



## 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

## SOLICITATION AMENDMENT MODIFICATION DE L'INVITATION

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

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

### Comments - Commentaires

### Vendor/Firm Name and Address

Raison sociale et adresse du  
fournisseur/de l'entrepreneur

### Issuing Office - Bureau de distribution

Clothing and Textiles Division / Division des  
vêtements et des textiles

11 Laurier St./ 11, rue Laurier

6A2, Place du Portage

Gatineau, Québec K1A 0S5

<b>Title - Sujet</b> CHAPEAU, SOLEIL, CLIMAT TEMPER	
<b>Solicitation No. - N° de l'invitation</b> W8486-163168/A	<b>Amendment No. - N° modif.</b> 002
<b>Client Reference No. - N° de référence du client</b> W8486-163168	<b>Date</b> 2016-08-03
<b>GETS Reference No. - N° de référence de SEAG</b> PW-\$\$PR-707-71283	
<b>File No. - N° de dossier</b> pr707.W8486-163168	<b>CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME</b>
<b>Solicitation Closes - L'invitation prend fin</b> <b>at - à 02:00 PM</b> <b>on - le 2016-09-12</b>	<b>Time Zone</b> <b>Fuseau horaire</b> Eastern Daylight Saving Time EDT
<b>F.O.B. - F.A.B.</b> Specified Herein - Précisé dans les présentes <b>Plant-Usine:</b> <input type="checkbox"/> <b>Destination:</b> <input type="checkbox"/> <b>Other-Autre:</b> <input checked="" type="checkbox"/>	
<b>Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à:</b> Elder, Sylvie	<b>Buyer Id - Id de l'acheteur</b> pr707
<b>Telephone No. - N° de téléphone</b> (873) 469-3172 ( )	<b>FAX No. - N° de FAX</b> (819) 956-5454
<b>Destination - of Goods, Services, and Construction:</b> <b>Destination - des biens, services et construction:</b>	

Instructions: See Herein

Instructions: Voir aux présentes

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

W8486-163068

**Cette modification révisé l'Annexe B.**

**Toutes les autres modalités demeurent les mêmes.**



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.

Annex B

To: W8486-163168

DSSPM 2-3-87-5176

7 November 2015

Supersedes:

DSSPM 2-3-87-5176

Dated: 11 September 2009

## SPÉCIFICATION

### POUR

### CHAPEAU DE SOLEIL DE COMBAT POUR CLIMAT TEMPÉRÉ (CSCCT)

#### 1 PORTÉE

1.1 **Portée.** La présente spécification vise les exigences relatives aux matériaux, à la conception et à la confection du chapeau de soleil de combat pour climat tempéré.

1.2 **Utilisation prévue.** Le chapeau de soleil de combat pour climat tempéré vise à offrir une protection contre le soleil aux soldats pour les opérations en zones de climat tempéré.

1.3 **Classification.** La présente spécification s'applique à la production des chapeaux de combat suivants. Les types des chapeaux doivent être précisés dans le contrat:

Type I DCamCMC régions boisées tempérées (RBT), NNO 8415-21-914-5176 A/A

Type II DCamCMC région aride (RA), NNO 8415-21-921-7797 A/A

Type III Bleu des Nations Unies (ONU), NNO 8415-21-921-4759 A/A

#### 2 DOCUMENTS APPLICABLES

2.1 Les documents suivants de la version en vigueur à la date de la demande de propositions font partie intégrante de la présente spécification dans la mesure prescrite aux présentes. Les références citées dans ces documents ne sont pas applicables, à moins que la présente spécification ne le précise expressément.

2.2 **Documents du gouvernement.** La présente spécification sera fournie par le gouvernement et fera partie du présent document. Des exemplaires additionnels peuvent être obtenus auprès du ministère de la Défense nationale, Ottawa (Ontario) K1A 0K2, à l'attention de: DOCA 4-7:

#### Spécifications

D-80-001-059/SF-001 Tissu, taffetas de nylon enduit de polyuréthane

D-80-001-028/SF-001 Cordon tressé en fibres synthétiques filées, type I

D-80-001-055/SF-001 Étiquette du vêtement et de l'équipement

## Données de fabrication

### Fiches Techniques du Produit

### Chapeau de Soleil de Combat pour Climat Tempéré

DSSPM 2-2-80-023	Tissu léger de nylon/coton simple retors, 170 g/m <sup>2</sup> , appendice 2
DSSPM 2-2-80-500	DCamCMC (RBT) Exigences relatives à la couleur et à la réflectance dans l'infrarouge
DSSPM 2-2-80-501	DCamCMC (RA) Exigences relatives à la couleur et à la réflectance dans l'infrarouge, appendice 3
DSSPM 2-2-80-153	Ruban autogrippant, à boucles et crochets, en nylon, appendice 4

**2.3 Autres documents.** Les documents mentionnés ci-dessous qui sont des normes ne sont pas fournis par le gouvernement et peuvent être achetés auprès des sources indiquées :

*Office des normes générales du Canada*  
*Téléphone : 819-956-0425 ou 1-800-665-CGSB*  
*(Canada seulement)*  
*Adresse Internet: ncr.cgsb-ongc@pwgsc.gc.ca*

CAN/CGSB-4.2	Méthodes pour épreuves textiles
CAN/CGSB-4.131-93	Fil polyester guipé de coton ou de polyester
CAN/CGSB-4.139-94	Fil en fibres de polyester
CAN/CGSB-54.1-	Points et coutures – Partie 1 et Partie 2: Textiles: Types de points – Classification et terminologie; Points et coutures –
CAN/CGSB-86.1-2003	Étiquetage pour l'entretien des textiles

Le tableau des couleurs Pantone Pantone Inc., Carlstadt (New Jersey), ÉTATS-UNIS, téléphone: 201-935-5500.

