace clos.
- 2.2.6 La pochette pour garrot ne doit nécessiter aucun outil spécial pour la fixer à l'ACRM du tireur d'élite ou l'en détacher.

- 2.2.7 La pochette pour garrot doit pouvoir être utilisée à des températures entre -20 °C et 55 °C.
- 2.2.8 La pochette pour garrot ne doit pas être endommagée à la suite de son entreposage ou de son transport à des températures entre -51 °C et 71 °C.

2.3 Exigences relatives aux matériaux et aux composants

- 2.3.1 Le tissu extérieur doit être du nylon texturé haute ténacité, 500 deniers (500D) au minimum.
- 2.3.2 Si une ou des boucles sont utilisées, elles doivent être à ouverture latérale et être en acétal.

2.4 Autres exigences

- 2.4.1 Une étiquette doit être posée de façon permanente à l'intérieur de la pochette pour garrot. Elle doit indiquer les renseignements suivants, au minimum :
- a) Nom du fabricant.
 - b) Numéro de pièce du fabricant et/ou numéro de nomenclature OTAN (NNO).
Remarque : Le NNO sera fourni après l'attribution du contrat.
 - c) Des instructions d'entretien qui respectent les normes commerciales de l'industrie.

1 INTRODUCTION

1.1 Portée

1.1.1 La présente spécification énonce les exigences relatives à un système de transport de munitions (STM).

1.2 Aperçu du système

1.2.1 Le STM sera utilisé par les tireurs d'élite de l'Armée canadienne. Il sera fixé à l'arsenal de combat rapproché modulaire (ACRM) du tireur d'élite à l'aide d'un système de fixation de pochettes en bandes horizontales (SFPBH). Se reporter à l'énoncé des travaux, article 1.2, pour de plus amples renseignements.

1.2.2 Le STM permettra au tireur d'élite de changer facilement de type de chargeurs de cartouches de munitions sans avoir à retirer son ACRM.

1.2.3 Le STM est composé de deux (2) enveloppes, qui seront fixées sur les côtés droit et gauche du devant de l'ACRM du tireur d'élite, pouvant recevoir des étuis à chargeurs interchangeables, comme il est illustré aux figures 1 à 3 de l'article 3.1. Les étuis à chargeurs doivent être maintenus solidement en place à l'intérieur des enveloppes.

2 EXIGENCES

2.1 Exigences matérielles

2.1.1 Généralités

2.1.1.1 Le STM doit comprendre deux (2) enveloppes avec huit (8) étuis à chargeurs interchangeables, comme il est indiqué au tableau 1.

2.1.1.2 Les dimensions externes des enveloppes du STM, avec un des étuis à chargeurs en place, ne doivent pas dépasser les dimensions suivantes (largeur x hauteur x profondeur) : 25 cm (9,8 po) x 14 cm (5,5 po) x 7 cm (2,75 po). Tolérance : $\pm 2\%$.

2.1.1.3 Le tissu extérieur du STM doit être de couleur coyote 498 ou de couleur équivalente.

2.1.1.4 Les composants du STM (boucles, attaches, sangles, œillets, cordons élastiques, boutons) qui sont à la vue doivent être bruns.

2.1.1.5 Les composants du STM qui sont à la vue doivent avoir un fini mat.

2.1.1.6 Tous les éléments du STM doivent permettre à l'eau de s'écouler.

TABLEAU 1 Enveloppes et étuis du STM

N°	Article	Quantité par STM	DESCRIPTION
1	Enveloppe	2	
2	Étui à chargeurs 5.56	2	Étui à chargeurs, pour 3 chargeurs de 30 cartouches (5.56)
3	Étui à chargeurs 7.62	2	Étui à chargeurs, pour 2 chargeurs de 20 cartouches (7.62)
4	Étui à chargeurs .338	2	Étui à chargeurs, pour 2 chargeurs de 5 cartouches (.338)
5	Étui à chargeurs .50	2	Étui à chargeurs, pour 2 chargeurs de 5 cartouches (.50)

2.1.2 Enveloppes

- 2.1.2.1 L'enveloppe doit pouvoir recevoir n'importe lequel des étuis à chargeurs et les retenir à l'aide de ruban auto agrippant à boucles et à crochets.
- 2.1.2.2 L'enveloppe doit se fixer à un système de fixation de pochettes en bandes horizontales (SFPBH) avec un minimum de quatre (4) courroies.
- 2.1.2.3 L'enveloppe doit recouvrir une surface équivalente à six (6) brides et à trois (3) rangées de bandes horizontales.
- 2.1.2.4 L'enveloppe doit comporter, sur le devant, six (6) brides et trois (3) rangées de bandes horizontales.

2.1.3 Étuis à chargeurs

- 2.1.3.1 L'étui à chargeurs doit comprendre trois (3) compartiments permettant d'y loger trois (3) chargeurs de 30 cartouches 5.56.
- 2.1.3.2 L'étui à chargeurs doit comprendre deux (2) compartiments permettant d'y loger deux (2) chargeurs de 20 cartouches 7.62.
- 2.1.3.3 L'étui à chargeurs doit comprendre deux (2) compartiments permettant d'y loger deux (2) chargeurs de 5 cartouches .338.
- 2.1.3.4 L'étui à chargeurs doit comprendre deux (2) compartiments permettant d'y loger deux (2) chargeurs de 5 cartouches .50.
- 2.1.3.5 Les étuis à chargeurs sont illustrés aux figures 3 et 4 de l'article 3.1. Les dimensions du chargeur sont données à la figure 5.
- 2.1.3.6 Les étuis à chargeurs doivent être dotés de cordons élastiques ajustables avec tirettes qui serviront à maintenir les chargeurs dans leur compartiment.
- 2.1.3.7 Les tirettes doivent être enfilées dans le cordon élastique et non cousues ni attachées à celui-ci.
- 2.1.3.8 La tirette doit être antidérapante lorsque le tireur d'élite l'utilise tout en portant les gants de combat.
- 2.1.3.9 Le dispositif de retenue principal doit être remplaçable sans l'aide d'outils.
- 2.1.3.10 Les étuis à chargeurs doivent être dotés de dispositifs de retenue en polymère moulé qui agiront comme dispositifs de retenue secondaires pour retenir les chargeurs dans les enveloppes.
- 2.1.3.11 Le dispositif de retenue secondaire doit retenir le chargeur pendant cinq (5) minutes en l'absence du dispositif de retenue principal lorsque l'enveloppe est à l'envers.
- 2.1.3.12 Le dispositif de retenue secondaire doit être remplaçable sans l'aide d'outils.
- 2.1.3.13 Les étuis à chargeurs doivent être doublés d'un matériau offrant une résistance à l'abrasion, sans toutefois nuire à la capacité du tireur d'élite à insérer et à retirer le chargeur rapidement et facilement.

