



**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

Vendor/Firm Name and Address

**Raison sociale et adresse du
fournisseur/de l'entrepreneur**

Issuing Office - Bureau de distribution

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

Title - Sujet CHEMISES ET PANTALONS, ÉQUIPAGE HEL	
Solicitation No. - N° de l'invitation W8486-141024/B	Date 2016-07-07
Client Reference No. - N° de référence du client W8486-141024	
GETS Reference No. - N° de référence de SEAG PW-\$\$PR-760-71217	
File No. - N° de dossier pr760.W8486-141024	CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME
Solicitation Closes - L'invitation prend fin at - à 02:00 PM on - le 2016-08-25	
Time Zone Fuseau horaire Eastern Daylight Saving Time EDT	
F.O.B. - F.A.B. Specified Herein - Précisé dans les présentes Plant-Usine: <input type="checkbox"/> Destination: <input type="checkbox"/> Other-Autre: <input checked="" type="checkbox"/>	
Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à: Richard, Josette	Buyer Id - Id de l'acheteur pr760
Telephone No. - N° de téléphone (613) 462-4128 ()	FAX No. - N° de FAX () -
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

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

La présente demande de proposition remplace et annule la sollicitation N° W8486-141024/A datée du 2015-05-14 avec une date de clôture de 2015-09-21 à 14h00 (HAE).

TABLE DES MATIÈRES

PARTIE 1 - RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

- 1.1 EXIGENCES RELATIVES À LA SÉCURITÉ
- 1.2 BESOIN
- 1.3 COMPTE RENDU
- 1.4 ACCORDS COMMERCIAUX

PARTIE 2 - INSTRUCTIONS À L'INTENTION DES SOUMISSIONNAIRES

- 2.1 INSTRUCTIONS, CLAUSES ET CONDITIONS UNIFORMISÉES
- 2.2 PRÉSENTATION DES SOUMISSIONS
- 2.3 DEMANDES DE RENSEIGNEMENTS - EN PÉRIODE DE SOUMISSION
- 2.4 LOIS APPLICABLES
- 2.5 DONNÉES TECHNIQUES ET ÉCHANTILLONS
- 2.6 DONNÉES TECHNIQUES
- 2.7 SPÉCIFICATIONS ET NORMES
- 2.8 INFORMATION SUR LES FRAIS DE TRANSPORT

PARTIE 3 - INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS

- 3.1 INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS

PARTIE 4 - PROCÉDURES D'ÉVALUATION ET MÉTHODE DE SÉLECTION

- 4.1 PROCÉDURE D'ÉVALUATION
- 4.2 MÉTHODE DE SÉLECTION
- 4.3 GARANTIE FINANCIÈRE CONTRACTUELLE
- 4.4 DÉFINITION DE DÉPÔT DE GARANTIE

PARTIE 5 – ATTESTATIONS ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES

- 5.1 ATTESTATIONS EXIGÉES AVEC LA SOUMISSION
- 5.2 ATTESTATIONS PRÉALABLES À L'ATTRIBUTION DU CONTRAT ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES

PARTIE 6 - CLAUSES DU CONTRAT SUBSÉQUENT

- 6.1 EXIGENCES À LA SÉCURITÉ
- 6.2 BESOIN
- 6.3 CLAUSES ET CONDITIONS UNIFORMISÉES
- 6.4 DURÉE DU CONTRAT
- 6.5 RESPONSABLES
- 6.6 PAIEMENT
- 6.7 INSTRUCTIONS RELATIVES À LA FACTURATION
- 6.8 ATTESTATIONS
- 6.9 LOIS APPLICABLES
- 6.10 ORDRE DE PRIORITÉ DES DOCUMENTS

N° de l'invitation - Sollicitation No.
W8486-141024/B
N° de réf. du client - Client Ref. No.
W8486-141024

N° de la modif - Amd. No.
File No. - N° du dossier
pr760W8486-141024

Id de l'acheteur - Buyer ID
pr760
N° CCC / CCC No./ N° VME - FMS

- 6.11 CONTRAT DE DÉFENSE
- 6.12 CLAUSES DU GUIDE DES CCUA
- 6.13 FOURNITURE DE TOUS LES MATÉRIAUX PAR L'ENTREPRENEUR
- 6.14 PROCÉDURES POUR MODIFICATION/ALTÉRATION DE CONCEPTION
- 6.15 FERMETURE DE L'USINE
- 6.16 EMPLACEMENT DE L'USINE
- 6.17 SOUS-TRAITANT(S)
- 6.18 LIEU D'ORIGINE DES TRAVAUX - DIVULGATION DE RENSEIGNEMENTS
- 6.19 LIVRAISON EXCÉDENTAIRE
- 6.20 ÉCHANTILLONS DE PRÉ-PRODUCTION
- 6.21 EXIGENCES RELATIVES À LA PRODUCTION
- 6.22 ÉCHANTILLONS SCELLÉ – À RETOURNER À L'ENVOYEUR
- 6.23 SPÉCIFICATIONS ET NORMES
- 6.24 GARANTIE FINANCIÈRE

LISTE DES ANNEXES

Annexe A	Besoin
Annexe B	Données de fabrication pour la chemise, équipement hélicoptère tactique, ignifuge (FR)
Annexe C	Données de fabrication pour le pantalon, équipement hélicoptère tactique, ignifuge (FR)
Annexe D	<i>Non applicable pour ce besoin</i>
Annexe E	<i>Non applicable pour ce besoin</i>
Annexe F	Spécification – Tissu, armure unie, ininflammable, aramide 185 g/m ²
Annexe G	<i>Non applicable pour ce besoin</i>
Annexe H	<i>Non applicable pour ce besoin</i>
Annexe I	<i>Non applicable pour ce besoin</i>
Annexe J	<i>Non applicable pour ce besoin</i>
Annexe K	Condition pour les tailles spéciales
Annexe L	Tableau de taille

LISTE DES APPENDICES :

Appendice 1 de la PARTIE 3 de la DEMANDE DE SOUMISSIONS - INSTRUMENTS DE PAIEMENT ÉLECTRONIQUE

N° de l'invitation - Solicitation No.
W8486-141024/B
N° de réf. du client - Client Ref. No.
W8486-141024

N° de la modif - Amd. No.
File No. - N° du dossier
pr760W8486-141024

Id de l'acheteur - Buyer ID
pr760
N° CCC / CCC No./ N° VME - FMS

PARTIE 1 – RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

1.1 Exigences relatives à la sécurité

Cette demande de soumissions ne comporte aucune exigence relative à la sécurité.

1.2 Besoin

Le “besoin” est décrit en détail sous l'annexe A des clauses du contrat éventuel.

1.3 Compte rendu

Les soumissionnaires peuvent demander un compte rendu des résultats du processus de demande de soumissions. Les soumissionnaires devraient en faire la demande à l'autorité contractante dans les 15 jours ouvrables, suivant la réception des résultats du processus de demande de soumissions. Le compte rendu peut être fourni par écrit, par téléphone ou en personne.

1.4 Accords commerciaux

Ce besoin est assujéti à l'Accord sur le commerce intérieur (ACI) et est limité aux produits canadiens.

PARTIE 2 – INSTRUCTIONS À L'INTENTION DES SOUMISSIONNAIRES

2.1 Instructions, clauses et conditions uniformisées

Toutes les instructions, clauses et conditions identifiées dans la demande de soumissions 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) (<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 soumissionnaires qui présentent une soumission s'engagent à respecter les instructions, les clauses et les conditions de la demande de soumissions, et acceptent les clauses et les conditions du contrat subséquent.

Le document [2003](#) (2016/04/04) Instructions uniformisées - biens ou services - besoins concurrentiels, est incorporé par renvoi dans la demande de soumissions et en fait partie intégrante.

Le paragraphe 5.4 du document [2003](#), Instructions uniformisées – biens ou services – besoins concurrentiels, est modifié comme suit :

Supprimez: 60 jours
Insérez: 120 jours

2.2 Présentation des soumissions

Les soumissions 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 de soumissions.

2.3 Demandes de renseignements – en période de soumission

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

Les soumissionnaires devraient citer le plus fidèlement possible le numéro de l'article de la demande de soumissions 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 au soumissionnaire de le faire, afin d'en éliminer le caractère exclusif, et permettre la transmission des réponses à tous les soumissionnaires. Le Canada peut ne pas répondre aux demandes de renseignements dont la formulation ne permet pas de les diffuser à tous les soumissionnaires.

2.4 Lois applicables

Tout contrat subséquent sera interprété et régi selon les lois en vigueur en Ontario, et les relations entre les parties seront déterminées par ces lois.

À leur discrétion, les soumissionnaires peuvent indiquer les lois applicables d'une province ou d'un territoire canadien de leur choix, sans que la validité de leur soumission 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 soumissionnaires acceptent les lois applicables indiquées.

2.5 Données techniques et échantillons

Les données techniques et les échantillons, le cas échéant, 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)

Travaux publics et Services gouvernementaux Canada
Place Bonaventure, portail Sud-Est
800, rue de La Gauchetière Ouest, 7^e étage
Montréal, Québec H5A 1L6
TÉL.: 514-496-3404
TÉLÉC.: 514-496-3822
Attention: Viviane Rouhault (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: Rosy Gupta (rosy.gupta@pwgsc-tpsgc.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)

Travaux publics et Services gouvernementaux Canada
910 - 410, 22^e Rue Est
Saskatoon, Sask. S7K 5T6
TÉL. : 306-975-4821
TÉLÉC. : 306-975-5397
Attention : Tawna Molleken (Tawna.Molleken@pwgsc-tpsgc.gc.ca)

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

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

2.6 Données techniques

Pour recevoir les données techniques relatives à cette demande de proposition, les soumissionnaires doivent envoyer leur demande par courriel à l'adresse josette.richard@tpsgc-pwgsc.gc.ca ou par télécopieur au 819-956-5454. Le soumissionnaire doit fournir les détails suivants:

- Nom de la compagnie
- Adresse postale et physique complète (numéro de boîte postale non acceptable)
- Indicateur régional et numéro de téléphone
- Nom du contact
- Adresse de courriel
- Numéro de la demande de proposition et date de fermeture

Il est important que la demande soit envoyée le plus tôt possible afin de recevoir les données techniques à temps. Toutefois, Canada ne sera pas tenu responsable des demandes pour les données techniques qui seront reçues en retard.

2.7 Spécifications et normes

2.7.1 Spécifications et normes militaires des États-Unis

Le soumissionnaire 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

2.7.2 Office des normes générales du Canada (ONGC) - normes

Un exemplaire des normes de l'ONGC, dont il est question dans la demande de soumissions, 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>

2.8 Information sur les frais de transport

On demande au soumissionnaire de fournir l'information suivante sur les frais de transport pour la livraison des unités à destination:

- (a) poids d'expédition par unité; _____
- (b) nombre d'articles par unité; _____

N° de l'invitation - Solicitation No.
W8486-141024/B
N° de réf. du client - Client Ref. No.
W8486-141024

N° de la modif - Amd. No.
File No. - N° du dossier
pr760W8486-141024

Id de l'acheteur - Buyer ID
pr760
N° CCC / CCC No./ N° VME - FMS

-
- (c) cubage par unité; _____
(d) nombre d'unités par envoi; _____
(e) désignation du point d'expédition; _____
(f) mode d'expédition et transporteur recommandés; _____
(g) coût unitaire par destination WB941: _____ \$
(h) coût total: _____ \$

PARTIE 3 – INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS

3.1 Instructions pour la préparation des soumissions

Le Canada demande que les soumissionnaires fournissent leur soumission en sections distinctes, comme suit :

- Section I : Soumission technique (3 copies papier)
- Section II : Soumission financière (1 copie papier)
- Section III : Attestations (1 copie papier)
- Section IV : Renseignements supplémentaires (1 copie papier)

Les prix doivent figurer dans la soumission financière seulement. Aucun prix ne doit être indiqué dans une autre section de la soumission.

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

- 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 de soumissions.

En avril 2006, le Canada a approuvé une politique exigeant que les ministères 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) (<http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ecologisation-greening/achats-procurement/politique-policy-fra.html>). Pour aider le Canada à atteindre ses objectifs, les soumissionnaires 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 soumissionnaires 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 : Soumission technique

Dans leur soumission technique, les soumissionnaires devraient expliquer et démontrer comment ils entendent répondre aux exigences et comment ils réaliseront les travaux (référence à l'échantillon préalable à l'adjudication, Partie 4, Procédures d'évaluation, 4.1.1.1 Critères techniques obligatoires)

Section II : Soumission financière

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

3.1.1 Paiement électronique de factures – soumission

Si vous êtes disposés à accepter le paiement de factures au moyen d'instruments de paiement électronique, compléter l'appendice « 1 » Instruments de paiement électronique, afin d'identifier lesquels sont acceptés.

Si l'appendice « 1 » Instruments de paiement électronique n'a pas été complétée, il sera alors convenu que le paiement de factures au moyen d'instruments de paiement électronique ne sera pas accepté.

L'acceptation des instruments de paiement électronique 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 soumissionnaires doivent présenter les attestations et renseignements supplémentaires exigés 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 soumissions reçues seront évaluées par rapport à l'ensemble des exigences de la demande de soumissions, incluant les critères d'évaluation techniques et financiers.
- b) Une équipe d'évaluation composée de représentants du Canada évaluera les soumissions.

4.1.1 Évaluation technique

4.1.1.1 Critères techniques obligatoires

Échantillon(s) préalable(s) à l'adjudication et documents à l'appui

Aux fins de l'évaluation technique, pour déterminer la capacité du soumissionnaire à respecter les exigences techniques, un (1) échantillon préalable à l'adjudication des articles énumérés ci-dessous ainsi que tous ses documents à l'appui doivent être inclus avec la soumission.

- 1) Chemise – Type I - Équipage d'hélicoptère tactique (taille 7040), ignifuge (FR), vert aviation NNO 8415-20-000-2250 A/A (voir annexe B pour les spécifications)
- 2) Pantalon – Type I - Équipage d'hélicoptère tactique (taille 7034), ignifuge (FR), vert aviation NNO 8415-20-000-2264 A/A (voir annexe C pour les spécifications)
- 3) Exigences relatives au tissu : un (1) échantillon de tissu, dans chaque couleur telle que définit à l'annexe B et C (vert aviation et havane), pleine largeur de 0.5 mètre de longueur conforme aux spécifications précisées à l'annexe F.
- 4) Certificat de conformité pour tous les caractéristiques précisées à l'annexe F.

Le soumissionnaire doit veiller à ce que les échantillons préalables à l'adjudication soient fabriqués conformément aux exigences techniques et soient pleinement représentatifs de la soumission. Le rejet de tout échantillon préalable à l'adjudication rendra la soumission non recevable.

Le soumissionnaire doit livrer les échantillons préalables à l'adjudication et les certificats de conformité exigés et sans frais pour le Canada et doit veiller à ce qu'ils soient reçus avec la soumission à la date et au lieu de clôture des soumissions. Le fait de ne pas présenter les échantillons préalables à l'adjudication et les certificats de conformité dans le délai prescrit rendra la soumission non-recevable. Les échantillons fournis par le soumissionnaire demeureront 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 et des certificats de conformité ne libérera pas le soumissionnaire retenu de l'obligation de présenter les échantillons et les résultats d'essais exigés aux termes du contrat ou de se conformer rigoureusement aux exigences techniques de la présente demande de propositions et de tout contrat subséquent.

Si le soumissionnaire est incapable de se procurer une composante (p. ex., fermeture éclair, crochet et boucle, couleur du tissu) à l'exception de l'exigence relative au tissu telle que précisé à l'article 4.1.1.1, à temps pour fabriquer les échantillons préalables à l'adjudication, il

pourra utiliser un succédané semblable. De plus, le soumissionnaire doit joindre à l'échantillon/aux échantillons préalables à l'adjudication une lettre expliquant la substitution ainsi qu'une déclaration selon laquelle, s'il devait obtenir le contrat, tous les matériaux seraient rigoureusement conformes aux exigences techniques.

Certificat de conformité - Définition

Un certificat de conformité est un énoncé écrit par un agent compétent du fabricant officiel du tissu attestant la conformité du produit à la spécification auquel il se réfère en totalité. Ce document doit porter le sceau officiel de l'entreprise, doit être daté après la date de publication de la demande de proposition, 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.

4.1.2 Évaluation financière

4.1.2.1 Critères financiers obligatoires

- a) Le soumissionnaire doit proposer des prix unitaires fermes en dollars canadiens, excluant les taxes applicables, DDP (Montreal, Qc) Incoterms 2000, frais de transport inclus, droits de douane et taxes d'accise compris.
- b) Le soumissionnaire doit proposer des prix unitaires fermes pour tous les articles, y compris les articles faisant l'objet d'options et de quantités "sur demande". On demande au soumissionnaire de proposer des prix unitaires fermes à un maximum de deux points décimaux.

4.1.2.2 Clauses du Guide des CCUA

A9033T 2012/07/16 Capacité financière

4.2 Méthode de sélection

Une soumission doit satisfaire à toutes les exigences de l'invitation à soumissionner et doit rencontrer tous les critères d'évaluation techniques et financiers obligatoires pour être jugée recevable.

La soumission recevable avec le prix global évalué le plus bas sera recommandée pour l'attribution d'un contrat (un seul contrat). Les soumissions seront évaluées selon les quantités fermes pour tous les articles et 100 % des quantités optionnelles et 100% des quantités «sur demande».

4.3 Garantie financière contractuelle

1. Si la présente soumission est acceptée, le soumissionnaire pourrait être tenu de fournir, après la date de clôture de la soumission et dans les 10 jours civils suivant une demande écrite de l'autorité contractante:
 - a) un dépôt de garantie tel qu'il est défini à la clause "Définition de dépôt de garantie" représentant jusqu'à 10 p. 100 du prix contractuel.
2. Les dépôts de garantie sous forme d'obligations garanties par le gouvernement qui comprennent des coupons seront acceptés seulement si tous les coupons non échus, lorsque le dépôt est fourni, sont attachés aux obligations. L'entrepreneur doit fournir des instructions écrites concernant le traitement des coupons qui viendront à échéance pendant que les obligations sont retenues à titre de garantie, lorsque ces coupons excèdent les exigences du dépôt de sécurité.

3. Si le Canada ne reçoit pas la garantie financière exigée dans le délai prescrit, le Canada pourra, à sa discrétion, accepter une autre offre, émettre une nouvelle demande de soumissions, attribuer un contrat ou rejeter toutes les offres.

4.4 Définition de dépôt de garantie

1. «dépôt de garantie» désigne
- a) une lettre de change payable à l'ordre du Receveur général du Canada et certifiée par une institution financière agréée ou tirée par une telle institution sur elle-même; ou
 - b) une obligation garantie par le gouvernement; ou
 - c) une lettre de crédit de soutien irrévocable, ou
 - d) toute autre garantie jugée acceptable par l'autorité contractante et approuvée par le Conseil du Trésor;
2. «institution financière agréée» désigne
- a) toute société ou institution qui est membre de l'Association canadienne des paiements;
 - b) une société qui accepte des dépôts qui sont garantis par la Société d'assurance-dépôts du Canada ou la Régie de l'assurance-dépôts du Québec jusqu'au maximum permis par la loi;
 - c) une caisse de crédit au sens du paragraphe 137(6) de la *Loi de l'impôt sur le revenu*;
 - d) une société qui accepte du public des dépôts dont le remboursement est garanti par une province canadienne ou territoire; ou
 - e) la Société canadienne des postes.
3. «obligation garantie par le gouvernement» désigne une obligation du gouvernement du Canada ou une obligation dont le principal et l'intérêt sont garantis inconditionnellement par le gouvernement du Canada et qui est
- a) payable au porteur;
 - b) accompagnée d'un acte de transfert au Receveur général du Canada, dûment signée et établi en conformité avec le Règlement sur les obligations intérieures du Canada;
 - c) enregistrée au nom du Receveur général du Canada.
4. «lettre de crédit de soutien irrévocable»
- a) désigne tout accord quel qu'en soit le nom ou la description, en fonction duquel une institution financière («l'émetteur») agissant conformément aux instructions ou aux demandes d'un client (le «demandeur»), ou en son nom,
 - i) versera un paiement au Canada, en tant que bénéficiaire;
 - ii) acceptera et paiera les lettres de change émises par le Canada;
 - iii) autorise une autre institution financière à effectuer un tel paiement ou à accepter et à payer de telles lettres de change; ou
 - iv) autorise une autre institution financière à négocier, à la suite d'une demande écrite de paiement, à condition que les modalités de la lettre de crédit soient respectées.
 - b) doit préciser la somme nominale qui peut être retirée;
 - c) doit préciser sa date d'expiration;
 - d) doit prévoir le paiement à vue au Receveur général du Canada à partir de la lettre de change de l'institution financière sur présentation d'une demande écrite de paiement signée par le représentant ministériel autorisé identifié dans la lettre de crédit par son titre;
 - e) doit prévoir que plus d'une demande écrite de paiement puisse être présentée à condition que la somme de ces demandes ne dépasse pas la valeur nominale de la lettre de crédit;
 - f) doit prévoir son assujettissement aux Règles et usances uniformes relatives aux crédits documentaires de la Chambre de commerce internationale (CCI), révision de 2007, publication de la CCI no. 600. En vertu des Règles et usances uniformes relatives aux crédits documentaires de la CCI, un crédit est irrévocable même s'il n'y a pas d'indication à cet effet; et

- g) doit être émise (émetteur) ou confirmée (confirmateur), dans l'une ou l'autre des langues officielles, par une institution financière qui est membre de l'Association canadienne des paiements et qui est sur le papier en-tête de l'émetteur ou du confirmateur. La mise en page est laissée à la discrétion de l'émetteur ou du confirmateur.

PARTIE 5 – ATTESTATIONS ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES

Les soumissionnaires doivent fournir les attestations et les renseignements supplémentaires exigés pour qu'un contrat leur soit attribué.

Les attestations que les soumissionnaires remettent au Canada, peuvent faire l'objet d'une vérification à tout moment par le Canada. À moins d'indication contraire, le Canada déclarera une soumission non recevable, ou à un manquement de la part de l'entrepreneur s'il est établi qu'une attestation du soumissionnaire est fausse, sciemment ou non, que ce soit pendant la période d'évaluation des soumissions ou pendant la durée du contrat.

L'autorité contractante aura le droit de demander des renseignements supplémentaires pour vérifier les attestations du soumissionnaire. À défaut de répondre et de coopérer à toute demande ou exigence imposée par l'autorité contractante, la soumission sera déclarée non recevable, ou constituera un manquement aux termes du contrat.

5.1 Attestations exigées avec la soumission

Les soumissionnaires doivent fournir les attestations suivantes dûment remplies avec leur soumission.

5.1.1 Dispositions relatives à l'intégrité - déclaration de condamnation à une infraction

Conformément à la *Politique d'inadmissibilité et de suspension* (<http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ci-if/politique-policy-fra.html>), le soumissionnaire doit présenter avec sa soumission la documentation exigée, s'il y a lieu, afin que sa soumission ne soit pas rejetée du processus d'approvisionnement.

5.2 Attestations préalables à l'attribution du contrat et renseignements supplémentaires

Les attestations et les renseignements supplémentaires énumérés ci-dessous devraient être remplis et fournis avec la soumission mais ils peuvent être fournis plus tard. Si l'une de ces attestations ou renseignements supplémentaires ne sont pas remplis et fournis tel que demandé, l'autorité contractante informera le soumissionnaire 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, la soumission sera déclarée non recevable.

5.2.1 Dispositions relatives à l'intégrité – documentation exigée

Conformément à la *Politique d'inadmissibilité et de suspension* (<http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ci-if/politique-policy-fra.html>), le soumissionnaire doit présenter la documentation exigée, s'il y a lieu, afin que sa soumission ne soit pas rejetée du processus d'approvisionnement.

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

En présentant une soumission, le soumissionnaire atteste que le soumissionnaire, et tout membre de la coentreprise si le soumissionnaire est une coentreprise, n'est pas nommé dans la liste des « soumissionnaires à admissibilité limitée du PCF » du Programme de contrats fédéraux (PCF) pour l'équité en matière d'emploi disponible au bas de la page du site Web d'Emploi et Développement social Canada (EDSC) – Travail

(http://www.edsc.gc.ca/fr/emplois/milieu_travail/droits_personne/equite_emploi/programme_contrats_federaux.page?&_ga=1.152490553.1032032304.1454004848).

Le Canada aura le droit de déclarer une soumission non recevable si le soumissionnaire, ou tout membre de la coentreprise si le soumissionnaire est une coentreprise, figure dans la liste des «Soumissionnaires à admissibilité limitée du PCF» au moment de l'attribution du contrat.

5.2.3 Attestations additionnelles préalables à l'attribution du contrat

5.2.3.1 Attestation du contenu canadien

5.2.3.1.1 Clause du *Guide des CCUA* [A3050T](#) (2014/11/27) Définition du contenu canadien

Règle d'origine - Textiles

En ce qui concerne la clause Attestation du contenu canadien, les articles faisant l'objet de la présente demande de soumissions seront considérés comme étant d'origine canadienne s'ils répondent à la définition suivante:

TEXTILES - RÈGLE D'ORIGINE MODIFIÉE: «Les textiles et articles textiles classés dans le Système harmonisé (chapitres 50 à 60 inclusivement) qui sont tissés, tricotés ou produits selon un autre mode de fabrication au Canada à partir de fils ou de fibres, et qui sont ensuite traités au Canada (teinture, apprêtage, enduction ou autre processus), seront considérés comme des textiles d'origine canadienne. Les tissus 100 p. 100 coton ou mélange de polyester et coton qui sont teints ou apprêtés au Canada seront considérés comme des tissus d'origine canadienne.»

Règle d'origine - Vêtements

En ce qui concerne la clause Attestation du contenu canadien, les vêtements sont réputés être de fabrication canadienne selon la règle d'origine suivante de l'Accord de libre-échange nord-américain:

Les vêtements visés par les chapitres 61 et 62 du Système harmonisé qui sont taillés (ou façonnés) et cousus au Canada sont considérés comme des marchandises canadiennes.

Attestation du contenu canadien

Cet achat est limité aux produits canadiens.

Le soumissionnaire atteste que :

() 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: _____

5.2.3.2 Attestation de(s) l'échantillon(s) et de la production

Le Soumissionnaire 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 du contrat.

PARTIE 6 – CLAUSES DU CONTRAT SUBSÉQUENT

Les clauses et conditions suivantes s'appliquent à tout contrat subséquent découlant de la demande de soumissions et en font partie intégrante.

6.1 Exigences relatives à la sécurité

Ce contrat ne comporte aucune exigence relative à la sécurité.

6.2 Besoin

L'entrepreneur doit fournir les articles décrits sous à l'annexe A – Besoin.

6.3 Clauses et conditions uniformisées

Toutes les clauses et conditions identifiées dans le contrat 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) (<https://achatsetventes.gc.ca/politiques-et-lignes-directrices/guide-des-clauses-et-conditions-uniformisees-d-achat>) publié par Travaux publics et Services gouvernementaux Canada.

6.3.1 Conditions générales

2030 (2016/04/04), Conditions générales - biens (besoins plus complexes) s'appliquent au contrat et en font partie intégrante.

6.4 Durée du contrat

6.4.1 Livraison - Quantité ferme - Livraisons échelonnées

a) Chemise - Équipage d'hélicoptère tactique (identifiée comme article 01 et 02 à l'annexe A)

La première livraison doit être faite dans un délai de 45 jours civils à partir de la date de l'avis d'approbation de l'échantillon de pré-production. La quantité livrée doit être de 100 unités. Le reste doit être livré au rythme de 250 unités par semaine, après la première livraison jusqu'à pleine exécution du contrat.

b) Pantalons - Équipage d'hélicoptère tactique (identifié comme article 03 et 04 à l'annexe A)

La première livraison doit être faite dans un délai de 45 jours civils à partir de la date de l'avis d'approbation de l'échantillon de pré-production. La quantité livrée doit être de 100 paires de pantalons. Le reste doit être livré au rythme de 250 paires de pantalons par semaine, après la première livraison jusqu'à pleine exécution du contrat.

