



**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 Pochettes de combat de l'équip	
Solicitation No. - N° de l'invitation W8476-165441/B	Date 2016-09-09
Client Reference No. - N° de référence du client W8476-165441	
GETS Reference No. - N° de référence de SEAG PW-\$\$PR-737-71523	
File No. - N° de dossier pr737.W8476-165441	CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME
Solicitation Closes - L'invitation prend fin at - à 02:00 PM on - le 2016-10-12	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: Dusenbury, Debbie	Buyer Id - Id de l'acheteur pr737
Telephone No. - N° de téléphone (873) 469-3175 ()	FAX No. - N° de FAX (819) 956-5454
Destination - of Goods, Services, and Construction: Destination - des biens, services et construction: See Annex "A-1"	

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	

TABLE DES MATIÈRES

PARTIE 1 - RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

- 1.1 EXIGENCES RELATIVES À LA SÉCURITÉ
- 1.2 ÉNONCÉ DES BESOIN
- 1.3 COMPTE RENDU
- 1.4 ACCORDS COMMERCIAUX
- 1.5 CONTENU CANADIEN

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/OU ÉCHANTILLON(S)
- 2.6 DONNÉES TECHNIQUES
- 2.7 SPÉCIFICATIONS ET NORMES

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 ÉNONCÉ DES 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
- 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 RÉUNION APRÈS L'ADJUDICATION DU CONTRAT
- 6.18 ÉCHANTILLON(S) DE PRÉ-PRODUCTION
- 6.19 DCAMC – DESSIN DE CAMOUFLAGE CANADIEN
- 6.20 SPÉCIFICATIONS ET NORMES
- 6.21 GARANTIE FINANCIÈRE.

LISTE DES ANNEXES

ANNEXE « A-1 » ÉNONCÉ DES BESOIN

- 1. EXIGENCE TECHNIQUE
- 2. ADRESSES
- 3. BIENS LIVRABLES
- 4. QUANTITÉS OPTIONNELLES

ANNEXE « A » ÉNONCÉ DES TRAVAUX

ANNEXE « B » BIENS LIVRABLES

ANNEXE « C » SPÉCIFICATION (DSSPM 10-87-478) POCHETTES POUR LE SYSTÈME MODULAIRE DE TRANSPORT DE CHARGE PROJET D'ÉQUIPEMENT INTÉGRÉ DU SOLDAT

ANNEXE « D » INSTRUCTIONS À L'INTENTION DES SOUMISSIONNAIRES POUR L'ACQUISITION D'UN SYSTÈME MODULAIRE DE TRANSPORT DE CHARGE POCHETTES DE COMBAT POUR L'EIS

ANNEXE "1" de la PARTIE 3 de la DEMANDE DE SOUMISSIONS INSTRUMENTS DE PAIEMENT ÉLECTRONIQUE

ANNEXE "1" DE LA PARTIE 5 DE LA DEMANDE DE SOUMISSIONS PROGRAMME DE CONTRATS FÉDÉRAUX POUR L'ÉQUITÉ EN MATIÈRE D'EMPLOI - ATTESTATION

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 Énoncé des Besoin

Le “besoin” est décrit en détail sous « Détails de l'article » à l'annexe « A -1» et 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 aux dispositions de l'Accord sur les marchés publics de l'Accord sur le commerce intérieur (ACI).

1.5 Contenu canadien

Pour ce besoin, une préférence est accordée aux produits et(ou) aux services 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 :

Supprimer: 60 jours
Insérer: 90 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/ou 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 (Québec) 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)

N° de l'invitation - Sollicitation No.
W8476-165441/000/B
N° de réf. du client - Client Ref. No.
W8476-165441

N° de la modif - Amd. No.
File No. - N° du dossier
pr737.W8476-165441

Id de l'acheteur - Buyer ID
pr737

Travaux publics et Services gouvernementaux Canada
33, pr. City Centre, bureau 480
Mississauga (l'Ontario) 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
Telus Plaza North
10025, av. Jasper, 5^e étage
Edmonton, Alberta 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)

Ministère de la Défense nationale
Quartier général de la Défense nationale
Imprimerie
45, boul. Sacré-Coeur
Gatineau (Québec) K1A 0K2
À l'attention de : DSCO 4-6-2-3
TEL: 819-939-9052 (Autre numéro: 819-939-9058)
FAX: 819-994-9561

2.6 Données techniques

Pour recevoir les données techniques relatifs à cette demande de proposition, les soumissionnaires doivent fournir les détails suivants:

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

et envoyez leur demande (par télécopieur ou courriel) à :

Courriel : debbie.dusenbury@tpsgc-pwgsc.gc.ca

OU

Numéro de télécopieur : 819-956-5454

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

(Derived from - Provenant de: B4019C)

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>

(Derived from - Provenant de: B4003T)

Soumissionnaires supplémentaires instructions peuvent être trouvées à l'annexe «D»

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)

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>). 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. Les soumissionnaires doivent préparer leur offre conformément à l'annexe «D».

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'annexe « 1 » Instruments de paiement électronique, afin d'identifier lesquels sont acceptés.

Si l'annexe « 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 exigées à la Partie 5.

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.
- c) L'équipe d'évaluation devra d'abord déterminer si deux soumissions ou plus sont accompagnées d'une attestation valide de contenu canadien. Si c'est le cas, seulement les soumissions accompagnées d'une attestation valide seront évaluées selon le processus d'évaluation, sinon toutes les soumissions reçues seront évaluées. Si des soumissions accompagnées d'une attestation valide sont déclarées non recevables, ou sont retirées, et qu'il reste moins de deux soumissions recevables accompagnées d'une attestation valide, l'équipe poursuivra l'évaluation des soumissions accompagnées d'une attestation valide. Si toutes les soumissions accompagnées d'une attestation valide sont déclarées non recevables, ou sont retirées, alors toutes les autres soumissions reçues seront évaluées.
- d) Si des informations / documentations techniques sont manquantes, non fournies avec la soumission, l'autorité contractante en informera le soumissionnaire par écrit et donnera deux (2) jours ouvrables au soumissionnaire à compter de la demande pour soumettre les informations / documentations manquantes. Le non respect de la demande dans le délai prescrit fera en sorte que la soumission sera déclarée non recevable.

4.1.1 Évaluation technique

4.1.1.1 Critères techniques obligatoires

Reportez-vous à l'annexe «D» pour plus de détails

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 suivants: « f », « g », « h », « i », « j », « k », « l », « m », « n », « o ») **et** les certificats de conformité (spécifiées au l'annexes « C » et «D») doivent être inclus avec la soumission.

Le soumissionnaire doit veiller à ce que les échantillons préalables à l'adjudication soient fabriqués conformément aux exigences techniques (spécifiées au l'annexes « C » et «D») 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 (spécifiées au l'annexes « C » et «D») 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 demeurent la propriété du Canada.

Les échantillons préalables à l'adjudication **et** les certificats de conformité seront évalués selon l'annexes « C » et « D » 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 certificats de conformité exigés aux termes du contrat ou de se conformer rigoureusement aux exigences techniques de la présente demande de propositions et de tout contrat subséquent.

Il n'y aura pas de matériel fourni par le gouvernement (MFG) pour l'échantillon préalable à l'adjudication. Au lieu du MFG, le soumissionnaire devra utiliser du matériel offert sur le marché qui ressemble le plus possible au MFG. Tous les autres matériaux fournis par le soumissionnaire doivent être conformes aux exigences techniques.

4.1.1.2 Clauses du Guide des CCUA

B3000T 2006/06/16 Produits équivalents

4.1.2 Évaluation financière

4.1.2.1 Critères financiers obligatoires

Le soumissionnaire doit proposer des prix unitaires fermes en dollars canadiens, excluant les taxes applicables, DDP (Ottawa, Ontario et Montréal, Québec) Incoterms 2000, frais de transport inclus, droits de douane et taxes d'accise compris.

Le soumissionnaire doit proposer des prix unitaires fermes pour tous les articles et toutes les destinations, y compris les articles faisant l'objet d'options. 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 soumissions et satisfaire à toutes les obligations, le minimum requis pour les critères cotés et les critères d'évaluation financiers 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 toutes les destinations, et 100 % des quantités optionnelles.

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.

(Derived from - Provenant de: E0007C)

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 par 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.

(Derived from - Provenant de: E0008T)

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. 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 Déclaration de condamnation à une infraction

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

5.1.2 Attestations additionnelles requises avec la soumission

5.1.2.1 Attestation du contenu canadien

5.1.2.1.1 Clause du Guide des CCUA A3050T (2014/11/27) Définition du contenu canadien

Attestation du contenu canadien

Cet achat est conditionnellement limité aux produits canadiens.

Sous réserve des procédures d'évaluation contenues dans la demande de soumissions, les soumissionnaires reconnaissent que seulement les soumissions accompagnées d'une attestation à l'effet que le ou les produits offerts sont des produits canadiens, tel qu'il est défini dans la clause A3050T, peuvent être considérées.

Le défaut de fournir cette attestation remplie avec la soumission aura pour conséquence que le ou les produits offerts seront traités comme des produits non-canadiens.

Le soumissionnaire atteste que :

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

(Derived from - Provenant de: A3051T)

Emplacement de l'usine

Les articles seront fabriqués à: _____

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.

Le Canada aura aussi le droit de résilier le contrat pour manquement si l'entrepreneur, ou tout membre de la coentreprise si l'entrepreneur est une coentreprise, figure dans la liste des « soumissionnaires à admissibilité limitée » du PCF pendant la durée du contrat.

Le soumissionnaire doit fournir à l'autorité contractante l'annexe Programme de contrats fédéraux pour l'équité en matière d'emploi – Attestation remplie avant l'attribution du contrat. Si le soumissionnaire est une coentreprise, il doit fournir à l'autorité contractante l'annexe Programme de contrats fédéraux pour l'équité en matière d'emploi – Attestation remplie pour chaque membre de la coentreprise.

5.2.3 Attestations additionnelles préalables à l'attribution du contrat

Emplacement de l'usine

Les articles seront fabriqués à: _____

5.2.3.1 Attestation des l'échantillons 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

6.1.1 Ce contrat ne comporte aucune exigence relative à la sécurité.

6.2 Énoncé des travaux et Besoin

L'entrepreneur doit fournir les articles décrits sous « Détails de l'article » au besoin des annexes « A » et « A-1 »

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>) 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.

6.3.2 Conditions générales supplémentaires

Pour l'article "p" :

4006 (2010-08-16) L'entrepreneur détient les droits de propriété intellectuelle sur les renseignements originaux

6.4 Durée du contrat

6.4.1 Livraison (Souhaitable) - Quantité ferme

Toutes les quantités fermes de biens livrables sont demandées pour au plus tard le 31 mars 2017.

Livraison - Quantité ferme - Livraisons échelonnées

Selon l'annexe « B »

Livraison - Quantité optionnelle

Selon l'annexe « B »

6.4.1.1 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

b) 101 Colonel By Drive
Ottawa (Ontario) K1A 0K2
À l'attention de PMO ISSP
(emplacement exact et les informations de contact à préciser l'attribution du contrat)

6.4.1.2 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.

L'entrepreneur doit emballer tous les articles "jusqu'à un maximum de 100" par paquet.

6.4.1.3 Expéditions en vrac

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

(Derived from - Provenant de: XPE026D)

6.4.1.4 Instruction d'expédition - livraison à destination

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

rendu droits acquittés (DDP) Ottawa (Ontario) et Montréal (Québec) selon les Incoterms 2000 pour les expéditions en provenance d'un entrepreneur commercial.

6.4.1.5 Clauses du Guide des CCUA

C5201C 2008/05/12 Frais de transport payés d'avance
D2025C 2013/11/06 Matériaux d'emballage en bois
D5510C 2014/06/26 Autorité de l'assurance de la qualité (MDN) - entrepreneur établi au Canada
D5545C 2010/08/16 ISO 9001:2008 -Systèmes de management de la qualité-Exigences (CAQ C)
D5606C 2012/07/16 Documents de sortie (MDN) - entrepreneur établi au Canada
D6010C 2007/11/30 Palettisation

Pour connaître les exigences d'inspection plus détaillées, s'il vous plaît se référer à la section 3.5 de l'annexe «A».

6.5 Responsables

6.5.1 Autorité contractante

L'autorité contractante pour le contrat est :

Debbie Dusenbury
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 : 873-460-3175 Télécopieur : 819-956-5454
Courriel : debbie.dusenbury@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 : _____ (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 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 à la ligne Détail dans l'annexe « A - 1 », 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
C2000C 2007/11/30 Taxes - entrepreneur établi à l'étranger

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 relatives à 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 factures doivent être distribuées comme suit:

- a) L'original et un (1) exemplaire doivent être envoyés à l'adresse suivante pour attestation et paiement:

Quartier général de la Défense nationale
Édifice Mgén George R. Pearkes
101, promenade Colonel By
Ottawa (Ontario) K1A 0K2
À l'attention de : ISSP PMO / DLP
Courriel: _____ (à être insérer 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) Un (1) exemplaire doit être envoyé au consignataire.