2.2 Exigences de rendement

- 2.2.1 Le STM doit être conçu et fabriqué pour être utilisé dans les environnements militaires décrits à l'article 1.2.2 de l'énoncé des besoins.
- 2.2.2 Les chargeurs de cartouches doivent demeurer à l'intérieur du STM lorsque le tireur d'élite effectue les activités décrites à l'article 1.2.3 de l'énoncé des besoins.
- 2.2.3 Le STM doit permettre au tireur d'élite qui porte des gants de combat de retirer les chargeurs en quatre (4) secondes ou moins.
- 2.2.4 Le tissu du STM doit respecter les exigences relatives à la réflectance spectrale spécifiée à l'article 3.7 de la norme MIL-DTL-32439 pour la couleur coyote 498.
- 2.2.5 Le STM doit être lavable à la main avec un détergent à lessive commercial sans rétrécir.

- 2.2.6 Le STM doit conserver sa forme d'origine après avoir été rangé pendant une longue période dans un espace clos.
- 2.2.7 Le STM ne doit nécessiter aucun outil spécial pour le fixer à l'ACRM du tireur d'élite ou l'en détacher.
- 2.2.8 Le STM doit pouvoir être utilisé à des températures entre -40 °C et 55 °C.
- 2.2.9 Le STM ne doit pas être endommagé à la suite de son entreposage ou de son transport à des températures entre -51 °C et 71 °C.

2.3 Exigences relatives aux matériaux et aux composants

- 2.3.1 Le tissu extérieur doit être du nylon texturé haute ténacité, 500 deniers (500D), enduit de polyuréthane.
- 2.3.2 Si une ou des boucles sont utilisées, elles doivent être à ouverture latérale et être en acétal.
- 2.3.3 La sangle doit être en nylon tissé, conforme à la norme MIL-W-17337F, classe 2.
- 2.3.4 Le ruban auto agrippant à boucles et à crochets doit être en nylon, avec envers uni, conforme à la norme A-A-55126B, type 2, classe 1, pour le ruban à crochets et classe 1, pour le ruban à boucles.
- 2.3.5 Le cordon élastique doit avoir un diamètre de 3,2 mm (1/8 po).
- 2.3.6 Si des boutons sont utilisés, ils doivent être en nylon et à fente.
- 2.3.7 Si des œillets sont utilisés, ils doivent être en laiton.
- 2.3.8 Le fil doit être 100 % nylon encollé, lubrifié, 3 brins, 720 deniers ou 70 tex, conforme à la norme CAN/CGSB-4GP-85Ma, classe A, type II.

2.4 Couture et confection

- 2.4.1 Le tissu extérieur doit être coupé dans le sens de la chaîne.
- 2.4.2 La méthode utilisée pour marquer l'emplacement des composants sur le tissu extérieur ne doit pas endommager ce dernier.
- 2.4.3 Il ne doit y avoir aucun trou visible dans le tissu extérieur.
- 2.4.4 Les coutures doivent être conformes à la norme CAN/CGSB-54.1-2010, Partie 2/ISO 4916:1991.
- 2.4.5 La réserve de couture doit être appropriée pour chaque application et/ou opération et doit être suffisante pour éviter l'effilochage prématuré ou la dégradation des coutures.
- 2.4.6 Les piqûres doivent être des points noués de type 301, conformes à la norme CAN/CGSB-54.1-2010, Partie 1/ISO 4915:1991, et comporter de 8 à 10 points par 25 mm (1 po).
- 2.4.7 Les brides d'arrêt doivent être exécutées avec des points de type 304, conformes à la norme CAN/CGSB-54.1-2010, Partie 1/ISO 4915:1991, et avoir de 12 à 14 points par 25 mm (1 po).
- 2.4.8 Les rubans auto agrippants à boucles et à crochets doivent être cousus sur tous les bords et la piqûre doit être réalisée à 3,2 mm (1/8 po) du bord dans la partie boucles ou crochets du ruban.
- 2.4.9 Les extrémités des coutures à points noués et des piqûres de même que les casses de fil doivent être arrêtées par des points arrière.
- 2.4.10 Les points doivent présenter un aspect uniforme sans plissement du tissu et doivent être exempts de sauts pouvant résulter d'une mauvaise tension du fil sur la machine ou de tout autre défaut de couture.
- 2.4.11 Les textiles composés de fibres thermoplastiques comme les sangles, les galons et les cordons doivent être coupés à chaud ou thermocollés pour prévenir l'effilochage.
- 2.4.12 Si des œillets sont utilisés, ils doivent être rivés sans qu'il n'y ait grignage excessif du tissu, tissu exposé, coupure de tissu ou pièces métalliques mal formées ou mal posées.

2.5 Qualité d'exécution

2.5.1 Les matériaux visés par la présente spécification doivent être exempts de défauts pouvant nuire à leur aspect ou à leur tenue en service.

2.6 Étiquette

2.6.1 Les étuis à chargeurs et les enveloppes du STM doivent comporter des étiquettes conformes à la spécification D-80-001-055/SF-001.

2.6.2 Les étiquettes doivent être cousues aux composants.

2.6.3 Les étiquettes ne doivent pas être visibles.

2.6.4 Les étiquettes doivent indiquer les renseignements suivants :

- a. Nom de l'article (enveloppe ou étui du STM).
- b. Numéro de nomenclature OTAN (NNO).
- c. Numéro de contrat.
- d. Mois et année de fabrication.
- e. Des instructions d'entretien qui respectent les normes commerciales de l'industrie.

2.6.5 Les inscriptions doivent être à l'encre noire indélébile, en français et en anglais (Remarque : Le MDN fournira la traduction).

2.6.6 L'emplacement des étiquettes et les renseignements inscrits sur celles-ci doivent être approuvés par l'autorité technique après l'attribution du contrat.