6.4.2 Livraison - Quantité optionnelle

a) Chemise - Équipage d'hélicoptère tactique (identifié comme article 07-08 et 11-12 à l'annexe A)

La livraison de la quantité optionnelle débutera dans les 45 jours civils suivant la date de la modification du contrat et de la livraison finale de la quantité du contrat. La quantité livrée doit être de 100 unités. Le reste doit être expédié au rythme de 250 unités par semaine, après la première livraison jusqu'à pleine exécution de la quantité optionnelle.

b) Pantalons - Équipage d'hélicoptère tactique (identifié comme article 09-10 et 13-14 à l'annexe A)

La livraison de la quantité optionnelle débutera dans les 45 jours civils suivant la date de la modification du contrat et de la livraison finale de la quantité du contrat. La quantité livrée doit

être de 100 paires de pantalons. Le reste doit être expédié au rythme de 250 paires par semaine, après la première livraison jusqu'à pleine exécution de la quantité optionnelle.

6.4.3 Livraison - Rendez-vous

L'entrepreneur devra livrer les biens aux dépôts d'approvisionnement des Forces canadiennes (FC) sur rendez-vous seulement. L'entrepreneur ou son transporteur devra prendre rendez-vous en communiquant avec la section du mouvement du dépôt destinataire (voir la liste ci-après). Le destinataire peut refuser des livraisons faites sans rendez-vous préalable.

- a) 25 Dépôt d'approvisionnement des FC, Montréal
Montréal (Québec)
514-252-2777, poste 2363
Courriel : 25defactrafficrdv@forces.gc.ca

6.4.3.1 Préparation de 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.

6.4.3.2 Instruction d'expédition - livraison à destination

1. Les biens doivent être expédiés au point de destination précisé dans le contrat et livrés :

- a) rendu droits acquittés (DDP) (Montréal, Qc) selon les Incoterms 2000 pour les expéditions en provenance d'un entrepreneur commercial.

6.4.3.3 Clauses du Guide des CCUA

D5510C	2012/07/16	Autorité de l'assurance de la qualité (MDN) - entrepreneur établi au Canada
D5540C	2010/08/16	ISO 9001:2008 - Systèmes de management de la qualité - Exigences (CAQ Q)
D5606C	2012/07/16	Documents de sortie (MDN) - entrepreneur établi au Canada
D6010C	2007/11/30	Palettisation

6.5 Responsables

6.5.1 Autorité contractante

L'autorité contractante pour le contrat est :

Josette Richard

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 : 613-462-4128 Télécopieur : 819-956-5454
Courriel : josetterichard@tpsgc-pwgsc.gc.ca

L'autorité contractante est responsable de la gestion du contrat, et toute modification doit être autorisée, par écrit par l'autorité contractante. L'entrepreneur ne doit pas effectuer de travaux

dépassant la portée du contrat ou des travaux qui n'y sont pas prévus suite à des demandes ou des instructions verbales ou écrites de toute personne autre que l'autorité contractante.

6.5.2 Responsable technique

Le responsable technique pour le présent contrat est :

Adresse postale/d'expédition :

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'attribution du contrat)

Le responsable technique représente le ministère ou organisme pour lequel les travaux sont exécutés dans le cadre du contrat. Il est responsable de toutes les questions liées au contenu technique des travaux prévus dans le contrat. 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 modification au contrat émise par l'autorité contractante.

6.5.3 Responsable des achats

Le responsable des achats pour le contrat est :

Le nom du responsable des achats sera inséré au moment de l'attribution du contrat)

Le responsable des achats représente le ministère ou organisme pour lequel les travaux sont exécutés en vertu du contrat. Il est responsable de la mise en œuvre d'outils et de procédures exigés pour l'administration du contrat. L'entrepreneur peut discuter de questions administratives identifiées dans le contrat 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 modification au contrat émise par l'autorité contractante.

6.5.4 Représentants de l'entrepreneur

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 : _____

6.6. Paiement

6.6.1 Base de paiement Base de paiement - prix unitaires fermes

À condition de remplir de façon satisfaisante toutes ses obligations en vertu du contrat, l'entrepreneur sera payé des prix unitaires fermes précisés dans l'annexe « A », selon un

montant total de \$ (*le montant à être insérer au moment de l'attribution du contrat*). 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 l'autorité contractante avant d'être intégrés aux travaux.

6.6.2 Clauses du Guide des CCUA

H1001C 2008/05/12 Paiements multiples

6.6.3 Paiement électronique de factures – contrat

L'entrepreneur accepte d'être payé au moyen de l'un des instruments de paiement électronique suivants :

- a. Carte d'achat Visa ;
- b. Carte d'achat MasterCard ;
- c. Dépôt direct (national et international) ;
- d. Échange de données informatisées (EDI) ;
- e. Virement télégraphique (international seulement) ;
- f. Système de transfert de paiements de grande valeur (plus de 25 M\$)

6.7 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) 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 (*à être inséré au moment de l'attribution du contrat*)

Courriel: (*à être inséré au moment de l'attribution du contrat*)

b) Un (1) exemplaire doit être envoyé à l'autorité contractante identifiée sous l'article intitulé "Responsables" du contrat.

c) L'original et un (1) exemplaire doivent être envoyés au consignataire pour attestation et

6.7.1 Documents de sortie – distribution

1. L'entrepreneur doit remplir les documents de sortie dans un format électronique en vigueur et les distribuer comme suit :

- a) Une (1) copie envoyée par la poste au destinataire avec la mention : « À l'attention de l'agent de réception »;
- b) Deux (2) copies avec l'envoi au destinataire, dans une enveloppe imperméable à l'eau;

- c) Une (1) copie à l'autorité contractante;
- d) Une (1) copie au Quartier général de la Défense nationale :
 Édifice Mgén George R. Pearkes
 101, promenade Colonel By
 Ottawa (Ontario) K1A OK2
 À l'attention de : (à être insérer au moment de l'attribution du contrat)
 Courriel: (à être insérer au moment de l'attribution du contrat)

- e) Une (1) copie au représentant de l'assurance de la qualité;
- f) Une (1) copie à l'entrepreneur; et
- g) Pour les entrepreneurs non-canadiens, une (1) copie au

DAQ/Administration des contrats
 Quartier général de la Défense nationale
 Édifice Mgén George R. Pearkes
 101, promenade Colonel By
 Ottawa (Ontario) K1A OK2
 Courriel : ContractAdmin.DQA@forces.gc.ca

6.8 Attestations

6.8.1 Conformité

Le respect continu des attestations fournies par l'entrepreneur avec sa soumission ainsi que la coopération constante quant aux renseignements connexes sont des conditions du contrat. Les attestations pourront faire l'objet de vérifications par le Canada pendant toute la durée du contrat. En cas de manquement à toute déclaration de la part de l'entrepreneur ou à fournir les renseignements connexes, ou encore si on constate que les attestations qu'il a fournies avec sa soumission comprennent de fausses déclarations, faites sciemment ou non, le Canada aura le droit de résilier le contrat pour manquement conformément aux dispositions du contrat en la matière.

6.8.2 Clauses du *Guide des CCUA*

A3060C 2008/05/12 Attestation du contenu canadien

6.9 Lois applicables

Le contrat doit être interprété et régi selon les lois en vigueur en Ontario et les relations entre les parties seront déterminées par ces lois.

6.10 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 ladite liste.

- a) les articles de la convention;
- b) les conditions générales 2030 (2016/04/04), Conditions générales - biens (besoins plus complexes);
- c) Annexe A, Besoin;
- d) Spécifications;
- e) Dessins;
- f) Échantillons scellés;
- g) la soumission de l'entrepreneur en date du _____ (officier à remplir la date de la soumission)

6.11 Contrat de défense

Clause du *Guide des CCUA*
A9006C 2012/07/16 Contrat de défense

6.12 Clauses du Guide des CCUA

C2801C 2011/05/16 Cote de priorité - entrepreneurs établis au Canada

6.13 Fourniture de tous les matériaux par l'entrepreneur

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

6.14 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 à 12B du formulaire MDN 675, Modification au modèle/écart, et en envoyer une (1) copie au Responsable technique et une (1) copie à l'autorité contractante.

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.

6.15 Fermeture de l'usine

L'usine de l'entrepreneur 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.

2016-2017

Vacances estivales	DU _____	AU _____
Vacances de Noël	DU _____	AU _____

2017-2018

Vacances estivales	DU _____	AU _____
Vacances de Noël	DU _____	AU _____

2018-2019

Vacances estivales	DU _____	AU _____
Vacances de Noël	DU _____	AU _____

2019-2020

Vacances estivales	DU _____	AU _____
Vacances de Noël	DU _____	AU _____

6.16 Emplacement de l'usine

Les articles seront fabriqués à: _____

6.17 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.

6.18 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.

6.19 Livraison excédentaire

Une approbation préalable doit être obtenue de l'autorité contractante pour la livraison de toute quantité excédentaire par rapport à la quantité indiquée au contrat.

6.20 Échantillons de pré-production

1. L'entrepreneur doit fournir un échantillon de pré-production pour chaque type de vêtement (chemise - taille 7040; pantalons – taille 7034) en couleur vert aviation, au responsable technique avec l'échantillon scellé s'il y a lieu, en vue de l'acceptation dans les 45 jours civils suivant la date d'attribution du contrat à moins d'avis contraire du responsable technique.
2. L'entrepreneur doit fournir un échantillon de tissu au responsable technique, en couleur vert force aérienne et havane, pleine largeur d'un (1) mètre de longueur du lot de la première série qui doit être utilisé pour la production du vêtement, en vue de l'acceptation dans les 45 jours civils suivant la date d'attribution du contrat à moins d'avis contraire du responsable technique.

Lorsqu'un échantillon de tissu est nécessaire, il doit être clairement identifié et doit être retraçable aux lots de production. Lorsque c'est prescrit, l'entrepreneur doit pouvoir fournir la documentation d'assurance de la qualité garantissant que les résultats des essais ont été obtenus avec le tissu provenant du même lot de production que l'échantillon soumis.

(a) Les résultats d'essais suivants doivent également accompagner les échantillons de pré-productions:

- i. Échantillon de tissu: Résultats d'essais complet selon les spécifications identifiées à l'annexe F, de l'échantillon de tissu du lot de la première série qui doit être utilisé pour la production du vêtement, en vue de l'acceptation dans les 45 jours civils suivant la date d'attribution du contrat à moins d'avis contraire du responsable technique.
- ii. Fermetures à glissière (annexe B, article 3.4.3 et annexe C, article 3.4.5) : Les rapports d'essai pour la résistance et la solidité de la couleur pour chaque classe de fermeture à glissière doivent être soumis à l'étape de la pré-production.

(b) Les certificats de conformités suivants doivent également accompagner les échantillons de pré-production :

- i. Fermetures à glissières : Le fabricant de fermetures à glissières doit présenter un certificat de conformité que toutes les fermetures à glissières sont résistantes au feu et conformément à la norme CAN/CGSB-155.1-2001.
 - ii. Ruban auto agrippant (annexe B, article 3.4.4 et annexe C, article 3.4.6) ;
 - iii. Cordon de passepoil (annexe B, article 3.4.6) ;
 - iv. Toile à sangles (annexe C, article 3.4.7) ;
 - v. Cordon (annexe, C article 3.4.8) ;
 - vi. Boutons (annexe C, article 3.4.9) ;
 - vii. Porte-carte à pince (annexe C, article 3.4.10) ;
 - viii. Surface d'écriture (annexe C, article 3.4.11) ; et
 - ix. Fil (annexe B, article 3.4.7 and 3.6 and annexe C, article 3.4.12 and 3.6).
3. Si les échantillons de pré-production sont rejetés, l'entrepreneur doit soumettre un deuxième échantillon de pré-production dans les 14 jours civils suivant l'avis du rejet par le responsable technique.
 4. 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.
 5. Lorsque le responsable technique rejettera le deuxième échantillon de pré-production soumis par l'entrepreneur parce qu'il ne répond pas aux exigences contractuelles, le contrat pourra être résilié pour manquement.
 6. 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.
 7. En plus de fournir les échantillons de pré-production, l'entrepreneur doit fournir une copie des rapports d'inspection et des rapports d'essai du laboratoire *et/ou* le(s) certificat(s) de conformité, s'il y lieu, à l'autorité contractante et au responsable technique, frais de transport payés d'avance et sans frais pour le Canada.
 8. Les échantillons de pré-production soumis par l'entrepreneur demeureront la propriété du Canada.
 9. Le responsable technique devra aviser l'entrepreneur par écrit, de l'acceptation complète, de l'acceptation conditionnelle ou du rejet 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.

10. 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 de pré-production se fera au risque de l'entrepreneur.
11. 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.

6.21 Exigences relatives à la production

1. L'Entrepreneur doit soumettre un rapport sur les résultats complets des essais effectués conformément au document à l'annexe F, pour chaque nouveau lot produit de tissu utilisé pour la production de vêtement.
2. L'Entrepreneur doit soumettre un échantillon de tissu pleine largeur d'un (1) mètre pour chaque nouveau lot de tissus produit
3. L'Entrepreneur doit soumettre les résultats des essais complets en cas de changement de fournisseur de matériel avant que le matériel est mis en production.
4. L'Entrepreneur doit obtenir l'autorisation écrite de l'autorité technique avant d'utiliser tout matériel d'un nouveau fournisseur.

Certificat de conformité - Définition

Un certificat de conformité est un énoncé écrit par un agent compétent du fabricant des composantes (telles qu'énumérées à l'article 6.20, paragraphe 2 (b) ci-dessus) attestant la conformité du produit à la spécification du contrat auquel il se réfère, en totalité ou en partie. Le certificat de conformité 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, 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 d'un laboratoire démontrant la conformité du produit seront acceptés en remplacement du certificat de conformité.

Analyse en laboratoire - Définition

L'entrepreneur doit fournir avec les échantillons de pré-production, une analyse en laboratoire des essais des tissus et les rapports d'essai pour les fermetures à glissière tel que décrit ci-dessus (voir article 6.20, paragraphe 2 (a), ii) et tel que spécifié dans les exigences techniques.

Les essais doivent être réalisés par un laboratoire indépendant accrédité spécialisé dans les essais de textiles conformément aux méthodes d'essai détaillées dans les exigences techniques. Les résultats produits par des laboratoires universitaires effectuant des essais textiles seront aussi acceptables. Si un laboratoire non accrédité menait certains essais, il faudrait obtenir au préalable l'autorisation écrite de l'autorité responsable de la conception. La date de l'analyse de laboratoire doit être datée d'au plus six mois avant la date de publication de la demande de proposition.

6.22 Échantillons scellés - à retourner à l'envoyeur

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

Les échantillons scellés ne doivent pas être altérés ou coupés et doivent être retournés dans l'état où ils ont été confiés à l'entrepreneur.

6.23 Spécifications et normes

6.23.1 Spécifications et normes militaires des États-Unis

L'entrepreneur 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

6.23.2 Office des normes générales du Canada (ONGC) - normes

Un exemplaire des normes de l'ONGC dont il est question dans le contrat, 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>

6.24 Garantie financière

1. Le Canada peut convertir le dépôt de garantie pour son usage si les circonstances lui permettent de résilier le contrat pour manquement; cette action ne constitue toutefois pas la résiliation du contrat.
2. Lorsque le Canada convertit le dépôt de garantie :
 - a) le Canada utilisera la somme pour compléter les travaux selon les conditions du contrat, dans la mesure du possible, et toute balance sera retournée à l'entrepreneur à la fin de la période de garantie; et
 - b) si le Canada conclut un contrat pour compléter les travaux, l'entrepreneur :
 - (i) sera considéré avoir irrévocablement abandonné les travaux; et
 - (ii) demeurera responsable des frais excédentaires pour l'achèvement des travaux si le montant du dépôt de garantie n'est pas suffisant à cette fin. « Frais excédentaires » désigne toute somme dépassant la partie du prix contractuel qui reste à payer en plus du montant du dépôt de garantie.
3. Si le Canada ne convertit pas le dépôt de garantie pour son usage avant la fin de la période du contrat, le Canada retournera le dépôt de garantie à l'entrepreneur dans un délai raisonnable après cette date.
4. Si le Canada convertit le dépôt de garantie pour des raisons autre que la faillite, la garantie financière doit être rétablie à la valeur du montant mentionné ci-haut pour que ce montant soit et continu d'être disponible jusqu'à la fin de la période du contrat.

N° de l'invitation - Solicitation No.

W8486-141024/B

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

W8486-141024

N° de la modif - Amd. No.

File No. - N° du dossier

pr760W8486-141024

Id de l'acheteur - Buyer ID

pr760

N° CCC / CCC No./ N° VME - FMS

APPENDICE « 1 » de la PARTIE 3 de la DEMANDE DE SOUMISSIONS

INSTRUMENTS DE PAIEMENT ÉLECTRONIQUE

Le soumissionnaire accepte d'être payé au moyen de l'un des instruments de paiement électronique suivants :

- () Carte d'achat VISA ;
- () Carte d'achat MasterCard ;
- () Dépôt direct (national et international) ;
- () Échange de données informatisées (EDI) ;
- () Virement télégraphique (international seulement) ;
- () Système de transfert de paiements de grande valeur (plus de 25 M\$)

ANNEXE A BESOIN

A.1 EXIGENCE TECHNIQUE

L'entrepreneur est exigé de fournir des chemises et des pantalons équipement d'hélicoptère pour le Ministère de la Défense nationale (MDN), selon les données de fabrications détaillées à l'annexe B et C ainsi selon les spécifications pour le tissu à l'annexe F.

A.2 ADRESSES

Adresse des destinations	Adresse de facturation
WB941 Ministère de la Défense nationale 25 CFSD Montréal 6363, rue Notre-Dame Est Montréal (Québec) H1N 1V9	W1941 Ministère de la Défense nationale CFSD Montréal B.P. 4000, Station K Montréal (Québec) H1N 3R9 Attention : Comptes payable

A.3 BIENS LIVRABLES

A.3.1 Quantité ferme (identifiés comme articles 01-02-03-04)

Article	Description	Unité de distribution	Destination	Qté ferme	Prix unitaire ferme (DDP, Frais de transport inclus, taxes applicables en sus)
01	NNO 8415-20-000-2250 A/A Chemise - Équipage d'hélicoptère tactique (Type I) (Couleur : vert aviation)	Chaque	Montréal	815	\$ _____
02	NNO 8415-20-001-9143 A/A Chemise - Équipage d'hélicoptère tactique (Type II) (Couleur : havane)	Chaque	Montréal	70	\$ _____
03	NNO 8415-20-000-2264 A/A Pantalons - Équipage d'hélicoptère tactique (Type I) (Couleur : vert aviation)	Paire	Montréal	755	\$ _____
04	NNO 8415-20-001-9179 A/A Pantalons - Équipage d'hélicoptère tactique (Type II) (Couleur : havane)	Paire	Montréal	420	\$ _____

* Voir annexe L pour le tableau de tailles

N° de l'invitation - Sollicitation No.
W8486-141024/B
N° de réf. du client - Client Ref. No.
W8486-141024

N° de la modif - Amd. No.
File No. - N° du dossier
pr760W8486-141024

Id de l'acheteur - Buyer ID
pr760
N° CCC / CCC No./ N° VME - FMS

A.3.2 Quantité "sur demande" - Tailles spéciales

Article	Description	NNO	Qté estimé (aux fins d'évaluations seulement)	Unité de distribution	Prix unitaire ferme (DDP, Frais de transport inclus, taxes applicables en sus)
05	Taille spéciale Chemise Couleur : vert aviation ou havane	8415-20-0029052	21	Chaque	\$ _____
06	Taille spéciale Pantalons Couleur : vert aviation ou havane	8415-20-0029053	21	Paire	\$ _____

A.3.3 QUANTITÉS OPTIONNELLES

A.3.3.1 – OPTION 1

Article	Description	Unité de distribution	Destination	Qté. estimé (aux fins d'évaluations seulement)	Prix unitaire ferme (DDP, Frais de transport inclus, taxes applicables en sus)
07	NNO 8415-20-000-2250 A/A Chemise - Équipage d'hélicoptère tactique (Type I) (Couleur : vert aviation)	Chaque	Montréal	815	\$ _____
08	NNO 8415-20-001-9143 A/A Chemise - Équipage d'hélicoptère tactique (Type II) (Couleur : havane)	Chaque	Montréal	70	\$ _____
09	NNO 8415-20-000-2264 A/A Pantalons - Équipage d'hélicoptère tactique (Type I) (Couleur : vert aviation)	Paire	Montréal	755	\$ _____
10	NNO 8415-20-001-9179 A/A Pantalons - Équipage d'hélicoptère tactique (Type II) (Couleur : havane)	Paire	Montréal	420	\$ _____

A.3.3.2 – OPTION 2

Article	Description	Unité de distribution	Destination	Qté. estimé (aux fins d'évaluations seulement)	Prix unitaire ferme (DDP, Frais de transport inclus, taxes applicables en sus)
11	NNO 8415-20-000-2250 A/A Chemise - Équipage d'hélicoptère tactique (Type I) (Couleur : vert aviation)	Chaque	Montréal	815	\$ _____
12	NNO 8415-20-001-9143 A/A Chemise - Équipage d'hélicoptère tactique (Type II) (Couleur : havane)	Chaque	Montréal	70	\$ _____
13	NNO 8415-20-000-2264 A/A Pantalons - Équipage d'hélicoptère tactique (Type I) (Couleur : vert aviation)	Paire	Montréal	755	\$ _____
14	NNO 8415-20-001-9179 A/A Pantalons - Équipage d'hélicoptère tactique (Type II) (Couleur : havane)	Paire	Montréal	420	\$ _____

A.4 QUANTITÉ « SUR DEMANDE » - TAILLES SPÉCIALES *(Identifié comme articles 05 et 06)*

En vertu de ce contrat, l'entrepreneur est tenu de fournir les biens "sur demande" au Canada. Outre ce qui est spécifiquement mentionnée dans ce contrat, le Canada n'est pas tenu de commander ces biens, et ce contrat ne représente aucunement un engagement à acheter exclusivement les biens de l'entrepreneur.

Le MDN peut passer des commandes pour les quantités «sur demande» directement à l'entrepreneur en précisant les quantités exactes de marchandises commandées et la date de livraison, en tout temps pendant la période mentionnée ci-dessous, et conformément aux conditions prédéterminées.

La quantité de marchandises «sur demande» indiquée pour les articles 05 et 06 n'est qu'une approximation du besoin.

Les commandes seront passées au moyen de la formule 942.

Des commandes pourront être passées durant les 36 mois suivant la date d'attribution du contrat.

La livraison des quantités «sur demande» sera effectuée dans les 30 jours suivant la réception du document de commande.

Les livraisons effectuées à la suite de commandes de quantités «sur demande» feront l'objet d'une inspection de la part du consignataire à destination.

Limitation des commandes

Chaque commande "sur demande" ne doit pas dépasser **\$ à être déterminé** (*montant à être établi dans le contrat*).

Limitation financière

Le coût total, pour le Canada, des commandes ne doit pas dépasser le montant de **\$ à être déterminé** (*montant à être établi dans le contrat*), taxes applicables en sus, à moins d'autorisation écrite de l'autorité contractante. L'entrepreneur ne sera pas tenu d'exécuter un travail ou de fournir un service ou un article pour remplir des commandes qui porteraient le coût total pour le Canada à un montant supérieur au montant maximal indiqué ci-dessus, sauf si une telle augmentation est autorisée.

A.5 QUANTITÉS OPTIONELLES

L'entrepreneur accorde au Canada l'option irrévocable d'acquérir les biens, qui sont décrits pour l'option 1 (articles 07 à 10) et l'option 2 (articles 11 à 14) selon les mêmes modalités et conditions et aux prix établis dans le contrat.

Chaque option ne pourra être exercée que par l'autorité contractante pour un minimum de 50% de la quantité maximale jusqu'à un maximum de 885 chemises et 1175 paires de pantalons par option et sera confirmée par une modification au contrat.

L'autorité contractante peut exercer l'option 1 dans les 18 mois suivant la date d'attribution du contrat en envoyant un avis écrit à l'entrepreneur.

L'autorité contractante peut exercer l'option 2 dans les 36 mois suivant la date d'attribution du contrat en envoyant un avis écrit à l'entrepreneur.

Une seule modification par option peut être signifiée.

Une liste des tailles sera fournie lors de l'exercice de chaque option, le cas échéant.

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.

**DONNEES DE FABRICATION POUR
LA CHEMISE, ÉQUIPAGE D'HELICOPTÈRE TACTIQUE, IGNIFUGE (FR)**

1. PORTÉE

1.1 Portée. Les présentes données de fabrication décrivent les exigences relatives aux matériaux, à la conception, à la fabrication et à l'inspection pour la chemise, équipement d'hélicoptère tactique, ignifuge (FR). Cette chemise est actuellement offerte en trois couleurs (vert aviation, havane et DCamC^{MC} RA) et il est prévu qu'on puisse se la procurer en DCamC^{MC} RBT.

1.2 Utilisation prévue. Cet article est habituellement porté avec le pantalon pour équipement d'hélicoptère tactique (conformément aux données de fabrication DSSPM 2-6-87-2264) par les membres autorisés d'équipages d'hélicoptère tactique de la Force aérienne et de la Force terrestre ainsi que les membres autorisés d'équipages de véhicules de combat de la Force terrestre.

1.3 Classification. Le vêtement fourni doit être l'un des types suivants selon les indications du contrat :

Type I	Chemise, équipement d'hélicoptère tactique , Ignifuge (FR), vert aviation NNO 8415-20-000-2250 A/A
Type II	Chemise, équipement d'hélicoptère tactique , Ignifuge (FR), havane NNO 8415-20-001-9143 A/A
Type III	Chemise, équipement d'hélicoptère tactique , Ignifuge (FR), DCamC ^{MC} RA (regions arides), NSN 8415-20-004-0921 A/A
Type IV	Chemise, équipement d'hélicoptère tactique , Ignifuge (FR), DCamC ^{MC} RBT (régions boisées tempérées) NSN 8415-20-007-9900 A/A

1.4 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^{MC}, 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^{MC} 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.

1.4.1 Les informations, données, formules, algorithmes, logiciels, processus, systèmes, méthodes, dessins, ouvrages, figures, tableaux, croquis, photos, plans, dessins, spécifications, échantillons, rapports, noms, inventions ou idées, de même que le libellé ou le savoir-faire figurant aux présentes (ci-après désignés sous le nom collectif « propriété intellectuelle ») sont la propriété exclusive de Sa Majesté la Reine du Chef du Canada, représentée par le ministre de la Défense nationale (ci-après le « MDN »). Nul n'a le droit de reproduire, divulguer, diffuser ou utiliser, de quelque manière ou sous quelque forme que ce soit, cette propriété intellectuelle, en tout ou en partie, sans le consentement écrit préalable du MDN. Pour de plus amples informations sur les restrictions applicables à cette propriété intellectuelle, ou pour demander le consentement du MDN, veuillez contacter l'autorité contractante.

2. DOCUMENTS APPLICABLES

2.1 Documents du gouvernement. Les documents suivants font partie intégrante du présent document dans la mesure prescrite dans ce dernier. Sauf indication contraire, la version des documents ou des modifications s'appliquant dans le cadre d'un contrat particulier doit être celle qui est en vigueur à la date de l'appel d'offres ou de l'adjudication du contrat.