**2.4 Figures.** Les figures ne sont pas à l'échelle.

Figure 1	Devant et dos
Figure 2	Détails du devant et du dos
Figure 3	Vue de côté
Figure 4	Détails de l'intérieur

~~2.4.1 Vues supplémentaires du devant et de l'arrière du chapeau sont disponibles dans les Fiches Techniques du Produit, Appendice I de cette spécification. Les Fiches Techniques sont disponibles comme exemple pour style et conception.~~

## 2.5 Modèles réglementaires

**2.5.1** Les modèles réglementaires seront mis à la disposition des soumissionnaires et des entrepreneurs, qui devront les utiliser comme un guide pour la production. Les modèles réglementaires peuvent ne pas satisfaire à tous les aspects des exigences techniques, et doivent être utilisés uniquement comme guide pendant la production. Les numéros des modèles réglementaires sont les suivants:

DSSPM 109-99	Chapeau de soleil de combat, climat tempéré, DCamCMC RBT*
--------------	-----------------------------------------------------------

DSSPM 112-01	Chapeau de soleil de combat, climat tempéré, DCamCMC RA*
DSSPM 107-01	Chapeau de soleil de combat, climat tempéré, bleu ONU*
DSSPM 259-01	Tissu léger de nylon/coton simple retors, DCamC (RBT) – pour la confection, la couleur et le modèle
DSSPM 253-02	Tissu léger de nylon/coton simple retors, DCamC (RA) – pour la confection, la couleur et le modèle
DCGEM 272-80	Tissu, taffetas de nylon enduit de polyuréthane – pour le fini
DSSPM 281-01	Vert canadien moyen, pour le DCamC (RBT)
DSSPM 263-02	Sable pâle pour le DCamC (RA)
DSSPM 252-04	Couleur, bleu des Nations Unies (ONU)

\*Bord sur CSCCT doit être de la même taille que spécifié dans cet annexe, et doit être 3/4 " plus petit que modèle réglementaire.

## 2.6 Patrons de papier

2.6.1 Les patrons de papier (dessins) seront fournis par le ministère de la Défense nationale (DSSPM 2-5):

Code de style HSHWC13 Chapeau de soleil de combat, climat tempéré

2.6.2 Les tailles visées par les patrons de papier (dessins) sont indiquées dans le tableau 2, Tableau des mesures de la présente spécification.

2.6.3 Aux fins de la préparation de la soumission, un patron pour la taille 7 est fourni aux soumissionnaires. L'ensemble complet des patrons sera offert au soumissionnaire retenu après l'adjudication du contrat; les patrons seront disponibles en papier, soit en dimensions individuelles, soit en planche de gradation de patrons.

2.6.4 Le chapeau doit être confectionné conformément aux patrons fournis.

## 2.7 Ordre de préséance

2.7.1 En cas de divergence entre la spécification et les documents mentionnés aux présentes, les dispositions de la spécification prévaudront.

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

2.7.3 En cas de divergence entre les documents contractuels, soit le contrat, la spécification, les patrons et les modèles réglementaires, l'ordre de préséance est le suivant: le contrat, la spécification, les patrons et les modèles réglementaires.

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

## 3 EXIGENCES

**3.1 Définition du produit.** La présente spécification s'applique aux trois options de couleurs du chapeau de soleil de combat, climat tempéré. Le chapeau doit avoir les caractéristiques de conception suivantes :

- a. bord sur toute la circonférence;
- b. deux orifices d'aération grillagés et œillets de chaque côté du chapeau;
- c. mentonnière en cordon avec barillet;
- d. pattes dissimulables phosphorescentes (yeux de chat);
- e. poche de rangement à l'intérieur de la calotte.

**3.2** À moins d'indication contraire, tous les composants du vêtement doivent être conformes aux figures applicables. Le tour de tête et les tailles correspondantes sont indiqués dans le tableau des mesures.

**3.3 Échantillons de présérie.** Si le contrat le spécifie, l'entrepreneur doit soumettre des échantillons de présérie. Les échantillons de présérie doivent être entièrement représentatifs du produit fini et fabriqués à partir des composants et des matériaux spécifiés, au moyen de l'équipement et selon des procédés identiques à ceux qui seront utilisés pour la production en grande quantité.

### **3.4 Matériaux**

**3.4.1 Généralités.** Le tableau I indique la couleur de chaque matériau décrit ci-dessous pour le chapeau de combat de types I, II et III.

**3.4.2 Tissu extérieur.** Le tissu extérieur doit être un tissu léger en nylon/coton simple retors, 170 g/m<sup>2</sup>, type V, conforme aux données de fabrication DSSPM 2-2-80-023. Voir l'appendice 2.

**3.4.3 Imprimé et couleur.** L'imprimé, la couleur et le motif doivent être conformes au document DSSPM 2-2-80-500 pour le DCamCMC RBT et au document DSSPM 2-2-80-501 pour le DCamCMC RA (voir l'appendice 3). Pour la couleur bleu des Nations Unies (ONU), voir le modèle réglementaire DSSPM 252-04 et le tableau 1.

**3.4.4 Construction du bord.** Le bord doit être constitué de trois épaisseurs: une épaisseur de toile adhésive, une épaisseur de nylon enduit et une épaisseur de raidisseur.

**3.4.4.1** La toile adhésive doit être en polyamide, 20 g/m<sup>2</sup>. La toile du style 20 offerte par VerAtex Lining Ltd., 5425, av. Casgrain, bureau 701, Montréal (Québec) H2T 1X6, est réputée satisfaire à ces exigences. Tout autre produit commercial équivalent est acceptable, à la condition que ce soit un matériau approuvé par l'autorité responsable de la conception. La toile adhésive doit être placée entre l'épaisseur supérieure en tissu extérieur et le nylon enduit.