3 REMARQUES

3.1 Concepts du STM

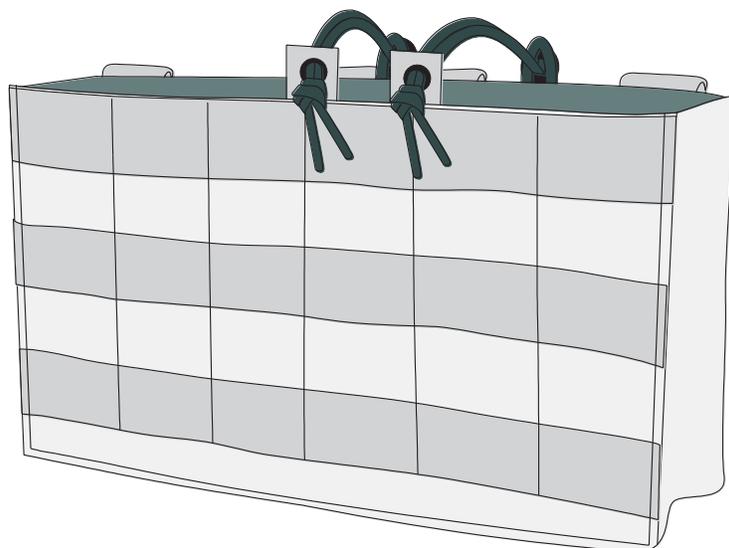
Figure 1 – Dessin de l'enveloppe (fixée à l'ACRM du tireur d'élite, côté gauche) et étui à chargeurs 5.56

(Le dessin n'est pas à l'échelle.)



Figure 2 Dessin de l'enveloppe du STM
(Le dessin n'est pas à l'échelle.)

Enveloppe – vue du devant



Enveloppe – vue du dos

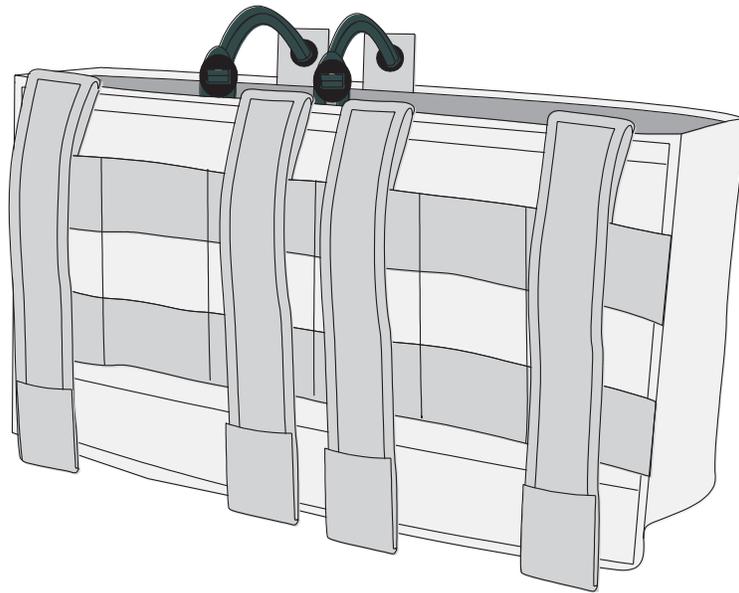
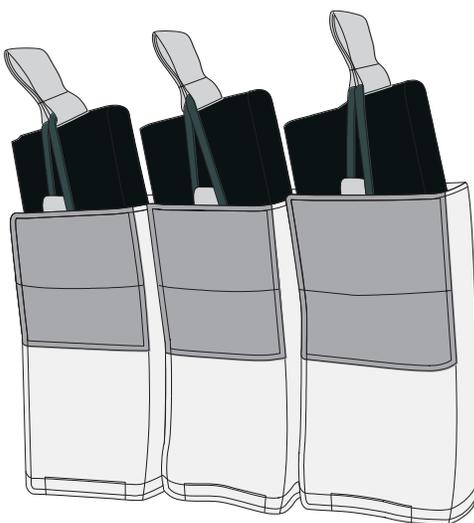
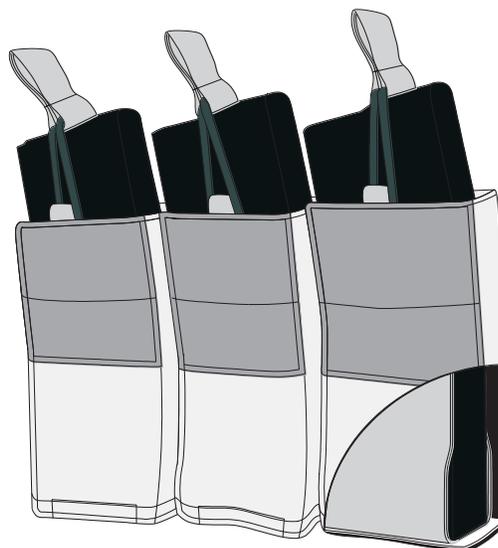


Figure 3 Dessin des étuis à chargeurs
(Le dessin n'est pas à l'échelle.)

Étuis à chargeurs 5.56 – vue du devant



Étuis à chargeurs 5.56 – vue en coupe pour montrer les dispositifs de retenue moulés