SPÉCIFICATIONS ET NORMES

D-80-001-055/SF-001 Spécification pour les étiquette du vêtement et de l'équipement

D-83-001-005/SF-001 Spécification pour fermetures à glissière autobloquantes

CETFC Générale Commande d'emballage pour le transport - forces canadiennes

2.2 Autres publications. Les documents suivants font partie intégrante du présent document dans la mesure prescrite dans ce dernier. La version en vigueur à la date de fabrication s'applique. Les documents peuvent être obtenus à l'adresse suivante :

Office des normes générales du Canada/Centre des ventes

11, rue Laurier

Place du Portage, Phase III

Gatineau (Québec) K1A 1G6

Téléphone : (819) 956-0425

Tél. sans frais : (800) 665-2472

Courriel : ncr.cgsb-ongc@pwgsc.gc.ca

CAN/CGSB-4.2-M Méthodes pour épreuves textiles

CAN/CGSB-54.1-M Points et coutures, parties I et II

CAN/CGSB-86.1-2003 Étiquetage pour l'entretien des textiles

CAN/CGSB-155.1-2001 Vêtements de protection contre la chaleur et les flammes, destinés aux sapeurs-pompiers

Service fédéral général d'approvisionnement de l'administration de services (FED-STD)

Centre d'acquisition de produit de FSS

Division de normes d'approvisionnement (FLAS)

Arlington, VA

22202 Les Etats-Unis

Téléphone: 703-605-2567

Courriel: jennifer.moffat@gsa.gov

Documents de téléchargement: <http://assist.daps.dla.mil/quicksearch/>

A-A-55126A	Commercial Item Description - Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic
A-A-55217	Thread, Aramid, Spun Staple

2.3 Documents de la DAPES. Les documents suivants font partie des Données techniques pour la chemise, équipement d'hélicoptère tactique, ignifuge (FR).

Annexe D	DAPES 2-2-80-501 – Spécification visant le DCamC ^{MC} [dessin de camouflage canadien], régions arides (RA)
Annexe E	DAPES 2-2-80-500 – Spécification visant le DCamC ^{MC} [dessin de camouflage canadien], régions boisées (RBT)
Annexe F	DSSPM 2-2-80-217 - Spécification pour le tissu, armure unie, ininflammable, aramide, 185 g/m ²
Annexe G	DSSPM 2-2-80-222 – Spécification pour le tissu, armure unie, ininflammable, aramide et viscose, ininflammable, 220 g/m ²
Annexe H	DSSPM 2-2-80-239 - Spécification pour le tissu à armure sergé, aramide/rayonne ininflammable, 185 g/m ²

2.4 Figures. Les figures suivantes font partie des présentes données de fabrications, Elles ne sont pas à l'échelle.

Figure 1	Vue du devant et du dos
Figure 2	Dimensions des composants du vêtement
Figure 3	Dimensions des poches
Figure 4	L'étiquette d'entretien et de marquage pour le type I et II
Figure 5	L'étiquette d'entretien et de marquage pour le type III et IV

2.5 Modèles réglementaires

DSSPM 109-02	Chemise, équipement d'hélicoptère tactique, ignifuge (FR) (scellé pour la conception et la construction)
DSSPM 251-15(P)	Vert aviation royale canadienne (ARC): Tissu, armure unie, aramide
DSSPM 254-03	Tissu, armure unie, aramide, havane (guide de couleur seulement)
DSSPM 264-08	Tissu, armure sergé, aramide/ rayonne ininflammable, 185 g/m ²
DSSPM 253-02	Tissu coton/nylon simple retors, DCamC ^{MC} RA, 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 259-01 Tissu coton/nylon simple retors, DCamC^{MC} 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.

2.6 Patrons de papier. MDN fournira les patrons de papier pour toutes les tailles sous le code de style **STHC06**. La taille 7040 (reg/med) doit être utilisée aux fins de l'appel d'offres.

2.7 Ordre de préséance.

2.7.1 En cas de divergence entre le texte des présentes données de fabrication et les références mentionnées aux présentes, le texte des présentes données de fabrication a préséance.

2.7.2 En cas d'incohérence dans les présentes données de fabrication, on doit communiquer avec l'autorité contractante pour obtenir des clarifications.

2.7.3 En cas d'incohérence entre les documents contractuels, comme 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.

2.7.4 Rien dans le présent document ne remplace les lois et les règlements qui s'appliquent, à moins d'avoir obtenu une exemption spécifique.

3. EXIGENCES

3.1 Modèles réglementaires. Un modèle réglementaire, lorsque disponible, doit être fourni au soumissionnaire retenu. Le modèle réglementaire doit être la norme en ce qui concerne toute propriété qui n'est pas spécifiée dans les présentes données de fabrication.

3.2 Conception. Le modèle doit être conforme au modèle réglementaire DSSPM 109-02 et doit incorporer les éléments suivants :

- a. fermeture à glissière du devant sous rabat;
- b. empiècement au dos
- c. col standard;
- d. pattes d'épaule;
- e. deux poches poitrine avec fermeture à glissière sous rabat;
- f. manches montées en deux pièces avec poignet à ruban autoagrippant à boucles et à crochets;
- g. ruban autoagrippant à boucles au haut de la manche gauche et sur la poitrine gauche et droite; et
- h. poche à demi-soufflet avec fermeture à glissière sous rabat sur chaque avant-bras.

3.2.1 Sauf indication contraire, ces vêtements doivent être conformes au tableau des mesures (voir le tableau I).

3.3 Échantillons de présérie. Si le contrat le spécifie, ces échantillons doivent être tout à fait représentatifs du vêtement produit final, c'est-à-dire être fabriqués à partir des pièces et des matériaux prescrits et au moyen des mêmes équipements et procédés qui doivent être utilisés pour la production en série.

3.4 Matériaux.

3.4.1 Tissu extérieur pour les chemises de type I et II. Le tissu extérieur pour les chemises de types I et II doit être conformément au document DSSPM 2-2-80-217 ou au document DSSPM 2-2-80-222. La couleur utilisé pour les chemises de type I doit être vert ARC conformément au modèle réglementaire DSSPM 251-15(P). La couleur utilisé pour les chemises de type II doit être havane, conformément au modèle réglementaire DSSPM 254-03.

3.4.2 Tissu extérieur pour les chemises de type III et IV. Le tissu extérieur pour les chemises de type III doit être conformément au document DSSPM 2-2-80-239 et au modèle réglementaire DSSPM 264-08. La couleur utilisé pour les chemises de type III doit être DCamC^{MC} RA conformément à la spécification DAPES 2-2-80-501 et au modèle réglementaire DSSPM 253-02. La couleur utilisée pour le type IV doit être le dessin de camouflage canadien (DCamC^{MC}) pour régions boisées tempérées (RBT), conformément à la spécification DAPES 2-2-80-500 et à la modèle réglementaire DSSPM 259-01.

3.4.3 Fermetures a glissière. Les fermetures à glissière doivent comporter des dents en laiton verrouillables avec des curseurs à blocage automatique conformément à la spécification D-83-001-005/SF-001. Les fermetures à glissière doivent être ignifuges conformément à l'article 5.1.2 de la norme CAN/CGSB-155.1-2001. Les composants métalliques doivent avoir un fini mat ou antique. Les rubans doivent être faits de fibres ignifuges et être tissés selon une armure sergé. Lorsque testées conformément aux méthodes d'essai applicables, les fermetures à glissière doivent respecter les exigences relatives à la solidité de la couleur, à la résistance et aux propriétés ignifuges. La couleur utilisé pour les chemises de type I doit être vert ARC conformément au modèle réglementaire DSSPM 251-15(P).. La couleur utilisé pour les chemises de type II doit être havane, conformément au modèle réglementaire DSSPM 254-03. Pour les chemises de type III, la couleur doit être sable conformément au modèle réglementaire DSSPM 253-02. Pour les chemises de type IV, la couleur doit être vert canadien moyen conformément au modèle réglementaire 259-01. Les exigences détaillées sont les suivantes :

Tableau II – Exigences pour les fermetures a glissière

Emplacement	Classe	Type	Type de chaîne	Type de tirette	Longueur
Fermeture du devant	3	4	Métallique (laiton)	Tirette longue	Voir le tableau de mesures
Poches poitrine	3	15	Métal (laiton)	Tirette longue	5 ¾ po (14,6 cm)
Poches de manches	3	15	Métal (laiton)	Tirette longue	5 ¾ po (14,6 cm)

3.4.4 Ruban autoagrippant à boucles et à crochets. Le ruban autoagrippant à boucles et à crochets doit être de type II, de classe 1 avec un fini ignifuge conforme à la norme A-A 55126A. Pour les chemises de type I and II la couleur du ruban doit correspondre au tissu extérieur. Pour les chemises de type III, la couleur doit être sable conformément au modèle réglementaire DSSPM 253-02. Pour les chemises de type IV, la couleur doit être vert canadien moyen conformément au modèle réglementaire 259-01. Les exigences détaillées sont les suivantes :

Tableau III - Exigences relatives au ruban autoagrippant à boucles et à crochets.

UTILIZATION		Ruban à crochets				Ruban à boucles			
		grandeur		longueur		grandeur		longueur	
		po	cm	po	cm	po	cm	po	cm
1	Epaulettes	1,0	2,5	1,0	2,5	1,0	2,5	1,0	2,5
2	Ferméture du poignet	1,0	2,5	1,0	2,5	1,0	2,5	2,5	6,4
3	Haute de la manche gauche	n/a	n/a	n/a	n/a	1,0	2,5	2,0	5,1
4	Poitrine gauche et droite					2.0	5.0	3.75	9.5

3.4.5 Cordon de passepoil. Le cordon de passepoil utilisé pour le renforcement du centre du devant et pour le rabat de la fermeture à glissière doit être un cordon n° 20 en coton disponible sur le marché. Pour les chemises de type I and II la couleur du cordon doit correspondre au tissu extérieur. Pour les chemises de type III, la couleur doit être sable conformément au modèle réglementaire DSSPM 253-02. Pour les chemises de type IV, la couleur doit être vert canadien moyen conformément au modèle réglementaire DSSPM 259-01.

3.4.6 Fil pour les coutures, les piqûres, les boutonnères, les brides d'arrêt et le surfilage. Le fil pour les coutures, les piqûres, les boutonnères, les brides d'arrêt et le surfilage doit être constitué de fibres d'aramide coupées 70 tex, conformément au type II de la norme A-A-55217. La grosseur du fil doit être appropriée à l'opération et aux matériaux à coudre. Pour les chemises de type I and II la couleur du fil doit correspondre au tissu extérieur. Pour les chemises de type III, la couleur doit être sable conformément au modèle réglementaire DSSPM 253-02. Pour les chemises de type IV, la couleur doit être vert canadien moyen conformément au modèle réglementaire 259-01.

3.4.7 Marquage. Une étiquette d'identification doit être cousue à chaque chemise (voir l'article 3.6.14 et 3.9). La couleur utilisé pour les chemises de type I doit être vert ARC. La couleur utilisé pour les chemises de type II doit être havane, conformément au modèle réglementaire DSSPM 254-03. Pour les chemises de type III, la couleur doit être sable conformément au modèle réglementaire DSSPM 253-02. Pour les chemises de type IV, la couleur doit être vert canadien moyen conformément au modèle réglementaire 259-01.

3.5 Coupe

3.5.1 Les vêtements doivent être coupés à l'aide des patrons de papier fournis par le gouvernement. Les patrons de papier incluent la réserve de couture, mais pas la réserve de confection. Les entrepreneurs seront responsables de toute modification qu'il juge nécessaire pour avoir une réserve de confection qui convient à leur méthode de production. Toutefois, la conception, la qualité ou les exigences spécifiées ici ne doivent pas être altérées ni modifiées.

REMARQUE : Les patrons de papier ne seront pas fournis aux entrepreneurs qui fabriquent des vêtements de taille spéciale, sauf sur demande. Dans ces cas, il incombera à l'entrepreneur d'ajuster les patrons de papier pour tenir compte des mesures, du maintien et de la carrure des personnes qui porteront ces vêtements.

3.5.2 Les parties en tissu extérieur de la chemise doivent être coupées dans le sens de la chaîne, comme il est indiqué sur les patrons de papier. Lorsque le tissu extérieur est utilisé comme triplure, cette dernière doit être coupée dans la direction opposée à celle des composants en tissu extérieur.

3.5.3 Les parties en tissu extérieur de la chemise doivent être coupées dans la même pièce de tissu extérieur à l'exception de la sous-patte qui peut être coupée dans des laizes distinctes aux extrémités du tissu extérieur.

3.5.4 Les tissus spécifiés doivent être taillés et utilisés conformément aux meilleures normes et pratiques commerciales.

3.6 Couture

3.6.1 Toutes les coutures et les piqûres doivent être conformes à la norme CAN/CGSB-54.1-M.

3.6.2 Sauf indication contraire, toutes les piqûres doivent être à point noué de type 301 ou à point de chaînette de type 401 conformément à la norme CAN/CGSB-54.1-M, avec de 8 à 10 points par pouce (2,5 cm).

3.6.3 Lorsque des coutures doubles rabattues sont spécifiées, la désignation numérique 2.04.03 de la norme CAN/CGSB-54.1-M doit être utilisée. Les piqures peuvent être à point noué ou à point de chaînette avec les aiguilles espacées de ¼ po (6,4 mm).

3.6.4 Sauf indication contraire, les coutures devront avoir au moins 3/8 po (9,5 mm) de largeur.

3.6.5 Lorsque des piqûres à aiguille double sont spécifiées, les aiguilles doivent être espacées de ¼ po (6,4 mm).

3.6.6 Les extrémités des coutures et des piqûres à point noué de même que les casses de fil doivent être arrêtées par des points arrière.

3.6.7 Les piqûres doivent présenter un aspect régulier sans fronçage du tissu et être exemptes de casses de fil pouvant résulter d'une tension défectueuse de la machinerie ou d'autres problèmes de piqûre.

3.6.8 Les bords qui doivent être cousus, retournés et piqués doivent être adéquatement préparés au préalable.

3.6.9 Surjetage. Tous les bords exposés doivent être finis par des points de type 500 avec ni moins de 10 points par pouce (2,5 cm).

3.6.9.1 Lorsque la couture et le surjetage sont spécifiés, cela peut être fait en une ou deux opérations.

3.6.10 Ruban autoagrippant à boucles et à crochets. Le ruban autoagrippant à boucles et à crochets doit être piqué sur tous les bords à 1/8 po (3,2 mm). On doit s'assurer que les piqûres sont formées dans les parties boucles et crochets.

3.6.10.1 Lorsqu'on utilise des rubans d'une largeur supérieure à 1 ½ po (3,8 cm), ils doivent être piqués sur tous les bords et au centre ou être cousus en « X ».

3.6.10.2 Pour de meilleurs résultats, on devrait utiliser une aiguille à pointe arrondie de taille 110 (n° 18).

3.6.11 Brides d'arrêt. Sauf indication contraire, les brides d'arrêt doivent avoir 1/2 po (12,7 mm) de longueur et au moins 20 points de recouvrement par pouce (2,5 cm).

3.6.12 Poches. Les bords doivent être surfilés. Les assemblages de poche doivent être positionnées comme il est indiqué sur le patron de papier et piquées à 1/8 po (3,2 mm) et à ¼ po (6,4 mm) du bord. Pour les dimensions des poches, voir la figure 3.

3.6.13 Rabat de la fermeture à glissière. Une pièce de tissu extérieur doit être pliée en trois, comme il est indiqué sur le patron de papier, et le bord libre doit être piqué à 3,2 mm (1/8 po) du bord. Le rabat doit être placé sur la fermeture à glissière afin de couvrir l'autre moitié de la chaîne et piqué à 6,4 mm (1/4 po) du bord.

3.6.14 Étiquette. L'étiquette doit être placée à l'intérieur de l'avant gauche, derrière la poche de poitrine et piquée sur tous les bords à 3,2 mm (1/8 po) du bord.

3.7 Construction

3.7.1 Poches poitrine. Une poche appliquée en tissu extérieur avec fermeture à glissière sous rabat doit être placée sur chaque partie avant. Pour les instructions pour l'application des poches, voir l'article 3.6.12.

3.7.1.1 Rabat de la fermeture à glissière. Pour les instructions pour les rabats, voir l'article 3.6.13.

3.7.1.2 La fermeture à glissière doit être fermée vers la couture de l'émmanchure.

3.7.2 Ruban autoagrippant à boucles pour l'insigne porte-nom et les insignes de métier. Un morceau de ruban autoagrippant à boucles mesurant 5 cm (2 po) de largeur sur 9,5 cm (3 ¾ po) de longueur doit être posé sur chaque devant, selon les indications des patrons de papier, et piqué sur tous les bords.

3.7.3 Dos. Le dos doit être ajusté avec deux pinces et comporter un empiècement fait de deux plis de tissu extérieur.

3.7.3.1 Empiècement du dos. Le bord inférieur de l'empiècement du dos fini doit être piqué au panneau de dos à travers toutes les épaisseurs à 1,6 mm (1/16 po) du bord.

3.7.4 Épaules. Les surplus de couture d'épaule doivent être pliés vers l'arrière et les coutures finies doivent être surpiquées à travers toutes les épaisseurs à 1,6 mm (1/16 po) du bord.

3.7.5 Pattes d'épaule. Les pattes d'épaule doivent être confectionnées avec une seule épaisseur de tissu extérieur. Avec la couture bien centrée, la patte d'épaule doit être surpiquée à 6,4 mm (1/4 po) du bord.

3.7.5.1 Un morceau de ruban autoagrippant à crochets mesurant 2,5 cm (1 po) carré doit être piqué en place comme il est indiqué dans la figure 2.

3.7.6 Manches. Les manches doivent être montées en deux pièces. Chaque partie supérieure doit comporter une poche à demi-soufflet avec fermeture à glissière sous rabat.

3.7.6.1 Ruban autoagrippant pour l'insigne d'épaule du drapeau canadien. La partie boucles du ruban autoagrippant de 1 po sur 2 po (2,5 cm x 5,1 cm) pour accueillir l'insigne illustrée dans la figure 2, doit être centrée sur la tête de manche gauche à 12,7 mm (1/2 po) sous la couture d'épaule.

3.7.6.2 Poches de manche. Les poches à soufflet doivent être coupées d'une épaisseur de tissu extérieur, avec une fermeture à glissière couverte, la fermeture vers le haut. Voir l'article 3.6.12 pour les instructions pour l'application de poche.

3.7.6.2.1 Rabat de la fermeture à glissière. Pour les instructions pour les rabats, voir l'article 3.6.13.

3.7.6.3 Les parties supérieures et inférieures des manches doivent être assemblées le long des coutures du coude au moyen d'une couture double rabattue. La partie supérieure de la manche doit chevaucher la partie inférieure.

3.7.6.4 Emmanchure. Les manches doivent être assemblées à leurs emmanchures respectives au moyen d'une couture double rabattue, le corps de la chemise doit chevaucher la manche sur l'extérieur.

3.7.6.4.1 Les pattes d'épaule doivent être centrées sur la couture d'épaule, fixées dans la couture d'emmanchure, comme il est indiquée dans la figure 2. Un morceau de ruban autoagrippant à boucles doit être placé pour assurer que les pattes d'épaule sont bien à plat lorsqu'elles sont attachées.

3.7.7 Coutures latérales. Le devant et le dos doivent être assemblés au moyen d'une couture double rabattue le long des coutures latérales et sous les bras en une seule opération continue, le dos chevauchant les devants sur l'extérieur.

3.7.8 Poignets

3.7.8.1 Deux plis de 12,7 mm (1/2 po) doivent être réalisés au bas de chaque manche comme il est indiqué sur le patron de papier. Les plis doivent être repliés vers la pointe du poignet.

3.7.8.2 Chaque poignet doit être confectionné d'une seule pièce de tissu extérieur. Le poignet doit être surpiqué à 1,6 mm (1/16 po) et à 6,4 mm (1/4 po) du bord le long du haut, du bas et de l'extrémité pointue comme il est indiqué dans la figure 2.

3.7.8.3 Ruban autoagrippant à crochets et à boucles. Les rubans autoagrippant à crochets et à boucles doivent être en conformité avec le tableau III et positionnés comme il est indiqué sur la figure 2.

3.7.8.4 L'extrémité en carré du poignet doit être piquée sur l'intérieur du poignet à 6,3 cm (2 ½ po) de la pointe, comme il est indiqué sur la figure 2.

3.7.9 Fermeture du devant. La fermeture du devant est composée d'une fermeture à glissière sous rabat avec un cordon de passepoil de renfort et d'une sous-patte.

3.7.9.1 Les bords du centre devant doivent être surfilés, repliés en insérant le cordon de passepoil dans le pli et piqués près du cordon avec une seule rangée de points, conformément au modèle réglementaire.

3.7.9.2 Côté droit. La sous-patte doit être confectionnée d'une seule pièce de tissu extérieur et piquée à 1,6 mm (1/16 po) du bord le long du bord supérieur et du bord plié. Les bords arrière doivent être surfilés ensemble.

3.7.9.3 Le centre devant doit chevaucher la moitié de la chaîne de la fermeture à glissière et être piqué à l'aiguille double à 12,7 mm (1/2 po) du bord à travers toutes les épaisseurs, depuis l'encolure jusqu'au bas de la chemise.

3.7.9.4 Côté gauche. La fermeture à glissière doit être placée sous le bord du centre devant gauche. Le centre devant doit chevaucher la moitié de la chaîne de la fermeture à glissière et être piqué à l'aiguille double à 12,7 mm (1/2 po) du bord à travers toutes les épaisseurs, depuis le bord de l'encolure jusqu'au bas de la chemise.

3.7.10 Col. Le col doit être confectionné de deux pièces de tissu extérieur et d'une triplure en même tissu.

3.7.10.1 Dessous de col. Deux épaisseurs de tissu extérieur doivent être piquées ensemble en diagonale sur la largeur du col. Cette pièce forme le dessous de col.

3.7.10.2 Les extrémités du col et le tombant doivent être piqués à l'aiguille double.

3.7.11 Ourlet inférieur. Le bord inférieur de la chemise et de la sous-patte doit être replié, et le bord non fini doit être replié et piqué à 1,6 mm (1/16 po) du bord afin de former un ourlet fini de 6,4 mm (1/4 po) de profondeur.

3.8 Mesures. Les mesures doivent être conformes aux figures applicables et au tableau des mesures (voir le tableau I).

3.9 Marquage. Une étiquette de marquage conformément au document D-80-001-055/SF-001, et d'entretien conformément à la norme CAN/CGSB-86.1-2003, doit être placée à l'intérieur de l'avant gauche, derrière la poche de poitrine. Voir les figures 4 et 5 pour un exemple des étiquettes de marquage et d'entretien pour les types I, II, III et IV. L'étiquette doit être imprimée en noir et contenir les informations suivantes imprimées en caractères d'au moins 1/8 po (3,2 mm) et d'au plus 1/4 po (6,4 mm) de hauteur, à l'exception de la taille qui doit être deux fois plus grande que les autres caractères.

- a. Nomenclature abrégée (chemise, Shirt, Tac Hel, FR / Chemise, hel tac, FR)
- b. Numéro de nomenclature OTAN (voir le tableau, III, IV ou V);
- c. Taille en hauteur et en poitrine (tableau des mesures – tableau 1);
- d. Désignation de la dimension de l'OTAN (tableau des mesures – tableau 1);
- e. Numéro du contrat;
- f. Nom du contracteur. Aucun logo ni aucune initiale ni marque de commerce ne doivent être utilisés;
- g. Date de manufacture;
- h. Teneurs en fibres : (aramide, aramide/PFR viscose ou 50% aramide / 50% viscose FR);
- i. Symboles d'entretien (voir l'article 3.9) à l'encre noire, et
- j. Les symboles d'entretien suivantes :

SHIRT, TAC HEL, FR

- 1. WASH NEW GARMENTS BEFORE WEARING.
- 2. LAUNDRY GARMENTS SEPARATELY IN WARM WATER. A SECOND CLEAN WATER RINSE IS RECOMMENDED. DO NOT USE CHLORINE BLEACH. DO NOT USE LIQUID FABRIC SOFTENER. .

CHEMISE, HEL TAC, FR

- 1. LAVER LES VÊTEMENTS NEUFS AVANT DE LES PORTER.
- 2. LAVER LES VÊTEMENTS SÉPARÉMENT DES AUTRES AVEC DE L'EAU TIÈDE. DEUX RINÇAGES SONT RECOMMANDÉS. NE PAS UTILISER D'AGENTS DE BLANCHIMENT CHLORÉS. NE PAS UTILISER D'ASSOUPLISSANT LIQUIDE.

3.10 Étiquette d'entretien.

3.10.1 Les chemises de type I et II. Les symboles d'entretien suivants, définis dans la norme CAN/CGSB-86.1-2003, doivent être utilisés sur l'étiquette d'entretien :

- a. Tableau 1 – Lavage – symbol 8;
- b. Tableau 2 – Blanchiment – symbol 2;
- c. Tableau 3 – Drying – symbol 4;
- d. Tableau 4 – Repressage/Pressage – symbol 2;
- e. Tableau 5 – Nettoyage professionnel – symbol 1.

3.10.2 Les chemises de type III et IV. Les symboles d'entretien suivants, définis dans la norme CAN/CGSB-86.1-2003, doivent être utilisés sur l'étiquette d'entretien :

- a. Tableau 1 – Lavage – symbol 11;
- b. Tableau 2 – Blanchiment – symbol 3;
- c. Tableau 3 – Sechage – symbol 2;
- d. Tableau 4 – Repassage/Pressage – symbol 1; and

e. Tableau 5 – Nettoyage professionnel – symbol 3.

3.11 Finition. La chemise doit être nettoyé, lissé, plié et emballé conformément CETFC Générale. Les sacs doivent être fermés conformément aux normes commerciales et être clairement étiquetés avec le numéro de nomenclature OTAN (NNO) et la nomenclature en format bilingue (Shirt, Tac Hel, FR / Chemise, Tac Hel, FR). Le Numéro de nomenclature OTAN doit être appliqué selon les symboles de code à barres normalisés, UCC/EAN-128 avec identificateur d'application IA 7001 et traduction en clair TC conformément au document CETFC Générale.

4. CONTRÔLE DE LA QUALITÉ ET INSPECTION

4.1 L'incombe sera à l'entrepreneur d'effectuer toutes les inspections conformes aux exigences énoncées dans le présent document. 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 garantir que le matériel et les services sont conformes aux exigences prescrites. L'incombe sera à l'entrepreneur d'assurer que les matériaux et les services soumis à l'approbation du gouvernement conformément à toutes les exigences énoncées dans le contrat.

5. CONDITIONNEMENT

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

6. REMARQUES

6.1 Données sur la commande. Les documents d'achat doivent indiquer les points suivants :

- a. Titre et date des données de fabrication;
- b. Numéro de nomenclature OTAN et la taille requise;
- c. Exigences de préproduction (voir 3.3);
- d. Exigences de conditionnement et d'emballage (voir 5.1);
- e. Matériel fourni par le gouvernement;
- f. Autorité responsable de la conception;
- g. Autorité responsable de l'assurance de la qualité.

6.2 Définition des termes

6.2.1 Autorité responsable de la conception. Autorité responsable de la conception – Autorité gouvernementale responsable des aspects techniques de la conception et des modifications connexes. Sauf indication contraire dans le présent contrat, l'autorité responsable de la conception est la Direction de l'administration du programme de l'équipement du soldat (DAPES).

6.2.2 Autorité responsable de l'assurance de la qualité. Organisme gouvernemental chargé d'assurer que le matériel et les services fournis par l'entrepreneur respectent les exigences prescrites. L'autorité responsable de l'assurance de la qualité sera précisée dans le contrat.

6.2.3 Modèle réglementaire type. 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 mis à la disposition du fabricant qui doit l'utiliser comme un guide (voir 3.1).

6.3 Exigences du MDN relatives aux achats écologiques. La fabrication ou l'évaluation d'un produit conformément au présent devis pourrait nécessiter l'utilisation de matériaux ou d'équipement

susceptibles d'être 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 qui pourraient être associées à son utilisation. Il incombe à l'utilisateur du devis 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.