**3.4.4.2** Le tissu en nylon enduit doit être un taffetas de nylon enduit de polyuréthane conforme à la spécification D-80-001-059/SF-001. Le fini doit être conforme au modèle réglementaire DCGEM 272-80. La couleur doit être le blanc.

**3.4.4.3** Le raidisseur et l'entoilage doivent être faits d'un tissu 100 % polyester à armure croisée, thermocollé. La couleur doit être le blanc. La masse surfacique doit être de 115g/m<sup>2</sup> (± 10 %). L'épaisseur moyenne doit être d'au moins 0,95 mm.

**3.4.5 Construction de la bande absorbante.** La bande absorbante doit être constituée d'une épaisseur de tissu absorbant la sueur et d'une épaisseur de tissu de recouvrement.

3.4.5.1 Le tissu absorbant la sueur doit être un non-tissé en feutre non thermocollant. Il doit être en polyester blanc avec liant acrylique. La masse surfacique doit être 142 g/m<sup>2</sup> ( $\pm 10\%$ ). L'épaisseur moyenne du tissu doit être de 1,10 mm ( $\pm 10\%$ ).

3.4.5.2 Le tissu de recouvrement doit être blanc. Il doit être fait de 80 à 90 % de polyester et de 10 à 20 % de rayonne. Le tissu doit avoir une masse surfacique entre 36 et 42 g/m<sup>2</sup>. Le produit de style 226 offert par VerAtex Lining Ltd, 5425, av. Casgrain, bureau 701, Montréal (Québec) H2T 1X6, 514-274-4495 est réputé satisfaire à ces exigences. Tout autre produit commercial équivalent est acceptable, à la condition que ce soit un matériau approuvé par l'autorité responsable de la conception.

3.4.6 **Mentonnière.** Le cordon de la mentonnière doit être un cordon tressé léger de fibres synthétiques filées conforme à la spécification D-80-001-028/SF-001, type I. La couleur doit être celle indiquée au tableau 1.

3.4.7 **Sangle.** La sangle doit être faite d'un tissu de polyester filé, à armure jacquard double, 19 g/m<sup>2</sup> ( $\pm 5\%$ ), avec 192 fils de chaîne et 19 fils de trame par centimètre. La sangle doit avoir 1,7 mm ( $\pm 10\%$ ) d'épaisseur et 14,3 mm (9/16 po) de largeur. La couleur doit être bien assortie à celle du tissu extérieur, comme il est spécifié au tableau I. Les produits d'Apparel Trimmings, 2151, McGowan Road, Scarborough (Ontario) M1S 3Y6, téléphone: 416-298-6998, sont réputés satisfaire à ces exigences. La couleur doit être celle indiquée au tableau 1.

3.4.8 **Orifices d'aération grillagés et œillets.** Les orifices d'aération et les œillets doivent être en laiton et avoir un fini chimique noir mat. Les orifices d'aération doivent avoir un diamètre extérieur de 14,3 mm (9/16 po), au niveau de l'œillet et un diamètre extérieur de 11,1 mm (7/16 po) au niveau du grillage. Le numéro d'article pour le grillage est D53 et celui de l'œillet est C658; ces produits sont offerts par Stimpson Co Inc, 900, Sylvan Ave, Bayport (New York), ÉTATS-UNIS, 11705-1097, 516-472-2000, téléc. 516-472-2425, et sont réputés satisfaire à ces exigences. Tout autre produit commercial équivalent est acceptable, à la condition que ce soit un matériau approuvé par l'autorité responsable de la conception.

3.4.9 **Barillet.** Le barillet doit être en plastique de forme cylindrique, à bouts arrondis, avec dispositif de réglage de la tension non métallique. Le barillet de style LC-SR, noir, offert par YKK Canada Inc, 3939, boul. Thimens, ville St. Laurent (Québec) H4R 1X3, 514-332-3350, téléc. 514-332-6040, est réputé satisfaire à ces exigences. Tout autre produit commercial équivalent est acceptable, à la condition que ce soit un matériau approuvé par l'autorité responsable de la conception.

3.4.10 **Fil pour les coutures et les piqûres.** Le fil doit être en fibres de polyester conforme à la norme CAN/CGSB-4.139-94, titre 50, R50 tex, ou en polyester guipé de coton ou de polyester conforme à la norme CAN/CGSB-4.131-93, catégorie A ou B, titre 75, R50 tex. La couleur du fil doit être celle indiquée au tableau I.

3.4.11 **Crochet et boucle.** Crochet et boucle doivent être en conformité avec DAPES 2-2-80-153, Annexe 4

3.4.12 **Matériau luminescent.** Le matériau luminescent doit être le produit SPOT-LITE® GLO Film, série 4100 CLL (pellicule souple à endos en plastique avec adhésif d'acrylique autocollant et une doublure de 90 lb). Ce matériau est offert en rouleau ou en feuilles par Hanovia Inc, 6, Evans Street, Fairfield (New Jersey), ÉTATS-UNIS, 07004, tél. 973-651-5510 ou téléc. 973-651-5550. Tout autre produit commercial équivalent est acceptable, à la condition que ce soit un matériau approuvé par l'autorité responsable de la conception

### 3.4.13 Étiquettes

3.4.13.1 **Marquage et renseignements sur l'étiquette.** Les renseignements et les symboles d'entretien suivants doivent être indiqués sur l'étiquette. Celle-ci doit être un tissu de polyester à armure jacquard conforme aux

exigences des contrats précédents ou conforme à la spécification D-80-001-055/SF-001, type I. L'étiquette doit mesurer 5 cm (2 po) de longueur et 3,2 cm (1 ¼ po) de largeur nominales.