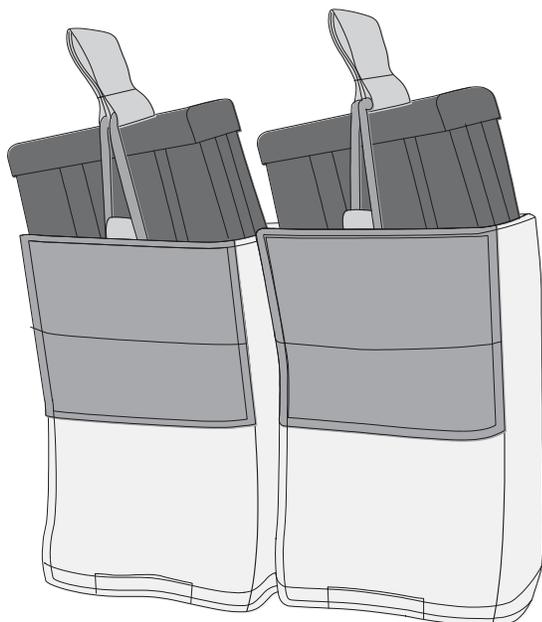


Étuis à chargeurs 5.56 – vue du dos

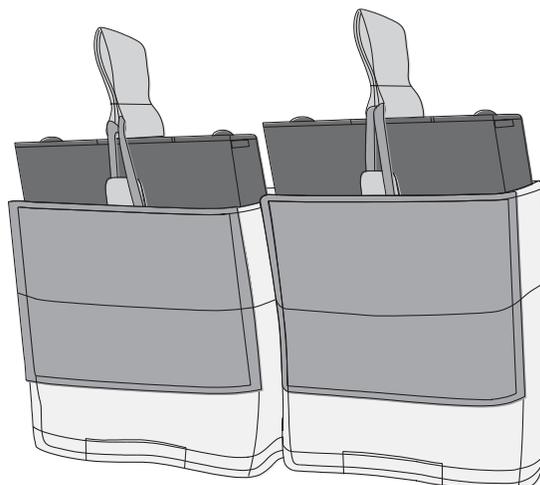


Figure 4 – Dessin des autres étuis à chargeurs – vue du devant
(Le dessin n'est pas à l'échelle.)

Étuis à chargeurs 7.62



Étuis à chargeurs .338



Étuis à chargeurs .50

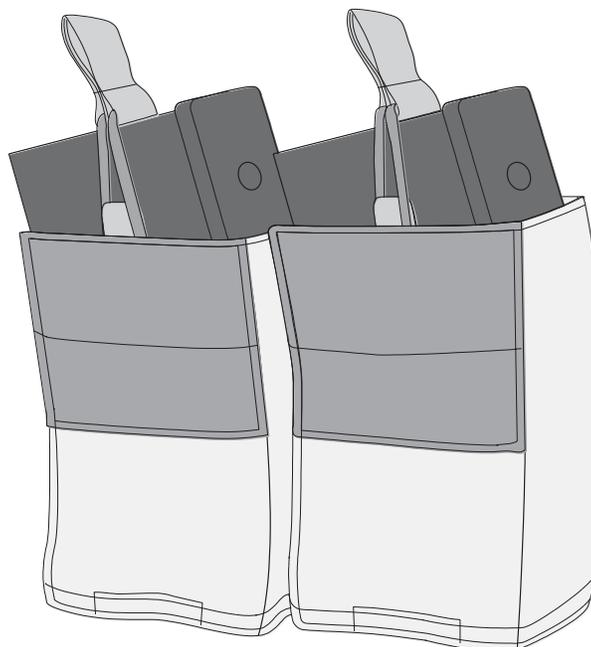
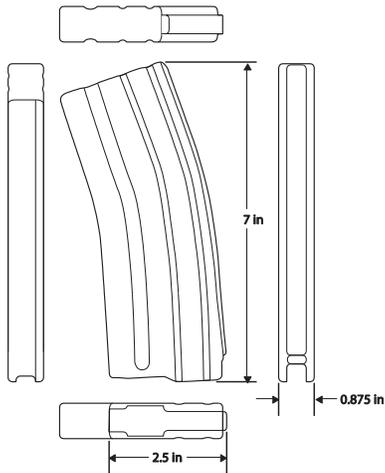
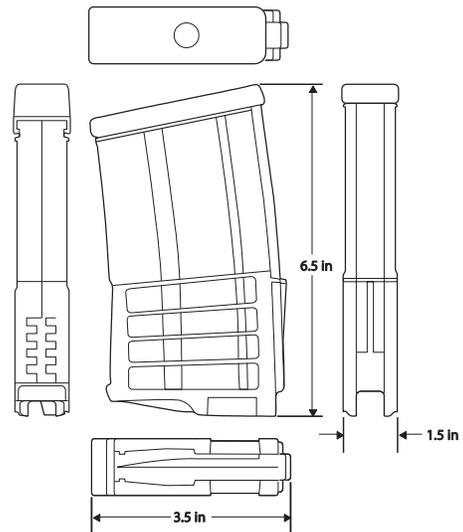


Figure 5 – Formes et dimensions des chargeurs

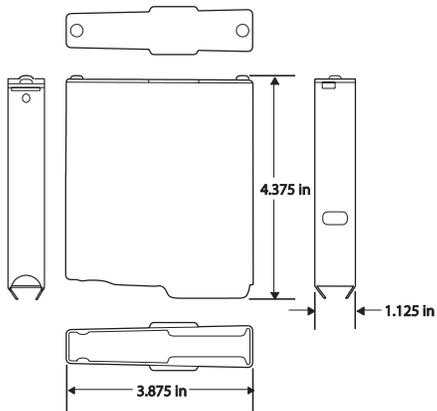
5.56



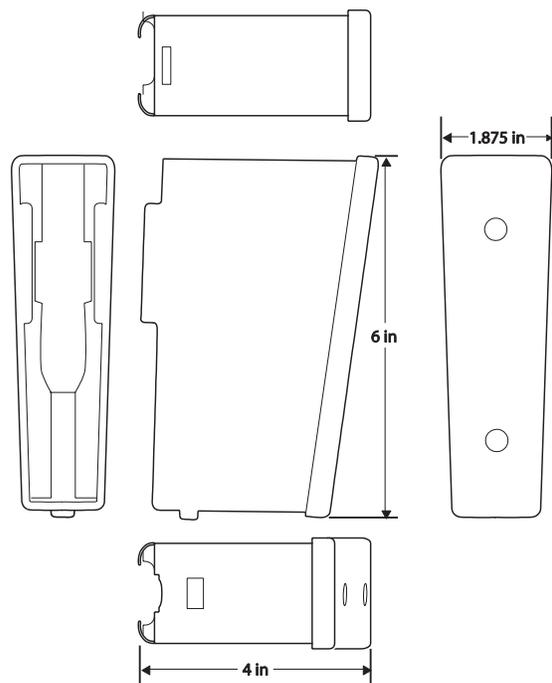
7.62



.338



.50



in	po
----	----

PROJET DE SYSTÈMES POUR TIREURS D'ÉLITE

POCHETTES POUR L'ARSENAL DE COMBAT RAPPROCHÉ MODULAIRE

ANNEXE C

PROCESSUS D'ÉVALUATION TECHNIQUE DES SOUSSIONS ET INSTRUCTIONS À L'INTENTION DES SOUSSIONNAIRES

Date : 21 juillet 2015



AVIS

Le présent document a été révisé par l'autorité technique et ne renferme aucune disposition visant des marchandises contrôlées.