6.7.1 Documents de sortie - distribution

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 0K2
À l'attention de : _____
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 0K2
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 supplémentaires 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 supplémentaires, 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 Programme de contrats fédéraux pour l'équité en matière d'emploi – Manquement de la part de l'entrepreneur

Lorsqu'un Accord pour la mise en oeuvre de l'équité en matière d'emploi a été conclu avec Emploi et Développement social Canada (EDSC) – Travail, l'entrepreneur reconnaît et s'engage, à ce que cet accord demeure valide pendant toute la durée du contrat. Si l'Accord pour la mise en oeuvre de l'équité en matière d'emploi devient invalide, le nom de l'entrepreneur sera ajouté à la liste des « [soumissionnaires à admissibilité limitée](#) » du PCF. L'imposition d'une telle sanction par EDSC fera en sorte que l'entrepreneur sera considéré non conforme aux modalités du contrat.

6.8.3 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) les conditions supplémentaires 4006 (2010-08-16)
- d) l'annexe « A -1 » et « A », Énoncé des Travaux;
- e) l'annexe « B » Biens Livrables
- f) l'annexe « C » Spécification(s);
- g) l'annexe « D » Instructions à l'intention des soumissionnaires
- h) Dessins;
- i) Modèles/Échantillons;
- j) la soumission de l'entrepreneur en date du _____

6.11 Contrat de défense

Clause du *Guide des CCUA* [A9006C](#) (2012/07/16), Contrat de défense

6.12 Clauses du *Guide des CCUA*

B7010C 2008/05/12 Marquage et étiquetage
C2608C 2015/02/25 Documentation des douanes canadiennes
C2610C 2007/11/30 Droits de douane - MDN est l'importateur
C2611C 2007/11/30 Droits de douane - l'entrepreneur est l'importateur
C2800C 2013/01/28 Cote de priorité
C2801C 2014/11/27 Cote de priorité - entrepreneurs établis au Canada
D2000C 2007/11/30 Marquage
H4500C 2010/01/11 Droit de rétention - article 427 de la Loi sur les banques

6.13 Tous les matériaux fournis par l'entrepreneur et matériel disponible auprès du gouvernement

Il incombera à l'entrepreneur de se procurer tous les matériaux nécessaires à la fabrication des articles spécifiés dans les présentes, y compris les matériaux disponibles auprès du gouvernement, et qui doivent être achetés à ce dernier. Les délais de livraison prévoient le temps nécessaire à l'acquisition de ces matériaux.

Toutefois, afin d'aider l'entrepreneur à commencer la production sans délai immédiatement après la date de la notification écrite de l'approbation des échantillons de pré-production (PPS), le Canada fournira le 4000m de l'entrepreneur du matériel fourni par le gouvernement (MFG), libre de exiger, pour les échantillons de pré-production et le début de la production totale tandis que l'entrepreneur attend la réception de leurs matériaux. Le reste de la matière pour la production sera de la responsabilité de l'entrepreneur pour obtenir à la date de la notification écrite de l'approbation de l'échantillon(s) de pré-production .

Déscription de MFG est: DCamC (NNO 8305-20-002-4731)

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 'autorité contractante (qui à son tour transmettra à l'autorité technique pour approbation).

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.

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

6.16 Emplacement de l'usine

Les articles seront fabriqués à: _____

6.17 Réunion après l'adjudication du contrat

Le responsable de la conception ou ses représentants délégués au Quartier général de la Défense nationale et le représentant de l'assurance de la qualité du MDN auront accès à l'usine de l'entrepreneur et à tous ses autres locaux, au moment de l'exécution des procédés pertinents, pour les mêmes motifs que cet accès est accordé au représentant du Quartier général de la Défense nationale, DGAQ.

Une réunion peut être convoquée dans les vingt (20) jours civils après l'adjudication du contrat. Les participants à cette réunion peuvent comprendre des représentants de l'entrepreneur, le responsable de la conception du MDN, le représentant de l'assurance de la qualité du MDN, le chef de projet du MDN, l'autorité contractante et l'autorité administrative du MDN. D'autres réunions pourront être convoquées au besoin.

Il incombera à l'entrepreneur de rédiger et de distribuer les procès-verbaux de toutes les réunions tenues aux termes du contrat. Les procès-verbaux devront être envoyés à l'autorité contractante pour acceptation avant distribution à tous les participants, ou selon les dispositions prévues au contrat, dans les dix (10) jours civils suivant la réunion. Les procès-verbaux n'auront pour objet que de documenter les délibérations.

Réunion de lancement

Selon section 3.5.1 d'annexe "A".

Réunion de pré-production

Selon section 3.5.2 d'annexe "A".

6.18 Échantillons de pré-production

L'entrepreneur doit fournir des échantillons de pré-production conformément à l'annexe «B»

6.18.1 Échantillons scellés - à retourner à l'envoyeur

Si 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.

6.19 DCAMC - Dessin de camouflage canadien

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

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

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

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

6.20 Spécifications et normes

6.20.1 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
(Derived from - Provenant de: B4019C)

6.20.2 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>

6.21 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 réétablie 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.

(Derived from - Provenant de: E0005C)

**ANNEXE «A-1»
ÉNONCÉ DES BESOIN**

1. EXIGENCE TECHNIQUE

Pochettes de combat de l'équipement intégré du soldat

L'entrepreneur sera exigé de fournir au Canada pour le Ministère de la Défense nationale (MDN) des Pochettes de combat, selon Annexes « A-1 », « A », « B », « C », « D » qui comprend les spécifications, les patrons, dessins et l'échantillons scellés.

Le présent document porte sur l'achat de pochettes de combat qui seront utilisées avec le système modulaire de transport de charge (SMTC).

Un total de 67,986 articles doivent être livrées avant le 31 mars 2017.

L'entrepreneur doit effectuer le travail en six étapes.

Comme indiqué dans l'annexe " B, l'étape 1 (pré-production), il doit fournir deux échantillons de chaque type de pochette que le MDN inspectera pour confirmer que les pochettes sont fabriquées conformément à la spécification.

Comme indiqué dans l'annexe " B, les étapes 2 à 6 correspondent aux étapes de production, l'entrepreneur doit fournir deux (2) échantillons de chaque type de poche pour le MDN d'inspecter et de confirmer que les sachets sont produits selon les spécifications.

2. ADRESSES

Adresse des destinations	Adresses de facturation
<u>Pour les phases 1 et 2 :</u> Department of National Defence 101 Colonel By Drive Ottawa, Ontario K1A 0K2 Attention: PMO ISSP (être conseillé)	Voir clause 6.7 « Instructions relatives à la facturation »
<u>Pour les phases 3 à 6 :</u> WB941 Ministère de la Défense nationale 25 CFSD Montréal 6363, rue Notre-Dame Est Montréal (Québec) H1N 1V9 Attention: (être conseillé)	voir clause 6.7 « Instructions relatives à la facturation » "

3. **TARIFICATION**

L'entrepreneur doit produire et livrer les articles suivants "f", "g", "h", "i", "j", "k", "l", "m", "n" and "o" selon l'Annexe C, section 3 et 4. Les quantités de produits livrables se trouve à l'annexe B – Livrables.

Article	Nom / Description (aussi connu comme éléments «build-to-print » articles "f", "g", "h", "i", "j", "k", "l", "m", "n", et "o" à l'appendice 3 de l'annexe "C")	Quantité ferme	Unité de distribution	Prix unitaire ferme, DDP (Ottawa et/ou Montréal), Frais de transport inclus, taxes applicables en sus
	Article "a", "b", "c", "d", "e" et "f" non utilisé	N/A	N/A	N/A
f	NNO: 8465-20-007-6975 Pochette pour DAGR et chargeur C7 de 60 cartouches Selon DSSPM 415-13 et instructions d'assemblage (annexe C, appendice 1, 2.0)	2,167	chaque	\$ _____
g	NNO: 8465-20-007-6976 Pochette pour GRENADE FUMIGÈNE OU DISPOSITIF DE VISION NOCTURNE, Pochette pour grenade fumigène ou dispositif de vision nocturne Selon DSSPM 415-13 et instructions d'assemblage (annexe C, appendice 1, 3.0)	834	chaque	\$ _____
h	NNO : 8465-20-007-6981 PORTE-GRENADE Pochette pour grenage à fragmentation selon DSSPM 417-13 et instructions d'assemblage (annexe « C », appendice 1, 4.0)	834	chaque	\$ _____
i	NNO: 8465-20-007-6982 GRANDE Pochette UTILITAIRE (BOUCLE FASTEX) Grande pochette utilitaire selon DSSPM 418-13 et instructions d'assemblage (annexe « C », appendice 1, 5.0)	834	chaque	\$ _____
j	NNO: 8465-20-007-6983 Pochette UTILITAIRE AVEC RABAT POUR SAC D'HYDRATATION Pochette utilitaire avec rabat pour sac d'hydratation selon DSSPM 419-13 et instructions d'assemblage (annexe « C », appendice 1, 6.0)	418	chaque	\$ _____
k	NNO: 8465-20-007-6984 Pochette POUR TROUSSE DE PREMIERS SOIN Pochette pour trousse de premiers soins selon DSSPM 420-13 et instructions d'assemblage (annexe « C », appendice 1, 7.0)	418	chaque	\$ _____
l	NNO: 8465-20-007-7011 Pochette POUR OUTIL POLYVALENT Pochette pour outil polyvalent selon DSSPM 421-13 et instructions d'assemblage (annexe « C », appendice 1, 8.0)	418	chaque	\$ _____
m	NNO: 8465-20-007-7014 Pochette POUR CHARGEUR C9, TAMBOUR DE 200 CARTOUCHES Pochette pour chargeur C9, tambour de 200 cartouches selon DSSPM 422-13 et instructions d'assemblage (annexe « C », appendice 1, 9.0)	919	chaque	\$ _____
n	NNO: 8465-20-007-6986 Pochette POUR RADIO Pochette pour radio AN/PRC 148/152 selon DSSPM 423-13 et instructions d'assemblage (annexe « C », appendice 1, 10.0)	919	chaque	\$ _____
o	NNO: 8465-20-007-6999 PORTE-GRENADE Pochette pour grenade M203 de 40 mm X 4 selon DSSPM 424-13 et instructions d'assemblage (annexe « C », appendice 1, 11.0)	1,375	chaque	\$ _____

Conception et fabrication

L'entrepreneur doit fabriquer et livrer la pochette suivante (p) conformément aux exigences de l'appendice 3 de l'annexe C. Les quantités de produits livrables sont indiquées à l'annexe B – Produits livrables. Le NNO pour cette pochette ne pourra être déterminé jusqu'à ce que le MDN ait reçu le jeu de documents techniques.

Article	Name / Description (également connu sous le nom " Build to Design" articles "p" Appendice 3 de l'annexe "C")	Quantité ferme	Unité de distribution	Prix unitaire ferme, DDP (Ottawa et/ou Montreal), Frais de transport inclus, taxes applicables en sus
p	NNO : À déterminer PORTE-CHARGEUR Pochette à trois compartiments, sans rabat, pour chargeurs C7, 90 cartouches BUILD-TO-PRINT Selon spécification techniques à l'annexe "C", appendice 3	834	chaque	\$ _____

	TOTALE (articles « f » à « p ») - 9,970
--	--

Ensemble de Carabinier

L'entrepreneur doit produire et livrer les articles suivants selon l'Annexe C, Annexe 3. Les quantités de produits livrables se trouve à l'annexe B – Livrables.

Livrables	Quantité ferme	Unité de distribution	Prix unitaire ferme, DDP (Ottawa et/o Montreal), Frais de transport inclus, taxes applicables en sus
ENSEMBLE DE CARABINIER comprend les 14 éléments suivants pour chaque ensemble NSN 8465-20-007-6975 Item f. POCHETTE POUR CHARGEUR – Qty 3 NSN: 8465-20-007-6976 Item g. POCHETTE POUR GRENADE FUMIGÈNE OU DISPOSITIF DE VISION NOCTURNE – Qty 2 NSN: 8465-20-007-6981 Item h. PORTE-GRENADE – Qty 2 NSN: 8465-20-007-6982 Item i. GRANDE POCHETTE UTILITAIRE (BOUCLE FASTEX) – Qty 2 NSN: 8465-20-007-6983 Item j. GRANDE POCHETTE UTILITAIRE (BOUCLE FASTEX) – Qty 1 NSN: 8465-20-007-6984 Item k. POCHETTE POUR TROUSSE DE PREMIERS SOIN – Qty 1 NSN: 8465-20-007-7011 Item l. POCHETTE POUR OUTIL POLYVALENT – Qty 1 NSN: to be determined Item m. POCKET, AMMUNITION MAGAZINE – Qty 2	4,144	Ensemble	\$ _____

TOTALE (articles « f » à « p ») - 58,016

4. QUANTITÉS OPTIONNELLES

L'entrepreneur accorde au Canada l'option irrévocable d'acquérir les produits décrits à la section 3.1.8 de l'annexe «B» et dans les mêmes termes et conditions et aux prix indiqués dans le contrat. Les options ne peuvent être exercées par le pouvoir adjudicateur.