6.4 Demandes de renseignements. Les demandes de renseignements ou recommandations visant des ajouts ou des suppressions doivent être adressées à l'autorité contractante.

Table IV – Type I Chemise, équipement d'hélicoptère tactique ,
 Ignifuge (FR), vert aviation

TAILLE	NNO
A/A	8415-20-000-2250
6734	8415-20-000-4564
6736	8415-20-000-4568
6738	8415-20-000-2251
6740	8415-20-000-4569
6742	8415-20-000-2252
6744	8415-20-000-4570
6746	8415-20-000-2253
7034	8415-20-000-4571
7036	8415-20-000-4572
7038	8415-20-000-2254
7040	8415-20-000-4575
7042	8415-20-000-2255
7044	8415-20-000-4576
7046	8415-20-000-2256
7048	8415-20-000-4577
7050	8415-20-000-2257
7052	8415-20-000-4578
7336	8415-20-000-4579
7338	8415-20-000-2258
7340	8415-20-000-4580
7342	8415-20-000-2259
7344	8415-20-000-4581
7346	8415-20-000-2260
7348	8415-20-000-4582
7350	8415-20-000-2261
7352	8415-20-000-4583
7636	8415-20-000-4585
7638	8415-20-000-4586
7640	8415-20-000-4587
7642	8415-20-000-4588
7644	8415-20-000-4589
7646	8415-20-000-4590
7648	8415-20-000-4592
7650	8415-20-000-4593
7652	8415-20-000-4595

TAILLE	NNO
SPECIALE	8415-20-002-9052

Table V – Type II Chemise, équipement d'hélicoptère tactique ,
 Ignifuge (FR), havane

TAILLE	NNO
A/A	8415-20-001-9143
6734	8415-20-001-9144
6736	8415-20-001-9145
6738	8415-20-001-9146
6740	8415-20-001-9147
6742	8415-20-001-9148
6744	8415-20-001-9149
6746	8415-20-001-9150
7034	8415-20-001-9151
7036	8415-20-001-9152
7038	8415-20-001-9153
7040	8415-20-001-9154
7042	8415-20-001-9155
7044	8415-20-001-9156
7046	8415-20-001-9157
7048	8415-20-001-9158
7050	8415-20-001-9159
7052	8415-20-001-9160
7336	8415-20-001-9161
7338	8415-20-001-9162
7340	8415-20-001-9163
7342	8415-20-001-9164
7344	8415-20-001-9165
7346	8415-20-001-9166
7348	8415-20-001-9167
7350	8415-20-001-9168
7352	8415-20-001-9169
7636	8415-20-001-9170
7638	8415-20-001-9171
7640	8415-20-001-9172
7642	8415-20-001-9173
7644	8415-20-001-9174
7646	8415-20-001-9175
7648	8415-20-001-9176
7650	8415-20-001-9177
7652	8415-20-001-9178
SPECIALE	8415-20-002-8196

Table VI - Type III Chemise, équipage d'hélicoptère tactique ,
 Ignifuge (FR),DCamC^{MC} RA (regions arides),

TAILLE	NNO
A/A	8415-20-004-0921
6734	8415-20-004-0922
6736	8415-20-004-0923
6738	8415-20-004-0924
6740	8415-20-004-0925
6742	8415-20-004-0926
6744	8415-20-004-0927
6746	8415-20-004-0928
7034	8415-20-004-0929
7036	8415-20-004-0930
7038	8415-20-004-0931
7040	8415-20-004-0932
7042	8415-20-004-0933
7044	8415-20-004-0934
7046	8415-20-004-0935
7048	8415-20-004-0936
7050	8415-20-004-0937
7052	8415-20-004-0938
7336	8415-20-004-0939
7338	8415-20-004-0940
7340	8415-20-004-0941
7342	8415-20-004-0942
7344	8415-20-004-0943
7346	8415-20-004-0944
7348	8415-20-004-0945
7350	8415-20-004-0946
7352	8415-20-004-0947
7636	8415-20-004-0948
7638	8415-20-004-0949
7640	8415-20-004-0950
7642	8415-20-004-0951
7644	8415-20-004-0952
7646	8415-20-004-0953
7648	8415-20-004-0954
7650	8415-20-004-0955
7652	8415-20-004-0956
SPECIALE	8415-20-004-0957

Table VII - Type IV Chemise, équipage d'hélicoptère tactique ,
 Ignifuge (FR), DCamC^{MC} RBT (régions boisées tempérées)

TAILLE	NNO
A/A	8415-20-007-9900
6734	8415-20-007-9901
6736	8415-20-007-9902
6738	8415-20-007-9903
6740	8415-20-007-9905
6742	8415-20-007-9906
6744	8415-20-007-9907
6746	8415-20-007-9908
7034	8415-20-007-9909
7036	8415-20-007-9910
7038	8415-20-007-9911
7040	8415-20-007-9912
7042	8415-20-007-9913
7044	8415-20-007-9914
7046	8415-20-007-9915
7048	8415-20-007-9916
7050	8415-20-007-9917
7052	8415-20-007-9918
7336	8415-20-007-9919
7338	8415-20-007-9920
7340	8415-20-007-9922
7342	8415-20-007-9923
7344	8415-20-007-9924
7346	8415-20-007-9925
7348	8415-20-007-9926
7350	8415-20-007-9927
7352	8415-20-007-9928
7636	8415-20-007-9929
7638	8415-20-007-9930
7640	8415-20-007-9931
7642	8415-20-007-9932
7644	8415-20-007-9933
7646	8415-20-007-9934
7648	8415-20-007-9935
7650	8415-20-007-9936
7652	8415-20-007-9937
SPECIALE	8415-20-007-9938

MESURES DU VÊTEMENT													
MESURES DE PÉRIMÈTRE AVEC LA FERMETURE À GLISSIÈRE FERMÉE				LONGUEUR DE LA COUTURE DU COU AU BAS		MANCHE							
GRANDEUR ET TOUR DE POITRINE	GRANDEUR SANS SOULIERS	TAILLES OTAN	POITRINE	POITRINE	TAILLE	BAS	CENTRE DEVANT	DOS	LARGEUR DU DOS (à travers la couture de l'empiècement)	LONGUEUR DE LA COUTURE DE L'AISSELLE Y COMPRIS LE POIGNET	LARGEUR AUTOUR DE LA MANCHE A L'AISSELLE	LARGEUR R DU POIGNET	LONGUEUR DU COL (à travers la couture du cou)
6734	5 pi 4 po to 5 pi 6-1/2 po	6070-8590	33-34	41	35	40	28 1/2	32	16 1/2	19	17 1/2	9 1/2	14 3/4
6736		6070-9095	35-36	43	37	42			17		18	10	15 1/4
6738		6070-9500	37-38	45	39	44			17 1/2		18 1/2	10	15 3/4
6740		6070-0005	39-40	47	41	46			18		19	10 1/2	16 1/4
6742		6070-0510	41-42	49	43	48			18 1/2		19 1/2	10 1/2	16 3/4
6744	5 pi 7 po to 5 pi 9-1/2 po	6070-1015	43-44	51	45	50	30 1/2	34	19	20	20	11	17 1/4
6746		6070-1520	45-46	53	47	52			19 1/2		21	11	17 3/4
7034		7080-8590	33-34	41	35	40			16 1/2		18	9 1/2	14 3/4
7036		7080-9095	35-36	43	37	42			17		18 1/2	10	15 1/4
7038		7080-9500	37-38	45	39	44			17 1/2		19	10	15 3/4
7040	5 pi 10 po to 6 pi 1/2 po	7080-0005	39-40	47	41	46	32 1/2	36	18	21	19 1/2	10 1/2	16 1/4
7042		7080-0510	41-42	49	43	48			18 1/2		20	10 1/2	16 3/4
7044		7080-1015	43-44	51	45	50			19		21	11	17 1/4
7046		7080-1520	45-46	53	47	52			19 1/2		21	11	17 3/4
7048		7080-2025	47-48	55	49	54			20		21 1/2	11 1/2	18 1/4
7050	TOLÉRANCE PLUS OU MOINS	7080-2530	48-50	57	51	56	1/2	1/2	20 1/2	1/2	22	11 1/2	18 3/4
7052		7080-3035	51-52	59	53	58			21		22 1/2	12	19 1/4
7336		8090-9095	35-36	43	37	42			17		19	10	15 1/4
7338		8090-9500	37-38	45	39	44			17 1/2		19 1/2	10	15 3/4
7340		8090-0005	39-40	47	41	46			18		20	10 1/2	16 1/4
7342	6 pi 1/2 po to 6 pi 3-1/2 po	8090-0510	41-42	49	43	48	34 1/2	38	18 1/2	22	20 1/2	10 1/2	16 3/4
7344		8090-1015	43-44	51	45	50			19		21	11	17 1/4
7346		8090-1520	45-46	53	47	52			19 1/2		21 1/2	11	17 3/4
7348		8090-2025	47-48	55	49	54			20		22	11 1/2	18 1/4
7350		8090-2530	48-50	57	51	56			20 1/2		22 1/2	11 1/2	18 3/4
7352	X- GRAND	8090-3035	51-52	59	53	58	3/4	3/4	21	1/2	23	12	19 1/4
7636		9000-9095	35-36	43	37	42			17		19 1/2	10	15 1/4
7638		9000-9500	37-38	45	39	44			17 1/2		20	10	15 3/4
7640		9000-0005	39-40	47	41	46			18		20 1/2	10 1/2	16 1/4
7642		9000-0510	41-42	49	43	48			18 1/2		21	10 1/2	16 3/4
7644	TOLÉRANCE PLUS OU MOINS	9000-1015	43-44	51	45	50	3/4	3/4	19	1/2	21 1/2	11	17 1/4
7646		9000-1520	45-46	53	47	52			19 1/2		22	11	17 3/4
7648		9000-2025	47-48	55	49	54			20		22 1/2	11 1/2	18 1/4
7650		9000-2530	48-50	57	51	56			20 1/2		23	11 1/2	18 3/4
7652		9000-3035	51-52	59	53	58			21		23 1/2	12	19 1/4

FIGURE 1 - VUE DU DEVANT ET DU DOS

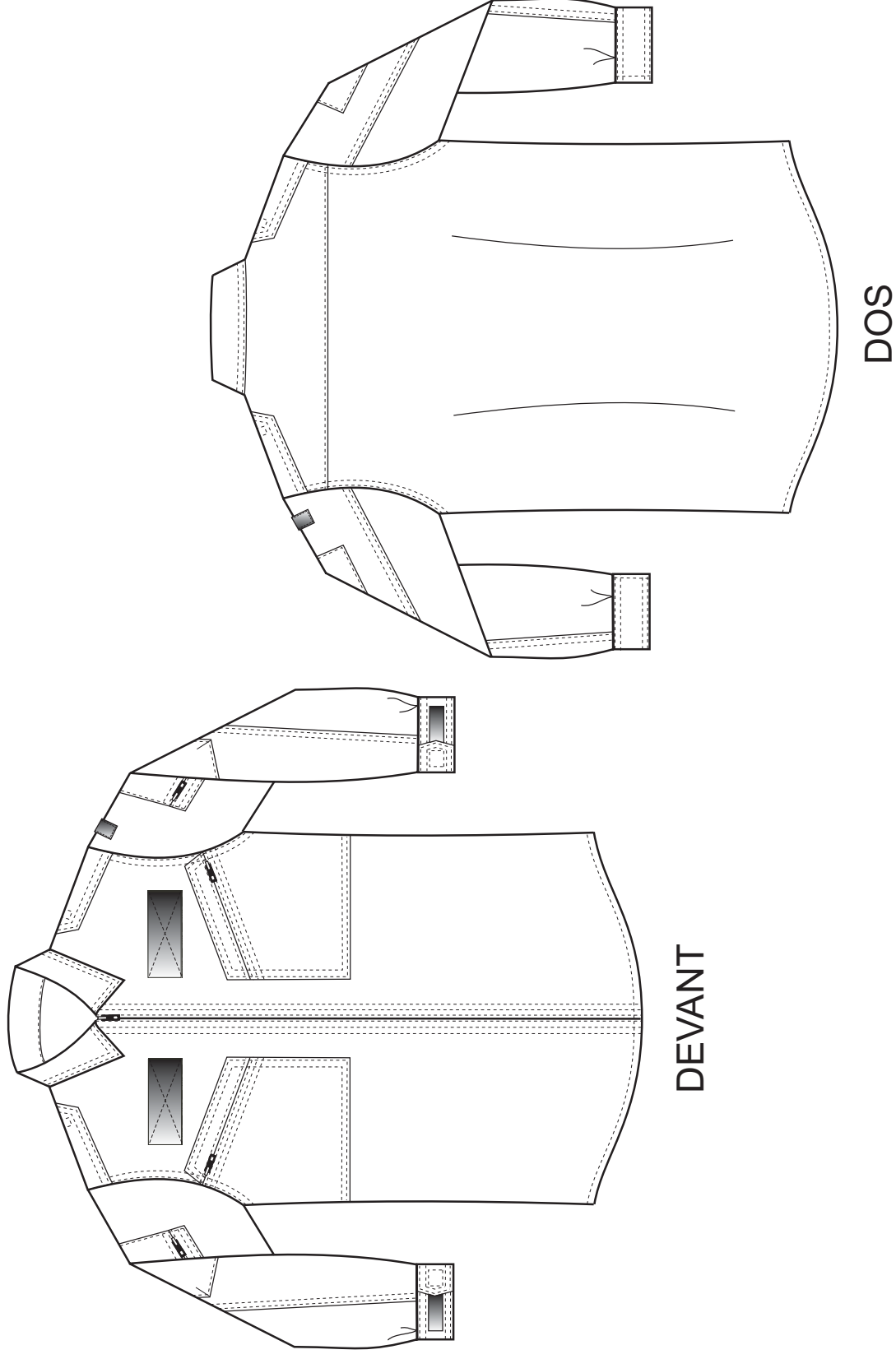


FIGURE 2 - DIMENSIONS DES COMPOSANTS DU VÊTEMENT

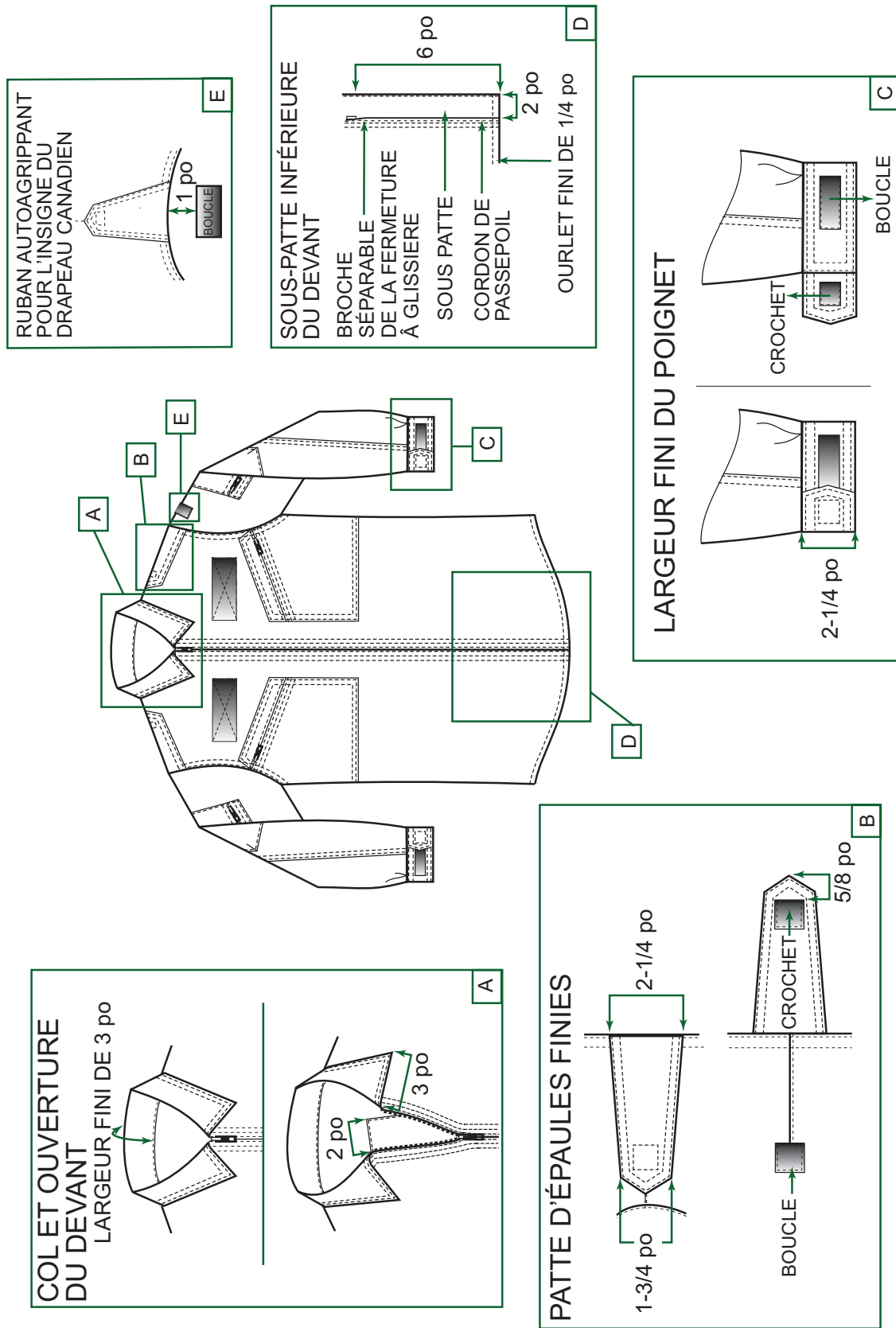


FIGURE 3 - DIMENSIONS DES POCHE5

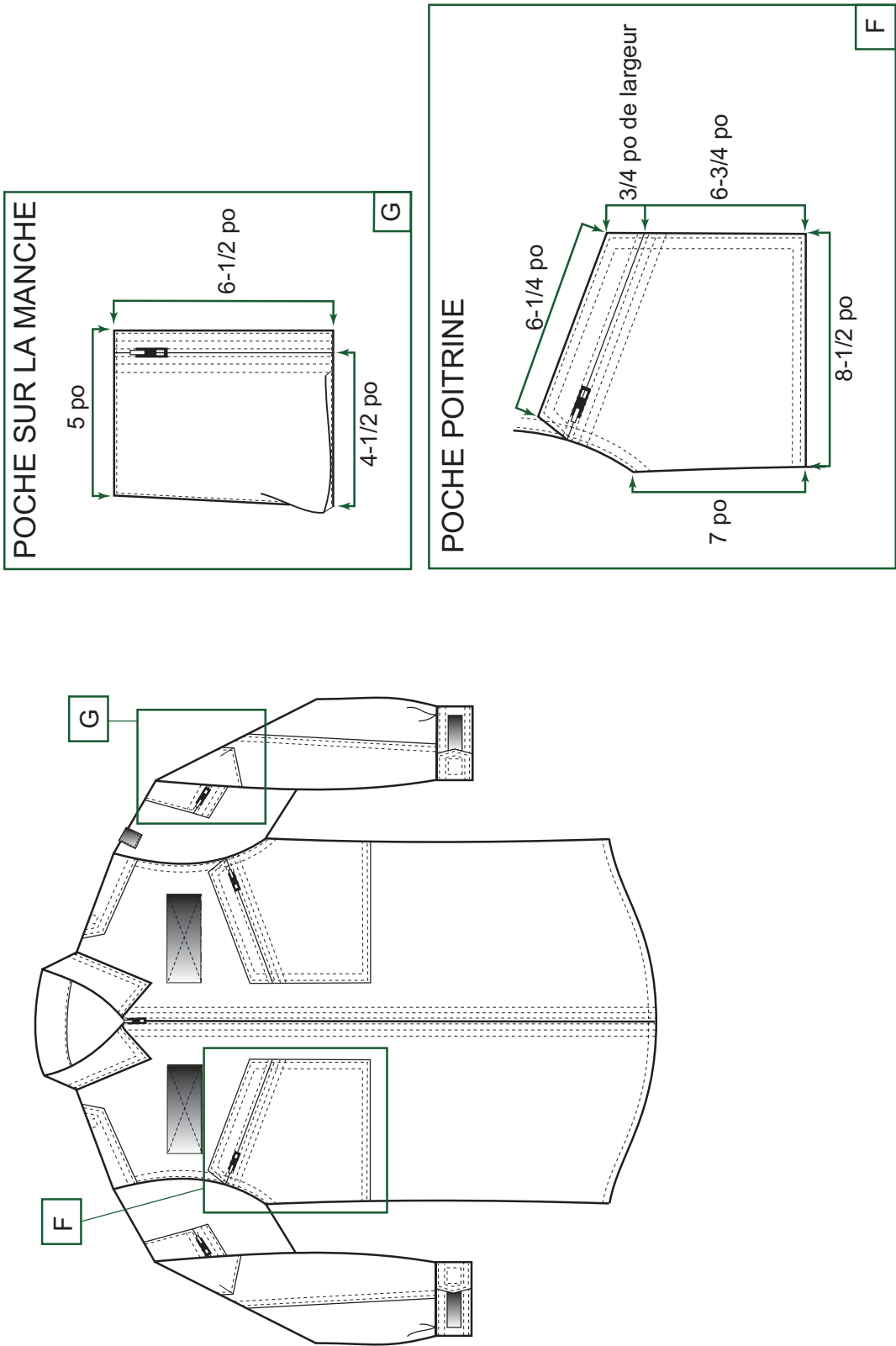


FIGURE 4 - ÉTIQUETTES D'ENTRETIEN ET DE MARQUAGE
POUR LE TYPE I ET II










ITEM & CONTRACT INFO	ARTICLE ET INFO SUR LE CONTRAT	SHIRT, TACTICAL HELICOPTER CREW, FR CHEMISE, ÉQUIPAGE D'HELICOPTER TACTIQUE, FR NSN/NNO: 8415-20-XXX-XXXX SIZE/TAILLE: 7040 NATO SIZE / TAILLE OTAN : XXXX-XXX CONTRACT NO./ NO. DE CONTRAT: WXXXX-XXXXXX CONTRACTOR NAME/NOM D'ENTREPRENEUR: Jones & Company DATE OF / DE MANUFACTURE: MM/YY FIBRE CONTENT / TENEUR DE FIBRES: XXXXXXXXXXXXX	
CARE SYMBOLS	SYMBOLS D'ENTRETIEN	<div> 50°C</div> <div> Permanent press Medium heat / Pressage permanent T/moyenne</div> <div> Non-chlorine bleach as needed / Blanchissement non-chlorine si nécessaire</div> <div> Iron at medium temperature / Repasser à une température moyenne.</div> <div> Dry clean w/ solvents other than Trichloroethylene / Nettoyage à sec avec des solvants autre que trichloroethylene.</div>	
CARE INSTRUCTIONS	CONSIGNES D'ENTRETIEN	<div>1. WASH GARMENTS BEFORE WEARING.</div> <div>2. WASH GARMENTS IN WARM WATER. A SECOND, CLEAN WATER RINSE IS RECOMMENDED. DO NOT USE CHLORINE BLEACH. DO NOT USE LIQUID FABRIC SOFTENER.</div> <div>1. LAVER LES VÊTEMENTS NEUFS AVANT DE LES PORTER.</div> <div>2. LAVER LES VÊTEMENTS À L'EAU TIÈDE. DEUX RINÇAGES SONT RECOMMANDÉS.</div> <div>NE PAS UTILISER D'AGENTS DE BLANCHIMENT CHLORÉS.</div> <div>NE PAS UTILISER D'ASSOUPPLISSANT LIQUIDE.</div>	
USER ID	ID DE L'UTILISATEUR	I.D. _____	

FIGURE 5 - ÉTIQUETTES D'ENTRETIEN ET DE MARQUAGE
POUR LE TYPE III ET IV

ITEM & CONTRACT INFO	ARTICLE ET INFO SUR LE CONTRAT	SHIRT, TACTICAL HELICOPTER CREW, FR CHEMISE, ÉQUIPAGE D'HELICOPTER TACTIQUE, FR NSN/NNO: 8415-20-XXX-XXXX SIZE/TAILLE: 7040 NATO SIZE / TAILLE OTAN : XXXX-XXX CONTRACT NO./ NO. DE CONTRAT: WXXXX-XXXXXX CONTRACTOR NAME/NOM D'ENTREPRENEUR: Jones & Company DATE OF / DE MANUFACTURE: MM/YY FIBRE CONTENT / TENEUR DE FIBRES: XXXXXXXXXXXXX	
CARE SYMBOLS	SYMBOLS D'ENTRETIEN	<div> 40°C Tumble dry on medium. / Séchage par cubulage T/moyenne</div> <div> Do not bleach. / Ne pas javeliser.</div> <div> Iron at high temperature / Repasser à une température élevée.</div> <div> Do not dry-clean / Ne pas nettoyer à sec.</div>	
CARE INSTRUCTIONS	CONSIGNES D'ENTRETIEN	<div>1. WASH GARMENTS BEFORE WEARING. 2. WASH GARMENTS IN WARM WATER. A SECOND, CLEAN WATER RINSE IS RECOMMENDED. DO NOT USE CHLORINE BLEACH. DO NOT USE LIQUID FABRIC SOFTENER.</div> <div>1. LAVER LES VÊTEMENTS NEUFS AVANT DE LES PORTER. 2. LAVERS LES VÊTEMENTS À L'EAU TIÈDE. DEUX RINÇAGES SONT RECOMMANDÉS. NE PAS UTILISER D'AGENTS DE BLANCHIMENT CHLORÉS. NE PAS UTILISER D'ASSOUPLISSANT LIQUIDE.</div>	
USER ID	ID DE L'UTILISATEUR	I.D. _____	

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.

**DONNEES DE FABRICATION POUR
LE PANTALON, ÉQUIPAGE D'HELICOPTÈRE TACTIQUE, IGNIFUGE (FR)**

1. PORTÉE

1.1 Portée. Les présentes données de fabrication décrivent les exigences relatives aux matériaux, à la conception, à la fabrication et à l'inspection pour le pantalon, équipement d'hélicoptère tactique, ignifuge (FR). Ce pantalon est actuellement offert en trois couleurs (vert aviation, havane et DCamC^{MC} RA) et il est prévu qu'on puisse se le procurer en DCamC^{MC} RBT.

1.2 Utilisation prévue. Le pantalon est porté avec la chemise pour équipement d'hélicoptère tactique (conformément aux données de fabrication DSSPM 2-6-87-2250) par les membres autorisés d'équipages d'hélicoptères tactiques de la Force aérienne et de la Force terrestre ainsi que les membres autorisés d'équipages de véhicules de combat de la Force terrestre.

1.3 Classification. The garment shall be supplied in one of the following types as specified in the contract:

Type I	Pantalon, équipement d'hélicoptère tactique, ignifuge (FR), vert aviation NNO 8415-20-000-2264 A/A
Type II	Pantalon, équipement d'hélicoptère tactique, ignifuge (FR), havane NNO 8415-20-001-9179 A/A
Type III	Pantalon, équipement d'hélicoptère tactique, ignifuge (FR), DCamC ^{MC} RA NNO 8415-20-004-0958 A/A
Type IV	Pantalon, équipement d'hélicoptère tactique, ignifuge (FR), DCamC ^{MC} RBT NNO : 8415-20-007-9803 A/A

1.4 DCamC^{MC}. 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^{MC}, 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^{MC} 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.