NOTICE

This documentation has been reviewed by the technical authority and does not contain controlled goods.

TABLE DES MATIÈRES

1	PORTÉE.....	2
1.1	Objet.....	2
1.2	Acronymes	2
1.3	Documents applicables.....	2
2	APERÇU	2
2.1	Exigences générales pour les soumissionnaires.....	2
3	PROCESSUS D’ÉVALUATION TECHNIQUE.....	2
3.1	Évaluation de l’évaluateur.....	2
4	INSTRUCTIONS RELATIVES AU CAHIER D’ÉVALUATION TECHNIQUE.....	2
4.1	Matrice d’autoévaluation du soumissionnaire	2



AVIS

Le présent document a été révisé par l’autorité technique et ne renferme aucune disposition visant des marchandises contrôlées.

NOTICE

This documentation has been reviewed by the technical authority and does not contain controlled goods.

1 PORTÉE

1.1 Objet

1.1.1 Le présent document décrit le processus qui sera utilisé pour évaluer l'aspect technique des pochettes proposées pour l'arsenal de combat rapproché modulaire (ACRM) du tireur d'élite. Le présent document renferme également des instructions à l'intention des soumissionnaires.

1.2 Acronymes

ACRM	Arsenal de combat rapproché modulaire
MDN	Ministère de la Défense nationale
TPSGC	Travaux publics et Services gouvernementaux Canada
DP	Demande de propositions

1.3 Documents applicables

1.3.1 Cahier d'évaluation technique, appendice 1 de l'annexe C.

2 APERÇU

2.1 Exigences générales pour les soumissionnaires

2.1.1 La proposition du soumissionnaire doit inclure une matrice d'autoévaluation dûment remplie par le soumissionnaire (voir l'art. 4.1).

2.1.2 La proposition du soumissionnaire doit inclure toutes les justifications demandées, comme il est précisé dans le gabarit de la matrice d'autoévaluation du soumissionnaire.

2.1.3 Dans le cadre de sa proposition, le soumissionnaire doit envoyer deux (2) échantillons de chaque pochette proposée à Travaux publics et Services gouvernementaux Canada (TPSGC). Les échantillons deviendront de ce fait la propriété du gouvernement et ne seront pas retournés aux soumissionnaires.

3 PROCESSUS D'ÉVALUATION TECHNIQUE

3.1 Évaluation de l'évaluateur

3.1.1 Chaque évaluateur évaluera la conformité de la proposition en analysant la matrice d'autoévaluation du soumissionnaire et tous les documents justificatifs qui s'y trouvent.

3.1.2 Tous les renseignements fournis dans l'autoévaluation du soumissionnaire doivent être inclus avec la soumission. Des renvois à des sources externes ou à des sites Web ne seront pas acceptés.

3.1.3 Les échantillons fournis par le soumissionnaire peuvent être utilisés pour vérifier la conformité.

4 INSTRUCTIONS RELATIVES AU CAHIER D'ÉVALUATION TECHNIQUE

4.1 Matrice d'autoévaluation du soumissionnaire

4.1.1 La matrice d'autoévaluation du soumissionnaire est un onglet de la feuille de calcul Excel qui se trouve dans le Cahier d'évaluation technique. Dans cette matrice :

- a) La colonne 2 indique l'exigence obligatoire à respecter.
- b) La colonne 3 fournit des instructions supplémentaires à l'intention du soumissionnaire.
- c) Les colonnes 7 et 8 sont réservées aux évaluateurs.

Annexe C – Pochettes pour l'arsenal de combat rapproché modulaire – Processus d'évaluation technique des soumissions et instructions à l'intention des soumissionnaires

- 4.1.2 Dans la colonne 4, le soumissionnaire doit faire une autoévaluation de sa proposition en indiquant si l'exigence est RESPECTÉE ou NON RESPECTÉE.
- 4.1.3 Dans la colonne 5, le soumissionnaire doit indiquer dans quel document justificatif de la soumission se trouve la justification, le cas échéant.
- 4.1.4 Dans la colonne 6, le soumissionnaire peut ajouter tout commentaire additionnel qu'il juge pertinent.