- a. Numéro de nomenclature OTAN (NNO) pour chaque taille
- b. Taille du chapeau, p. ex. 7;
- c. Mois et année de production, p. ex. 09/98, et fabricant (CA)
- d. Identification personnelle, p. ex. ID \_\_\_\_\_
- e. Symboles d'entretien, conformément à la norme CAN/CGSB-86.1-2003, comme suit :

- a. Lavage symbole 6
- b. Blanchissage symbole 3
- c. Séchage symbole 2
- d. Repassage/pressage symbole 5



**3.4.14 Étiquettes volantes.** En aucun cas, le nom du produit ou la marque ne doivent être fixés de manière permanente au chapeau. Cependant, les étiquettes volantes que l'on retire facilement sans endommager le produit peuvent être acceptées sans frais pour le gouvernement, pourvu que l'autorité responsable de la conception en ait approuvé les inscriptions et l'utilisation.

**3.4.15 Couleur des matériaux et des tissus.** Le tableau I indique la couleur de chaque matériau et tissu spécifiés ci-dessus.

Tableau I – Couleur

ARTICLE	PARAGR.	Type I DCamC <sup>MC</sup> (RBT)	Type II DCamC <sup>MC</sup> (RA)	Type III BLEU ONU
Tissu extérieur	3.4.2	DCamC <sup>MC</sup> (RBT) DSSPM 259-01	DCamC <sup>MC</sup> (RA) DSSPM 253-02	Couleur Pantone pour les textiles : n° 16- 4134TC
Mentonnière	3.4.6	Vert canadien moyen, conformément au modèle réglementaire DSSPM 281-01	Sable pâle, conformément au modèle réglementaire DSSPM 263-02	Couleur Pantone pour les textiles : n° 16- 4134TC
Sangle	3.4.7	DCamC <sup>MC</sup> (RBT) Armure 4 couleurs Apparel Trimmings Style n° CMW0114	DCamC <sup>MC</sup> (RA) Armure 3 couleurs Apparel Trimmings Style n° CMW0214	Couleur Pantone pour les textiles : n° 16- 4134TC Apparel Trimmings Style n° CMW0014B



Fil	3.4.10	Vert canadien moyen, conformément au modèle réglementaire DSSPM 281-01	Sable pâle, conformément au modèle réglementaire DSSPM 263-02	Couleur Pantone pour les textiles : n° 16- 4134TC
Ruban à boucles et à crochets	3.4.11	Vert canadien moyen, conformément au modèle réglementaire DSSPM 281-01	Sable pâle, conformément au modèle réglementaire DSSPM 263-02	Noir

### 3.5 Coupe

3.5.1 Les chapeaux doivent être coupés à l'aide des patrons de papier (dessins) fournis par le gouvernement. Les patrons incluent la réserve de couture, mais pas la réserve de confection. L'entrepreneur est responsable de toute modification qu'il juge nécessaire pour avoir une réserve de confection qui convient à ses méthodes de production. Toutefois, la conception, la qualité et les exigences prescrites aux présentes ne doivent pas être modifiées.

3.5.2 Les parties en tissu extérieur de chaque chapeau doivent être coupées dans le sens de la chaîne, comme il est indiqué sur les patrons de papier (dessins).

3.5.3 Les parties en tissu extérieur de chaque chapeau doivent être coupées dans le même lot d'imprimés de matériaux, sauf la bande absorbante, la bordure à l'intérieur de la calotte et les pièces de la poche intérieure.

### 3.6 Couture

3.6.1 Les piqûres et les coutures doivent être exécutées conformément à la norme CAN/CGSB-54.1-M.

3.6.2 À moins d'indication contraire, les coutures doivent avoir au moins 9,5 mm (3/8 po) de largeur.

3.6.3 Toutes les piqûres doivent être exécutées au point noué de type 301 et comporter au moins 3,5 points et au plus 4,3 points par centimètre (au moins 9 points et au plus 11 points par pouce). Le surfilage peut être effectué avec n'importe quel point de la série 500 et doit comporter au moins 4 points de recouvrement par centimètre (10 points de recouvrement par pouce).

3.6.4 Les brides d'arrêt doivent mesurer de 9,5 mm (3/8 po) à 11 mm (7/16 po) de longueur et comporter de 22 à 24 points. Elles doivent avoir une largeur maximale de 2,4 mm (3/32 po).

3.6.5 La tension des fils d'aiguille et de bobine doit être réglée pour assurer des points égaux et bien formés.

### 3.7 Confection

3.7.1 **Confection du bord.** Voir la figure 4.

3.7.1.1 Le bord du chapeau doit être constitué des épaisseurs suivantes, de haut en bas: une épaisseur de tissu extérieur sur le dessus, une épaisseur de toile adhésive, une épaisseur de nylon enduit, une épaisseur de raidisseur et une épaisseur de tissu extérieur, au bas.

3.7.1.2 L'épaisseur de tissu extérieur sur le dessus et l'épaisseur de nylon enduit doivent être thermocollées ensemble au moyen de la toile adhésive. Toutes les épaisseurs doivent être assemblées de manière qu'elles soient d'affleurement avec le bord extérieur du chapeau. Les surpiqûres doivent tracer des cercles concentriques sur le bord

du chapeau. Les piqûres doivent être équidistantes à 6,4 mm (1/4 po) +0 et -1/16 po (tolérance de plus zéro, moins un seizième d'un pouce) et peuvent être réalisées en cercles distincts ou en spirales.

3.7.1.3 Le bord extérieur doit être recouvert d'une bordure en tissu extérieur taillée sur le biais d'une largeur finie 9,5 mm (3/8 po). La bordure doit être piquée, retournée puis surpiquée comme il est indiqué à l'appendice 1, ou elle doit être exécutée au moyen d'une machine à border automatique. La bordure doit avoir un fini soigné, sans bord non fini apparent. Elle doit commencer et se terminer au centre, au dos du chapeau, l'extrémité repliée chevauchant d'au moins 12,5 cm (1/2 po) l'extrémité opposée de la bordure. S'il faut coudre la bordure, la réserve de couture ne doit pas être inférieure à 9,5 mm (3/8 po).