Pour une période maximale de 48 mois ans après l'attribution du contrat, le Canada se réserve le droit de se procurer une combinaison de sachets identifiés dans le tableau 13 à l'annexe «C». commandes de Pochette pour des quantités optionnelles ne seront pas moins de 2,000 unités individuelles (le cas échéant) et les quantités totales en option ne dépassera pas 40,792 unités individuelles. La quantité maximale de NNO individuelles qui peuvent être commandés au cours de la période d'option si elle est définie dans la colonne " Option Quantité" du tableau 13 à l'annexe «B».

L'autorité contractante peut exercer l'options dans les 48 mois de la date d'attribution du contrat en envoyant un avis écrit à l'entrepreneur.

Plusieurs modifications peuvent être signifiées.

N° de l'invitation - Solicitation No.
W8476-165441/000/B
N° de réf. du client - Client Ref. No.
W8476-165441

N° de la modif - Amd. No.
File No. - N° du dossier
pr737.W8476-165441

Id de l'acheteur - Buyer ID
pr737

ANNEX “1” to PART 3 OF THE BID SOLICITATION

ELECTRONIC PAYMENT INSTRUMENTS

As indicated in Part 3, clause 3.1.2, the Bidder must identify which electronic payment instruments they are willing to accept for payment of invoices.

The Bidder accepts any of the following Electronic Payment Instrument(s):

- ☐ () VISA Acquisition Card;
- ☐ () MasterCard Acquisition Card;
- ☐ () Direct Deposit (Domestic and International);
- ☐ () Electronic Data Interchange (EDI);
- ☐ () Wire Transfer (International Only);
- ☐ () Large Value Transfer System (LVTS) (Over \$25M)

**ANNEXE «1 » de la PARTIE 5 - DEMANDE DE SOUMISSIONS
PROGRAMME DE CONTRATS FÉDÉRAUX POUR L'ÉQUITÉ EN MATIÈRE D'EMPLOI -
ATTESTATION**

Je, soumissionnaire, en présentant les renseignements suivants à l'autorité contractante, atteste que les renseignements fournis sont exacts à la date indiquée ci-dessous. Les attestations fournies au Canada peuvent faire l'objet d'une vérification à tout moment. Je comprends que le Canada déclarera une soumission non recevable, ou un entrepreneur en situation de manquement, si une attestation est jugée fausse, que ce soit pendant la période d'évaluation des soumissions ou pendant la durée du contrat. Le Canada aura le droit de demander des renseignements supplémentaires pour vérifier les attestations d'un soumissionnaire. À défaut de répondre à toute demande ou exigence imposée par la Canada, la soumission peut être déclarée non recevable ou constituer un manquement aux termes du contrat.

Pour obtenir de plus amples renseignements sur le Programme de contrats fédéraux pour l'équité en matière d'emploi, visitez le site Web d'Emploi et Développement social Canada-Travail.

Date : _____ (AAAA/MM/JJ) [si aucune date n'est indiquée, la date de clôture de la demande de soumissions sera utilisée]

Compléter à la fois A et B.

A. Cochez seulement une des déclarations suivantes :

() A1. Le soumissionnaire atteste qu'il n'a aucun effectif au Canada.

() A2. Le soumissionnaire atteste qu'il est un employeur du secteur public.

() A3. Le soumissionnaire atteste qu'il est un employeur sous réglementation fédérale, en vertu de la Loi sur l'équité en matière d'emploi.

() A4. Le soumissionnaire atteste qu'il a un effectif combiné de moins de 100 employés au Canada (l'effectif combiné comprend les employés permanents à temps plein, les employés permanents à temps partiel et les employés temporaires [les employés temporaires comprennent seulement ceux qui ont travaillé pendant 12 semaines ou plus au cours d'une année civile et qui ne sont pas des étudiants à temps plein]).

A5. Le soumissionnaire a un effectif combiné de 100 employés ou plus au Canada; et

() A5.1. Le soumissionnaire atteste qu'il a conclu un Accord pour la mise en oeuvre de l'équité en matière d'emploi valide et en vigueur avec EDSC - Travail.

OU

() A5.2. Le soumissionnaire atteste qu'il a conclu un Accord pour la mise en oeuvre de l'équité en matière d'emploi (LAB1168) à EDSC - Travail. Comme il s'agit d'une condition à l'attribution d'un contrat, remplissez le formulaire intitulé Accord pour la mise en oeuvre de l'équité en matière d'emploi (LAB 1168), signez-le en bonne et due forme et transmettez-le à EDSC - Travail.

N° de l'invitation - Solicitation No.
W8476-165441/000/B
N° de réf. du client - Client Ref. No.
W8476-165441

N° de la modif - Amd. No.
File No. - N° du dossier
pr737.W8476-165441

Id de l'acheteur - Buyer ID
pr737

B. Cochez seulement une des déclarations suivantes :

() B1. Le soumissionnaire n'est pas une coentreprise.

OU

() B2. Le soumissionnaire est une coentreprise et chaque membre de la coentreprise doit fournir à l'autorité contractante l'annexe Programme de contrats fédéraux pour l'équité en matière d'emploi - Attestation. (Consultez la section sur les coentreprises des instructions uniformisées.)



ANNEXE A – ÉNONCÉ DES TRAVAUX

1 PORTÉE

1.1 Objet

1.1.1 Pochettes de combat de l'équipement intégré du soldat

1.2 But

1.2.1 Le présent document porte sur l'achat de pochettes de combat qui seront utilisées avec le système modulaire de transport de charge (SMTC).

1.3 Contexte

1.3.1 Le projet d'équipement intégré du soldat (PEIS) vise à fournir aux soldats un ensemble d'équipement intégré de commandement, contrôle, communications, informatique et renseignement (C3IR). Une nouvelle veste de transport de charge appelée système modulaire de transport de charge (SMTC) sera également fournie avec les pochettes connexes qui contiendront l'équipement de C3IR.

1.3.2 Le Canada doit acheter et fournir des pochettes de combat compatibles avec le SMTC qui contiendront la charge de combat des soldats.

1.4 Terminologie

- | | | |
|-------|----------|--|
| 1.4.1 | C3IR | Commandement, contrôle, communications, informatique et renseignement |
| 1.4.2 | Document | Dans le présent énoncé des travaux, le terme « document » (et ses dérivés) s'entend des dossiers imprimés et électroniques, des images, des illustrations, des enregistrements et des compositions audio et vidéo, des modèles virtuels et physiques, des échantillons de produit et de matériaux et des prototypes. |
| 1.4.3 | IR | Infrarouge |
| 1.4.4 | PEIS | Projet d'équipement intégré du soldat |
| 1.4.5 | SMTC | Système modulaire de transport de charge |
| 1.4.6 | NNO | Numéro de nomenclature de l'Organisation du traité de l'Atlantique nord (OTAN) |
| 1.4.7 | SFPBH | Système de fixation de pochettes en bandes horizontales |
| 1.4.8 | ET | Énoncé des travaux |

2 DOCUMENTS APPLICABLES

2.1 Annexes

- 2.1.1 Annexe B – Produits livrables
- 2.1.2 Annexe C – Spécification – Pochettes pour le système modulaire de transport de charge
- 2.1.3 Annexe D – Instructions à l'intention des soumissionnaires



2.2 Spécifications, normes et autres documents

2.2.1 Tous les documents applicables sont énumérés à l'article 2 de l'annexe C.

2.3 Patrons

2.3.1 Dès l'attribution du contrat, les patrons de papier qui accompagnent chaque échantillon réglementaire seront fournis par le MDN pour l'exécution des travaux. Les patrons pourront être fournis en format électronique, sur demande.

2.4 Échantillons réglementaires

2.4.1 Un échantillon doit être fourni pour chaque pochette à produire confectionnée conformément aux dessins. Chaque échantillon doit être identifié conformément au tableau de l'article 3.1.1.

2.4.2 Les échantillons fournis ne doivent être utilisés qu'à titre de référence et doivent constituer une représentation exacte de la confection et de la qualité d'exécution des pochettes. Les matériaux utilisés dans la confection des échantillons peuvent différer des matériaux spécifiés à l'article 3.1 de l'annexe C. Les matériaux définis à l'annexe C sont ceux qui doivent être utilisés. Tout écart doit être indiqué sur les étiquettes de l'échantillon réglementaire.

2.5 Matériel fourni par le gouvernement

2.5.1 Dès l'attribution du contrat, 4 000 m de tissu DCamC (NNO 8305-20-002-4731) seront fournis par le MDN pour l'exécution des travaux. Il incombe à l'entrepreneur de se procurer toute quantité supplémentaire de tissu DCamC (NNO 8305-20-002-4731) nécessaire à l'exécution des travaux.

3 EXIGENCES

3.1 Tâches

3.1.1 Fabrication conformément aux dessins

3.1.1.1 L'entrepreneur doit fabriquer et livrer les pochettes suivantes (f à o) conformément aux articles 3 et 4 de l'annexe C. Les quantités de produits livrables sont indiquées à l'annexe B.

Art.	NNO	Nom	Description	N° de l'échantillon (DSSPM)	Article des instructions d'assemblage (annexe C, appendice 1)
f	8465-20-007-6975	POCHETTE POUR CHARGEUR	Pochette pour DAGR et chargeur C7 de 60 cartouches	DSSPM 415-13	2.0
g	8465-20-007-6976	POCHETTE POUR GRENADE FUMIGÈNE OU DISPOSITIF DE VISION NOCTURNE	Pochette pour grenade fumigène ou dispositif de vision nocturne	DSSPM 416-13	3.0
h	8465-20-007-6981	PORTE-GRENADE	Pochette pour grenage à fragmentation	DSSPM 417-13	4.0
i	8465-20-007-6982	GRANDE POCHETTE	Grande pochette utilitaire	DSSPM 418-13	5.0



DIRECTION – ADMINISTRATION DU PROGRAMME DE L'ÉQUIPEMENT DU SOLDAT

		UTILITAIRE (BOUCLE FASTEX)			
j	8465-20-007-6983	POCHETTE UTILITAIRE AVEC RABAT POUR SAC D'HYDRATATION	Pochette utilitaire avec rabat pour sac d'hydratation	DSSPM 419-13	6.0
k	8465-20-007-6984	POCHETTE POUR TROUSSE DE PREMIERS SOINS	Pochette pour trousse de premiers soins	DSSPM 420-13	7.0
l	8465-20-007-7011	POCHETTE POUR OUTIL POLYVALENT	Pochette pour outil polyvalent	DSSPM 421-13	8.0
m	8465-20-007-7014	POCHETTE POUR CHARGEUR C9, TAMBOUR DE 200 CARTOUCHES	Pochette pour chargeur C9, tambour de 200 cartouches	DSSPM 422-13	9.0
n	8465-20-007-6986	POCHETTE POUR RADIO	Pochette pour radio AN/PRC 148/152	DSSPM 423-13	10.0
o	8465-20-007-6999	PORTE-GRENADE	Pochette pour grenade M203 de 40 mm X 4	DSSPM 424-13	11.0

3.1.2 Conception et fabrication conformément à la spécification

- 3.1.2.1 L'entrepreneur doit fabriquer et livrer la pochette suivante (p) conformément aux exigences de l'appendice 3 de l'annexe C. Les quantités de produits livrables sont indiquées à l'annexe B – Produits livrables. Le NNO pour cette pochette ne pourra être déterminé jusqu'à ce que le MDN ait reçu le jeu de documents techniques.

Art.	NNO	Nom	Description	Spécification technique
p	À déterminer	PORTE-CHARGEUR	Pochette à trois compartiments, sans rabat, pour chargeurs C7, 90 cartouches	Annexe C, appendice 3

3.2 Produits livrables

- 3.2.1 Il incombe à l'entrepreneur de préparer et de livrer les produits livrables conformément à l'annexe B.

3.2.2 Livraison de quantités optionnelles

- 3.2.2.1 Au besoin, l'entrepreneur doit fabriquer et livrer les quantités optionnelles conformément à l'annexe B.