1.4.1 Les informations, données, formules, algorithmes, logiciels, processus, systèmes, méthodes, dessins, ouvrages, figures, tableaux, croquis, photos, plans, dessins, spécifications, échantillons, rapports, noms, inventions ou idées, de même que le libellé ou le savoir-faire figurant aux présentes (ci-après désignés sous le nom collectif « propriété intellectuelle ») sont la propriété exclusive de Sa Majesté la Reine du Chef du Canada, représentée par le ministre de la Défense nationale (ci-après le « MDN »). Nul n'a le droit de reproduire, divulguer, diffuser ou utiliser, de quelque manière ou sous quelque forme que ce soit, cette propriété intellectuelle, en tout ou en partie, sans le consentement écrit préalable du MDN. Pour de plus amples informations sur les restrictions applicables à cette propriété intellectuelle, ou pour demander le consentement du MDN, veuillez contacter l'autorité contractante.

2. DOCUMENTS APPLICABLES

2.1 Documents du gouvernement. Les documents suivants font partie intégrante du présent document dans la mesure prescrite dans ce dernier. Sauf indication contraire, la version des documents ou des modifications s'appliquant dans le cadre d'un contrat particulier doit être celle qui est en vigueur à la date de l'appel d'offres ou de l'adjudication du contrat.

SPECIFICATIONS ET NORMES

CF-B-854	Boutons en nylon (45 et 30 lignes)
D-80-001-028/SF-001	Cordon tressé en fibres synthétiques filées
D-80-001-101/SF-001	La résistance à l'eau et à la pourriture des sangles de coton
D-80-001-055/SF-001	Spécification pour les étiquettes, vêtements et matériel
D-83-001-005/SF-001	Spécification pour fermetures à glissière autobloquantes
CETFC Générale	Commande d'emballage pour le transport - forces canadiennes

DESSINS

373118	Bouton rainuré en nylon 30 lignes
391335	Porte-carte à pince noir
8790166	Patte de bouton 30 lignes, type I

2.2 Autres publications. Les documents suivants font partie intégrante du présent document dans la mesure prescrite dans ce dernier. La version en vigueur à la date de fabrication s'applique. Les documents peuvent être obtenus aux adresses suivantes :

Office des normes générales du Canada / Centre des ventes

11, rue Laurier

Place du Portage, Phase III

Gatineau (Québec) K1A 1G6

Tel: (819) 956-0425

Alternate Tel: (800) 665-2472

Email: ncr.cgsb-ongc@pwgsc.gc.ca

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

CAN/CGSB-54.1-M	Points et coutures, parties I et II
CAN/CGSB-86.1-2003	Étiquetage pour l'entretien des textiles
CAN/CGSB-155.1-2001	Vêtements de protection contre la chaleur et les flammes, destinés aux sapeurs-pompiers

General Services Administration (FED-STD)

Federal Supply Service

FSS Product Acquisition Center

Supply Standards Division (FLAS)

Arlington, Virginia USA 22202

Telephone: 703-605-2567

Download Documents: <http://assist.daps.dla.mil/quicksearch/>

A-A-55126A Commercial Item Description - Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic

A-A-55217 Thread, Aramid, Spun Staple

2.3 Documents de la DAPES. Les documents suivants font partie des Données techniques pour les pantalons, équipage d'hélicoptère tactique, ignifuge.

Annexe D **DAPES 2-2-80-501** – Spécification visant le DCamC^{MC} [dessin de camouflage canadien], régions arides (RA)

Annexe E **DAPES 2-2-80-500** – Spécification visant le DCamC^{MC} [dessin de camouflage canadien], régions boisées (RBT)

Annexe F **DAPES 2-2-80-217** - Spécification pour le tissu, armure unie, ininflammable, aramide, 185 g/m²

Annexe G **DAPES 2-2-80-222** – Spécification pour le tissu, armure unie, ininflammable, aramide et viscose, ininflammable, 220 g/m²

Annexe H **DAPES 2-2-80-239** – Spécification pour le tissu à armure sergé, aramide/rayonne, ininflammable, ignifuge, 185 g/m²

2.4 Figures. Les figures suivantes font partie des présentes données de fabrication. Elles ne sont pas à l'échelle.

Figure 1	Vue du devant et du dos
Figure 2	Dimensions des composants du vêtement
Figure 3	Systèmes des poches de cuisse
Figure 4	Dimensions pour les composants au bas des jambes
Figure 5	Poche arrière passepoilée
Figure 6	L'étiquette d'entretien et de marquage pour les types I et II
Figure 7	L'étiquette d'entretien et de marquage pour les types III et IV

2.5 Modèles réglementaires.

DSSPM 110-02*	Les pantalons, équipement d'hélicoptère tactique, ignifuge (FR) (scellé pour la conception et la construction)
DSSPM 251-15(P)	Vert aviation royale canadienne (ARC): Tissu, armure unie, aramide
DSSPM 254-03	Tissu, armure unie, aramide, havane (guide de couleur seulement)
DSSPM 264-08	Tissu, armure sergé, aramide / rayonne ininflammable, 185 g/m ²
DSSPM 253-02	Tissu coton/nylon simple retors, DCamCMC RA, 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 259-01	Tissu coton/nylon simple retors, DCamCMC 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

*Remarque: La modèle réglementaire DSSPM 110-02 a la déviation suivante :

- a. Le tissu utilisé pour le renfort à l'intérieure au bas des jambes n'est pas correct. Voir l'article 3.4.2 pour le bon tissu.
- b. Les bords intérieurs des poches ne sont pas sergés. Voir l'article 3.6.14 pour la couture des poches.

2.6 Patrons de papier. MDN fournira les patrons de papier pour toutes les tailles sous le code de style **TTTHC013**. La taille 7034 (REG/MOY) doit être utilisée aux fins de l'appel d'offres.

2.7 Ordre de prééance.

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

2.7.2 En cas d'incohérence dans l'énoncé de la spécification, il faut communiquer avec l'autorité contractante pour obtenir des précisions.

2.7.3 En cas d'incohérence entre les documents contractuels, soit le contrat, la spécification, le dessin et les échantillons réglementaires, l'ordre de préséance est le suivant : le contrat, la spécification, le dessin et le modèle réglementaire.

2.7.4 Rien dans le présent document ne remplace les lois et les règlements qui s'appliquent, à moins d'avoir obtenu une exemption spécifique.

3. EXIGENCES

3.1 Modèle réglementaire. Un modèle réglementaire, lorsque disponible, doit être fourni au soumissionnaire retenu. Le modèle réglementaire doit être la norme en ce qui concerne toute propriété qui n'est pas définie dans les présentes données de fabrication.

3.2 Conception. Le modèle doit être conforme au modèle réglementaire DSSPM 111-02 et doit incorporer les éléments suivants :

- a. fermeture à glissière du devant;
- b. poches de côté en biais;

- c. poches arrière passepoilées avec rabat;
- d. poche à bloc-notes avec fermeture à glissière sur la cuisse droite;
- e. surface d'écriture transparente avec fermeture à boucles et à crochets sur la poche à bloc-notes;
- f. poche appliquée avec fermeture à glissière et porte-carte à pince sur la cuisse gauche;
- g. poche à couteau sur l'intérieur de la cuisse;
- h. réduction à fermeture à glissière au bas de chaque jambe;
- i. renfort au bas des jambes;
- j. poche appliquée avec fermeture à glissière et poche à crayons au bas de chaque jambe;
- k. poche pour lampe de poche à l'intérieur de la poche au bas de la jambe gauche.

3.2.1 Sauf indication contraire, ce vêtement doit être conforme au tableau des mensurations (voir le tableau 1).

3.3 Échantillons de présérie. Si le contrat le spécifie, ces échantillons doivent être tout à fait représentatifs du vêtement produit final, c'est-à-dire être fabriqués à partir des pièces et des matériaux prescrits et au moyen des mêmes équipements et procédés qui doivent être utilisés pour la production en série.

3.4 Matériaux

3.4.1 Tissu extérieur pour les pantalons de type I et II. Le tissu extérieur pour les pantalons de type I et II doit être conformément au document DAPES 2-2-80-217 ou au document DAPES 2-2-80-222. La couleur utilisée pour le type I doit être vert ARC conformément au modèle réglementaire DSSPM 251-15(P). La couleur utilisée pour le type II doit être havane, conformément à la modèle réglementaire DSSPM 254-03

3.4.2 Tissu extérieur pour les pantalons de type III et IV. Le tissu extérieur pour les pantalons de type III et IV doit conformément au document DSSPM 2-2-80-239 et la modèle réglementaire DSSPM 264-08. La couleur utilise pour le type III doit être le dessin de camouflage canadien (DCamC^{MC}) pour régions arides (RA), conformément à la spécification DAPES 2-2-80-501 et à la modèle réglementaire DSSPM 253-02. La couleur utilisée pour le type IV doit être le dessin de camouflage canadien (DCamC^{MC}) pour régions boisées tempérées (RBT), conformément à la spécification DAPES 2-2-80-500 et à la modèle réglementaire DSSPM 259-01.

3.4.3 Renfort de bas de pantalon pour le type I et II. Le tissu doit être conformément au document DAPES 2-2-80-217 ou au document DAPES 2-2-80-222. La couleur utilisée pour le type I doit être vert ARC conformément au modèle réglementaire DSSPM 251-15(P). La couleur utilisée pour le type II doit être havane, conformément à la modèle réglementaire DSSPM 254-03

3.4.4 Renfort de bas de pantalon pour le type III et IV. Le tissu doit être conformément au document DSSPM 2-2-80-239. La couleur utilise pour le type III doit être le dessin de camouflage canadien (DCamC^{MC}) pour régions arides (RA), conformément à la modèle réglementaire DSSPM 253-02. La couleur utilisée pour le type IV doit être le dessin de camouflage canadien (DCamC^{MC}) pour régions boisées tempérées (RBT), conformément à la modèle réglementaire DSSPM 259-01.

3.4.5 Fermetures à glissière. Les fermetures à glissière doivent être ignifuges conformément à l'article 5.1.2 de la norme CAN/CGSB-155.1-2001. Toutes les fermetures à glissière doivent comporter des dents en laiton verrouillables avec des curseurs à blocage automatique conformément à la spécification D-83-001-005/SF-001. Les composants métalliques doivent avoir un fini mat ou antique. Les rubans doivent être faits de fibres ignifuges et être tissés selon une armure sergé. Lorsque testées conformément aux méthodes d'essai applicables, les fermetures à glissière doivent respecter les exigences relatives à la solidité de la couleur, à la résistance et aux propriétés ignifuges. La couleur utilisé pour le type I doit être vert ARC conformément au modèle réglementaire DSSPM 251-15(P). La couleur utilisé pour le type II doit être havane, conformément au modèle réglementaire DSSPM 254-03. Pour le type III, la couleur doit être sable conformément au modèle réglementaire DSSPM 253-02. Pour le type

IV, la couleur doit être vert canadien moyen conformément au modèle réglementaire 259-01. Les exigences détaillées sont les suivantes :

Tableau II – Exigences pour les fermetures à glissières

Utilisation	Classe	Type	Chaîne	Tirette	Longueur
Braguette	3	1	Métallique (laiton)	Tirette longue	Voir le tableau 1 – Taleau des mesures
Poche appliquée de cuisse	3	15	Métallique (laiton)	Tirette longue	7-3/4 po (19,7 cm)
Poche de cuisse (avec porte-carte à pince)	3	15	Métallique (laiton)	Tirette longue	7-3/4 po (19,7 cm)
Poche à couteau	3	15	Métallique (laiton)	Tirette longue	6 po (15,2 cm)
Poches au bas des jambes	3	15	Métallique (laiton)	Tirette longue	8-1/2 po (21,6 cm)
Réduction au bas des jambes	3	1	Métallique (laiton)	Tirette longue	12 po (30,5 cm)

3.4.6 Ruban autoagrippant à boucles et à crochets. Le ruban autoagrippant à boucles et à crochets doit être de type II, de classe 1 avec un fini ignifuge conforme à la norme A-A 55126A. Les largeurs requises pour le ruban doit être de 18 mm (3/4 po) et 25 mm (1 po). Pour le type I et II, la couleur du ruban doit correspondre au tissu extérieur. Pour le type III, la couleur doit être sable conformément au modèle réglementaire DSSPM 253-02. Pour les pantalons de type IV, la couleur doit être vert canadien moyen conformément au modèle réglementaire 259-01. Les exigences détaillées sont les suivantes :

Tableau III: Exigences relatives au ruban autoagrippant à boucles et à crochets.

UTILIZATION		Ruban à crochets				Ruban à boucles			
		grandeur		longueur		grandeur		longueur	
		po	cm	po	cm	po	cm	po	cm
1	Poches arrière passepoilées	1,0	2,5	3,0	7,6	1,0	2,5	3,0	7,6
2	Poches à crayons	1,0	2,5	2,0	5,1	1,0	2,5	2,0	5,1
3	Poche à bloc-notes	0,75	1,9	4,0	10,2	0,75	1,9	4,0	10,2

3.4.7 Toile à sangles. La toile à sangles pour les poches à crayons et les porte-cartes à pince doit être une toile de coton résistante à l'eau et à la moisissure conformément à la spécification D-80-001-101/SF-001, type I. La couleur utilisée pour le pantalon de type I doit être vert ARC conformément au modèle réglementaire DSSPM 251-15(P). La couleur utilisée pour le type II doit être havane, conformément à la modèle réglementaire DSSPM 254-03. La couleur utilisée pour les pantalons de type III doit être sable, conformément à la modèle réglementaire DSSPM 253-02. La couleur utilisée pour les pantalons de type IV doit être le vert moyen canadien conformément a la modèle reglementaire DSSPM 259-01.

3.4.8 Cordon. Le cordon pour les tirettes des fermetures à glissière et pour la boucle porte-couteau doit être un cordon tressé en fibres synthétiques filées de type I conformément à la spécification D-80-001-028/SF-001. La couleur utilisée pour le pantalon de type I doit être vert ARC conformément au modèle réglementaire DSSPM 251-15(P). La couleur utilisée pour les pantalons de type II et III doit être havane, conformément à la modèle réglementaire DSSPM 254-03. La couleur utilisée pour les pantalons de type IV doit être le vert moyen canadien conformément a la modèle reglementaire DSSPM 259-01.

3.4.9 Boutons. Les boutons doivent être rainurés en nylon 30 lignes conformément à la spécification CF-B-854 et au dessin 373118 Pour le type I et II, la couleur du ruban doit correspondre au tissu extérieur. Pour le type III, la couleur doit être sable conformément au modèle réglementaire DSSPM 253-02. Pour les pantalons de type IV, la couleur doit être vert canadien moyen conformément au modèle réglementaire 259-01. Un bouton est requis pour chaque paire de pantalon.

3.4.10 Porte-carte à pince. Le porte-carte à pince doit être conforme au dessin 391335 et de couleur noire. Sauf indication contraire, cet article n'est pas fourni par le gouvernement. Voici des suggestions de fournisseurs de porte-carte à pince :

Integrated Plastic Inc.
170 Commander Blvd.
Agincourt, Ontario
M1S 3C8

Texfast Group Ltd.
88 Tycos Drive
Toronto, Ontario
M6B 1V9

3.4.11 Surface d'écriture. La surface d'écriture doit être confectionnée de deux couches de plastique. Une couche doit être en polystyrène blanc de 0,05 mm (0,020 po) d'épaisseur et l'autre couche doit être en vinyle clair et transparent de 0,05 mm (0,020 po) d'épaisseur. Les deux couches de plastique doivent mesurer 15,2 cm (6 po) de longueur sur 11,4 cm (4 ½ po) de largeur et doivent comporter des coins arrondis d'un rayon de 6,4 mm (1/4 po).

3.4.12 Fil pour les coutures, les piqûres, les boutonnières, les brides d'arrêt et le surfilage. Le fil pour les coutures, les piqûres, les boutonnières, les brides d'arrêt et le surfilage doit être constitué de fibres d'aramide coupées, conformément au type II de la norme A-A-55217. La grosseur du fil doit être appropriée à l'opération et aux matériaux à coudre. Pour le type I and II la couleur du fil doit correspondre au tissu extérieur. Pour le type III, la couleur doit être sable conformément au modèle réglementaire DSSPM 253-02. Pour le type IV, la couleur doit être vert canadien moyen conformément au modèle réglementaire 259-01.

3.4.13 Étiquettes. Une étiquette d'identification, conformément au document D-80-001-055/SF-001, et une étiquette d'entretien conformément à la norme CAN/CGSB-86.1-2003, doit être cousue à chaque pantalon (voir 3.6.16, 3.9 et 3.10). La couleur utilisée pour le pantalon de type I doit être vert ARC. La couleur utilisée pour les pantalons de type II doit être havane, conformément à la modèle réglementaire DSSPM 254-03. La couleur utilisée pour les pantalons de type III, doit être sable conformément au modèle réglementaire DSSPM 253-02. La couleur utilisée pour les pantalons de type IV doit être le vert moyen canadien conformément au modèle réglementaire DSSPM 259-01.

3.5 Coupe

3.5.1 Les vêtements doivent être coupés à l'aide des patrons de papier fournis par le gouvernement. Les patrons de papier incluent la réserve de couture, mais pas la réserve de confection. Les entrepreneurs seront responsables de toute modification qu'il juge nécessaire pour avoir une réserve de confection qui convient à leur méthode de production. Toutefois, la conception, la qualité ou les exigences spécifiées ici ne doivent pas être altérées ni modifiées.

Remarque : Les patrons de papier ne seront pas fournis aux entrepreneurs qui fabriquent des vêtements de taille spéciale, sauf sur demande. Dans ces cas, il incombera à l'entrepreneur d'ajuster les patrons de papier pour tenir compte des mensurations, du maintien et de la carrure des personnes qui porteront ces vêtements.

3.5.2 Les parties en tissu extérieur du pantalon doivent être coupées dans le sens de la chaîne, comme il est indiqué sur les patrons de papier.

3.5.3 Les parties en tissu extérieur du pantalon doivent être coupées dans la même pièce de tissu extérieur à l'exception de la parementure de la braguette, les passepoils des poches arrières, Les

renforts de poche et les pattes de boutons qui peuvent être coupés dans des laizes distinctes aux extrémités du tissu extérieur.

3.5.4 Les tissus spécifiés doivent être taillés et utilisés conformément aux meilleures normes et pratiques commerciales.

3.6 Couture

3.6.1 Toutes les coutures et les piqûres doivent être conformes à la norme CAN/CGSB-54.1-M.

3.6.2 Sauf indication contraire, toutes les piqûres doivent être à point noué de type 301 ou à point de chaînette de type 401 conformément à la norme CAN/CGSB-54.1-M, avec de 8 à 10 points par pouce (2,5 cm).

3.6.3 Lorsque des coutures doubles rabattues sont spécifiées, la désignation numérique 2.04.03 de la norme CAN/CGSB-54.1-M doit être utilisée. Les piques peuvent être à point noué ou à point de chaînette avec les aiguilles espacées de ¼ po (6,4 mm). Toutes les autres coutures et piqûres doivent être à points noués de type 300 conformément à la norme CAN/CGSB-54.1-M.

3.6.4 Sauf indication contraire, les coutures devront avoir au moins 3/8 po (9,5 mm) de largeur.

3.6.5 Lorsque des piqûres à aiguille double sont spécifiées, les aiguilles doivent être espacées de ¼ po (6,4 mm).

3.6.6 Les extrémités des coutures et des piqûres à point noué de même que les casses de fil doivent être arrêtées par des points arrière.

3.6.7 Les piqûres doivent présenter un aspect régulier sans fronçage du tissu et être exemptes de casses de fil pouvant résulter d'une tension défectueuse de la machinerie ou d'autres problèmes de piqûre.

3.6.8 Les bords qui doivent être cousus, retournés et piqués doivent être adéquatement préparés au préalable.

3.6.9 Surjetage. Tous les bords exposés doivent être finis par des points de type 500 avec ni moins ni plus de 10 points par pouce (2,5 cm).

3.6.9.1 Lorsque la couture et le surjetage sont spécifiés, cela peut être fait en une ou deux opérations.

3.6.10 Ruban autoagrippant à boucles et à crochets. Le ruban autoagrippant à boucles et à crochets doit être piqué sur tous les bords à 1/8 po (3,2 mm). On doit s'assurer que les piqûres sont formées dans les parties boucles et crochets.

3.6.10.1 Lorsqu'on utilise des rubans d'une largeur supérieure à 1 po (2,5 cm), ils doivent être piqués sur tous les bords et au centre ou être cousus en « X ».

3.6.10.2 Pour de meilleurs résultats, on devrait utiliser une aiguille à pointe arrondie de taille 110 (n° 18).

3.6.11 Brides d'arrêt. Sauf indication contraire, les brides d'arrêt doivent avoir 1/2 po (12,7 mm) de longueur et au moins 20 points de recouvrement par pouce (2,5 cm).

3.6.12 Boutonnières. Les boutonnières doivent être de type à œillet renforcé, avec au moins 22 points par pouce (2,5 cm). Les extrémités doivent être terminées à bride d'arrêt.

3.6.13 Pattes de bouton. Les boutons rainurés doivent être cousus sur des pattes faites de tissu extérieur selon le dessin 8790166. Les pattes de bouton peuvent être cousues à l'aide d'une couture de designation numérique 8.06.02 or 8.19.01, conformément à la norme CAN/CGSB-54.1-M, avec au moins 10 points ni plus de 12 points par pouce (2,5 cm). Tous les bords exposés doivent être surjetés.

3.6.14 Poches. Les bords doivent être surfilés. Les assemblages de poche doivent être positionnées comme il est indiqué sur le patron de papier et piquées à 1/8 po (3,2 mm) et à ¼ po (6,4 mm) du bord. Pour les dimensions des poches, voir la figure 3 et 4.

3.6.15 Rabat de la fermeture à glissière de la poche appliquée. Une pièce de tissu extérieur doit être pliée en trois, comme il est indiqué sur le patron de papier, et le bord libre doit être piqué à 3,2 mm (1/8 po) du bord. Le rabat doit être placé sur la fermeture à glissière afin de couvrir la partie restante de la chaîne, et piqué à 6,4 mm (¼ po) du bord.

3.6.16 Étiquette. Une étiquette d'entretien doit être centrée sur l'épaisseur extérieure du sac de la poche arrière gauche, à 2 po sous la couture de la ceinture montée et piquée sur tous les bords à 3,2 mm (1/8 po) du bord.

3.7 Construction

3.7.1 Haut de la cuisse gauche (figure 3). Le haut de la cuisse gauche doit comporter deux poches avec fermeture à glissière verticale : une poche à couteau avec boucle interne ainsi qu'une poche appliquée avec porte-carte à pince.

3.7.2 Poche à couteau. La poche doit être confectionnée en tissu extérieur et placée sur l'intérieur de la cuisse gauche. Il doit être de style soufflet avec un rabat placé sur le bord supérieure et une fermeture à glissière couverte, fermeture vers le dessus.

3.7.2.1 La fermeture à glissière doit être couverte par les rabats et piquée à 3,2 mm (1/8 po) et 6,4 mm (1/4-po) des bords.

3.7.2.2 Boucle. Une boucle en cordon de 15,2 cm (6 po) de longueur doit être pliée en deux. La boucle doit être placée sous la poche le long du bord supérieur à 2,5 cm (1 po) de l'ouverture de la poche, et piquée. La longueur finie de la boucle doit être de 6,3 cm (2 ½ po).

3.7.3 Poche appliquée avec porte-carte à pince (figure 3)

3.7.3.1 Porte-carte à pince. Chaque extrémité de la toile à sangles doit être repliée et piquée à travers le pli à 6,4 mm (1/4 po) du bord. Le bord inférieur doit être replié sur 8,9 cm (3 ½ po). Deux rangées de piqûres doivent être exécutées parallèlement aux bords à 12,7 mm (1/2 po). Le porte-carte doit être inséré, et la longueur restante de toile à sangles de 2,5 cm (1 po) doit être pliée sur le bord supérieur du porte-carte.

3.7.3.2 Le porte-carte doit être placé sur la poche de cuisse gauche et cousu deux fois sur le pourtour à 3,2 mm (1/8 po) du bord. Les coins supérieurs de la toile à sangles du bas doivent être renforcés avec des brides d'arrêt verticales.

3.7.3.3 La poche et le renfort de poche doivent être cousus ensemble le long de l'ouverture, retournés et surpiqués à 3,2 mm (1/8 po) du bord. Le bord de l'ouverture doit être placé sur la fermeture à glissière afin de couvrir la moitié des dents et piqué au ruban à 6,4 mm (1/4 po) du bord. La fermeture à glissière doit fermé vers le dessus.

3.7.3.3.1 Rabat de la fermeture à glissière de la poche appliquée. Voir l'article 3.6.15

3.7.4 Devant de la cuisse droite (figure 3). Une poche à bloc-notes à fermeture à glissière sous rabat et surface d'écriture transparente cousue avec fermeture autoagrippante à boucles et à crochets doivent être placées sur la cuisse droite.

3.7.4.1 Poche à bloc-notes. La poche transparente doit être confectionnée avec une épaisseur de tissu extérieur pliée en deux.

3.7.4.2 Une ouverture doit être coupée conformément aux patrons de papier. Les deux endroits l'un contre l'autre et les bords non finis repliés, l'ouverture doit être surpiquée à 3,2 mm (1/8 po) et à 6,4 mm (1/4 po) du bord.

3.7.4.3 Fermeture à ruban autoagrippant à boucles et à crochets. Les ruban autoagrippant à boucles et à crochets doivent conformés au tableau III. Le ruban à boucles doit être placé à l'intérieur, au haut de l'ouverture et le ruban à crochets doit être placé sur la poche appliquée afin d'assurer une bonne fermeture de la poche avec ouverture.

3.7.4.4 La poche avec ouverture doit être placée sur la poche appliquée comme il est indiqué sur le patron de papier avec les bords non finis repliés et piqués à 3,2 mm (1/8 po) et à 6,4 mm (1/4 po) du bord.

3.7.4.5 La poche et le renfort de la poche doivent être cousus le long de l'ouverture, retournés et piqués à 3,2 mm (1/8 po) du bord. Le bord de l'ouverture doit être placé sur la fermeture à glissière afin de couvrir la moitié des dents et piqué au ruban à 6,4 mm (1/4 po) du bord. L'arrêt-pont supérieur incurvé doit être situé sur le haut de la poche.

3.7.4.6 Rabat de la fermeture à glissière de la poche appliquée à bloc-notes. Voir l'article 3.6.15.

3.7.4.7 La poche à bloc-notes doit être placée sur la cuisse droite. Voir l'article 3.6.14.

3.7.5 Poches de côté en biais (figure 2). Le tissu pour poche doit être en tissu extérieur. La poche doit être cousue au devant, retournée et piquée à 3,2 mm (1/8 po) et à 6,4 mm (1/4 po) du bord.

3.7.5.1 Le tissu pour poche doit être plié en deux et cousu le long du bas, retourné et piqué à 6,4 mm (1/4 po) du bord.

3.7.5.2 Le devant doit être cousu à la poche, retourné et piqué à 3,2 mm (1/8 po) et à 6,4 mm (1/4 po) du bord. L'ouverture de la poche doit comporter des brides d'arrêt à chaque extrémité. L'ouverture doit mesurer 17,7 cm (7 po).

3.7.5.3 Pincés au dos. Une pince doit être située au haut de chaque partie dos. La pince doit être cousue et pressée vers le centre.

3.7.5.4 Poches revolver arrière (figure 5). Les poches revolver arrière doivent être des poches avec passepoil simple à rabat. Le rabat doit se fermer au moyen d'un ruban autoagrippant à boucles et à crochets.

3.7.5.4.1 Le passepoil de la poche doit être cousu aux deux extrémités, retourné et piqué à 6,4 mm (1/4 po) du bord.

3.7.5.4.2 Le passepoil de la poche doit être surpiqué le long de l'ouverture à 1,6 mm (1/16 po) du bord. Le passepoil fini doit mesurer 3,8 cm (1 1/2 po) de largeur. L'ouverture de la poche doit être renforcée avec une bride d'arrêt sur chaque extrémité de l'ouverture et le rabat.