3.7.1.4 **Assemblage du bourdalou et des côtés.** Le bourdalou doit être posé en pliant et en piquant le bord supérieur sur l'extérieur des côtés.

3.7.1.5 **Couture de la sangle.** La sangle doit être cousue au centre, au dos du bourdalou. La sangle doit être piquée au bourdalou et aux côtés avec un point droit, à trois reprises à 3,2 mm (1/8 po) et à 6,4 mm (1/4 po). La piqûre ne doit pas dépasser la sangle. Cette dernière ne doit pas reposer à plat sur le bourdalou. Il faut prendre soin de laisser du jeu à la sangle entre les brides d'arrêt. Un jeu de 3,2 mm (1/8 po) à 6,4 mm (1/4 po) doit être laissé pour chaque patte. Les pattes (yeux de chat) phosphorescentes doivent s'insérer dans la sangle avant d'exécuter la couture du dos.

3.7.1.6 **Assemblage des pattes phosphorescentes** (yeux de chat). ~~Voir Appendix 1, Page 6/14.~~ Voir la figure 2.

3.7.1.7 Chaque patte doit être confectionnée en pliant les bords longs en longueur de 9,5 mm (3/8 po). Une extrémité non finie de la patte doit être pliée à 6,4 mm (1/4 po) par-dessus l'autre extrémité non finie, envers contre envers. La plus longue des extrémités doit être repliée par-dessus l'autre bord non fini, sur 6,4 mm (1/4 po). Les bords doivent être surpiqués à 1,5 mm (1/16 po).

3.7.1.8 Les bandelettes phosphorescentes finies doivent mesurer 2,5 cm (1 po) de largeur sur 1,3 cm (1/2 po) de longueur. Elles doivent être posées par-dessus les bords non finis des pattes à 3,2 mm (1/8 po) du bord plié. Le bord des bandelettes phosphorescentes doit être cousu en carré sur les pattes en tissu extérieur.

3.7.1.9 Les pattes doivent être pliées en deux et les extrémités courtes doivent être fixées l'une à l'autre par une piqûre sur le bord. Le fini des pattes doit être conforme aux dimensions indiquées à l'appendice 1. Les pattes, une fois cousues, doivent être glissées sur la sangle. Elles doivent pouvoir être orientées à la main dans la position souhaitée et ne doivent pas tourner librement sur la sangle.

3.7.1.10 The centre back seams of the inside and outside sidewalls must be stitched 3/8-inch (9.5 mm) gauge and finished with the seam allowances facing each other. The webbing ends must be secured into the centre back seam.

3.7.2 **Pose des orifices d'aération grillagés.** Deux orifices d'aération grillagés doivent être posés de chaque côté du chapeau, aux endroits indiqués sur les patrons de papier (dessins). Il faut prendre soin de poser les orifices d'aération conformément aux instructions du fabricant en ne laissant aucun bord non fini apparent. Les orifices d'aération doivent demeurer en place pour toute la durée de vie du chapeau.

3.7.3 **Poche de rangement à l'intérieur de la calotte.** Les bords non finis des pièces de la poche intérieure doivent être repliés par en dessous deux fois puis surpiqués à 6,4 mm (1/4 po). Les pièces de la poche doivent se chevaucher de manière à former la calotte.

3.7.3.1 Les bords extérieurs de la poche, de la calotte et les bords supérieurs des côtés doivent être piqués ensemble et les bords non finis doivent être finis par un biais de sorte qu'aucun bord non fini ne soit apparent.

3.7.3.2 La calotte doit être piquée sur les bords à travers toutes les épaisseurs depuis le dessus du chapeau.

#### 3.7.4 Bande absorbante

3.7.4.1 La bande absorbante doit être constituée de trois épaisseurs: une épaisseur de tissu extérieur, une épaisseur intermédiaire de triplure de tissu absorbant la sueur et une épaisseur de triplure de tissu de recouvrement. Les trois épaisseurs doivent être superposées. Le bord supérieur le plus long de l'épaisseur en tissu extérieur doit être surfilé et plié par-dessus les bords supérieurs des autres épaisseurs, sur 9,5mm (3/8po). Le bord plié doit être piqué à 1,5 mm (1/16 po) à travers toutes les épaisseurs de la bande absorbante. Le bord long inférieur de l'épaisseur en tissu extérieur doit être plié par-dessus les bords inférieurs des autres épaisseurs sur 9,5 mm (3/8 po). Le bord plié doit être piqué à 1,5 mm (1/16 po) à travers toutes les épaisseurs de la bande absorbante.

3.7.4.2 Une fois cette étape terminée, le bord arrière du côté droit doit être plié par en dessous et doit chevaucher le bord arrière gauche, puis surpiqué. Il faut s'assurer de faire chevaucher le bord arrière droit sur environ 19 mm (¾ po) à partir du milieu du dos de manière à diminuer l'épaisseur de tissu.

3.7.4.3 Les bords inférieurs des côtés doivent être piqués sur l'intérieur, à 9,5 mm (3/8 po).

3.7.4.4 Le bord inférieur long de la bande absorbante doit être piqué à la réserve de la couture d'assemblage des côtés et du bord. Il faut prendre soin de fixer les extrémités de la mentonnière dans la piqûre. La longueur finie du cordon de la mentonnière doit être de 76 cm (30 po) pour toutes les tailles.

3.7.4.5 Le bord inférieur du bourdalou doit être piqué à travers toutes les épaisseurs en s'assurant que la bande absorbante est en position relevée à l'intérieur du chapeau.

3.7.4.6 Pour fixer la bande absorbante, sept brides d'arrêt doivent être exécutées toutes les deux piqûres de la sangle, à partir du milieu du dos. La piqûre doit être exécutée à travers toutes les épaisseurs. Il faut s'assurer que la bande absorbante se trouve dans la bonne position au moment de piquer à travers toutes les épaisseurs.