3.3 Exigences techniques

3.3.1 Identification des prototypes et des documents

3.3.1.1 Les renseignements suivants doivent être inscrits dans le titre ou le nom de fichier des documents de production (p. ex. chaque pièce de patron) de chaque prototype :

3.3.1.1.1 le numéro de référence de la tâche (W8476-165441);

3.3.1.1.2 le nom abrégé de la pochette (p. ex. OUTIL POLYVALENT);

3.3.1.1.3 la date de production de chaque document, selon le format AAMMJJ (où les lettres AA correspondent aux deux derniers chiffres de l'année, MM, aux deux chiffres du mois et JJ aux deux chiffres du jour du mois).

3.3.2 Exigences visant toutes les pochettes

3.3.2.1 Toutes les exigences, y compris les données de fabrication et les instructions d'assemblage relatives aux pochettes confectionnées conformément aux dessins (voir 3.1.1) et aux pochettes conçues et confectionnées conformément à la spécification (voir 3.1.2) sont définies à l'article 3 de l'annexe C.

3.3.3 Écarts autorisés

3.3.3.1 L'entrepreneur peut proposer des écarts dans la fabrication des pochettes.

3.3.3.2 Tout écart doit être approuvé par le responsable technique avant que l'entrepreneur apporte les changements.

3.3.3.3 Tous les écarts doivent être documentés et approuvés par le responsable technique.

3.4 Contraintes

3.4.1 L'entrepreneur doit obtenir l'approbation du responsable technique avant de commencer les travaux de la phase 2-10.

3.5 Assurance de la qualité

3.5.1 Réunion de lancement

3.5.1.1 L'entrepreneur et le responsable technique doivent assister à la réunion de lancement qui devrait avoir lieu dans la semaine suivant l'attribution du contrat. Cette réunion vise à présenter les personnes-ressources et à planifier la réunion préalable à la production. Toute question concernant les échantillons de préproduction et la réunion doit être posée à la réunion de lancement.

3.5.2 Réunion préalable à la production

3.5.2.1 Le responsable technique inspectera tous les échantillons de préproduction (étape 1) pour confirmer que les pochettes sont confectionnées conformément à la spécification. Les matériaux, la confection et la qualité d'exécution seront aussi inspectés. Les matériaux utilisés dans la fabrication des échantillons doivent refléter le produit final, conformément à l'article 3.1 de l'annexe C.

3.5.2.2 L'entrepreneur doit fournir des échantillons de tous les matériaux spécifiés à l'article 3.1 de l'annexe C. Le responsable technique se réserve le droit de demander que des modifications soient apportées aux matériaux utilisés afin qu'ils respectent la spécification.

3.5.2.3 La totalité (100 %) des échantillons inspectés doit réussir à l'inspection technique. Tous les problèmes observés par le responsable technique doivent être réglés avant le début de la



production (étapes 2 à 6). Si l'échantillon de préproduction a échoué à l'inspection, un deuxième jeu d'échantillons de préproduction devra être soumis dans un délai de 15 jours. L'entrepreneur ne doit pas commencer la production des pochettes jusqu'à ce que le responsable technique l'y autorise. Une deuxième révocation par l'autorité technique des échantillons de préproduction soumis par le contracteur serait une justification pour terminer le contrat échéant en raison d'une défaillance.

- 3.5.2.4 L'entrepreneur doit fournir une analyse démontrant qu'il respecte les exigences en matière de sécurité énoncées à l'article 3.8 de l'annexe C.

3.5.3 Inspection du premier article

- 3.5.3.1 L'inspection du premier article consiste à vérifier que la qualité de fabrication constitue la norme exigée pour le reste des articles à produire.
- 3.5.3.2 Le responsable technique procédera à l'inspection des premiers articles produits à l'étape 2 avec des outils, des gabarits et des éléments de fixation et des processus de production. Les matériaux, la confection et la qualité d'exécution seront inspectés. L'inspection du premier article sera réalisée dans les installations de production de l'entrepreneur.
- 3.5.3.3 Au moins une pochette de chaque type sera inspectée. Le Canada se réserve le droit d'inspecter le nombre nécessaire de pochettes confectionnées à l'étape 2 pour confirmer qu'elles respectent les exigences.
- 3.5.3.4 Au cours de la première semaine suivant la production, le responsable technique inspectera et confirmera que les pochettes correspondent aux échantillons de préproduction de l'étape 1 et qu'elles sont confectionnées conformément aux spécifications. L'entrepreneur doit corriger tout défaut relevé par le responsable technique.

3.5.4 Contrôle de la qualité

- 3.5.4.1 Le responsable technique se réserve le droit d'effectuer des inspections de contrôle de la qualité pour confirmer que la norme de qualité est maintenue tout au long de la production des pochettes.
- 3.5.4.2 Le responsable technique se réserve le droit d'effectuer des inspections de contrôle de la qualité après toute modification du processus de conception ou de production ou toute modification de matériaux.
- 3.5.4.3 L'inspection de contrôle de la qualité peut porter sur un échantillon sélectionné aléatoirement parmi les pochettes fabriquées. Si un défaut est relevé, l'entrepreneur devra y remédier et soumettre au responsable technique, pour approbation, un échantillon corrigé dans un délai de 15 jours. Le responsable technique n'acceptera les pochettes seulement lorsque les défauts observés auront été corrigés pour l'ensemble des pochettes produites (productions passée et future).

3.5.5 Responsabilités des inspections

- 3.5.5.1 À moins d'indication contraire dans le contrat, l'entrepreneur doit démontrer que les matériaux et les services satisfont aux exigences des données de fabrication.

3.5.6 Méthode d'inspection

- 3.5.6.1 Qualité d'exécution et conformité des matériaux
- 3.5.6.1.1 Chaque pochette fera l'objet d'une inspection visuelle pour vérifier si la qualité d'exécution et les matériaux sont conformes aux données de fabrication. Les pochettes seront examinées en détail pour vérifier :



- 3.5.6.1.1.1 s'il y a des défauts dans les matériaux comme des coupures, des déchirures, des imperfections causées par des bris d'aiguilles, des marques d'abrasion ou des trous;
- 3.5.6.1.1.2 si les composants sont adéquats et si l'emplacement et la couture des composants sur la pochette sont conformes aux données de fabrication;
- 3.5.6.1.1.3 si les extrémités du galon et des sangles sont adéquatement finies et scellées;
- 3.5.6.1.1.4 si le galon, les sangles et les autres composants ont été piqués conformément aux données de fabrication.

3.5.7 Conformité des matériaux

- 3.5.7.1 Des certificats de conformité doivent être fournis au responsable technique pour les matériaux utilisés, comme il est décrit à l'annexe D – Instructions à l'intention des soumissionnaires.
- 3.5.7.2 Le responsable technique se réserve le droit d'exiger que des essais soient menés pour confirmer que les matériaux sont conformes aux spécifications. Si un matériau ne respecte pas les spécifications, l'entrepreneur doit proposer un matériau de remplacement et prouver, par des essais, que celui-ci satisfait aux spécifications. À la demande du responsable technique, toutes les pochettes confectionnées avec des matériaux non conformes doivent être modifiées ou remplacées par des pochettes faites avec des matériaux conformes.
- 3.5.7.3 L'approbation écrite du responsable technique est nécessaire avant d'utiliser un matériau provenant d'un nouveau fournisseur.
- 3.5.7.4 Les échantillons de préproduction doivent être en tous points représentatifs du produit fini.
- 3.5.7.5 Tous les matériaux additionnels utilisés pour améliorer la conception doivent être identiques ou supérieurs aux matériaux spécifiés.



ANNEXE B – PRODUITS LIVRABLES

1 PORTÉE

1.1 Objet

1.1.1 Pochettes de combat de l'équipement intégré du soldat

1.2 But

1.2.1 Le présent document vise à mettre en évidence les produits livrables pour l'énoncé des travaux visant les pochettes de combat qui seront utilisées avec le système modulaire de transport de charge (SMTC).

1.3 Terminologie

- | | | |
|-------|----------|--|
| 1.3.1 | C3IR | Commandement, contrôle, communications, informatique et renseignement |
| 1.3.2 | Document | Dans le présent énoncé des travaux, le terme « document » (et ses dérivés) doit sous-entendre les dossiers imprimés et électroniques, les images, les illustrations, les enregistrements et les compositions audio et vidéo, les modèles virtuels et physiques, les échantillons de produit et de matériaux et les prototypes. |
| 1.3.3 | IR | Infrarouge |
| 1.3.4 | PEIS | Projet d'équipement intégré du soldat |
| 1.3.5 | SMTC | Système modulaire de transport de charge |
| 1.3.6 | NNO | Numéro de nomenclature de l'Organisation du traité de l'Atlantique Nord (OTAN) |
| 1.3.7 | SFPBH | Système de fixation de pochettes en bandes horizontales |
| 1.3.8 | ET | Énoncé des travaux |

2 DOCUMENTS APPLICABLES

2.1 Annexes

- 2.1.1 Annexe A – Énoncé des travaux
- 2.1.2 Annexe C – Spécification – Pochettes pour le système modulaire de transport de charge
- 2.1.3 Annexe D – Instructions à l'intention des soumissionnaires

2.2 Spécifications, normes et autres documents

2.2.1 Tous les documents applicables sont énumérés à l'article 2 de l'annexe C.

3 PRODUITS LIVRABLES

3.1 Au total, 67 986 pochettes doivent être livrées.

3.1.1 L'entrepreneur doit effectuer le travail en dix étapes. À l'étape 1 (pré-production), il doit fournir deux échantillons de chaque type de pochette que le MDN inspectera pour confirmer que les pochettes sont fabriquées conformément à la spécification. Les étapes 2 à 6 correspondent aux



DIRECTION – ADMINISTRATION DU PROGRAMME DE L'ÉQUIPEMENT DU SOLDAT

étapes de production. Le tableau qui suit donne un aperçu des quantités et des dates de livraison requises à chaque étape :

		Phases					
		1	2	3	4	5	6
Quantité	Ensemble de carabinier	0	32	168	1256	176	2512
	Pochettes Individuelles	22	27	153	3014	726	6028
Date de livraison requise (dd/mm/yy)		Attribution du contrat + 2 semaines	Étape 1 + 2 semaines	Étape 2 + 2 semaines	Étape 3 + 5 semaines	Étape 4 + 2 semaines	Étape 5 + 9 semaines

Tableau 1 – Les phases de livraison

3.1.2 Étape 1: L'entrepreneur doit fournir 22 pochettes individuelles en échantillon de pré-production selon les quantités énumérées comme suit :

Num	Nom	NNO	Qté
f	POCHETTE POUR CHARGEUR	8465-20-007-6975	2
g	POCHETTE POUR GRENADE FUMIGÈNE OU DISPOSITIF DE VISION NOCTURNE	8465-20-007-6976	2
h	PORTE-GRENADE	8465-20-007-6981	2
i	GRANDE POCHETTE UTILITAIRE (BOUCLE FASTEX)	8465-20-007-6982	2
j	POCHETTE UTILITAIRE AVEC RABAT POUR SAC D'HYDRATATION	8465-20-007-6983	2
k	POCHETTE POUR TROUSSE DE PREMIERS SOINS	8465-20-007-6984	2
l	POCHETTE POUR OUTIL POLYVALENT	8465-20-007-7011	2
m	POCHETTE POUR CHARGEUR C9, TAMBOUR DE 200 CARTOUCHES	8465-20-007-7014	2
n	POCHETTE POUR RADIO	8465-20-007-6986	2
o	PORTE-GRENADE	8465-20-007-6999	2
p	POCHETTE POUR CHARGEUR	À DÉTERMINER	2
	Total		22

Tableau 2 - Étape 1 Quantité de Pochette Individuelle

3.1.2.1 Le jeu de documents techniques doit être soumis au responsable technique conformément aux instructions de l'article 3.2.1 de l'annexe A.