3.7.5.4.3 Rabat de la poche revolver arrière. Les pièces du rabat doivent être cousues, retournées et piquées à 6,4 mm (1/4 po) du bord.

3.7.5.4.4 Fermeture a ruban autoagrippant à boucles et à crochets. Les rubans autoagrippants doivent conformés au tableau III et l'échantillon scellé. Ils doivent être placées sur la poche afin d'assurer une bonne fermeture.

3.7.6 Renfort de bas de pantalon. Le renfort de bas de pantalon de chaque jambe doit comporter une triplure en tissu extérieur. Le bord supérieur non fini de la pièce de renfort doit être placé sur l'intérieur de la jambe, piqué le long du bord supérieur à 3,2 mm (1/8 po) et à 6,4 mm (1/4 po) du bord.

3.7.7 Assemblage du devant et du dos. Le devant et le dos doivent être cousus ensemble le long de la couture latérale au moyen d'une couture double rabattue. Le devant doit chevaucher l'arrière sur l'extérieur. Le bord arrière de la poche de côté, de la poche avec porte-carte à pince et de la poche à bloc-notes doivent être compris dans la couture.

3.7.8 Poches au bas des jambes (figure 4). Une poche appliquée à fermeture à glissière sous rabat au haut et une poche à crayons avec rabat de sécurité cousue par-dessus doivent être placées sur la couture latérale au bas de chaque jambe. Une poche pour lampe de poche doit être placée à l'intérieur de la poche au bas de la jambe gauche.

3.7.8.1 Poche pour lampe de poche à l'intérieur de la poche gauche (figure 4). La poche pour lampe de poche doit être confectionnée en tissu extérieur. Le bord supérieur doit être replié et piqué à 3,2 mm (1/8 po) du bord pour former un ourlet fini de 12,7 mm (1/2 po) de profondeur.

3.7.8.1.1 Les crans pour le soufflet dans les coins doivent être cousus. Une fois les bords non finis repliés, la poche doit être placée sur le bas de la jambe gauche, comme il est indiqué sur les patrons de papier, et piquée à 1,6 mm (1/16 po) du bord.

3.7.8.2 Poches à crayons (figure 4). Chaque poche à crayons doit être confectionnée en toile à sangles de 5 cm (2 po) de largeur sur 40,6 cm (16 po) de longueur. L'extrémité supérieure de la toile à sangles doit être repliée de 12,7 mm (1/2 po) et piquée à 3,2 mm (1/8 po) du bord. Un morceau de ruban autoagrippant à boucles, conformément au tableau III, doit être placé à 2,5 cm (1 po) du bord supérieur.

3.7.8.2.1 L'autre extrémité de la toile à sangles doit être repliée vers le haut de 12,7 mm (1/2 po) et piquée à 3,2 mm (1/8 po) du bord.

3.7.8.2.2 Ruban autoagrippant à boucles et à crochets. Les rubans autoagrippants doivent conformer au tableau III, avec le ruban autoagrippant à crochets positionné sur le bord retourné.

3.7.8.2.3 Le bord inférieur de la poche doit être replié vers le haut de 17,7 cm (7 po) et une rangée de piqûres doit être réalisée au centre de la poche en commençant à 4,4 cm (1 ¾ po) du bord supérieur du rabat pour former un rabat de sécurité.

3.7.8.2.4 Une poche à crayons doit être placée sur chaque poche de bas de jambe et piquée à 3,2 cm (1/8 po) du bord, deux fois, sur tous les bords.

3.7.8.2.5 Trois brides d'arrêt verticales doivent être exécutées au partie supérieure des piqûres, une au haut de la piqûre centrale et une sur chaque bord latéral.

3.7.8.2.6 Le bord supérieur non fini de la poche doit être replié et piqué à 3,2 mm (1/8 po) du bord. Le bord plié doit être placé sur le ruban de la fermeture à glissière afin de couvrir la moitié des dents et piqué au ruban à 6,4 mm (1/4 po) du bord. L'extrémité incurvée de la fermeture à glissière doit être le plus près possible de la couture latérale.

3.7.8.2.7 Rabat de la fermeture à glissière de la poche de bas de jambe. Voir l'article 3.6.15.

3.7.8.2.8 La poche doit être placée sur la jambe conformément au patron de papier et au tableau III.

3.7.9 Bas de jambe. Chaque bas de jambe doit être replié de 5 cm (2 po), et les bords non finis doivent être repliés et piqués à l'aiguille double afin de former un ourlet fini de 6,3 cm (1 ½ po) de profondeur.

3.7.9.1 Rabat de la fermeture à glissière de la réduction de bas de jambe. Chaque rabat doit être plié en trois, comme il est indiqué sur le patron de papier, et le bord libre doit être piqué à 3,2 mm (1/8 po) du bord. Un rabat doit être placé de chaque côté de la fermeture à glissière afin de couvrir la moitié de la chaîne. Le bord supérieur des rabats doit être replié sur le ruban de la fermeture à glissière et faufilé afin de faciliter l'assemblage. Lorsque la fermeture est ouverte, l'arrêt-pont doit se trouver en haut.

3.7.9.2 Réduction de bas de jambe (figure 4). Le rabat et la fermeture à glissière doivent être ouverts et placés au bas de chaque jambe pour former un « V » inversé. Les bords non finis doivent être repliés de 15,8 mm (5/8 po) et piqués à l'aiguille double le long des côtés et du bord supérieur. Les extrémités inférieures des rubans de la fermeture à glissière doivent être repliées et prises dans cette piqure.

3.7.10 Ceinture montée (figure 2). La ceinture montée doit être une ceinture montée intégrée. Chaque moitié de la ceinture montée doit être doublée d'une parementure. La parementure doit être retournée à l'intérieur et le bord non fini étant replié, la ceinture montée doit être surpiquée le long du haut et du bas à 3,2 mm (1/8 po) du bord.

3.7.11 Les bords non finis de la couture de la fourche et de la couture du fond de pantalon doivent être surfilés.

3.7.12 Braguette (figure 2). La braguette doit être munie d'une fermeture à glissière et d'une sous-patte de braguette.

3.7.12.1 Côté droit. Les épaisseurs de la sous-patte de braguette doivent être cousues ensemble au haut et le long du bord avant, retournées et piquées à 1,6 mm (1/16 po) du bord. Le bord arrière doit être surfilé.

3.7.12.1.1 Le devant droit de la braguette doit être surfilé.

3.7.12.1.2 La moitié droite de la fermeture à glissière et le bord arrière de la sous-patte doivent être piqués à 3,2 mm (1/8 po) du bord au côté droit de la braguette, avec l'arrêt supérieur de la fermeture à glissière à 3,8 cm (1 ½ po) sous le bord supérieur de la ceinture montée. L'extrémité du ruban de la fermeture à glissière doit être incluse dans cette piqure.

3.7.12.2 Côté gauche. Le côté gauche de la braguette doit être doublé d'une parementure. Le bord arrière de la parementure doit être surfilé.

3.7.12.2.1 Le côté gauche de la fermeture à glissière doit être cousu à l'aiguille double à la parementure. L'extrémité du ruban doit être repliée et fixée au cours de cette opération.

3.7.12.2.2 La parementure doit être cousue à la braguette, retournée et surpiquée à 3,2 mm (1/8 po) du bord à travers toutes les épaisseurs sur le devant et au haut.

3.7.13 Assemblage de la fourche. Les devants doivent être assemblés à la fourche sous la braguette. La réserve de couture doit être pressée vers le côté gauche et piquée à 3,2 mm (1/8 po) du bord à travers toutes les épaisseurs. La sous-patte de braguette et la parementure du devant doivent être fixées avec une bride d'arrêt au bas de la braguette.

3.7.13.1 La parementure de la braguette doit être piquée au devant à 4,5 cm (1 ¾ po) du bord avant, au haut, et en suivant la courbe de la parementure, au bas. Cette piqure doit continuer le long de la couture de la fourche jusqu'à la couture d'entrejambes à 6,4 mm (¼ po) du bord. Une bride d'arrêt doit être exécutée au bas de la braguette.

3.7.13.2 Bouton de la braguette. Un bouton et une patte de bouton de 30 lignes doivent être centrés en hauteur sur l'extérieur de la ceinture montée du côté droit. Le bouton et la patte doivent être placés à la verticale afin que, lorsqu'ils sont en complète extension, le bouton soit centré sur la fermeture à glissière (**voir la figure 2**). Une boutonnière doit être exécutée du côté gauche pour assurer la bonne fermeture avec le bouton du côté droit. **Remarque : La braguette doit être bien à plat, sans tirer ni froncer, quand la ceinture montée est en extension complète.**

3.7.14 Assemblage de la couture du fond de pantalon. L'assemblage du fond du pantalon doit être réalisé avec une couture double. La couture doit être de 9,5 mm (2/8 po) à la fourche, puis doit s'élargir progressivement à 3,8 cm (1 1/4 po) au haut. Les coins supérieurs de la réserve de couture du fond de pantalon doivent être piqués ou fixés avec une bride d'arrêt à la ceinture montée au dos à travers toutes les épaisseurs.

3.7.15 Assemblage de la couture d'entrejambe. Les dos et les devants doivent être assemblés à la couture d'entrejambe avec une couture double rabattue continue, le dos chevauchant le devant sur l'extérieur.

3.7.16 Passants de ceinture. Les passants de ceinture doivent être cousus, repliés et piqués à 6,4 mm (1/4 po) du bord. Chaque passant doit être placé sur la ceinture montée avec les extrémités repliées et maintenues en place par une bride d'arrêt sur toute la largeur. La longueur utile finale doit être de 5 cm (2 po).

3.7.16.1 Sept (7) passants de ceinture sont requis pour chaque vêtement : deux centrés sur le devant de la ceinture montée, deux placées sur les coutures latérales, deux centrés au dos de la ceinture montée et un placé sur la couture du fond de pantalon arrière.

3.8 Mesures. Les mesures doivent être conformes aux figures applicables et au tableau de mesures (voir le tableau I).

3.8.1 Marquage. Une étiquette de marquage conformément à la norme D-80-001-055/SF-001 et une étiquette d'entretien conformément à la norme CAN/CGSB-86.1-2003 doit être placée sur l'épaisseur extérieure du sac de la poche arrière gauche, à 2 po sous la couture de la ceinture montée et piquée sur tous les bords à 3,2 mm (1/8 po) du bord. Voir les figures 6 et 7 pour un exemple des étiquettes de marquage et d'entretien pour les types I, II, III et IV. L'étiquette doit être imprimée en noir et contenir les informations suivantes imprimées en caractères d'au moins 1/8 po (3,2 mm) et d'au plus 1/4 po (6,4 mm) de hauteur, à l'exception de la taille qui doit être deux fois plus grande que les autres caractères :

- a. Nomenclature abrégée (Trousers, Tac Hel, FR / Pantalons hel tac, FR)
- b. Numero de nomenclature OTAN (voir les tableaux IV, V, or VI);
- c. Taille en hauteur et tour de poitrine (tableau des mesures – tableau I);
- d. Designation de la dimension de l'OTAN (tableau des mesures – tableau I) ; Numero du contrat;
- e. Numéro du contrat;
- f. Nom du contracteur. Aucun logo ni aucune initiale ni marque de commerce ne doivent être utilisés;
- g. Date de fabrication;
- h. Teneur en fibres (aramide, aramide/PFR viscose ou 50% aramide / 50% viscose FR);
- i. Les symbols d'entretien (voir l'article 3.10) a l'encre noire, et
- j. Les instructions d'entretien suivantes:

TROUSERS, TAC HEL, FR

1. WASH NEW GARMENTS BEFORE WEARING.
2. LAUNDRY GARMENTS SEPARATELY IN WARM WATER. A SECOND CLEAN WATER RINSE IS RECOMMENDED. DO NOT USE CHLORINE BLEACH. DO NOT USE LIQUID FABRIC SOFTENER. .

PANTALONS, HEL TAC, FR

1. LAVER LES VÊTEMENTS NEUFS AVANT DE LES PORTER.
2. LAVER LES VÊTEMENTS SÉPARÉMENT DES AUTRES AVEC DE L'EAU TIÈDE. DEUX RINÇAGES SONT RECOMMANDÉS. NE PAS UTILISER D'AGENTS DE BLANCHIMENT CHLORÉS. NE PAS UTILISER D'ASSOUPLISSANT LIQUIDE.

3.9 Étiquette d'entretien.

3.9.1 Les étiquettes d'entretien pour les pantalons de type I et II. Les symboles d'entretien doivent figurer sur l'étiquette d'identification. Les symboles d'entretien suivants, définis dans la norme CAN/CGSB-86.1-2003, doivent être utilisés :

- a. Tableau 1 – Lavage – symbole 8;
- b. Tableau 2 – Blanchiment – symbole 2;
- c. Tableau 3 – Séchage – symbole 4;
- d. Tableau 4 – Repressage / pressage – symbole 2; et
- e. Tableau 5 – Nettoyage professionnel – symbole 1.

3.9.2 Les étiquettes d'entretien pour les pantalons de type III et type IV. Les symboles d'entretien doivent figurer sur l'étiquette d'identification. Les symboles d'entretien suivants, définis dans la norme CAN/CGSB-86.1-2003, doivent être utilisés :

- a. Tableau 1 – Lavage – symbole 11;
- b. Tableau 2 – Blanchiment – symbole 3;
- c. Tableau 3 – Séchage – symbole 2;
- d. Tableau 4 – Repressage / pressage – symbole 1; et
- e. Tableau 5 – Nettoyage professionnel – symbole 3.

3.10 Finition. Le pantalon doit être nettoyé, lissé, plié et emballé conformément CETFC Générale. Les sacs doivent être fermés conformément aux normes commerciales et être clairement étiquetés avec le numéro de nomenclature OTAN (NNO) et la nomenclature en format bilingue (Trousers, Tac Hel, FR / Pantalon, Tac Hel, FR). Le Numéro de nomenclature OTAN doit être appliqué selon les symboles de code à barres normalisés, UCC/EAN-128 avec identificateur d'application IA 7001 et traduction en clair TC conformément au document CETFC Générale.

4. CONTRÔLE DE LA QUALITÉ ET INSPECTION

4.1 L'incombe sera à l'entrepreneur d'effectuer toutes les inspections conformes aux exigences énoncées dans le présent document. 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 garantir que le matériel et les services sont conformes aux exigences prescrites. L'incombe sera à l'entrepreneur d'assurer que les matériaux et les services soumis à l'approbation du gouvernement conformément à toutes les exigences énoncées dans le contrat.

5. CONDITIONNEMENT

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

6. REMARQUES

6.1 Données sur la commande. Les documents d'achat doivent indiquer les points suivants :

- a. Titre et date des données de fabrication;

- b. Numéro de nomenclature OTAN et la taille requise;
- c. Exigences de préproduction (voir 3.3);
- d. Exigences de conditionnement et d'emballage (voir 5.1);
- e. Matériel fourni par le gouvernement;
- f. Autorité responsable de la conception;
- g. Autorité responsable de l'assurance de la qualité.

6.2 Définition des termes

6.2.1 Autorité responsable de la conception. Autorité responsable de la conception – Autorité gouvernementale responsable des aspects techniques de la conception et des modifications connexes. Sauf indication contraire dans le présent contrat, l'autorité responsable de la conception est la Direction de l'administration du programme de l'équipement du soldat (DAPES).

6.2.2 Autorité responsable de l'assurance de la qualité. Organisme gouvernemental chargé d'assurer que le matériel et les services fournis par l'entrepreneur respectent les exigences prescrites. L'autorité responsable de l'assurance de la qualité sera précisée dans le contrat.

6.2.3 Modèle réglementaire type. 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 mis à la disposition du fabricant qui doit l'utiliser comme un guide (voir 3.1).

6.3 Exigences du MDN relatives aux achats écologiques. La fabrication ou l'évaluation d'un produit conformément au présent devis pourrait nécessiter l'utilisation de matériaux ou d'équipement susceptibles d'être 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 qui pourraient être associées à son utilisation. Il incombe à l'utilisateur du devis 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.

6.4 Demandes de renseignements. Les demandes de renseignements ou recommandations visant des ajouts ou des suppressions doivent être adressées à l'autorité contractante.

**Tableau IV – Tableau des tailles pour le type I - pantalons,
 équipage d'hélicoptère tactique, ignifuge (FR), vert aviation**

TAILLE	NNO
A/A	8415-20-000-2264
6728	8415-20-000-2266
6730	8415-20-000-4598
6732	8415-20-000-2267
6734	8415-20-000-4599
6736	8415-20-000-2268
6738	8415-20-000-4600
6740	8415-20-000-2269
7028	8415-20-000-2270
7030	8415-20-000-4601
7032	8415-20-000-2271
7034	8415-20-000-4602
7036	8415-20-000-2272
7038	8415-20-000-4672
7040	8415-20-000-2273
7042	8415-20-000-4673
7044	8415-20-000-2274
7046	8415-20-000-4674
7330	8415-20-000-4675
7332	8415-20-000-2275
7334	8415-20-000-4676
7336	8415-20-000-2276
7338	8415-20-000-4677
7340	8415-20-000-2277
7342	8415-20-000-4678
7344	8415-20-000-2278
7346	8415-20-000-4679
7630	8415-20-000-4680
7632	8415-20-000-4682
7634	8415-20-000-4683
7636	8415-20-000-4685
7638	8415-20-000-4686
7640	8415-20-000-4687
7642	8415-20-000-4688
7644	8415-20-000-4689
7646	8415-20-000-4690
SPECIALE	8415-20-002-9053

**Tableau V – Tableau des tailles pour le type II - pantalons,
 équipage d'hélicoptère tactique, ignifuge (FR), havane**

TAILLE	NNO
A/A	8415-20-001-9179
6728	8415-20-001-9180
6730	8415-20-001-9181
6732	8415-20-001-9182
6734	8415-20-001-9183
6736	8415-20-001-9184
6738	8415-20-001-9185
6740	8415-20-001-9186
7028	8415-20-001-9187
7030	8415-20-001-9188
7032	8415-20-001-9189
7034	8415-20-001-9190
7036	8415-20-001-9191
7038	8415-20-001-9192
7040	8415-20-001-9193
7042	8415-20-001-9194
7044	8415-20-001-9195
7046	8415-20-001-9196
7330	8415-20-001-9197
7332	8415-20-001-9198
7334	8415-20-001-9199
7336	8415-20-001-9200
7338	8415-20-001-9201
7340	8415-20-001-9202
7342	8415-20-001-9203
7344	8415-20-001-9204
7346	8415-20-001-9205
7630	8415-20-001-9206
7632	8415-20-001-9207
7634	8415-20-001-9208
7636	8415-20-001-9209
7638	8415-20-001-9210
7640	8415-20-001-9211
7642	8415-20-001-9212
7644	8415-20-001-9213
7646	8415-20-001-9214
SPECIALE	8415-20-002-8200

**Table VI – Tableau des tailles pour le type III - pantalons,
 équipage d'hélicoptère tactique, ignifuge (FR), DCAMC™ RA**

TAILLE	NNO
A/A	8415-20-004-0958
6728	8415-20-004-0959
6730	8415-20-004-0960
6732	8415-20-004-0961
6734	8415-20-004-0962
6736	8415-20-004-0963
6738	8415-20-004-0964
6740	8415-20-004-0965
7028	8415-20-004-0966
7030	8415-20-004-0967
7032	8415-20-004-0968
7034	8415-20-004-0969
7036	8415-20-004-0970
7038	8415-20-004-0971
7040	8415-20-004-0972
7042	8415-20-004-0973
7044	8415-20-004-0974
7046	8415-20-004-0975
7330	8415-20-004-0976
7332	8415-20-004-0977
7334	8415-20-004-0978
7336	8415-20-004-0979
7338	8415-20-004-0980
7340	8415-20-004-0981
7342	8415-20-004-0982
7344	8415-20-004-0983
7346	8415-20-004-0984
7630	8415-20-004-0985
7632	8415-20-004-0986
7634	8415-20-004-0987
7636	8415-20-004-0988
7638	8415-20-004-0989
7640	8415-20-004-0990
7642	8415-20-004-0991
7644	8415-20-004-0992
7646	8415-20-004-0993
SPECIALE	8415-20-004-0994

**Table VII – Tableau des tailles pour le type IV - pantalons,
 équipage d'hélicoptère tactique, ignifuge (FR), CADPAT™ RBT**

TAILLE	NNO
A/A	8415-20-007-9803
6728	8415-20-007-9804
6730	8415-20-007-9805
6732	8415-20-007-9806
6734	8415-20-007-9807
6736	8415-20-007-9808
6738	8415-20-007-9809
6740	8415-20-007-9810
7028	8415-20-007-9811
7030	8415-20-007-9812
7032	8415-20-007-9813
7034	8415-20-007-9814
7036	8415-20-007-9815
7038	8415-20-007-9816
7040	8415-20-007-9817
7042	8415-20-007-9818
7044	8415-20-007-9819
7046	8415-20-007-9820
7330	8415-20-007-9821
7332	8415-20-007-9822
7334	8415-20-007-9823
7336	8415-20-007-9824
7338	8415-20-007-9825
7340	8415-20-007-9826
7342	8415-20-007-9827
7344	8415-20-007-9828
7346	8415-20-007-9829
7630	8415-20-007-9830
7632	8415-20-007-9831
7634	8415-20-007-9832
7636	8415-20-007-9833
7638	8415-20-007-9834
7640	8415-20-007-9835
7642	8415-20-007-9836
7644	8415-20-007-9837
7646	8415-20-007-9838
SPECIALE	8415-20-007-9839

TABLEAU I - TABLEAU DE MESURES
PANTALON, ÉQUIPAGE D'HELICOPTERE TACTIQUE

DAPE5 2-6-87-2264
NOV 2015

MESURES DU CORPS				MESURES DU VETEMENT						
GRANDEUR DE LA TAILLE	GRANDEUR SANS SOULIERS	TAILLES OTAN	TOUR DE LA TAILLE	HANCHES (en ligne avec le bas de la braguette)	TOUR DE LA TAILLE (au bord supérieur)	COUTURE EXTERIEURE (comprenant la ceinture)	COUTURE INTERIEURE	LARGEUR AU GENOU (1/2 de la longueur de la couture intérieure)	LARGEUR AU BAS	FERMETURE A GLISSIERE A LA BRAGUETTE
6728		7580-7075	27-28	40	28			20	17 1/2	
6730		7580-7580	29-30	42	30			21	18	
6732	5 pi 4 po	7580-8085	31-32	44	32	40	28 1/2	21	18	7 1/2
6734	à 5 pi 6-1/2	7580-8590	33-34	46	34			22	18 1/2	
6736	po	7580-9095	35-36	48	36			22	18 1/2	
6738		7580-9500	37-38	50	38			23	19	
6740		7580-0005	39-40	52	40			23	19	
7028		8085-7075	27-28	40	28			20	17 1/2	
7030		8085-7580	29-30	42	30			21	18	
7032		8085-8085	31-32	44	32			21	18	
7034	5 pi 7po	8085-8590	33-34	46	34			22	18 1/2	
7036	to	8085-9095	35-36	48	36	43	30 1/2	22	18 1/2	8 1/2
7038	5 pi 9-1/2	8085-9500	37-38	50	38			23	19	
7040	po	8085-0005	39-40	52	40			23	19	
7042		8085-0510	41-42	54	42			24	19 1/2	
7044		8085-1015	43-44	56	44			24	19 1/2	
7046		8085-1520	45-46	58	46			25	20	
7330		8590-7580	29-30	42	30			21	18	
7332		8590-8085	31-32	44	32			21	18	
7334		8590-8590	33-34	46	34			22	18 1/2	
7336	5 pi 10 po	8590-9095	35-36	48	36			22	18 1/2	
7338	to	8590-9500	37-38	50	38	46	32 1/2	23	19	9 1/2
7340	6 pi 1/2 po	8590-0005	39-40	52	40			23	19	
7342		8590-0510	41-42	54	42			24	19 1/2	
7344		8590-1015	43-44	56	44			24	19 1/2	
7346		8590-1520	45-46	58	46			25	20	
7630		9095-7580	29-30	42	30			21	18	
7632		9095-8085	31-32	44	32			21	18	
7634		9095-8590	33-34	46	34			22	18 1/2	
7636	6 pi 1/2 po	9095-9095	35-36	48	36			22	18 1/2	
7638	to	9095-9500	37-38	50	38	49	34 1/2	23	19	10
7640	6 pi 3-1/2	9095-0005	39-40	52	40			23	19	
7642	po	9095-0510	41-42	54	42			24	19 1/2	
7644		9095-1015	43-44	56	44			24	19 1/2	
7646		9095-1520	45-46	58	46			25	20	
TOLERANCE PLUS OU MOINS				1	1/2	3/4	1/2	1/2	1/2	0