3.7.4.7 Le barillet doit être posé sur la mentonnière en prenant soin de nouer les extrémités du cordon pour le maintenir en place.

3.8 **Finissage.** Une fois l'assemblage terminé, le chapeau doit être repassé à la vapeur pour le défroisser et obtenir un fini uniforme.

3.9 **Étiquette d'identification.** L'étiquette d'identification décrite en 3.4.13 doit être surpiquée (sur les quatre côtés) à l'intérieur de la poche de la calotte.

3.10 **Tableau des mesures.** Le chapeau fini doit respecter les exigences de tailles indiquées dans le tableau des mesures (tableau II). Une fois le chapeau fini et avant de fixer l'étiquette d'identification, il convient de vérifier que la taille du chapeau respecte la tolérance, conformément à la méthode définie au tableau II. Si une des tailles du chapeau ne respecte pas la tolérance, le chapeau devra être identifié avec la taille correspondant à la tolérance.

## 4 CONTRÔLE DE LA QUALITÉ ET INSPECTION

4.1 Sauf indication contraire dans le contrat ou les documents d'achat, l'entrepreneur est tenu d'effectuer les inspections mentionnées aux présentes. Il peut utiliser à cette fin ses propres installations d'inspection ou avoir recours à toute autre installation jugée acceptable par le gouvernement ou son représentant désigné. Le gouvernement se réserve le droit d'effectuer toute inspection spécifiée aux présentes, si telle inspection est jugée nécessaire pour garantir que le matériel et les services sont conformes aux exigences prescrites. Il incombe à l'entrepreneur de faire en sorte que le matériel et les services présentés au gouvernement pour acceptation soient conformes aux exigences du contrat.

## 5 CONDITIONNEMENT

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

## 6 NOTES

6.1 Tous les matériaux et tissus de remplacement doivent être soumis à l'autorité responsable de la conception pour approbation. Les demandes d'approbation pour les matériaux de remplacement doivent être accompagnées d'un échantillon de chaque matériau proposé, des rapports d'essai applicables au matériau qui prouvent l'équivalence du matériau spécifié et un échantillon du chapeau confectionné avec le matériau de remplacement. Les matériaux de remplacement doivent être préapprouvés par l'autorité responsable de la conception avant leur utilisation pour la production.

### 6.2 Définition des termes

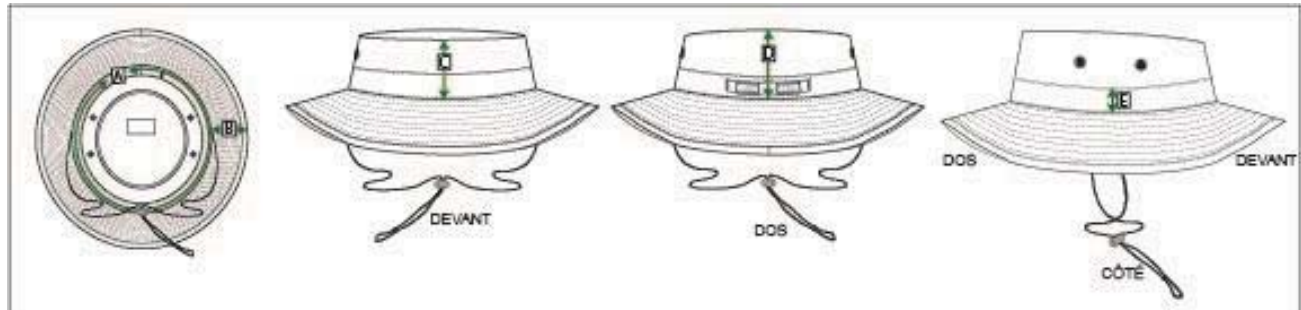
6.2.1 **Autorité responsable de la conception.** L'autorité responsable de la conception est l'organisme gouvernemental chargé des aspects techniques de la conception et des modifications connexes. Dans le cas des articles visés par la présente spécification, il s'agit de la Direction – Administration du programme de l'équipement du soldat (DAPES 2) du ministère de la Défense nationale.

6.2.2 **Modèle réglementaire.** Copie exacte du modèle réglementaire principal qui est le prototype autorisé par le ministère de la Défense nationale de l'article qui doit être fabriqué.

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

6.2.4 **Préoccupations en matière de santé, de sécurité et d'environnement.** La fabrication ou l'évaluation d'un produit conformément à la présente spécification pourrait 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 spécification d'établir au préalable des méthodes appropriées qui tiennent compte des questions d'environnement, de santé et de sécurité, et de déterminer les restrictions réglementaires applicables.

Table II: Tableau des mesures



REF.	TOL.	TAILLES											
		6-1/2	6-5/8	6-3/4	6-7/8	7	7-1/8	7-1/4	7-3/8	7-1/2	7-5/8	7-3/4	7-7/8
A	N/A	20-1/2	20-7/8	20-1/4	21-5/8	22	22-3/8	22-3/4	23-1/8	23-1/2	23-7/8	24-1/4	24-5/8
B	+1/8	2-1/2	2-1/2	2-1/2	2-1/2	2-1/2	2-1/2	2-1/2	2-1/2	2-1/2	2-1/2	2-1/2	2-1/2
C	+1/8	2-3/4	2-3/4	2-3/4	2-3/4	2-3/4	2-3/4	2-3/4	2-3/4	2-3/4	2-3/4	2-3/4	2-3/4
D	+1/8	3-1/2	3-1/2	3-1/2	3-1/2	3-1/2	3-1/2	3-1/2	3-1/2	3-1/2	3-1/2	3-1/2	3-1/2
E	+1/8	1-1/4	1-1/4	1-1/4	1-1/4	1-1/4	1-1/4	1-1/4	1-1/4	1-1/4	1-1/4	1-1/4	1-1/4