3.1.3 Étape 2: L'entrepreneur doit livrer 32 ensembles de carabinier et 27 pochettes individuelles selon les quantités énumérées comme suit:



Nom	NNO	Quantité
ENSEMBLE DE CARABINIER	À DÉTERMINER	32

Tableau 3 - Étape 2 Quantité d'ensemble de carabinier

Num	Nom	NNO	Quantité
f	POCHETTE POUR CHARGEUR	8465-20-007-6975	6
m	POCHETTE POUR CHARGEUR C9, TAMBOUR DE 200 CARTOUCHES	8465-20-007-7014	6
n	POCHETTE POUR RADIO	8465-20-007-6986	6
o	PORTE-GRENADE	8465-20-007-6999	9
	Total		27

Tableau 4 - Étape 2 Quantité de Pochette individuelle

3.1.4 Étape 3: L'entrepreneur doit livrer 168 ensembles de carabinier et 153 pochettes individuels selon les quantités énumérées comme suit:

Nom	NNO	Quantité
ENSEMBLE DE CARABINIER	À DÉTERMINER	168

Tableau 5 - Étape 3- Quantité d'ensemble de carabinier

Num	Nom	NNO	Qté
f	POCHETTE POUR CHARGEUR	8465-20-007-6975	34
m	POCHETTE POUR CHARGEUR C9, TAMBOUR DE 200 CARTOUCHES	8465-20-007-7014	34
o	PORTE-GRENADE	8465-20-007-6999	51
n	POCHETTE POUR RADIO	8465-20-007-6986	34
	Total		153

Tableau 6 - Étape 3 Quantité de Pochette individuelle

3.1.5 Étape 4: L'entrepreneur doit livrer 1,256 ensembles de carabinier et 3,014 pochettes individuelles selon les quantités énumérées comme suit:

Nom	NNO	Quantité
ENSEMBLE DE CARABINIER	À DÉTERMINER	1,256

Tableau 7 - Étape 4 Quantité d'ensemble de carabinier

Num	Nom	NNO	Qté
f	POCHETTE POUR CHARGEUR	8465-20-007-6975	656
g	POCHETTE POUR GRENADE FUMIGÈNE OU DISPOSITIF DE VISION NOCTURNE	8465-20-007-6976	252



DIRECTION – ADMINISTRATION DU PROGRAMME DE L'ÉQUIPEMENT DU SOLDAT

h	PORTE-GRENADE	8465-20-007-6981	252
i	GRANDE POCHETTE UTILITAIRE (BOUCLE FASTEX)	8465-20-007-6982	252
j	POCHETTE UTILITAIRE AVEC RABAT POUR SAC D'HYDRATATION	8465-20-007-6983	126
k	POCHETTE POUR TROUSSE DE PREMIERS SOINS	8465-20-007-6984	126
l	POCHETTE POUR OUTIL POLYVALENT	8465-20-007-7011	126
m	POCHETTE POUR CHARGEUR C9, TAMBOUR DE 200 CARTOUCHES	8465-20-007-7014	278
n	POCHETTE POUR RADIO	8465-20-007-6986	278
o	PORTE-GRENADE	8465-20-007-6999	416
p	POCHETTE POUR CHARGEUR	8465-20-xxx-xxxx	252
	Total		3,014

Tableau 8 - Étape 4 Quantité de Pochette individuelle

3.1.6 **Étape 5:** L'entrepreneur doit livrer 176 ensembles de carabinier et 726 pochettes individuelles selon les quantités énumérées comme suit:

Nom	NNO	Quantité
ENSEMBLE DE CARABINIER	À DÉTERMINER	176

Tableau 9 - Étape 5 Quantité d'ensemble de carabinier

Num	Nom	NNO	Qté
f	POCHETTE POUR CHARGEUR	8465-20-007-6975	157
g	POCHETTE POUR GRENADE FUMIGÈNE OU DISPOSITIF DE VISION NOCTURNE	8465-20-007-6976	76
h	PORTE-GRENADE	8465-20-007-6981	76
i	GRANDE POCHETTE UTILITAIRE (BOUCLE FASTEX)	8465-20-007-6982	76
j	POCHETTE UTILITAIRE AVEC RABAT POUR SAC D'HYDRATATION	8465-20-007-6983	38
k	POCHETTE POUR TROUSSE DE PREMIERS SOINS	8465-20-007-6984	38
l	POCHETTE POUR OUTIL POLYVALENT	8465-20-007-7011	38
m	POCHETTE POUR CHARGEUR C9, TAMBOUR DE 200 CARTOUCHES	8465-20-007-7014	43
n	POCHETTE POUR RADIO	8465-20-007-6986	43
o	PORTE-GRENADE	8465-20-007-6999	65
p	POCHETTE POUR CHARGEUR	8465-20-xxx-xxxx	76
	Total		726

Tableau 10 - Étape 5 Quantité de Pochette individuelle

3.1.7 **Étape 6:** L'entrepreneur doit livrer 2,512 ensembles de carabinier et 6,028 pochettes individuelles selon les quantités énumérées comme suit:



Nom	NNO	Quantité
ENSEMBLE DE CARABINIER	À DÉTERMINER	2,512

Tableau 11 - Étape 6 Quantité d'ensemble de carabinier

Num	Nom	NNO	Qté
f	POCHETTE POUR CHARGEUR	8465-20-007-6975	1312
g	POCHETTE POUR GRENADE FUMIGÈNE OU DISPOSITIF DE VISION NOCTURNE	8465-20-007-6976	504
h	PORTE-GRENADE	8465-20-007-6981	504
i	GRANDE POCHETTE UTILITAIRE (BOUCLE FASTEX)	8465-20-007-6982	504
j	POCHETTE UTILITAIRE AVEC RABAT POUR SAC D'HYDRATATION	8465-20-007-6983	252
k	POCHETTE POUR TROUSSE DE PREMIERS SOINS	8465-20-007-6984	252
l	POCHETTE POUR OUTIL POLYVALENT	8465-20-007-7011	252
m	POCHETTE POUR CHARGEUR C9, TAMBOUR DE 200 CARTOUCHES	8465-20-007-7014	556
n	POCHETTE POUR RADIO	8465-20-007-6986	556
o	PORTE-GRENADE	8465-20-007-6999	832
p	POCHETTE POUR CHARGEUR	8465-20-xxx-xxxx	504
	Total		6,028

Tableau 12 - Étape 6 Quantité de Pochette individuelle

3.1.8 Quantités optionnelles

3.1.8.1 Pour une période maximale de 4 (quatre) années après l'attribution du contrat, le Canada se réserve le droit de se procurer n'importe lesquelles des combinaisons de pochettes identifiées dans le tableau 13 ci-dessous. La quantité minimale de chaque commande optionnelle de pochettes sera de 2000 pochettes jusqu'à un maximum total pour le contrat de 40,792 unités individuelles. La quantité maximale de chaque NNO individuel pouvant être commandés au cours de la période d'option est définie dans la colonne "Quantité optionnelle" du tableau 13 ci-dessous.

Num	Nom	NNO	Quantité optionnelle
f	POCHETTE POUR CHARGEUR	8465-20-007-6975	8,759
g	POCHETTE POUR GRENADE FUMIGÈNE OU DISPOSITIF DE VISION NOCTURNE	8465-20-007-6976	5,473
h	PORTE-GRENADE	8465-20-007-6981	5,473
i	GRANDE POCHETTE UTILITAIRE (BOUCLE FASTEX)	8465-20-007-6982	5,473
j	POCHETTE UTILITAIRE AVEC RABAT POUR SAC D'HYDRATATION	8465-20-007-6983	2,737
k	POCHETTE POUR TROUSSE DE PREMIERS SOINS	8465-20-007-6984	2,737



DIRECTION – ADMINISTRATION DU PROGRAMME DE L'ÉQUIPEMENT DU SOLDAT

l	POCHETTE POUR OUTIL POLYVALENT	8465-20-007-7011	2,737
m	POCHETTE POUR CHARGEUR C9, TAMBOUR DE 200 CARTOUCHES	8465-20-007-7014	551
n	POCHETTE POUR RADIO	8465-20-007-6986	551
o	PORTE-GRENADE	8465-20-007-6999	825
p	POCHETTE POUR CHARGEUR	À DÉTERMINER	5,473
	Total		40,792

Tableau 13- Quantités maximales des options par pochette

3.2 Emballage des Livrables Emballage d'ensemble carabinier

3.2.1.1 L'ensemble de carabinier doit être emballé dans un sac en plastique transparent étiqueté comme étant l'ensemble de carabinier comportant le NNO y étant associé. MDN fournira le NNO une fois disponible. L'ensemble de carabinier doit apposer des étiquettes sur l'emballage en accord avec la Section 3.1.17 de l'Annexe C.

Num	Nom	NNO	Quantité
F	POCHETTE POUR CHARGEUR	8465-20-007-6975	3
g	POCHETTE POUR GRENADE FUMIGÈNE OU DISPOSITIF DE VISION NOCTURNE	8465-20-007-6976	2
h	PORTE-GRENADE	8465-20-007-6981	2
i	GRANDE POCHETTE UTILITAIRE (BOUCLE FASTEX)	8465-20-007-6982	2
j	POCHETTE UTILITAIRE AVEC RABAT POUR SAC D'HYDRATATION	8465-20-007-6983	1
k	POCHETTE POUR TROUSSE DE PREMIERS SOINS	8465-20-007-6984	1
l	POCHETTE POUR OUTIL POLYVALENT	8465-20-007-7011	1
p	POCHETTE POUR CHARGEUR	À DÉTERMINER	2
	Total		14

Tableau 14 - Composition d'un ensemble de carabinier

3.2.2 Emballage individuel

3.2.2.1 Les pochettes non comprises dans un ensemble de carabinier doivent être emballées individuellement avec un sac transparent en plastique étiqueté avec le nom de la pochette et le NNO.

3.2.3 3.2.3 Emballage des commandes optionnelles

3.2.3.1 L'emballage pour chaque option exercée sera déterminé au moment de l'achat et pourrait se composer d'ensembles de carabiniers, d'emballage individuel ou une combinaison de ceux-ci.

3.3 Livraison

3.3.1 Les articles de l'étape 1 doivent être expédiés une fois que tous les livrables sont prêts. Pour les étapes 2 à 6, les articles peuvent être expédiés lorsqu'ils sont prêts.



3.3.2 Endroit de la Livraison

3.3.2.1 Pour les étapes 1 et 2, les produits livrables doivent être envoyés à l'adresse suivante :

Projet d'équipement intégré du soldat
DAPES 10-4

Ministère de la Défense nationale
101, promenade Colonel By
Ottawa (Ontario)
K1A 0K2

3.3.2.2 Pour les étapes 3 à 6, les produits livrables doivent être envoyés à l'adresse suivante :

Ministère de la Défense nationale
25 DAFC Montréal
6363, rue Notre-Dame Est
Montréal (Québec)
H1N 1V9

3.4 Documentation sur les produits livrables

3.4.1 Écarts

3.4.1.1 Le cas échéant, les écarts doivent être soumis au responsable technique pour approbation, conformément à l'article 3.3.3 de l'annexe A.

3.4.2 Certificats de conformité

3.4.2.1 L'entrepreneur doit fournir des certificats de conformité conformément à l'annexe D – Instructions à l'intention des soumissionnaires.

3.4.3 Jeu de documents techniques

3.4.3.1 L'entrepreneur doit préparer et livrer un jeu de documents techniques de niveau III comprenant ce qui suit :

3.4.3.2 Les données de fabrication, les instructions d'assemblage, la nomenclature des matériaux, les patrons et/ou les dessins en format papier et les patrons et/ou les dessins en format électronique pour les pochettes à trois compartiments sans rabat, pour chargeur C7 de 90 cartouches. Les données de fabrication et les instructions d'assemblage doivent être fournies dans un document Word, dans un format semblable à celui des spécifications à l'annexe C. Le fichier électronique doit être en format .dxf.

3.4.3.3 Si l'article présente des écarts par rapport à la conception (qui ont été approuvés par le responsable technique), une liste détaillée des écarts doit être fournie avec le jeu de documents techniques. Ces écarts peuvent comprendre, sans toutefois s'y limiter, toute modification par rapport à la spécification (annexe C) ou à l'un des appendices. Par exemple, si un matériau n'est pas conforme à la couleur exigée, il doit être inscrit dans la liste des écarts.

3.4.3.4 En cas d'écarts par rapport à la conception (s'ils ont été approuvés par le responsable technique), les patrons et/ou dessins modifiés, en format papier et en format électronique (.dxf) doivent être fournis avec le jeu de documents techniques.

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 : Le présent document a été révisé par l'autorité technique et ne renferme aucune disposition visant des marchandises contrôlées. Les avis de divulgation et les instructions de manutention reçues initialement doivent continuer de s'appliquer.

DIRECTION – ADMINISTRATION DU PROGRAMME DE L'ÉQUIPEMENT DU SOLDAT

ANNEXE C – SPÉCIFICATION

POCHETTES POUR LE SYSTÈME MODULAIRE DE TRANSPORT DE CHARGE

PROJET D'ÉQUIPEMENT INTÉGRÉ DU SOLDAT

APPENDICE 1 – INSTRUCTIONS D'ASSEMBLAGE

APPENDICE 2 – DESSINS ET EXIGENCES RELATIVES AUX MESURES

APPENDICE 3 – SPÉCIFICATION – POCLETTE POUR CHARGEURS À
TROIS COMPARTIMENTS, SANS RABAT

APPENDICE 4 – DESCRIPTION DU SYSTÈME DE FIXATION DE POCHETTES EN
BANDES HORIZONTALES



AVIS

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

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.