Annexe D – CETFC-GÉNÉRALE

<p>1. Chaque élément de vêtement, ou de paires appariées, doivent être plié soigneusement conformément aux bonnes pratiques commerciales. Les articles d'habillement avec une unité de mesure «chacun» doivent être emballés individuellement. Tous les autres peuvent être emballés dans de plus grandes quantités. Le paquet doit être composé d'un sac ou d'une enveloppe en polyéthylène (ou d'une autre pellicule transparente), dont l'épaisseur est d'au moins un (1) mil. Les sacs doivent être scellés à l'aide d'un ruban adhésif ou d'agrafes, et l'information suivante (inscrite sur une étiquette) doit figurer lisiblement sur chacun (uniquement nécessaire si les marques d'identification du vêtement ne sont pas clairement visibles à travers le sac):</p> <p>Numéro de nomenclature OTAN (NNO) * - Selon le contrat Nomenclature (comprenant la taille) ** - Selon le contrat Quantité / Unité de mesure - Selon le cas</p> <p>2. Une quantité de paquets, de la même grandeur, doivent être placés dans un conteneur en carton dur ondulé, conformément à la norme CAN/CGSB-43.22-2001 de l'Office des normes générales du Canada (ONGC). Les dimensions générales intérieures (somme de la longueur, de la profondeur et de la hauteur) ne doivent pas dépasser 1,5 m (59 po). Le poids maximal du conteneur, avec son contenu, ne doit pas dépasser 18 kg (40 lb). La taille du conteneur et la quantité contenue doivent demeurer la même pour la durée du contrat.</p> <p>3. La fermeture du conteneur en carton dur ondulé doit être conforme à la norme CAN/CGSB-43.22-2001 (appendice B) de l'ONGC.</p> <p>4. Sur une extrémité de chaque conteneur en carton dur ondulé, l'information suivante doit figurer lisiblement en caractères aussi grands que permis par l'espace disponible (inscrite à l'aide d'un pochoir ou sur une étiquette) :</p> <p>Numéro de nomenclature OTAN (NNO) * - Selon le contrat Nomenclature (comprenant la taille) ** - Selon le contrat Quantité (par conteneur) / Unité de mesure - Selon le cas Poids brut (arrondir au kg) - Selon le cas Numéro de série du contrat - Selon le contrat</p> <p>5. Sur un côté de chaque conteneur en carton dur ondulé, l'information suivante doit figurer lisiblement en caractères aussi grands que permis par l'espace disponible (inscrite à l'aide d'un pochoir ou sur une étiquette) :</p> <p>Destinataire - Selon le contrat Expéditeur - Nom ou marque du fournisseur Conteneur ___ de ___ - Selon chaque cargaison</p> <p>6. Le dernier conteneur d'expédition de chaque cargaison, doit porter sur le côté où l'on retrouve les instructions d'envoi (paragraphe 5), une enveloppe contenant le bordereau d'expédition, le bordereau de libération, etc. Cette enveloppe, résistante à l'eau, doit porter clairement les mots «bordereau d'expédition ci-inclus» et doit être bien fixée à la paroi extérieure du conteneur.</p> <p>7. L'entrepreneur doit fournir des palettes standard de type perdu, en bois ou en carton dur ondulé, accessibles des quatre côtés et mesurant 48 po sur 40 po. Les conteneurs doivent y être disposés uniformément (groupées par NNO) et solidement arrimées. La hauteur totale, y compris la palette, ne doit pas dépasser 47 po.</p> <p>* Les marques doivent être apposées au moyen de la symbologie code à barres UCC/EAN-128, avec le numéro d'identification d'application IA 7001, y compris la traduction en clair TC (conformément à la D-LM-008-002/SF-001) ** Format bilingue – Anglais/ Français</p>	<p>Commande d'Emballage pour le Transport – Forces canadiennes</p> <p>CETFC-GÉNÉRALE</p> <p>Date 15 Juil 2011</p> <p>Feuille 2 of 2</p> <p>Nomenclature Selon le contrat</p> <p>Basé sur Selon le contrat</p>
	<p>Dessinatrice H. Fraser</p> <p>Vérificatrice H. Fraser</p> <p>Ingénieur d'études DOCA 5-4-3</p> <p>Scéau d'approbation</p> 

Annexe E – Spécification pour les étiquettes, vêtements et matériel



National Défense
Defence nationale

D-80-001-055/SF-001
2005-08-01
SUPERSEDES/REPLACE
D-80-001-055/SF-001
1989-05-16

SPECIFICATION

FOR

LABEL, CLOTHING AND EQUIPMENT

1. SCOPE

1.1 **Scope.** This specification covers a woven or non-woven label intended for use on clothing and equipment.

1.2 **Classification.** The labels shall be supplied in one of the following types, whichever is specified in the request for proposal or the contract:

Type I Label, Woven, Coated and Printed

Type II Label, Spun-Bonded Olefin, Printed

Note: Tyvek labels by Dupont have been found to be suitable for Type II labels.

SPÉCIFICATION

POUR

LES ÉTIQUETTES, VÊTEMENTS ET MATÉRIEL

1. PORTÉE

1.1 **Portée.** Cette spécification aborde les étiquettes en tissus ou de matériel non tissé qui seront utilisées sur les vêtements et l'équipement.

1.2 **Classification.** L'un des deux types suivants d'étiquettes doit être fourni selon ce qui est stipulé dans la demande de proposition ou le contrat :

Type I Étiquette tissée avec enduit et imprimé

Type II Étiquette de fibre d'oléfine filée et imprimée

Nota : On a démontré que les étiquettes en Tyvek fabriquées par Dupont peuvent être utilisées pour les étiquettes de type II.



NOTICE

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

AVIS

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

OPI/BPR DSSPM/DAPES 2-2

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

2. APPLICABLE DOCUMENTS

2.1 Government documents

D-LM-008-002/SF-001 Specification for Marking
for Storage and Shipment

2.2 Copies of this specification may be obtained
at the following mailing address:

NDHQ
MGen George R. Pearkes Building
101 Colonel By Drive
Ottawa, Ontario, Canada
K1A 0K2

Attention: DSSPM 2-2

2.3 **Other publications.** The following
publication forms 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.
Source is as shown:

CAN/CGSB-4.2 Textile Test Methods

Canadian General Standards Board (CGSB)
11 Laurier Street
Place du Portage,
Phase III
Hull, Québec, K1A 1G6

2.4 Order of precedence

2.4.1 In the event of any inconsistency in contract
documents such as the contract, specification and
sealed pattern, the order of precedence shall be
contract, specification, 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 For any inconsistency in technical details
between languages, the language of the original
document, which in this case is English, shall take
precedence.

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

2. DOCUMENTS PERTINENTS

2.1 Documentation du Gouvernement

D-LM-008-002/SF-001 Spécification pour
marquage des articles à
entreposer ou à expédier

2.2 Des exemplaires de la présente spécification
sont disponibles à l'adresse postale suivante :

QGDN
Édifice Mgén George R. Pearkes
101, promenade Colonel By
Ottawa (Ontario) Canada
K1A 0K2

Attention : DAPES 2-2

2.3 **Autres publications.** Les publications
suivantes font partie de la présente spécification
selon les limites qui y sont prescrites. Les dates
d'entrée en vigueur doivent être celles adoptées lors
de l'appel d'offres. La source est telle qu'indiquée :

CAN/ONGC-4.2 Méthodes pour épreuves
textiles

Office des normes générales du Canada (ONGC)
11, rue Laurier
Place du Portage,
Phase III
Hull (Québec) K1A 1G6

2.4 Ordre de priorité

2.4.1 Si un manque de cohérence se retrouve
dans la documentation relative au contrat, par
exemple le contrat lui-même, les spécifications ou le
modèle approuvé, l'ordre de priorité sera le contrat,
les spécifications et ensuite le modèle approuvé.

2.4.2 Si une contradiction existe entre le texte de
cette spécification et les références citées dans le
présent document, le texte de cette spécification
prévaudra.