DIMENSIONS EN POUCES

TTHC013 - JUIN 2004

FIGURE 1 - VUE DU DEVANT DE DU DOS

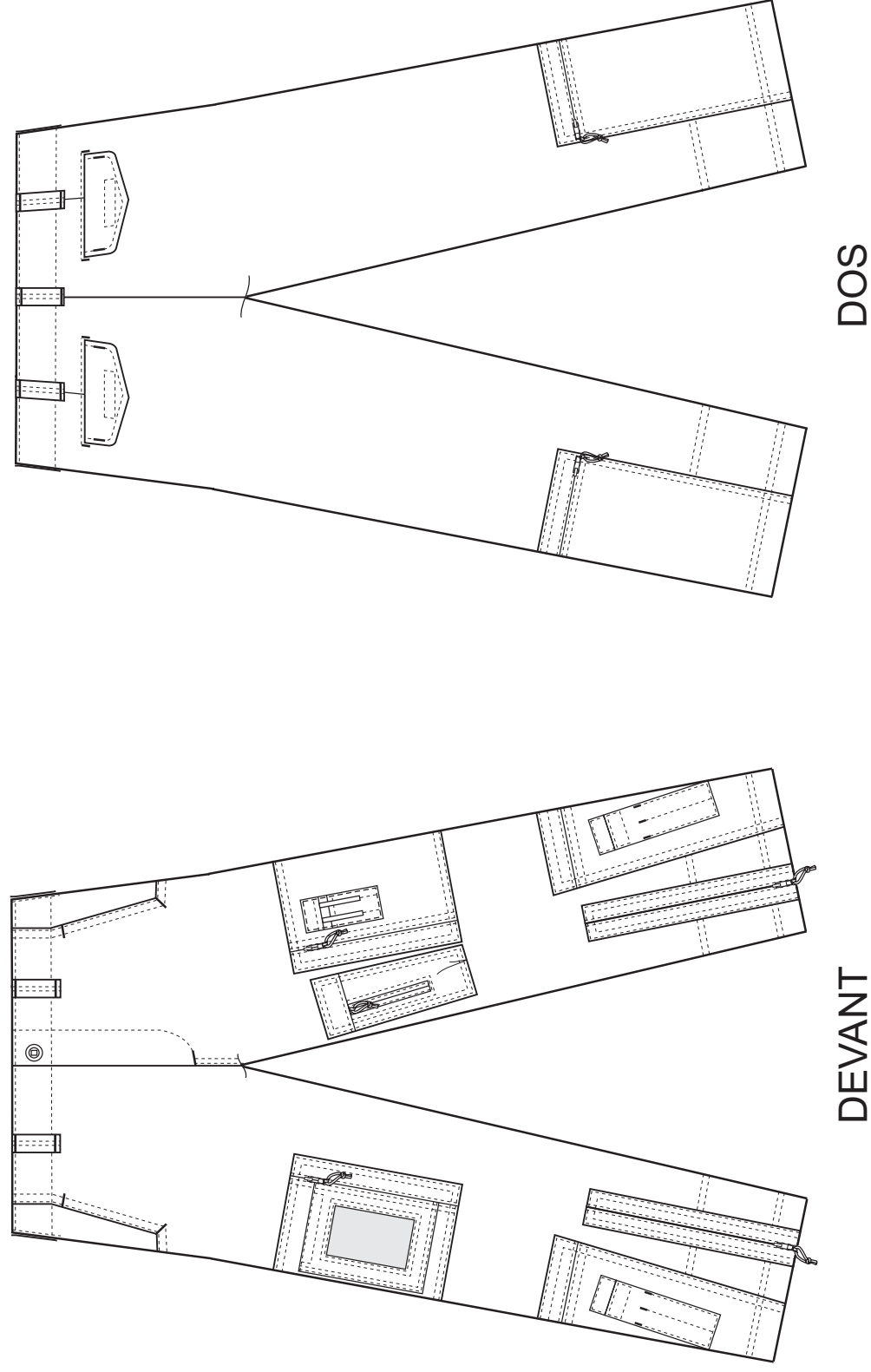


FIGURE 2 - DIMENSIONS DES COMPOSANT DU VÊTEMENT

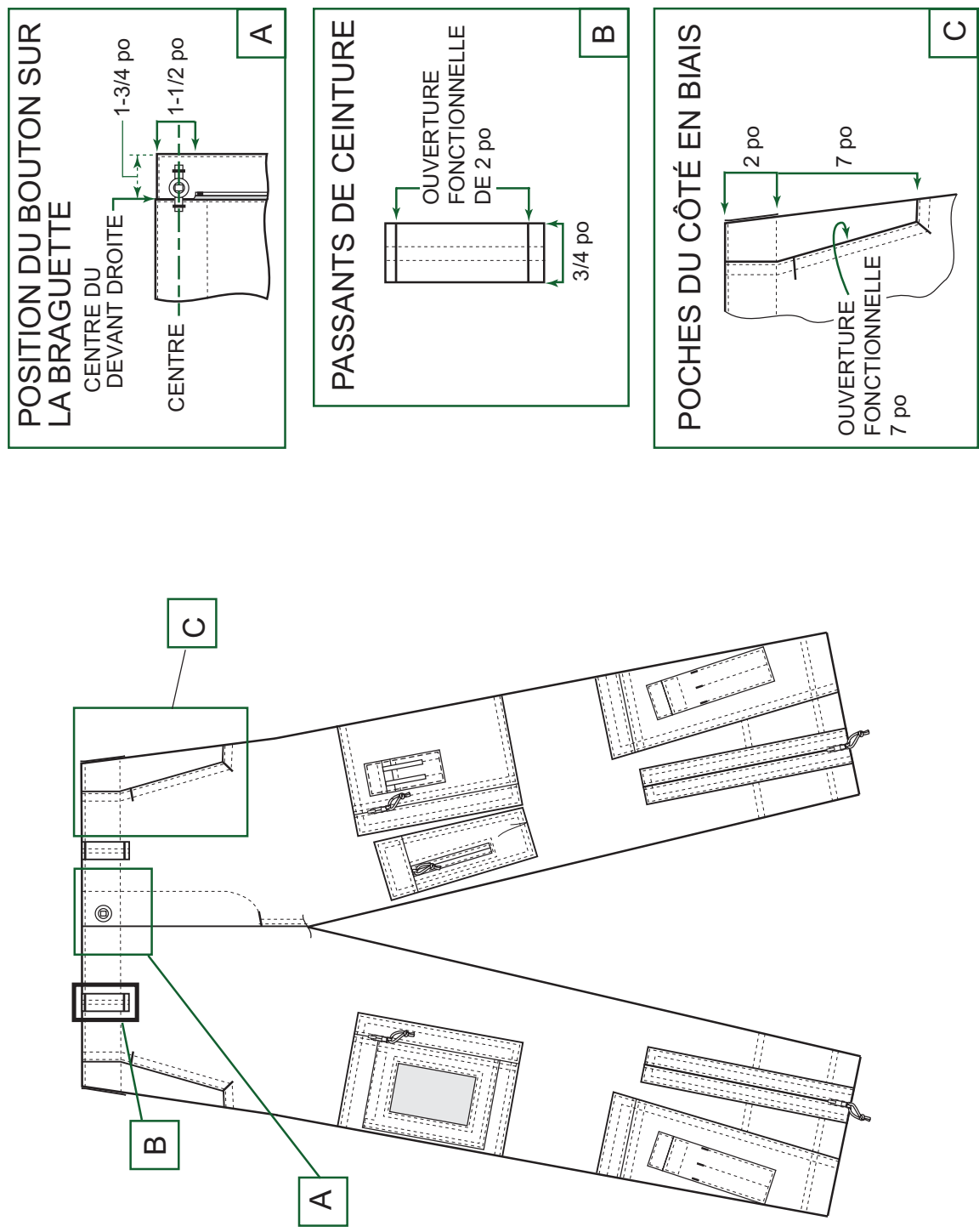
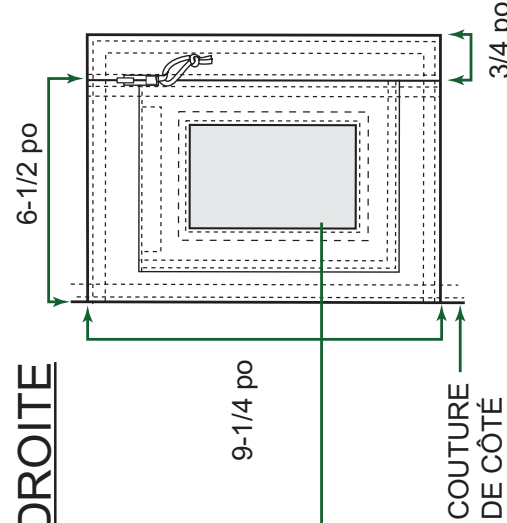
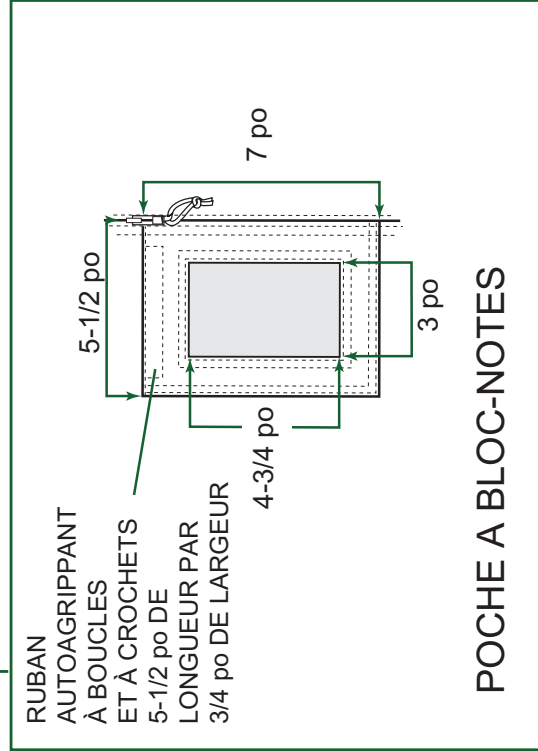


FIGURE 3 - SYSTÈMES DES POCHEs DE CUISSE

CÔTÉ DROITE

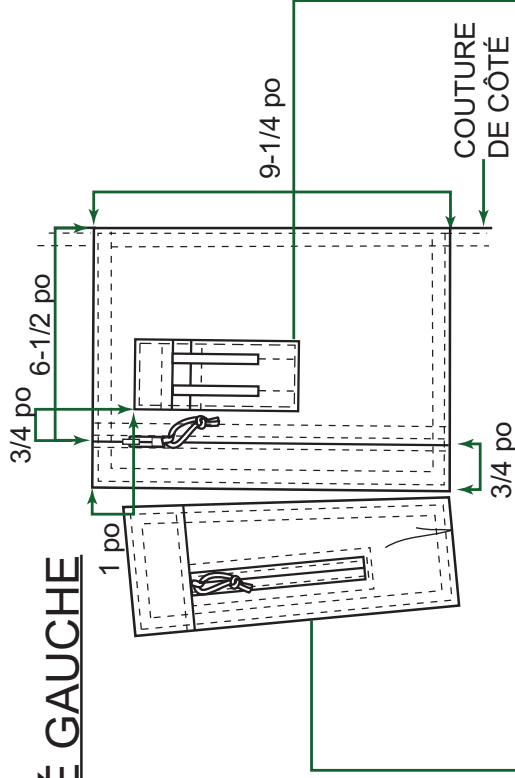


POCHE APPLIQUÉE

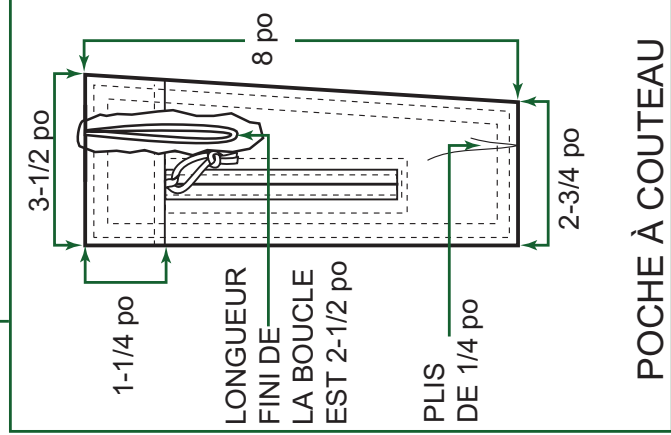


POCHE A BLOC-NOTES

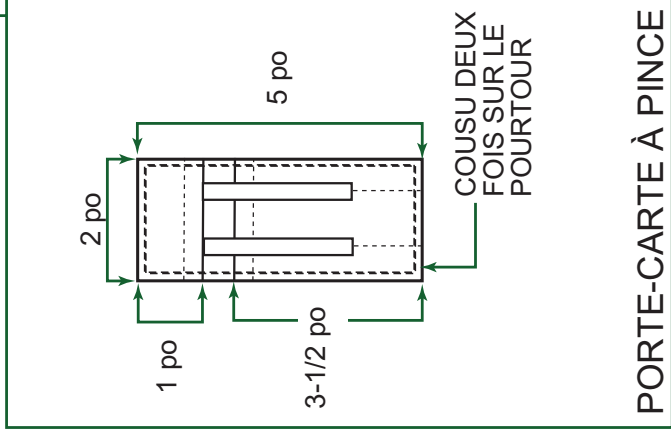
CÔTÉ GAUCHE



DIMENSIONS DE LA POCHE APPLIQUÉE



POCHE À COUTEAU



PORTE-CARTE À PINCE

FIGURE 4 - DIMENSIONS POUR LES COMPOSANTS DU BAS DU JAMBE

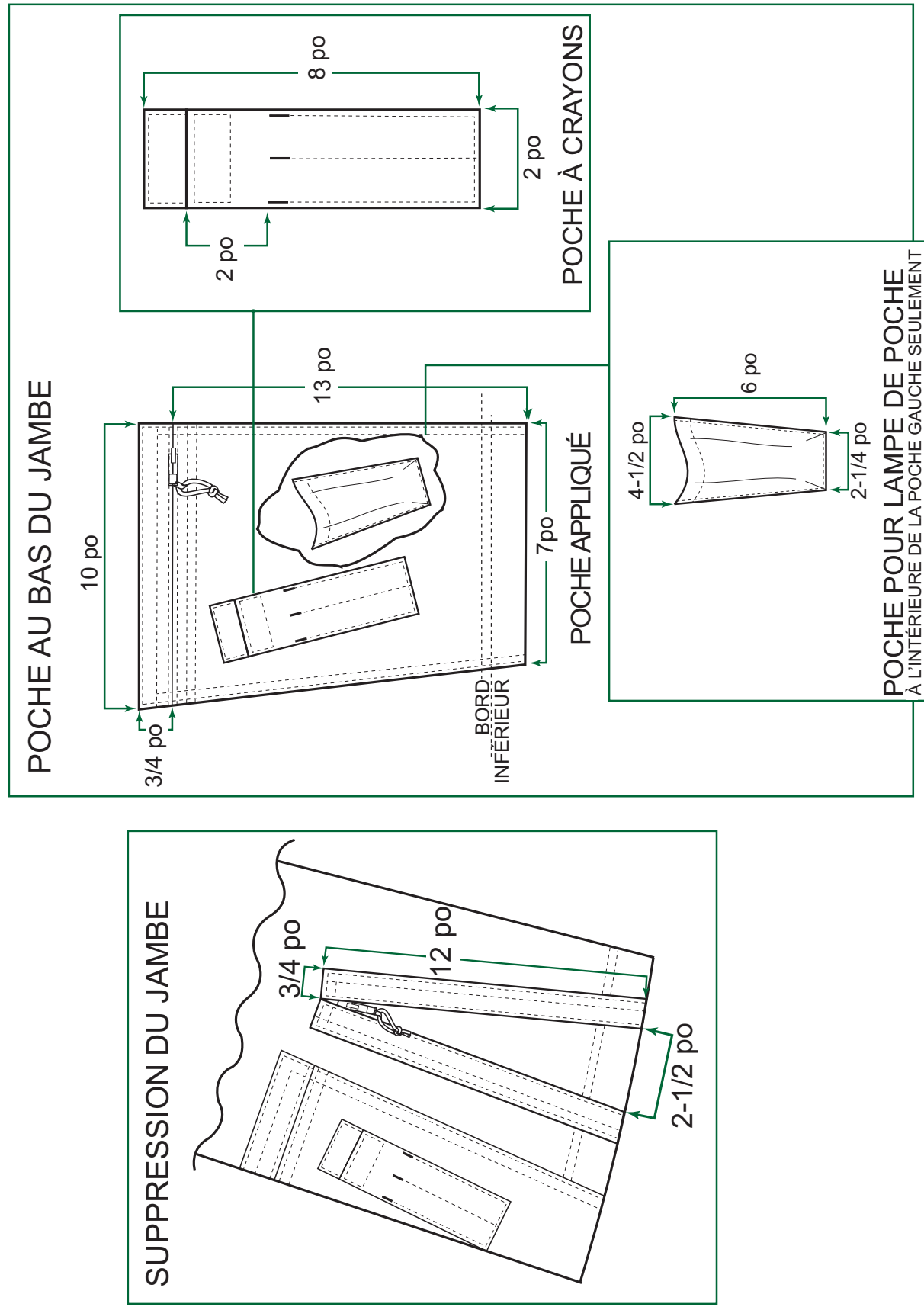


FIGURE 5 - POCHE REVOLVER ARRIÈRE

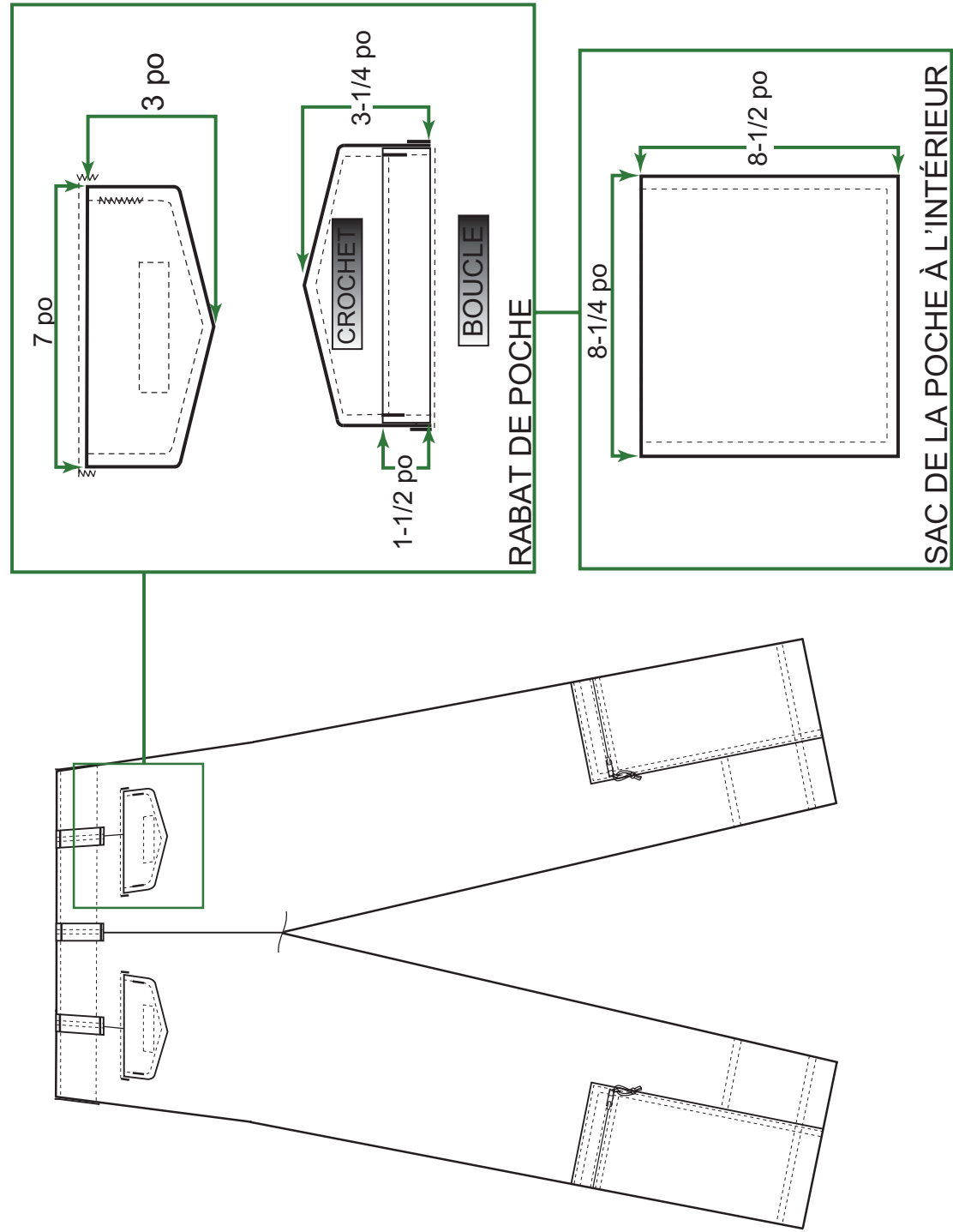


FIGURE 6 - ÉTIQUETTES ET LES MARQUES POUR LE TYPE I ET II











ITEM & CONTRACT INFO	ARTICLE ET INFO SUR LE CONTRAT	<div><p>TROUSERS, TACTICAL HELICOPTER CREW, FR PANTALONS, ÉQUIPAGE D'HELICOPTER TACTIQUE, FR NSN/NNO: 8415-20-XXX-XXXX</p><p>SIZE/TAILLE: 7034</p><p>NATO SIZE / TAILLE OTAN : XXXX-XXX</p><p>CONTRACT NO./ NO. DE CONTRAT: WXXXX-XXXXXX</p><p>CONTRACTOR NAME/NOM D'ENTREPRENEUR: Jones & Company</p><p>DATE OF / DE MANUFACTURE: MM/YY</p><p>FIBRE CONTENT / TENEUR DE FIBRES: XXXXXXXXXXXXX</p></div>	
CARE SYMBOLS	SYMBOLS D'ENTRETIEN	<div><div><div>50°C</div></div><div><div>Permanent press Medium heat / Pressage permanent T/moyenne</div></div><div><div>Non-chlorine bleach as needed / Blanchissement non-chlorine si nécessaire</div></div><div><div>Iron at medium temperature / Repasser à une température moyenne.</div></div><div><div>P</div></div><div><div>Trichloroethylene Nettoyage à sec avec des solvants autre que trichloroethylene.</div></div></div>	
CARE INSTRUCTIONS	CONSIGNES D'ENTRETIEN	<div><p>1. WASH GARMENTS BEFORE WEARING.</p><p>2. WASH GARMENTS IN WARM WATER. A SECOND, CLEAN WATER RINSE IS RECOMMENDED. DO NOT USE CHLORINE BLEACH. DO NOT USE LIQUID FABRIC SOFTENER.</p><p>1. LAVER LES VÊTEMENTS NEUFS AVANT DE LES PORTER.</p><p>2. LAVER LES VÊTEMENTS À L'EAU TIÈDE. DEUX RINÇAGES SONT RECOMMANDÉS.</p><p>NE PAS UTILISER D'AGENTS DE BLANCHIMENT CHLORÉS.</p><p>NE PAS UTILISER D'ASSOUPLISSANT LIQUIDE.</p></div>	
USER ID	ID DE L'UTILISATEUR	<div>I.D. _____</div>	

FIGURE 7 - ÉTIQUETTE ET LES MARQUES POUR LE TYPE III ET IV

ITEM & CONTRACT INFO	ARTICLE ET INFO SUR LE CONTRAT	TROUSERS, TACTICAL HELICOPTER CREW, FR PANTALONS, ÉQUIPAGE D'HELICOPTER TACTIQUE, FR NSN/NNO: 8415-20-XXX-XXXX SIZE/TAILLE: 7034 NATO SIZE / TAILLE OTAN : XXXX-XXX CONTRACT NO./ NO. DE CONTRAT: WXXXX-XXXXXX CONTRACTOR NAME/NOM D'ENTREPRENEUR: Jones & Company DATE OF / DE MANUFACTURE: MM/YY FIBRE CONTENT / TENEUR DE FIBRES: XXXXXXXXXXXXX			
CARE SYMBOLS	SYMBOLS D'ENTRETIEN	 40°C Tumble dry on medium. / Séchage par coublage T/moyenne	 Do not bleach. / Ne pas javeliser.	 Iron at high temperature / Repasser à une température élevée.	 Do not dry-clean / Ne pas nettoyer à sec.
CARE INSTRUCTIONS	CONSIGNES D'ENTRETIEN	1. WASH GARMENTS BEFORE WEARING. 2. WASH GARMENTS IN WARM WATER. A SECOND, CLEAN WATER RINSE IS RECOMMENDED. DO NOT USE CHLORINE BLEACH. DO NOT USE LIQUID FABRIC SOFTENER.			
		1. LAVER LES VÊTEMENTS NEUFS AVANT DE LES PORTER. 2. LAVERS LES VÊTEMENTS À L'EAU TIÈDE. DEUX RINÇAGES SONT RECOMMANDÉS. NE PAS UTILISER D'AGENTS DE BLANCHIMENT CHLORÉS. NE PAS UTILISER D'ASSOUPLISSANT LIQUIDE.			
USER ID	ID DE L'UTILISATEUR	I.D. _____			

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, PLAIN WEAVE, FLAME RESISTANT,

ARAMID, 185 g/m²

1. SCOPE

1.1 Scope. This Specification covers the technical requirements for 185 g/m², plain weave, aramid, flame resistant fabrics with comfort properties.

2. APPLICABLE DOCUMENTS

2.1 Government documents

2.1.1 Specifications and Standards. Copies of this Specification may be obtained from the Department of National Defence, Ottawa, Ontario, K1A 0K2, Attention: DSSPM 2.

2.2 Other publications. The following publications form part of this Specification to the extent specified herein. The effective date will be those in effect on the date of the invitation to tender. Sources are as shown.

American Association of Textile Chemists and Colorists, Technical Manual
American Association of Textile Chemists and Colorists (AATCC)
P.O. Box 12215
Research Triangle Park, N.C. 27709

SPÉCIFICATION

TISSU, ARMURE UNIE, ININFLAMMABLE,

ARAMIDE, 185 g/m²

1. PORTÉE

1.1 Portée. La présente spécification visent les exigences techniques pour le tissu, armure unie, ininflammable, aramide, 185 g/m², ainsi que les propriétés de confort.

2. DOCUMENTS APPLICABLES

2.1 Documents du gouvernement.

2.1.1 Spécifications et normes. Des copies de la présente spécification peuvent être obtenues auprès du ministère de la Défense nationale, Ottawa (Ontario) K1A 0K2, à l'attention de: DAPES 2.

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 l'appel d'offres. La source de diffusion est celle indiquée.

American Association of Textile Chemists and Colorists, Technical Manual
Association américaine des chimistes et coloristes du secteur textile
P.O. Box 12215
Research Triangle Park, N.C. 27709

<http://www.aatcc.org>
ASTM Test Methods
ASTM International
100 Barr Harbor Drive
West Conshohocken, PA 19428-2959
<http://www.astm.org>

CAN/CGSB-4.2 Textile Test Methods
CAN/CGSB-54.1 Part 2 – Textiles - Seam
Types - Classification and Terminology
CAN/CGSB-155.20 Workwear for Protection
Against Hydrocarbon Flash Fire
Canadian General Standards Board
11 Laurier Street
Place du Portage, Phase III
Hull, QC K1A 1G6
<http://www.pwgsc.gc.ca/cgsb>

Federal Test Method Standard No. 191A -
Textile Test Methods;
General Services Administration
Federal Supply Service
FSS Product Acquisition Center
Supply Standards Division (FLAS)
Arlington, VA
22202 USA

INDA Standard Test Methods - IST 10.1
Association of the Non-Woven Fabrics Industry
P.O. Box 1288
Cary, NC 27512-1288

2.3 Master sealed patterns.

DCGEM 263-78 For colour International
Orange: Cloth, Plain Weave, Nylon 5.75 oz/yd²

DCGEM 259-86 For colour Navy Blue: Cloth,
Plain Weave, Aramid, 222 g/m², Navy Blue

DCGEM 251-91 For colour Air Force Blue:
Cloth, Plain Weave, Aramid, 222 g/m², Air
Force Blue

DSSPM 254-03 For colour Tan: Cloth, Plain
Weave, Aramid, 200 g/m², Tan

DSSPM 251-15(P) For colour RCAF green:
Cloth, plain weave, flame resistant

<http://www.aatcc.org>
ASTM Test Methods
ASTM International
100 Barr Harbor Drive
West Conshohocken, PA 19428-2959
<http://www.astm.org>

CAN/CGSB-4.2 Méthodes pour épreuves
textiles
CAN/CGSB-54.1 Partie 2 – Textiles – Types
de coutures - Classification et terminologie
CAN/CGSB-155.20 Vêtements de travail de
protection contre les feux à inflammation
instantanée causés par des hydrocarbures
Office des normes générales du Canada
11, rue Laurier
Place du Portage, Phase III
Gatineau (QC) K1A 1G6
<http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ongc>

Federal Test Method Standard No. 191A -
Textile Test Methods;
General Services Administration
Federal Supply Service
FSS Product Acquisition Center
Supply Standards Division (FLAS)
Arlington, VA
22202 USA

INDA Standard Test Methods - IST 10.1
Association of the Non-Woven Fabrics Industry
P.O. Box 1288
Cary, NC 27512-1288

2.3 Modèles réglementaires principaux.

DCGEM 263-78 Pour la couleur orange
international: tissu, armure unie, nylon, 5,75
oz/vg²

DCGEM 259-86 Pour la couleur bleu marine:
tissu aramide, armure unie, 222 g/m², bleu
marine

DCGEM 251-91 Pour la couleur bleu force
aérienne: tissu aramide, armure unie, 222 g/m²,
bleu force aérienne

DSSPM 254-03 Pour la couleur havane: tissu
aramide, armure unie, 200 g/m², havane

DSSPM 251-15(P) Pour la couleur vert ARC:
tissu, armure unie, résistant à la feu

This document does not contain controlled goods. / Cette documentation ne contient pas de marchandises contrôlées.

2.4 Order of Precedence.

2.4.1 In the event of any inconsistency in contract documents such as contract, Specification and sealed patterns, the order of precedence will 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 will take precedence.

2.4.3 In the event of any inconsistency within this specification, including inconsistency between languages, the Design Authority (DSSPM 2-2) must be contacted for clarification.

3. REQUIREMENTS

3.1 Sealed pattern. A sealed pattern, when available, will be supplied to the successful bidder. Sealed patterns, when furnished, will constitute the standard only in regard to any properties not defined in this Specification.