FIGURE 1: DEVANT ET DOS

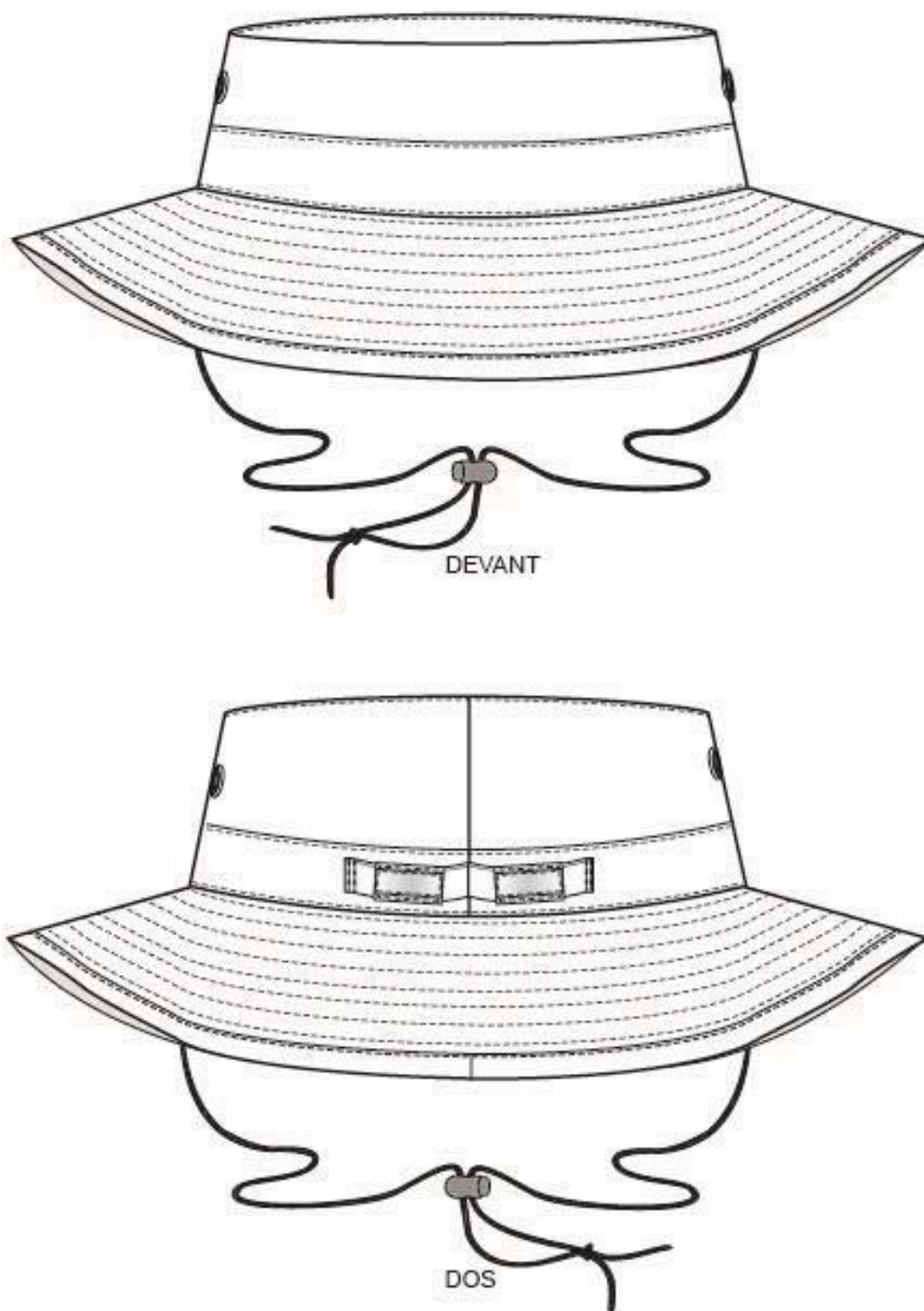




FIGURE 2: DETAILS DU DEVANT ET DE DOS