2.4.3 Si un manque de cohérence au niveau des
éléments techniques existe en raison de la
traduction, la version originale, qui, dans ce cas, est
l'anglais, prévaudra.

3. EXIGENCES

3.1 **Qualité du travail.** Le matériau qui fait l'objet
de la présente spécification ne doit comporter
aucune imperfection ou taches qui pourraient
détériorer son apparence ou nuire à son bon état de

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.

3.2 Pre-production. When specified (refer to paragraph 6.1) in the contract, pre-production samples shall be a requirement of this specification. Pre-production samples shall be completely representative of the final product, being made from parts and materials specified and by equipment and processes which will be used in quantity production.

3.3 Base fabric. The base fabric shall be according to the type specified in the contract. Type I labels shall be woven. Type II labels shall be of spun-bonded olefin.

3.4 Coating compound. A suitable coating compound that conforms to the test requirements as specified in Table 1 shall be used. The coating shall be selected so that it will withstand both laundering and dry-cleaning.

3.5 Application of coating. The coating shall be applied to the back of the base fabric only, to prevent the sheared edges of the fabric from fraying.

3.6 Printing. The printing shall be applied to the face (uncoated surface) of the fabric only.

3.6.1 Unless otherwise specified, the letters shall be black. Colourfastness of the lettering shall conform to the applicable requirements of Table 1.

3.6.2 Unless otherwise specified, characters shall be not less than 1/8 in. (3.2 mm) nor more than 1/4 in. (6.4 mm) in height, with the exception of the size identification which shall be twice that height.

3.7 Construction and physical requirements. When tested in accordance with the applicable test methods, the label shall comply with the requirements specified in Table 1. All tests are not required for all end uses and Table 1 should be

fonctionnement. Aux fins d'inspection, on doit considérer les imperfections et les taches comme étant des défauts si elles sont facilement visibles à une distance standard d'inspection d'environ un mètre lorsque les conditions lumineuses sont bonnes (de préférence, une source lumineuse de type lumière du nord).

3.2 Préproduction. Lorsque le contrat le spécifie (se reporter au paragraphe 6.1), des échantillons de préproduction doivent être fournis, tel qu'exigé par la présente spécification. Ces échantillons de préproduction doivent être une copie exacte du produit final. Ils doivent être fabriqués avec les produits et les matériaux spécifiés ainsi qu'en utilisant de l'équipement et des procédés conçus pour la production en série.

3.3 Support textile. Le support textile doit être du même type que celui spécifié dans le contrat. Les étiquettes de type I doivent être tissées. Les étiquettes de type II doivent être de fibre d'oléfine filée-liée.

3.4 Enduit. Un enduit approprié et conforme aux exigences d'essai du tableau 1 doit être utilisé. L'enduit choisi devra pouvoir résister autant au blanchissage qu'au nettoyage à sec.

3.5 Application de l'enduit. Seul l'arrière du support textile doit être recouvert d'enduit. De cette manière, il n'y aura pas d'effilochage des bords cisailés.

3.6 Imprimé. L'imprimé ne doit être apposé que sur le devant du support, c'est-à-dire le côté sans enduit.

3.6.1 À moins d'indication contraire, les caractères doivent être de couleur noire. La solidité de la couleur des caractères doit être conforme aux exigences appropriées du tableau 1.

3.6.2 À moins d'indication contraire, la hauteur des caractères doit se situer entre 1/8 de po (3.2 mm) et 1/4 de po (6.4 mm). La seule exception est l'indication de la taille, qui doit être le double de cette hauteur.

3.7 Fabrication et exigences concernant l'apparence. Les étiquettes doivent répondre aux critères du tableau 1 lorsque les essais sont effectués conformément à la marche à suivre. Chaque test n'est pas nécessaire pour toutes les

consulted carefully. For items requiring laundering, all tests marked with an "A" should be done. For labels that specify dry cleaning, all tests marked with a "B" should be implemented.

3.8 Colour. The colour of the label shall be as specified in the contract. For coloured labels, the colourfastness requirements of Table 1 refer to the printing as well as the colour of the base fabric. Coloured labels shall be tested according to test methods marked with a "C", as well as other applicable tests in Table 1. If required to be Canadian Average Green, the labels shall match Sealed Pattern DSSPM 281-01. If the base fabric is to be white, it shall be given full commercial bleach.

4. QUALITY CONTROL/INSPECTION

4.1 Unless otherwise specified in the contract or purchase order, 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, packing and marking.** Unless otherwise specified, commercial packaging and marking shall be acceptable.

6. NOTES

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

- (a) Title, number and date of this specification.
- (b) If pre-production is a requirement, refer to paragraph 3.2.

utilisations finales : lire attentivement le tableau 1. Effectuer tous les essais « A » pour les articles exigeant un blanchissage et tous les essais « B » pour les étiquettes exigeant un nettoyage à sec.

3.8 Couleur. La couleur de l'étiquette doit être telle que spécifiée dans le contrat. En ce qui concerne les étiquettes de couleur, les exigences à propos de la solidité de la couleur se rapportent autant à la couleur des caractères qu'à celle du support textile. On doit effectuer la marche à suivre de l'essai « C » pour les étiquettes de couleur, ainsi que tous les autres essais pertinents du tableau 1. Si les étiquettes doivent être de couleur verte moyenne canadienne, elles doivent être semblables au modèle approuvé DAPES 281-01. Si les supports textiles doivent être blancs, on doit les traiter avec un agent de blanchiment industriel.

4. CONTRÔLE ET SURVEILLANCE DE LA QUALITÉ

4.1 À moins d'indication contraire stipulée dans le contrat ou le bon de commande, l'entrepreneur doit se conformer à toutes les exigences relatives à l'inspection, telles que spécifiées dans la présente spécification. L'entrepreneur peut utiliser ses propres installations ou toute autre installation jugée acceptable par le Gouvernement ou par son représentant désigné. Le Gouvernement se réserve le droit d'effectuer toute inspection stipulée dans le présent document lorsqu'il estime que de telles inspections sont nécessaires afin de s'assurer que le matériau et les services sont conformes aux exigences prévues. L'entrepreneur est responsable de s'assurer que tous les matériaux ou les services fournis au Gouvernement pour réception sont conformes aux exigences stipulées dans le contrat.