BPR : DAPES 10-4

Canada

Registre des modifications

Révision	Date	Description

Table des matières

1.....	DESCRIPTION	1
1.1.....	Portée	1
2.....	DOCUMENTS APPLICABLES	1
2.1.....	Documents du gouvernement	1
2.1.1.....	Spécifications et normes	2
2.1.2.....	Dessins	2
2.2.....	Autres publications	2
2.3.....	Échantillons réglementaires	3
3.....	EXIGENCES	4
3.1.....	Matériaux	4
3.1.1.....	Tissu extérieur	4
3.1.2.....	Tissu de la doublure	4
3.1.3.....	Ruban autoagrippant à boucles et à crochets – 25 mm, 38 mm, 50 mm et 100 mm	4
3.1.4.....	Œillet	5
3.1.5.....	Boucle réglable à déclenchement latéral – 25 mm (1 po)	5
3.1.6.....	Boucle à déclenchement latéral et de dégagement rapide – 25 mm (1 po)	5
3.1.7.....	Tirette de fermeture à glissière	5
3.1.7.1.....	Cordon	6
3.1.7.2.....	Tirette de fermeture à glissière en nylon	6
3.1.8.....	Sangle – 25 mm (1 po), 38 mm (1 ½ po), 50 mm (2 po)	6
3.1.9.....	Bande élastique – 25 mm (1 po), 38 mm (1 ½ po), 50 mm (2 po), 100 mm (4 po)	6
3.1.10.....	Galon en nylon – 19 mm (¾ po), 25 mm (1 po)	6

3.1.11	Polyéthylène haute densité (PEHD) – 0,015 po et 0,055 po	7
3.1.12	Cordon tressé	7
3.1.13	Bouton-pression	8
3.1.14 ...	Mousse de polymère à alvéoles fermées, expansée physiquement (CAV/E 50 kg/m ³)	8
3.1.15	Broderie à la machine	9
3.1.16	Fil	9
3.1.17	Étiquette	9
3.1.18	Fermeture à glissière	9
3.2.....	Coupe	9
3.3.....	Couture	10
3.3.1.....	Coutures et piqûres	10
3.3.2.....	Type de points	10
3.3.3.....	Points arrière	10
3.3.4.....	Aspect	10
3.3.5.....	Renfort	11
3.3.6.....	Matériaux thermoplastiques	11
3.4.....	Confection	11
3.4.1.....	Instructions d'assemblage	11
3.5.....	Étiquette	11
3.6.....	Exigences relatives au rendement spectral dans le visible et le proche infrarouge	12
3.7.....	Exigences relatives à la couleur	12
3.8.....	Exigences en matière de sécurité	13
4.....	CONDITIONNEMENT	15

4.1.....	Conditionnement et livraison	15
APPENDICE 1 – INSTRUCTIONS D’ASSEMBLAGE		1
APPENDICE 2 – DESSINS ET EXIGENCES RELATIVES AUX MESURES		1
APPENDICE 3 – SPÉCIFICATION – POCHETTE POUR CHARGEURS À TROIS COMPARTIMENTS, SANS RABAT		1
APPENDICE 4 – DESCRIPTION DU SYSTÈME DE FIXATION DE POCHETTES EN BANDES HORIZONTALES		1

SPÉCIFICATION

POCHETTES POUR LE SYSTÈME MODULAIRE DE TRANSPORT DE CHARGE, DCamC^{MC} (RBT)

1. DESCRIPTION

1.1 Portée

La présente spécification vise les exigences relatives aux matériaux et les instructions de fabrication de onze (11) pochettes compatibles avec le système de fixation de pochettes en bandes horizontales (SFPBH) destinées à y être fixées. Une description de ce dernier est fournie à l'appendice 4 de la présente spécification. Voici la liste des pochettes du système et leur numéro de nomenclature OTAN (NNO) respectif :

Article	NNO
POCHETTE POUR CHARGEUR	8465-20-007-6974
POCHETTE POUR CHARGEUR	8465-20-007-6975
POCHETTE POUR GRENADE FUMIGÈNE OU DISPOSITIF DE VISION NOCTURNE	8465-20-007-6976
PORTE-GRENADE	8465-20-007-6981
GRANDE POCLETTE UTILITAIRE	8465-20-007-6982
POCHETTE UTILITAIRE AVEC RABAT POUR SAC D'HYDRATATION	8465-20-007-6983
POCHETTE POUR TROUSSE DE PREMIERS SOINS	8465-20-007-6984
POCHETTE POUR OUTIL POLYVALENT	8465-20-007-7011
POCHETTE POUR CHARGEUR C9, TAMBOUR, 200 CARTOUCHES	8465-20-007-7014
POCHETTE POUR RADIO	8465-20-007-6986
PORTE-GRENADE	8465-20-007-6999
POCHETTE POUR CHARGEUR	8465-20-XXX-XXXX

2 DOCUMENTS APPLICABLES

2.1 Documents du gouvernement

Les documents qui suivent font partie intégrante des données de fabrication dans la mesure prescrite par ces dernières.

2.1.1 Spécifications et normes

Les spécifications suivantes, publiées par le gouvernement, peuvent être obtenues sur demande :

Spécification	Description
D-80-001-055/SF-001	Étiquette du vêtement et de l'équipement
D-80-001-028/SF-001	Cordon tressé en fibre synthétique filée
DSSPM 2-2-80-210	Spécification visant le tissu de nylon enduit de polyuréthane, 235 g/m ²
D-80-001-500/SF-001	Spécification visant le DCamC ^{MC} (RBT) [dessin de camouflage canadien (régions boisées tempérées)]
D-80-001-091/SF-001	Tissu de nylon, armure unie, 230 g/m ²
D-83-001-005/SF-001	Fermeture à glissière blocable

2.1.2 Dessins

Les dessins suivants peuvent être obtenus sur demande :

Dessin	Description
CS-108	Œillet
CS-149	Bouton-pression, côté femelle
CS-150	Bouton-pression, côté mâle
CS-151	Bouton-pression, œillet
CS-153	Bouton-pression, bouton

2.2 Autres publications

Les normes ci-dessous s'appliquent à la présente spécification. Il incombe à l'entrepreneur de les obtenir.

Norme	Titre
A-A-55126B	Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic
A-A-55301	Webbing, Textile, Textured or Multifilament Nylon
ASTM D3575	Standard Test Methods for Flexible Cellular Materials Made From Olefin Polymers
ASTM D624	Standard Test Method for Tear Strength of Conventional Vulcanized Rubber and

	Thermoplastic Elastomers
CAN/CGSB-4-GP-85Ma	Fil de nylon (multifilaments continus)
CAN/CGSB-54.1-2010 Partie 1/ISO 4915:1991	Points et coutures - Partie 1 : Textiles – Types de points – Classification et terminologie
CAN/CGSB-54.1-2010 Partie 2/ISO 4916:1991	Points et coutures - Partie 2 : Textiles – Types de coutures – Classification et terminologie
ISO 7214	Plastiques alvéolaires -- Polyéthylène -- Méthodes d'essai
MIL-F-495E	Finish, Chemical, Black, for Copper Alloys
MIL-PRF-5038J	Tape, Textile and Webbing, Textile, Reinforcing, Nylon
MIL-W-5664D/PIA-W-5664	Webbing, Textile, Elastic

2.3 Échantillons réglementaires

Sur demande de l'entrepreneur, le MDN fournira les échantillons suivants :

Numéro de modèle réglementaire	Description
a. DSSPM 259-01	Tissu léger de nylon et de coton, DCamC ^{MC} (RBT) (dessin de camouflage canadien, régions boisées tempérées) pour le dessin, la taille des motifs, la distribution des couleurs, la clarté et le guide des couleurs
b. DSSPM 259-04	Tissu de nylon enduit de polyuréthane, 235 g/m ² pour la construction et la main
c. DSSPM 271-07	Tissu de nylon, armure unie, enduit de polyuréthane, type II, 230 g/m ²
d. DSSPM 281-01	Tissu nylon et coton, simple retors, 170 g/m ² , vert canadien moyen (pour la couleur et les propriétés de réflectance dans l'infrarouge)
e. DSSPM 414-13	POCHETTE POUR CHARGEUR
f. DSSPM 415-13	POCHETTE POUR CHARGEUR
g. DSSPM 416-13	POCHETTE POUR GRENADE FUMIGÈNE OU DISPOSITIF DE VISION NOCTURNE
h. DSSPM 417-13	PORTE-GRENADE
i. DSSPM 418-13	GRANDE POCHETTE UTILITAIRE
j. DSSPM 419-13	POCHETTE UTILITAIRE AVEC RABAT POUR SAC D'HYDRATATION
k. DSSPM 420-13	POCHETTE POUR TROUSSE DE

	PREMIERS SOINS
l. DSSPM 421-13	POCHETTE POUR OUTIL POLYVALENT
m. DSSPM 422-13	POCHETTE POUR CHARGEUR C9, TAMBOUR, 200 CARTOUCHES
n. DSSPM 423-13	POCHETTE POUR RADIO
o. DSSPM 424-13	PORTE-GRENADE

3 EXIGENCES

3.1 Matériaux

La présente partie porte sur tous les matériaux requis pour fabriquer les pochettes dont la liste figure en 2.3 (pochettes **e à o**).

Remarque 1 : Les matériaux dont il est question dans la présente partie ne sont pas utilisés pour toutes les pochettes. Pour connaître les exigences relatives aux matériaux de chaque type de pochette, se reporter aux descriptions ci-dessous des matériaux, aux instructions d'assemblage et au modèle réglementaire.

Remarque 2 : S'il y a des incohérences entre les matériaux spécifiés dans le présent document et les échantillons réglementaires, le présent document a préséance. En cas d'incohérence, nous recommandons à l'entrepreneur de communiquer avec la personne-ressource désignée dans l'énoncé des travaux pour confirmer le matériau à utiliser.

3.1.1 Tissu extérieur

Le matériau utilisé pour les pochettes **e à o** inclusivement doit être un tissu de nylon enduit de polyuréthane, 235 g/m², conforme à la spécification DSSPM 2-2-80-210, type I, DCamC^{MC} (RBT).

3.1.2 Tissu de la doublure

Le tissu extérieur utilisé pour les pochettes (**e, f, g, i, k, l, n**) doit être doublé d'un tissu de nylon, armure unie, enduit de polyuréthane, type II, 230 g/m², conforme à la spécification D-80-001-091/SF-001.

3.1.3 Ruban autoagrippant à boucles et à crochets – 25 mm, 38 mm, 50 mm et 100 mm

Toutes les pochettes doivent comprendre un ruban autoagrippant à boucles et à crochets de 25 mm qui servira à la fabrication des courroies de fixation au SFPBH. Les pochettes (**g, h**) doivent inclure un autre ruban autoagrippant à boucles et à crochets de

25 mm pour fixer le dessus. La pochette **(o)** doit comporter un ruban autoagrippant à boucles et à crochets de 38 mm. Les pochettes **(e, i)** doivent comprendre un ruban autoagrippant à boucles et à crochets de 50 mm et les pochettes **(k, m)** doivent être dotées d'un ruban autoagrippant à boucles et à crochets de 100 mm. Le ruban autoagrippant à boucles et à crochets doit être conforme à la norme commerciale MIL A-A-55126B, type II, classe I.

3.1.4 Œillet

Un œillet doit être posé au fond des pochettes **(e, f, g, i, k, m)** pour permettre à l'eau de s'écouler. Pour cette même raison, la pochette **(j)** doit comporter deux œillets au fond de la pochette. La pochette **(n)** doit comprendre un œillet qui servira à fixer un cordon. L'œillet doit être en laiton, à bord arrondi et de taille n° 0, conformément au dessin CS-108. L'œillet doit avoir un fini chimique noir mat, conformément à la norme MIL-F-495.

3.1.5 Boucle réglable à déclenchement latéral – 25 mm (1 po)

Les pochettes **(g, i, n)** doivent être dotées d'une boucle réglable à déclenchement latéral de 25 mm (1 po) comportant une partie mâle et une partie femelle. Quant à la pochette **(j)**, elle doit comporter deux boucles de 25 mm (1 po) de ce même type. La boucle doit être en acétal. Les dimensions doivent être conformes à l'Appendice 2 – Dessins et exigences relatives aux mesures. La pièce n° 810-1057 (partie femelle) et la pièce n° 810-1058 (partie mâle) fabriquées par ITW Nexus sont réputées satisfaire à ces exigences.