3.2 Workmanship. The material covered by the Specification must be free of imperfections or blemishes such as may adversely affect its appearance or serviceability. For inspection purposes, imperfections and blemishes will be considered defects when clearly visible at a normal inspection distance of approximately 1 metre under good, preferably North light, lighting conditions.

3.3 Yarns and Fibre Content. Yarns in both warp and weft must be aramid, 2-ply spun yarn with a balanced twist. Fibre content must be minimum 92% meta-aramid. A maximum of five percent para-aramid may be added as necessary to meet the specified performance requirements (Table I). Up to three percent carbon fibre must be added to meet the static dissipation performance requirements. *Fibre content must be reported, however, laboratory results are not required.*

3.4 Fabric. The cloth must be 1x1 plain weave.

This document does not contain controlled goods. / Cette documentation ne contient pas de marchandises contrôlées.

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, ces dernières ont 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 2-2) pour obtenir des précisions.

3. EXIGENCES

3.1 Modèle réglementaire. Un modèle réglementaire, lorsque disponible, doit être fourni au soumissionnaire retenu. Lorsque fourni, le modèle réglementaire doit constituer la norme en ce qui a trait seulement à toute propriété qui n'est pas définie dans la présente spécification.

3.2 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.

3.3 Fils et teneur en fibre. Les fils de chaîne et de trame doivent être des fils aramide filés à deux brins et avoir une torsion équilibrée. La teneur en fibre doit être d'au moins 92 % de fibre méta-aramide. Un maximum de 5 % de fibre para-aramide peut être ajouté au besoin pour satisfaire aux exigences de rendement prescrites (tableau I). Un maximum de 3 % de fibre de carbone doit être ajouté pour satisfaire aux exigences de rendement en matière de dissipation d'électricité statique. *La teneur en fibre doit être déclarée, mais, les résultats de laboratoire ne sont pas requis.*

3.4 Tissu. Le tissu doit être en armure unie 1x1.

When tested in accordance with the specified test methods, the finished fabric must comply with the performance requirements of Table I. The finished fabric must be free from oil stains and spots of any kind, all residue of any processing textile chemical auxiliaries must be removed. The finished fabric must have a full flexible hand.

3.5 Colour. The colour required will be specified in the Specification or Manufacturing Data for the finished garment and/or in the invitation to tender. A Sealed Pattern or colour coordinates may be referenced for colour.

3.5.1 The fabric colour may be obtained by using solution dyed or dope dyed aramid fibres. The fabric may also be dyed using an appropriate class of dyes that will give the required degree of colour fastness (see Table I) and a uniform, good penetration of colour in the fibres and fabric. Dyed fabric that deviates from the applicable sealed pattern or colour coordinates, or that does not visibly meet the colour penetration requirements will be rejected.

3.5.2 Visual colour matching must be carried out in North sky light in the Northern hemisphere (Daylight D65) conditions in accordance with AATCC Evaluation Procedure 9, Visual Assessment of Colour Difference of Textiles, Option B. Unless otherwise specified, the colour difference between sealed pattern and the proposed fabric sample should be GS 4 or better. In addition, there must be minimal “flare” or metamerism when the light source changes (for example, no greater than a difference of GS 4).

3.5.3 Colour coordinates: Although CIE $L^*a^*b^*$ coordinates may not be specified for some colours, instrumental colour readings, are to be used *in conjunction with the visual evaluation*.

3.5.3.1 Illuminant D65, 10 degree observer, 8°/t geometry of illumination and viewing with specular component included, must be used for instrumental measurement and colour calculation.

3.5.3.2 Sample preparation for all colour measurements must be in accordance with AATCC
This document does not contain controlled goods. / Cette documentation ne contient pas de marchandises contrôlées.

Lorsque mis à l’essai conformément aux méthodes d’essai prescrites, le tissu fini doit être conforme aux exigences de rendement du tableau I. Le tissu fini doit être exempt de taches d’huile et de tout autre type de taches; tous les résidus de traitement effectué à l’aide d’un produit chimique auxiliaire doivent être enlevés. Le tissu fini doit avoir une bonne main souple.

3.5 Couleur. La couleur devra être celle précisée dans le devis ou dans les données de fabrication pour le vêtement fini ou dans l’appel d’offres. On peut citer un modèle réglementaire ou des coordonnées de couleur en référence pour la couleur.

3.5.1 La couleur du tissu doit être obtenue à l’aide d’une teinture en solution ou d’une teinture dans la masse des fibres aramides. Le tissu peut également être teint à l’aide d’une catégorie appropriée de teintures qui donneront le degré voulu de solidité de la couleur (voir le tableau I) ainsi qu’une bonne pénétration uniforme de la couleur dans les fibres et le tissu. Les tissus teints qui ne correspondent pas au modèle réglementaire applicable ou aux coordonnées de couleur ou qui ne respectent visiblement pas les exigences relatives à la pénétration de la couleur doivent être rejetés.

3.5.2 L’appariement des couleurs visibles doit être réalisé sous la lumière du nord dans les conditions de l’hémisphère Nord (lumière du jour D65), conformément à la procédure d’évaluation n° 9 de l’AATCC, option B (évaluation visuelle de la différence de couleur des textiles). Sauf indication contraire, la différence de couleur entre le modèle réglementaire et l’échantillon de tissu proposé doit être de 4 ou plus sur l’échelle de gris. De plus, le métamérisme doit être minimal lorsque la source de lumière change (par exemple, une différence d’au plus 4 sur l’échelle de gris).

3.5.3 Coordonnées de couleur : Bien que les coordonnées CIE $L^*a^*b^*$ ne soient peut-être pas indiquées pour certaines couleurs, on doit utiliser les lectures des couleurs sur appareil *avec l’évaluation visuelle*.

3.5.3.1 L’illuminant D65, à 10°, 8°/t géométrie d’illumination et de la visualisation avec composante spéculaire incluse, doit être utilisé pour la mesure instrumentale et le calcul de la couleur.

3.5.3.2 La préparation d’un échantillon pour toutes les mesures de couleur doit se faire conformément à la

Instrumental Measurement Procedure #6, A1.3, non-opaque samples. It has been found that at least 4 layers of self-fabric are usually required to provide consistent readings. A standard black backing is recommended. It is the responsibility of the operator to determine and follow a standard sample preparation which meets the stated conditions.

3.5.3.3 For colour comparison and acceptance purposes, the applicable sealed pattern and the subject fabric sample must be measured using the same instrument on the same date under the same conditions. The measured CIE $L^*a^*b^*$ colour coordinates for both the sealed pattern and the subject fabric must be reported. As well, the $\Delta E_{CMC(2:1)}$ colour difference between the two must be calculated and reported. The $\Delta E_{CMC(2:1)}$ between the sealed pattern and the proposed fabric must be no greater than 1.5, however, $\Delta E_{CMC(2:1)}$ less than 1 is preferred.

3.6 Finish. A durable finish to provide enhanced wicking performance and moisture control must be applied to the fabric for wearer comfort purposes. Since additives may adversely affect the burning behaviour, care must be taken in finishing to ensure that add-ons are sufficient to provide comfort enhancement and shape retention, but are kept to the minimum necessary.

3.7 Seam Efficiency. The fabric must be tested for seam efficiency according to Federal Test Methods Standard 191A Method 5110. The thread used must be flame resistant (either Kevlar or Nomex). The size must be that which best suits the sewing operation involved and the equipment used for the operation. The seam used must be seam type 2.04.03 as specified in CAN/CGSB 54.1. There must be 10 to 12 stitches per inch (2.5 cm) in the seams. Seam efficiency is a function of both the fabric construction/stability and the seam construction.

Note: Because seam construction is critical to the results for this test, it is recommended that the seams be constructed and testing coordinated by the garment manufacturer rather than the fabric producer.

3.8 pH of Finished Fabric. The pH value of the aqueous extract from the sample should not be less than 6.5 and no more than 7.5. This test must be

This document does not contain controlled goods. / Cette documentation ne contient pas de marchandises contrôlées.

procédure n° 6, Instrumental Measurement Procedure de l'AATCC, A1.3, échantillons non opaques. Il a été découvert qu'au moins quatre épaisseurs de tissu à même sont généralement requises pour fournir des lectures constantes. Un support noir standard est recommandé. C'est la responsabilité de l'exploitant de déterminer et de suivre une procédure de préparation d'un échantillon standard qui satisfait aux conditions énoncées.

3.5.3.3 Aux fins de comparaison des couleurs et d'acceptation, le modèle réglementaire et l'échantillon de tissu sujet applicables doivent être mesurés avec le même appareil, à la même date et dans les mêmes conditions. Les coordonnées de couleur CIE $L^*a^*b^*$ mesurées pour le modèle réglementaire et le tissu sujet doivent être consignées dans un rapport. De plus, la différence de couleur $\Delta E_{CMC(2:1)}$ entre les deux doit être calculée et consignée dans un rapport. La différence $\Delta E_{CMC(2:1)}$ entre le modèle réglementaire et le tissu proposé ne doit pas dépasser 1,5; toutefois, une valeur $\Delta E_{CMC(2:1)}$ inférieure à 1 est préférable.

3.6 Fini. Un fini durable offrant une meilleure imbibition par capillarité et une meilleure maîtrise de l'humidité doit être appliqué au tissu pour assurer le confort de la personne qui le portera. Étant donné que les additifs peuvent avoir des effets néfastes sur le comportement au feu, il faut les appliquer en quantité suffisante pour améliorer le confort et contribuer au maintien de la forme du vêtement, tout en maintenant cette quantité au minimum.

3.7 Efficacité des coutures. L'efficacité des coutures du tissu doit être testée selon la méthode 5110 de la *Federal Test Methods Standard 191A*. Le fil utilisé doit être ininflammable (p. ex. Kevlar ou Nomex). Le titre du fil doit être celui qui convient le mieux aux coutures et au matériel utilisé. Les coutures doivent être du type 2.04.03, conformément à la norme CAN/CGSB 54.1 et comporter de 10 à 12 points au pouce (2,5 cm). L'efficacité des coutures est fonction de leur construction, ainsi que de la confection et de la stabilité du tissu.

Remarque: Étant donné le caractère essentiel de l'exécution des coutures par rapport aux résultats de l'essai, les coutures doivent être de préférence exécutées par le fabricant du vêtement et non celui du tissu.

3.8 pH du tissu fini. La valeur du pH de l'extrait aqueux de l'échantillon devrait être d'au moins 6.5 et d'au plus 7.5. L'essai devrait être effectué sur le tissu

carried out on the finished fabric, in accordance with test method AATCC 81 or ASTM D2165.

3.9 Length. Unless otherwise specified, the cloth must be delivered in pieces of approximately 100 metres, with no more than two (2) lengths per piece, the shorter of which must not be less than 20 metres.

3.10 Piece Marking. Each piece of cloth must have a label attached to the selvage at one end of the cloth. The label must be manufactured of linen, spun-bonded olefin, or heavy cardboard with a reinforced eyelet for attaching a tying cord. The label must be legibly printed with the following information:

- a. Contractor's identification;
- b. Gross length in metres (including allowance);
- c. Net metres;
- d. Piece number;
- e. Number of lengths per piece;
- f. Nomenclature;
- g. NATO Stock Number (NSN); and
- h. Month and year of contract.

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 and packing. Packaging, packing, delivery and marking of shipping containers must be in accordance with the terms of the contract.

fini, conformément à la méthode d'essai AATCC 81 ou ASTM D2165.

3.9 Longueur. Sauf indication contraire, le tissu doit être livré en pièces d'environ 100 mètres de longueur, avec au plus deux (2) longueurs par pièce, la plus courte des deux doit avoir une longueur d'au moins 20 mètres.

3.10 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 thermo liée, 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 tolérance);
- c. longueur nette en mètres;
- d. numéro de la pièce;
- e. nombre de longueurs par pièce;
- f. nomenclature;
- g. numéro de nomenclature OTAN (NNO);
- h. mois et année du contrat.

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. Il 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 désigné. Le gouvernement se réserve le droit d'effectuer les inspections mentionnées dans le présent document, 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 Ordering data. Procurement documents should specify the following:

- a. Title, number and date of this Specification,
- b. Colour required (see 3.5),
- c. Packaging and packing requirements (see 5.1),
- d. 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 Director 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 (see 3.1).

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.

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. la couleur requise (voir 3.5);
- c. les exigences relatives au conditionnement et à l'emballage (voir 5.1);
- d. l'autorité responsable de la conception.

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 ce cas-ci, il s'agit du directeur de l'Administration du programme de l'équipement du soldat (DAPES).

6.3 Définition des termes.

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

6.3.2 Modèle réglementaire. Copie exacte du modèle réglementaire principal mis à la disposition du fabricant qui doit l'utiliser comme un guide (voir 3.1).

6.4 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 de santé, de sécurité et d'environnement, et de déterminer les restrictions réglementaires applicables.

TABLE I – PROPERTIES OF FINISHED FABRICS

PROPERTY	TEST METHOD	SPECIFIED REQUIREMENTS	MINIMUM ACCEPTABLE	MAXIMUM ACCEPTABLE
Mass (g/m ²)	5.1*	185 g/m ²	180 g/m ²	215 g/m ²
Woven Fabric Count (yarns par cm)	6*		Warp : 22 Weft : 13	Warp : 26 Weft : 16
Fibre Content	par. 3.3	93 % meta-aramid 5 % para-aramid 2 % carbon	92 % meta-aramid 1 % carbon	99 % meta-aramid 5 % para-aramid 3 % carbon
Breaking Strength (N) (grab)	9.2*		Warp : 800 N Weft: 500 N	
Tearing Strength (N) (trapezoid)	12.2*		Warp : 100 N Weft : 75 N	
Resistance to Pilling	51.1*		3.5	
Dimensional Change in Laundering – after 3 wash-dry cycles	58* III.E.3 (permanent press dry cycle)			Warp : 3 % Weft : 3 %
Colourfastness to Light – Xenon	16** Option 3		Sample Grey Scale 4 after 20 AATCC Fading Units	
Colourfastness to Laundering	19.1* Test #2			Colour change and staining: Grey Scale 4
Colourfastness to Crocking	22* (6.1 & 6.2)			Colour change and staining Dry: Grey Scale 4 Wet: Grey Scale 3
Static Decay - As received (new) - After 10 washes ¹	5931*** Test at 20 °C & 20 % RH; test warp and weft; charge to +5000 V and -5000 V; report results for each direction	Fabric must charge to at least ±4000 V; Less than 0.5 second overall average time to decay, no single measurement greater than 0.5 sec		
Thermal Protective Performance (TPP) – with spacer	78.1* Spacer test		10	
Thermal Shrinkage (260 °C, 5 minutes)	155.20**** Para 7.3.1			3 %

(continued on next page)

PROPERTY	TEST METHOD	SPECIFIED REQUIREMENTS	MINIMUM ACCEPTABLE	MAXIMUM ACCEPTABLE
Flame Resistance (edge ignition test) : - As received and - After 10 washes ¹ Average Afterflame (s)	27.10* ² par. 6.7 58* III.E.3 (perm press dry cycle)			Warp : 2.0 sec Weft : 2.0 sec
Average Damaged Length (mm)				Warp : 100 mm Weft : 100 mm
Air Permeability	36*		30 cm ³ /cm ² /s	100 cm ³ /cm ² /s
Wicking - As received and - After 25 washes ¹	IST 10.1-92***** par. 10			60 seconds
Seam Efficiency ³	5110*** and par. 3.7		80%	
Formaldehyde release	112**			100 ppm
pH of Aqueous Extract	81**or D2165*****		6.5	7.5

* CAN/CGSB-4.2 Textile Test Methods

** AATCC American Association of Textile Chemists and Colorists

*** Federal Test Method Standard No. 191A

**** CAN/CGSB-155.20 Workwear for Protection Against Hydrocarbon Flash Fire

***** INDA Standard Test Methods Manual

***** ASTM American Society for Testing and Materials

- 1 All washing is to be done in accordance with CAN/CGSB-4.2 N° 58 III.E.3. Ensure that all detergent residues have been thoroughly rinsed from fabric before proceeding with testing of all properties “after washes”.
- 2 Note that CAN/CGSB-4.2 N° 27.10 is NOT equivalent to CAN/CGSB-4.2 N° 27.1, testing is to be in accordance with the specified test method (27.10) only.
- 3 Seam efficiency is a function of both the fabric construction/stability and the seam construction. Because seam construction, is critical to the results for this test, it is recommended that seams be constructed and testing coordinated by the garment manufacturer rather than the fabric producer.

TABLEAU I – PROPRIÉTÉS DES TISSUS FINIS

PROPRIÉTÉ	MÉTHODE D'ESSAI	EXIGENCE PRESCRITE	MINIMUM ACCEPTABLE	MAXIMUM ACCEPTABLE
Masse (g/m ²)	5.1*	185 g/m ²	180 g/m ²	215 g/m ²
Contexture (fils par cm)	6*		Chaîne : 22 Trame : 13	Chaîne : 26 Trame : 16
Teneur en fibre	par. 3.3	93 % méta-aramide 5 % para-aramide 2 % carbone	92 % méta-aramide 1 % carbone	99 % méta-aramide 5 % para-aramide 3 % carbone
Résistance à la rupture (N) (méthode d'arrachement)	9.2*		Chaîne : 800 N Trame : 500 N	
Résistance à la déchirure (N) (méthode trapézoïdale)	12.2*		Chaîne : 100 N Trame : 75 N	
Résistance au boulochage	51.1*		3.5	
Changement dimensionnel au blanchissage - après 3 cycles de lavage et séchage	58* III.E.3 (cycle de séchage pressage permanent)			Chaîne : 3 % Trame : 3 %
Solidité des teintures à la lumière artificielle – lampe à arc au xénon	16** Option 3		Échantillon - échelle de gris 4 après 20 unités de décoloration de l'AATCC	
Solidité de la couleur au lavage	19.1* Essai n° 2			Changement de couleur et tache : échelle de gris 4
Solidité de la couleur au frottement	22* (6.1 et 6.2)			Changement de couleur et tache : Sec: échelle de gris 4 Mouillé: échelle de gris 3
Détérioration statique - à la réception et - après 10 lavages ¹	5931*** Essai à 20 °C et 20 % HR; chaîne et trame; charges à +5000 V et -5000 V; consigner les résultats obtenus pour les deux sens	Soumettre le tissu à une charge d'au moins ±4000 V; moins de 0,5 s en moyenne jusqu'à la détérioration, pas de mesure supérieure à 0,5 s		

(suite page suivante)

PROPRIÉTÉ	MÉTHODE D'ESSAI	EXIGENCE PRESCRITE	MINIMUM ACCEPTABLE	MAXIMUM ACCEPTABLE
Efficacité de la protection thermique – avec espacement	78.1* essai d'espacement		10	
Contraction thermique (à 260 °C, 5 minutes)	155.20**** al. 7.3.1			3 %
Résistance à la flamme (essai d'inflammabilité des lisières) : - à la réception et - après 10 lavages ¹ Flamme persistante moyenne	27.10* ² par. 6.7 58* III.E.3 (cycle de séchage pressage permanent)			Chaîne : 2,0 sec Trame : 2,0 sec
Longueur moyenne endommagée (mm)				Chaîne : 100 mm Trame : 100 mm
Perméabilité à l'air	36*		30 cm ³ /cm ² /s	100 cm ³ /cm ² /s
Imbibition par capillarité - à la réception et - après 25 lavages ¹	IST 10.1-92***** par. 10			60 secondes
Efficacité des coutures ³	5110*** et par. 3.7		80%	
Dégagement de formaldéhyde	112**			100 ppm
pH de l'extrait aqueux	81** ou D2165*****		6.5	7.5

* CAN/CGSB-4.2 Méthodes pour épreuves textiles

** AATCC American Association of Textile Chemists and Colorists

*** Federal Test Method Standard No. 191A

**** CAN/CGSB-155.20 Vêtements de travail de protection contre les feux à inflammation instantanée causés par des hydrocarbures

***** INDA Standard Test Methods Manual

***** ASTM American Society for Testing and Materials

- 1 Tous les lavages doivent être effectués conformément à CAN/CGSB-4.2 N° 58III.E.3. S'assurer que les résidus de détergent sont rincés à fond et éliminés du tissu avant de procéder aux essais qui stipulent « après lavages ».
- 2 Prendre note que la norme CAN/CGSB-4.2 N° 27.10 n'est PAS l'équivalent de la norme CAN/CGSB-4.2 N° 27.1, les essais doivent être réalisés conformément à la méthode d'essai prescrite (27.10) seulement.
- 3 L'efficacité des coutures est fonction de leur construction, ainsi que de la confection et de la stabilité du tissu. Étant donné le caractère essentiel de l'exécution des coutures par rapport aux résultats de l'essai, les coutures doivent être de préférence exécutées par le fabricant du vêtement et non celui du tissu.

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.

REQUIREMENT FOR SPECIAL SIZES

The term “special size” is defined as those sizes outside the realm of the scale of measurements presently held in order to obtain a proper fit. The Department of National Defence will supply the following body measurements with every order:

- a. Height without shoes;
- b. Chest / bust circumference;
- c. Waist circumference;
- d. Hip circumference (women only);
- e. Neck circumference;
- f. Sleeve length;
- g. Inseam; and
- h. Alteration notes, if required.

Paper patterns for special size garments shall be the responsibility of the bidder. Special size garments must be made in full technical compliance with the technical data included as Annexes to this requisition. Please refer to Annexes B and C for the NATO Stock Number for the special size.

CONDITION POUR DES TAILLES SPÉCIALES

L'expression “taille spéciale” est décrite comme étant les tailles qui sont définies en dehors de l'éventail de l'échelle des mesures qui est présentement détenu pour un bon ajustage. Le ministère de la Défense nationale fournira les mensurations suivantes avec chaque commande :

- i. Hauteur sans chaussures;
- j. Tour du thorax/du buste;
- k. Tour de taille;
- l. Tour des hanches (femmes seulement);
- m. Tour du cou;
- n. Longueur de la manche;
- o. Couture d'entrejambes ; et
- p. Les remarques d'altération, si nécessaire.

Les patrons de papier pour les vêtements de taille spéciale doivent être la responsabilité du soumissionnaire. Les vêtements de taille spéciale devront être confectionnés conformément aux données techniques qui sont incluses en tant qu'annexes à cette demande. Veuillez se référer aux annexes B et C pour le nombre courant de l'OTAN pour la taille spéciale.



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.

SHIRT FLYERS' TACTICAL HELICOPTER - LA CHEMISE, ÉQUIPAGE D'HÉLICOPTÈRE TACTIQUE - A/A: 8415-20-001-9143 - TAN / HAVANE- 2015-02-13		
NSN	SIZE	To Order
20-0019144	6734	0
20-0019145	6736	0
20-0019146	6738	0
20-0019147	6740	0
20-0019148	6742	0
20-0019149	6744	0
20-0019150	6746	0
20-0019151	7034	0
20-0019152	7036	0
20-0019153	7038	0
20-0019154	7040	0
20-0019155	7042	0
20-0019156	7044	0
20-0019157	7046	0
20-0019158	7048	0
20-0019159	7050	0
20-0019160	7052	0
20-0019161	7336	0
20-0019162	7338	0
20-0019163	7340	0
20-0019164	7342	0
20-0019165	7344	70
20-0019166	7346	0
20-0019167	7348	0
20-0019168	7350	0
20-0019169	7352	0
20-0019170	7636	0
20-0019171	7638	0
20-0019172	7640	0
20-0019173	7642	0
20-0019174	7644	0
20-0019175	7646	0
20-0019176	7648	0
20-0019177	7650	0
20-0019178	7652	0
TOTAL ORDER		70

TROUSERS FLYERS' TACTICAL HELICOPTER - LES PANTALONS ÉQUIPAGE D'HÉLICOPTÈRE TACTIQUE - A/A: 8415-20-0019179 - TAN / HAVANE - 2015-02-13		
NSN	SIZE	To Order
20-0019180	6728	0
20-0019181	6730	0
20-0019182	6732	0
20-0019183	6734	0
20-0019184	6736	0
20-0019185	6738	0
20-0019186	6740	0
20-0019187	7028	0
20-0019188	7030	0
20-0019189	7032	0
20-0019190	7034	100
20-0019191	7036	110
20-0019192	7038	80
20-0019193	7040	0
20-0019194	7042	0
20-0019195	7044	0
20-0019196	7046	0
20-0019197	7330	0
20-0019198	7332	0
20-0019199	7334	60
20-0019200	7336	30
20-0019201	7338	40
20-0019202	7340	0
20-0019203	7342	0
20-0019204	7344	0
20-0019205	7346	0
20-0019206	7630	0
20-0019207	7632	0
20-0019208	7634	0
20-0019209	7636	0
20-0019210	7638	0
20-0019211	7640	0
20-0019212	7642	0
20-0019213	7644	0
20-0019214	7646	0
TOTAL ORDER		420



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.

SHIRT FLYERS' TACTICAL HELICOPTER - LA CHEMISE, EQUIPAGE D'HELICOPTERE TACTIQUE - A/A: 8415-20-000-2250 - AIR FORCE GREEN / VERT AVIATION - 2015-02-13		
NSN	SIZE	To Order
8415-20-0002251	6738	0
8415-20-0002252	6742	75
8415-20-0002253	6746	0
8415-20-0002254	7038	100
8415-20-0002255	7042	260
8415-20-0002256	7046	110
8415-20-0002257	7050	0
8415-20-0002258	7338	60
8415-20-0002259	7342	160
8415-20-0002260	7346	0
8415-20-0002261	7350	50
8415-20-0004564	6734	0
8415-20-0004568	6736	0
8415-20-0004569	6740	0
8415-20-0004570	6744	0
8415-20-0004571	7034	0
8415-20-0004572	7036	0
8415-20-0004575	7040	0
8415-20-0004576	7444	0
8415-20-0004577	7048	0
8415-20-0004578	7052	0
8415-20-0004579	7336	0
8415-20-0004580	7340	0
8415-20-0004581	7344	0
8415-20-0004582	7348	0
8415-20-0004583	7352	0
8415-20-0004585	7636	0
8415-20-0004586	7638	0
8415-20-0004587	7640	0
8415-20-0004588	7642	0
8415-20-0004589	7644	0
8415-20-0004590	7646	0
8415-20-0004592	7648	0
8415-20-0004593	7650	0
8415-20-0004595	7652	0
TOTAL ORDER		815

TROUSERS FLYERS' TACTICAL HELICOPTER - LES PANTALONS ÉQUIPAGE D'HÉLICOPTÈRE TACTIQUE - A/A: 8415-20-000-2264 - AIR FORCE GREEN / VERT AVIATION - 2015-02-13		
NSN	SIZE	To Order
8415-20-0002266	6728	0
8415-20-0002267	6732	0
8415-20-0002268	6736	0
8415-20-0002269	6740	0
8415-20-0002270	7028	0
8415-20-0002271	7032	0
8415-20-0002272	7036	0
8415-20-0002273	7040	0
8415-20-0002274	7044	0
8415-20-0002275	7332	0
8415-20-0002276	7336	0
8415-20-0002277	7340	0
8415-20-0002278	7344	0
8415-20-0004598	6730	110
8415-20-0004599	6734	295
8415-20-0004600	6738	0
8415-20-0004601	7030	0
8415-20-0004602	7034	125
8415-20-0004672	7038	0
8415-20-0004673	7042	0
8415-20-0004674	7046	0
8415-20-0004675	7330	0
8415-20-0004676	7334	225
8415-20-0004677	7338	0
8415-20-0004678	7342	0
8415-20-0004679	7346	0
8415-20-0004680	7630	0
8415-20-0004682	7632	0
8415-20-0004683	7632	0
8415-20-0004685	7636	0
8415-20-0004686	7638	0
8415-20-0004687	7640	0
8415-20-0004688	7642	0
8415-20-0004689	7644	0
8415-20-0004690	7646	0
TOTAL ORDER		755