5. EMBALLAGE

5.1 **Emballage, emballage et inscriptions.** À moins d'indication contraire, un emballage et des inscriptions de type commercial seront acceptés.

6. REMARQUES

6.1 **Renseignements relatifs à la commande.** Les documents d'approvisionnement doivent indiquer ce qui suit :

- (a) Titre, numéro et date de la présente spécification.
- (b) Si une préproduction est requise, se reporter au paragraphe 3.2.

(c) Colour required (refer to paragraph 3.8).

(d) Packaging and packing requirements (refer to paragraph 5.1).

(e) The Design Authority.

6.2 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).

6.3 Definition of terms

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

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

6.4 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.

(c) La couleur requise (se reporter au paragraphe 3.8).

(d) Les exigences relatives à l'emballage et à l'empaquetage (se reporter au paragraphe 5.1).

(e) Le responsable de la conception.

6.2 Responsable de la conception. Le responsable de la conception est l'organisme gouvernemental responsable des aspects techniques sur le plan de la conception et des modifications apportées. Le Directeur – Administration du programme de l'équipement du soldat est le responsable de la conception.

6.3 Définition de termes employés

6.3.1 Modèle approuvé type. Un modèle approuvé type constitue le prototype autorisé de l'article à produire et est détenu par le Gouvernement seulement.

6.3.2 Modèle type. Un modèle type est une copie exacte du modèle type approuvé et est fourni au fabricant pour qu'il l'utilise comme modèle pour la production.

6.4 Lors de la production d'un produit selon la présente spécification ou l'évaluation d'un produit selon la présente spécification, certains matériaux ou équipements employés peuvent être dangereux. Cette spécification n'est pas censée faire état de toutes les préoccupations relatives à la sécurité, la santé et l'environnement, le cas échéant. La responsabilité d'avoir recours à des méthodes sécuritaires et saines pour la sécurité, la santé et l'environnement incombe à l'utilisateur de cette spécification. L'utilisateur doit aussi établir la pertinence des restrictions réglementaires avant de procéder.

*	Property	Test Method	Specified Requirement	Minimum Acceptable	Maximum Acceptable
A, B	Weight	5.1 **	142 g/m ²	122 g/m ²	186 g/m ²
B	Colour Fastness to Dry Cleaning (Note 1)	29.1 **	No change in colour Grey Scale 4		
A	Colour Fastness to Laundering (Note 1)	19.1 ** Test No. 3	No change in colour and no staining Grey Scale 4		
A, B	Resistance to Fraying (Note 1)	19.1 ** Test No. 3 for Laundering 29.1 ** for Dry Cleaning	Type I: Slight fraying is acceptable after three cycles Type II: No fraying after one cycle		
C	Colour Fastness to Perspiration	23 **	No change in colour and no staining Gray Scale 5		No marked change in colour and no appreciable staining Grey Scale 4
C	Colour Fastness to Salt Water	21 **	No colour change and no staining Grey Scale 5		No marked change in colour and no appreciable staining Grey Scale 4
<p>* All labels indicating washability must be tested in accordance with all tests marked with the letter "A". All labels indicating dry clean only must be tested in accordance with all tests marked with the letter "B". Labels with both dry clean and wash symbols must be tested to all tests listed, both "A" and "B". Tests marked with a "C" are for coloured labels only. Labels used for this testing shall be printed in accordance with paragraphs 3.6 and 3.6.1 of this document.</p> <p>** CAN/CGSB-4.2, Textile Test Methods.</p> <p>Colourfastness tests and requirements refer to printing on the labels for white labels only. For coloured labels, the tests refer to both the printing and the base fabric.</p> <p>Note 1: For this test, sample labels shall be sewn on pieces of cotton sheeting or other fabric, using 10 stitches/in., sewing 1/4 in. from the edge of the labels. The labels shall then be evaluated for colourfastness and resistance to fraying.</p>					

Table 1 Coated and Printed Material

*	Propriétés	Marche à suivre pour l'essai	Exigence spécifiée	Minimum admissible	Maximum admissible
A, B	Poids	5.1 **	142 g/m ²	122 g/m ²	186 g/m ²
B	Solidité de la couleur lors du nettoyage à sec (Nota 1)	29.1 **	Aucun changement de la couleur Échelle de gris 4		
A	Solidité de la couleur lors du blanchissage (Nota 1)	19.1 ** Essai n° 3	Aucun changement de la couleur et aucune tache Échelle de gris 4		
A, B	Résistance à l'effilochage (Nota 1)	19.1 ** Essai n° 3 pour le blanchissage 29.1 ** Pour le nettoyage à sec	Type I : un léger effilochage est acceptable après trois lavages Type II : aucun effilochage après un lavage		
C	Solidité de la couleur lorsque exposé à la transpiration	23 **	Aucun changement de la couleur et aucune tache Échelle de gris 5		Pas de changement majeur de la couleur et pas de taches importantes Échelle de gris 4
C	Solidité de la couleur lorsque exposé à l'eau salée	21 **	Aucun changement de la couleur et aucune tache Échelle de gris 5		Pas de changement majeur de la couleur et pas de taches importantes Échelle de gris 4

* Tous les essais « A » doivent être faits pour les étiquettes indiquant la lessivabilité. Pour les étiquettes indiquant un nettoyage à sec, il ne faut effectuer que les essais « B ». Les essais « A » et « B » doivent être effectués pour les étiquettes portant le symbole de blanchissage et de nettoyage à sec. Les essais « C » ne sont applicables qu'aux étiquettes de couleur seulement. L'imprimé des étiquettes utilisées pour cet essai doit être fait conformément à la procédure des paragraphes 3.6. et 3.6.1. de ce document.

** CAN/ONGC-4.2, Méthodes pour épreuves textiles.

Les exigences et les essais de la solidité de la couleur font référence à l'imprimé seulement en ce qui concerne les étiquettes blanches. Les essais font référence à l'imprimé ainsi qu'au support textile en ce qui concerne les étiquettes de couleur.

Nota 1 : Les étiquettes utilisées pour l'essai doivent être cousues sur des pièces de coton ou d'un autre tissu, en utilisant 10 points par pouce, faits à 1/4 de po du rebord de l'étiquette. Il faut ensuite évaluer la solidité de la couleur et l'effilochage des étiquettes.

Tableau 1 Enduit et imprimé des étiquettes