3.1.6 Boucle à déclenchement latéral et de dégagement rapide – 25 mm (1 po)

Les pochettes **(f, k)** doivent être dotées d'une boucle à déclenchement latéral et de dégagement rapide de 25 mm (1 po) comportant une partie mâle et une partie femelle attachées à une sangle de 25 mm (1 po) fixée au tissu de la pochette. La boucle doit être en acétal. La partie femelle de la boucle doit être remplaçable sur le terrain. Les dimensions doivent être conformes à l'appendice 2. La pièce n° 810-1076 (partie femelle) et la pièce n° 810-1058 (partie mâle) fabriquées par ITW Nexus sont réputées satisfaire à ces exigences.

3.1.7 Tirette de fermeture à glissière

La pochette pour trousse de premiers soins **(k)** doit comporter une tirette de fermeture à glissière qui est attachée au curseur et qui est constituée d'un cordon et d'une tirette de fermeture à glissière en nylon conforme à l'échantillon réglementaire DSSPM 420-13.

3.1.7.1 Cordon

Le cordon utilisé pour la tirette de la fermeture à glissière doit être conforme à l'article 3.1.12.

3.1.7.2 Tirette de fermeture à glissière en nylon

La tirette doit être en nylon et avoir la même forme que celle illustrée à Appendice 2 – Dessins et exigences relatives aux mesures , partie d. La pièce n° 643-1000 fabriquée par ITW Nexus est réputée satisfaire à ces exigences.

3.1.8 Sangle – 25 mm (1 po), 38 mm (1 ½ po), 50 mm (2 po)

Toutes les pochettes (**e à o**) doivent comprendre une sangle de 25 mm (1 po) qui servira à la confection des courroies de fixation, des sangles et des bandes horizontales du SFPBH. La pochette (**o**) doit comprendre une sangle de 38 mm (1 ½ po) et la pochette (**e**), une sangle de 50 mm (2 po). La sangle doit être conforme à la norme commerciale A-A-55301 (anciennement la norme MIL-W-43668), de type III pour la sangle de 25 mm (1 po) et de type VI pour la sangle de 38 mm (1,5 po) et à la norme MIL-W-17337, classe 2, pour la sangle de 50 mm (2 po).

3.1.9 Bande élastique tissée – 25 mm (1 po), 38 mm (1 ½ po), 50 mm (2 po), 100 mm (4 po)

La pochette (**k**) doit comporter une bande élastique de 25 mm (1 po) qui servira à la confection des boucles intérieures de la pochette. Les pochettes (**e, k**) doivent comprendre une bande élastique tissée d'une largeur de 38 mm et la pochette (**k**), une bande élastique tissée d'une largeur de 50 mm. Quant à la pochette (**n**), elle doit comprendre une bande élastique tissée de 100 mm.

La bande élastique doit être faite d'un élastique robuste tissé offert sur le marché et être composée à 70 % (± 5 %) de polyester ou de nylon et à 30 % (± 5 %) de caoutchouc, avec une épaisseur de 1,5 mm ($\pm 0,2$ mm) et un allongement dans le sens de la longueur de 115 % (± 20 %). Une bande élastique démontrant des propriétés de rendement qui correspondent à celles définies dans la norme MIL-W-5664D/PIA-W-5664 serait acceptable.

Chaque bande élastique tissée doit être une pièce continue aux bords tissés finis exemptes de fils libres et ne présentant aucun signe d'effilochage.

3.1.10 Galon en nylon – 19 mm (¾ po), 25 mm (1 po)

Les pochettes (**e, f, g, h, i, l, n**) doivent être finies à l'aide d'un galon en nylon de 19 mm (¾ po). Les pochettes (**j, k, l, m, n, o**) doivent être finies à l'aide d'un galon en nylon de 25 mm (1 po). Le galon doit être conforme à la norme MIL-PRF-5038J, type III.

3.1.11 Polyéthylène haute densité (PEHD) - 0,015 po et 0,055 po

Une bande étroite d'une épaisseur de 0,015 po de PEHD (feuille de plastique) doit être utilisée pour la confection des courroies de fixation au SFPBH de toutes les pochettes. Un morceau de feuille de PEHD d'une épaisseur de 0,015 po doit également être utilisé dans la confection du dessus de la pochette **(e)**. Un morceau d'une feuille de PEHD d'une épaisseur de 0,055 po doit être utilisé pour la confection de la pochette **(k)** et deux morceaux de cette même épaisseur doivent être utilisés pour la pochette **(m)**. Pour connaître les dimensions de la bande requise pour fabriquer les courroies de fixation, se reporter au Tableau 9 – Courroies de fixation au SFPBH, de l'Appendice 1 – Instructions d'assemblage. Les propriétés physiques du polyéthylène doivent être conformes au Tableau 1. Le PEHD doit être coupé selon la taille et la forme des patrons pour le PEHD. Les coins arrondis avec un rayon de 3/8 po peuvent être découpés à l'emporte-pièce avec une matrice, usinés avec une toupie CNC ou toute autre méthode acceptable qui permet d'obtenir la forme souhaitée.

PROPRIÉTÉ	MÉTHODE	VALEUR NOMINALE
RÉSISTANCE À LA TRACTION AU SEUIL D'ÉCOULEMENT	D 638	34 MPa
ALLONGEMENT À LA RUPTURE	D 638	>800 %
MODULE D'ÉLASTICITÉ EN FLEXION	D 790	1240 MPa
DURETÉ	D 2240	69 – duromètre Shore type D
TEMPÉRATURE DE FRAGILITÉ	D 746	< -76 °C
POINT DE RAMOLLISSEMENT (VICAT)	D 1525	125 °C
MASSE VOLUMIQUE	D 1505	0,952 g/cm ³

Tableau 1 – Propriétés physiques du polyéthylène haute densité

3.1.12 Cordon tressé

Un cordon doit être utilisé pour la confection des tirettes de la fermeture à glissière de la pochette **(k)**. La pochette **(n)** doit inclure un cordon dans le système d'attache des boucles et des sangles. Le cordon utilisé pour le système d'attache des boucles et des sangles de la pochette **(k)** et pour la tirette de la fermeture à glissière de la pochette **(n)** doit être un cordon tressé en fibre synthétique filée, type 1, conforme à la spécification D-80-001-028/SF-001.

3.1.13 Bouton-pression

Les pochettes (**h**, **l**) doivent être dotées de boutons-pression. Ces derniers doivent être en laiton et avoir un fini chimique noir mat, conformément à la norme MIL-F-495. Un bouton-pression comprend le côté mâle, le côté femelle, l'œillet et le bouton. La taille et la composition du bouton-pression doivent être conformes aux dessins CS-149-1, CS-150-1, CS-151-1 et CS-153-1.

3.1.14 Mousse de polymère à alvéoles fermées, expansée physiquement (CAV/E 50 kg/m³)

La pochette (**h**) doit comporter de la mousse CAV/E 50 d'une épaisseur de 3/16 po. Le rendement de la mousse doit être conforme au Tableau 2. Un tricot de polyester doit être utilisé comme doublure (dos et surface). Le tricot de polyester doit être noir.

PROPRIÉTÉ	MÉTHODE	Unités	VALEURS TYPES	MINIMUM	MAXIMUM
TYPE DE MOUSSE		%	Alvéoles fermées	95	100
MASSE VOLUMIQUE	ASTM D3575	kg/m ³		40	52
ÉPAISSEUR		mm	Comme il est exigé dans la demande de soumissions	Norme de l'industrie	Norme de l'industrie
RÉSISTANCE À LA TRACTION	ISO 7214	kPa	700	600	900
ALLONGEMENT	ISO 7214	%	230	100	
RÉSISTANCE À LA DÉCHIRURE	ASTM D624 Matrice « C »	lb/po		14	
Rémanence à la compression (50 %), après 24 h	ASTM D3575	%			18 %
Flexion sous la compression (25 %)	ISO 7214	kPa		29	63
Flexion sous la compression (50 %)	ISO 7214	kPa		72	142
Conditions d'exploitation		⁰ F ⁰ C		-95 -70	+150 +65

Tableau 2 – Mousse à simple épaisseur non traitée, nom commercial EVAZOTE EVA-50 par Zotefoams Inc.

3.1.15 Broderie à la machine

La pochette pour trousse de premiers soins **(k)** doit comporter un symbole de la croix plat (de premiers secours) brodé à la machine mesurant 38 mm (1 ½ po) sur 38 mm (1 ½ po). La largeur de la croix brodée doit être de 12,7 mm (½ po).

3.1.16 Fil

Le fil utilisé pour fabriquer la pochette doit être 100 % nylon encollé et lubrifié, 3 brins, 720 deniers ou 70 tex, conforme à la norme CAN/CGSB-4GP-85Ma.

3.1.17 Étiquette

Une étiquette conforme à la norme D-80-001-055/SF-001 doit être fabriquée et posée à l'emplacement indiqué à l'article 3.5.

3.1.18 Fermeture à glissière

La fermeture à glissière utilisée pour la pochette pour trousse de premiers soins **(k)** doit être à monofilament (spirale), classe 4, type 7, avec curseur blocable à cran et ruban 100 % polyester, conforme à la norme D-83-001-005/SF-001. Les tirettes des curseurs doivent être conformes à l'article 3.1.7. Les curseurs doivent être fixés sur l'envers de la chaîne. La longueur utile de la fermeture à glissière doit être de 46,36 cm (18 ½ po) d'un bord à l'autre.

3.2 Coupe

Le tissu extérieur et le tissu de la doublure doivent être coupés dans le sens de la chaîne.

La méthode utilisée pour marquer l'emplacement des matériaux (comme les sangles) sur le tissu est laissée à la discrétion de l'entrepreneur. Toutefois, il n'est pas permis d'utiliser une méthode qui endommage le tissu extérieur. Il ne doit y avoir aucune perforation apparente.

Les matériaux spécifiés doivent être coupés et utilisés conformément aux meilleures normes et pratiques commerciales.

3.3 Couture

3.3.1 Coutures et piqûres

Toutes les coutures et piqûres doivent être réalisées conformément à la norme CAN/CGSB-54.1-2010 Partie 1/ISO 4915:1991 Points et coutures – Partie 1 : Textiles – Types de points – Classification et terminologie et à la norme CAN/CGSG-54.1-2010 Partie 2/ISO 4916:1991 Points et coutures – Partie 2 : Textiles – Types de coutures – Classification et terminologie. Toutes les coutures et piqûres doivent être conformes au tableau 3.

CAN/CGSB-54.1-M Description	Type de couture (norme ISO)	Type de point	Nombre de points
Surpiqûre	SSe 2 (1.06.02)	301	3 à 4 points par centimètre (8 à 10 points par pouce)
Piqûre générale	SSa-1 (1.01.01)	301	3 à 4 points par centimètre (8 à 10 points par pouce)
Couture en X dans un carré	SSau-1 (5.04.03)	301	3 à 4 points par centimètre (8 à 10 points par pouce)
Ourlage	Efa-1 (6.02-03)	301	3 à 4 points par centimètre (8 à 10 points par pouce)
Bride d'arrêt (arrière des pochettes) 25,4 mm (1 po)		304	12 à 14 points par centimètre (30 à 35 points par pouce)

Tableau 3 – Coutures et piqûres

3.3.2 Type de points

Toutes les piqûres doivent être des points noués de type 301, avec 3 à 4 points par centimètre (8 à 10 points par pouce). À moins d'indication contraire, la réserve de couture est de 9,5 mm (3/8 po). Lorsqu'elles sont spécifiées, les surpiqûres à aiguille double doivent être à points noués avec les aiguilles réglées à 5 mm (3/16 po) d'écart et à au moins 1,6 mm (1/16 po) du bord.

3.3.3 Points arrière

Les extrémités des coutures à points noués, des piqûres et des casses de fil doivent être arrêtées par des points arrière.

3.3.4 Aspect

Les piqûres doivent présenter un aspect uniforme sans fronçage du tissu et les coutures doivent être exemptes de sauts pouvant résulter d'une mauvaise tension du fil sur la machine ou de tout autre défaut de couture.

3.3.5 Renfort

Lorsque le devant doit être joint au panneau du dos, il faut renforcer les coins supérieurs avec des points arrière, de deux à trois fois, soit 6 à 8 points de longueur. Une bride d'arrêt de 12,5 mm (½ po) de longueur peut aussi être utilisée pour renforcer les coins supérieurs.

3.3.6 Matériaux thermoplastiques

Tous les matériaux thermoplastiques comme les sangles, les galons et les cordons doivent être coupés à la chaleur ou thermocollés pour prévenir l'effilochage.

3.4 Confection

3.4.1 Instructions d'assemblage

Les instructions d'assemblage sont présentées à l'Appendice 1 – Instructions.

3.5 Étiquette

Les pochettes doivent comprendre une étiquette. L'étiquette doit mesurer 2 po de longueur sur 7/8 po de largeur et être surpiquée sur l'une des courroies de fixation au SFPBH située au dos de la pochette.

L'étiquette et les inscriptions doivent être conformes à la spécification D-80-001-055/SF-001. Voir la Figure 1 à titre d'exemple.