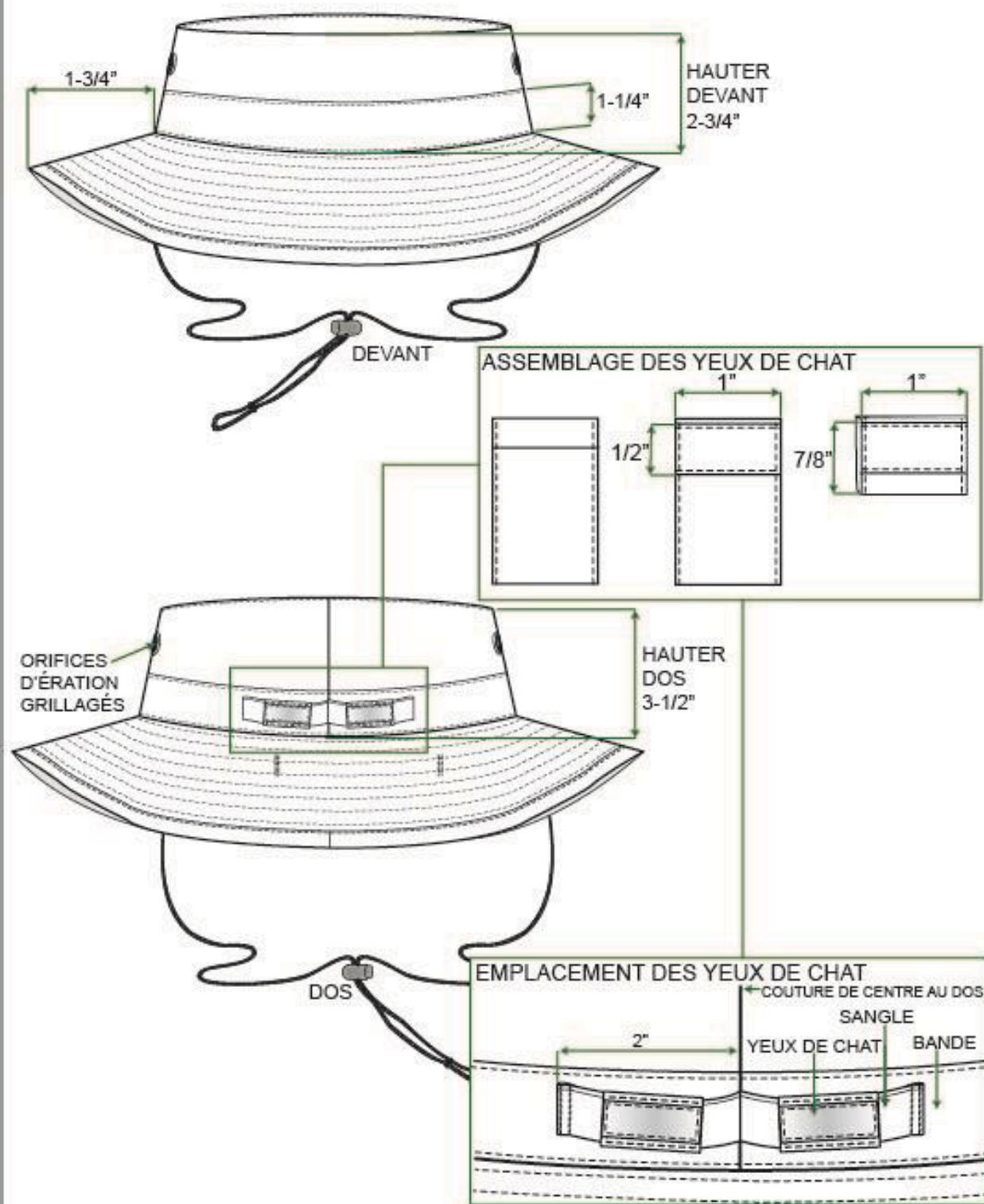


FIGURE 3: VUE DE CÔTÉ

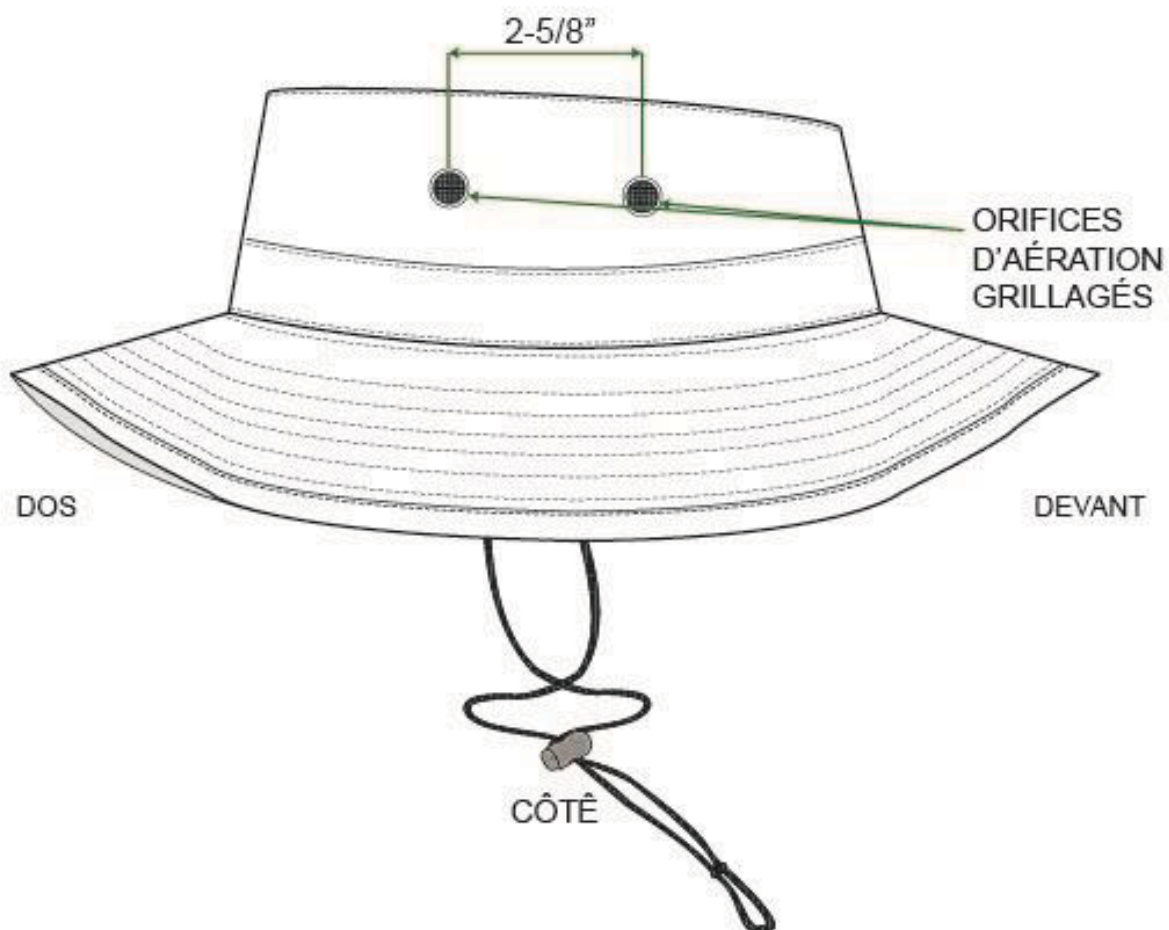




FIGURE 4: DETAILS DE L'INTÉRIEUR