L'étiquette doit contenir les renseignements suivants, en français et en anglais, qui doivent être imprimés à l'encre noire indélébile :

- a. nom de la pochette du SMTC;
- b. numéro de nomenclature OTAN (NNO);
- c. numéro de contrat;
- d. mois et année de fabrication.

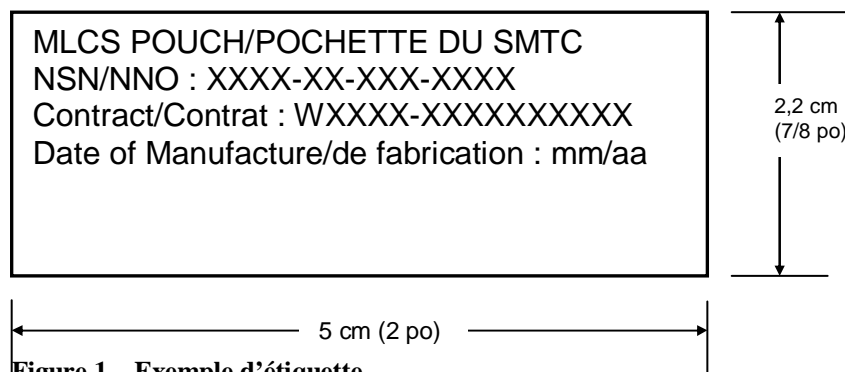


Figure 1 – Exemple d'étiquette

3.6 Exigences relatives au rendement spectral dans le visible et le proche infrarouge

Le rendement spectral dans le visible et le proche infrarouge du Tissu extérieur (article 3.1.1) doit être conforme à la spécification D-80-001-500/SF-001.

3.7 Exigences relatives à la couleur

Le Tissu extérieur (art. 3.1.1) doit être le tissu DCamC^{MC} (RBT) conforme à la spécification D-80-001-500/SF-001.

Les composants présentés au Tableau 4 doivent être de couleur vert canadien moyen conforme à la spécification D-80-001-500/SF-001. Le fini doit être non réfléchissant et mat.

Article	Matériau
3.1.2	Tissu de la doublure
3.1.3	Ruban autoagrippant à boucles et à crochets – 25 mm, 38 mm, 50 mm et 100 mm
3.1.5	Boucle réglable à déclenchement latéral – 25 mm (1 po)
3.1.6	Boucle à déclenchement latéral et de dégagement rapide – 25 mm (1 po)
3.1.8	Sangle – 25 mm (1 po), 38 mm (1 ½ po), 50 mm (2 po)
3.1.10	Galon en nylon – 19 mm (¾ po), 25 mm (1 po)

Tableau 4 – Composants de couleur vert canadien moyen

Les composants présentés au Tableau 5 doivent être de couleur vert canadien moyen conforme à la spécification D-80-001-500/SF-001 ou être noirs. La couleur privilégiée est vert canadien moyen. Le fini doit être non réfléchissant et mat.

Article	Matériau
3.1.7.2	Tirette de fermeture à glissière en nylon
3.1.9	Bande élastique tissée – 25 mm (1 po), 38 mm (1 ½ po), 50 mm (2 po), 100 mm (4 po)

Tableau 5 – Composants qui sont acceptables de la couleur noire

Les composants présentés au Tableau 6 doivent être noirs. Le fini doit être non réfléchissant et mat.

Article	Matériau
3.1.11	Polyéthylène haute densité (PEHD) -

	0,015 po et 0,055 po
3.1.13	Bouton-pression
3.1.14	Mousse de polymère à alvéoles fermées, expansée physiquement (CAV/E 50 kg/m3)
3.1.15	Broderie à la machine

Tableau 6 – Composants de couleur noire

Les composants présentés au Tableau 7 doivent être d'une couleur bien assortie au vert canadien moyen conforme au modèle réglementaire DSSPM 281-01 et à la spécification D-80-001-500/SF-001. Le fini doit être non réfléchissant et mat.

Article	Matériau
3.1.12	Cordon tressé
3.1.16	Fil
3.1.18	Fermeture à glissière

Tableau 7 - Composants d'une couleur bien assortie au vert canadien moyen

Le composant présenté au Tableau 8 doit être d'une couleur bien assortie à l'une des couleurs présentes dans le motif DCamC^{MC} (RBT) conforme au modèle réglementaire DSSPM 259-01 et à la spécification D-80-001-500/SF-001, mais il ne doit pas être noir. Le fini doit être non réfléchissant et mat.

Article	Matériau
3.1.17	Étiquette

Tableau 8 - Composant d'une couleur bien assortie à l'une des couleurs du motif DCamC^{MC} (RBT)

3.8 Exigences en matière de sécurité

- 3.8.1 Les matériaux ne doivent présenter aucun risque pour la santé, l'environnement et la sécurité du système, ni présenter un risque d'accident catastrophique ou critique :
- a. Accident catastrophique : Peut entraîner la mort, l'invalidité permanente ou des dommages importants réversibles ou irréversibles à l'environnement qui sont contraires aux lois ou aux règlements.
 - b. Accident critique : Peut causer une invalidité partielle permanente, des blessures ou une maladie professionnelle qui peut entraîner l'hospitalisation ou encore des dommages réversibles à l'environnement qui sont contraires aux lois ou aux règlements.
- 3.8.2 Les pochettes de combat du projet EIS ne doivent pas contenir de biphényles polychlorés (BPC), d'hydrocarbures halogénés ni d'amiante.
- 3.8.3 L'entrepreneur doit se conformer au *Règlement sur les produits contenant du mercure* (<http://www.ec.gc.ca/lcpe-cepa/fra/reglements/DetailReg.cfm?intReg=203>) pendant toute la durée de la

fabrication des pochettes et doit fournir des preuves de conformité lorsque le gouvernement lui en fait la demande.

- 3.8.3.1 Le nouvel équipement et les pièces de remplacement ne doivent pas contenir de mercure nises composés, dans la mesure du possible, sur le plan technique (respect de la forme, des dimensions et de la fonction).
- 3.8.3.2 Chaque fois qu'un produit contenant du mercure doit être utilisé, l'entrepreneur doit présenter une déclaration indiquant qu'il n'est pas possible, sur le plan technique, d'utiliser un produit sans mercure et il doit indiquer la raison de cette situation.
- 3.8.3.3 Lorsque l'équipement utilise du mercure ou ses composés, sous quelque forme que ce soit, dans la conception, le fonctionnement et l'entretien de l'équipement, de l'outillage de soutien, des produits ou des matériaux utilisés ou consommés, cet équipement et son emplacement physique doivent être indiqués à l'intérieur ou sur le produit fourni. L'entrepreneur doit fournir les renseignements suivants, sous forme de tableau, chaque fois que du mercure est utilisé :
 - a. NNO de l'équipement (si l'équipement contient du mercure);
 - b. Description de l'équipement;
 - c. NNO ou identificateur unique dans le SIGRD de l'article contenant du mercure;
 - d. Fabricant de l'article contenant du mercure;
 - e. Date de fabrication de l'article contenant du mercure;
 - f. Numéro de pièce du fabricant de l'article contenant du mercure;
 - g. Code OTAN des fabricants (NSCM) de l'article contenant du mercure et/ou code CAGE (code d'entité commerciale et gouvernementale);
 - h. Description de l'article contenant du mercure;
 - i. Forme de mercure employée (liquide, gazeux, amalgame, halogénure métallisé);
 - j. Emplacement des articles contenant du mercure;
 - k. Fiche signalétique, lorsque c'est possible.

3.8.3.4 Les documents techniques fournis par l'entrepreneur doivent comprendre ce qui suit :

- a. des mises en garde indiquant que l'équipement contenant du mercure doit respecter les exigences du *Règlement sur les produits contenant du mercure*. Le document technique doit également indiquer les numéros des pièces contenant du mercure, l'emplacement de ces pièces, le type de mercure, des renseignements sur le fabricant, la teneur en mercure et l'information de la fiche signalétique (se reporter à l'article 3.8.3.4);
- b. une procédure de travail écrite au sujet des processus qui comportent la manipulation en toute sécurité de l'équipement, des composants et des matériaux contenant du mercure. Elle doit indiquer les procédures de nettoyage en cas de déversement de mercure et les procédures d'élimination. La procédure de travail doit indiquer l'équipement de protection individuelle (EPI) approprié à utiliser en cas de déversement.

4 CONDITIONNEMENT

4.1 Conditionnement et livraison

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

APPENDICE 1 – INSTRUCTIONS D’ASSEMBLAGE

POCHETTES POUR LE SYSTÈME MODULAIRE DE TRANSPORT DE CHARGE

PROJET D’ÉQUIPEMENT INTÉGRÉ DU SOLDAT

Appendice 1 – Instructions d’assemblage

Le présent appendice contient les instructions relatives à l’assemblage et à la couture des pochettes pour le système modulaire de transport de charge (SMTC).

0.0	INSTRUCTIONS GÉNÉRALES
0.1	Des tableaux et des figures se trouvent à la fin du présent appendice. Ces tableaux et figures décrivent en détail la fabrication du SFPBH et fournissent des instructions générales relatives à la couture. Ils visent à apporter un complément aux instructions d’assemblage et aux modèles réglementaires.
0.1	Tableaux
0.1.1	Tableau 9 – Courroies de fixation au SFPBH : Les dimensions des courroies sont fondées sur le nombre de rangées de sangles requises sur le SFPBH pour y fixer solidement la pochette.
0.1.2	Tableau 10 – Instructions générales relatives à la couture : Qualité d’exécution attendue pour différents types de techniques de couture.
0.2	Figures
0.2.1	Figure 2 – Courroies de fixation au SFPBH – Coupe transversale : Vue de côté de la construction d’une courroie de fixation au SFPBH.
0.2.2	Figure 3 – Courroies de fixation au SFPBH – Vue de face: Vue de face de la construction d’une courroie de fixation au SFPBH.
0.2.3	Figure 4 – Vue du dos de la pochette : Vue de la construction d’une pochette type du SFPBH, qui illustre les courroies de fixation.
0.2.4	Figure 5 – Disposition des sangles SFPBH au dos de la pochette : Vue de la construction d’une pochette type du SFPBH, qui illustre les courroies au dos de la pochette.
1.0	POCHETTE POUR CHARGEUR (8465-20-007-6974) (e)
1.1	Dessus
1.1.1	Coudre les coutures des coins du tissu extérieur et du tissu de la doublure.
1.1.2	Avant de coudre tous les composants du tissu extérieur de la pochette, superposer les deux épaisseurs de tissu, envers contre envers. Insérer une bande de PEHD de 0,015 po d’épaisseur mesurant 2 ¼ po de largeur sur 5 ¼ po de longueur entre les deux épaisseurs de tissu et l’aligner sur le bord du dessus.
1.1.3	Placer la doublure sur le tissu extérieur avec la triplure du dessus entre les deux épaisseurs de sorte que les coutures soient vers l’intérieur et bâtir.
1.1.4	Placer un morceau de ruban autoagrippant à crochets de 50 mm (2 po) de largeur sur 10 cm (4 po) de longueur sur l’endroit du tissu qui constituera la face inférieure du dessus. Centrer le ruban autoagrippant à crochets et l’aligner à 1 po du bord. Fixer en place à l’aide d’une couture en carré réalisée à travers les deux épaisseurs de tissu et la bande de PEHD.
1.1.5	Sur le tissu qui constituera la face supérieure du dessus, placer deux morceaux de 25 mm x 9 cm (1 po x 3 ½ po) de sangle à 38 mm (1 ½ po) du bord,

	espacés de 25 mm (1 po). Sur les deux morceaux de sangle, réaliser trois rangées de piqûres verticales à travers toutes les épaisseurs, centrées et espacées de 38 mm (1 ½ po).
1.2	<i>Œillet</i>
1.2.1	Poser un œillet n° 0 (en laiton avec un fini chimique noir mat conforme à la norme MIL-F-495) pour permettre l'évacuation d'eau au fond de la pochette, à l'endroit indiqué sur le patron.
1.3	<i>Dos de la pochette</i>
1.3.1	Poser deux rangées de sangle mesurant 25 mm x 9 cm (1 po x 3 ½ po) au dos de la pochette, sur la face extérieure, à l'emplacement indiqué sur le patron.
1.4	<i>Courroie de fixation au SFPBH</i>
1.4.1	La courroie de fixation est constituée d'un morceau de sangle de 25 mm (1 po) conforme à la norme A-A-55301 mesurant 34 cm (13 ½ po) de longueur. Utiliser une bande de PEHD (feuille de plastique) mesurant 22 mm (7/8 po) de largeur x 0,015 po d'épaisseur x 14 cm (5 ½ po) de longueur. Enrouler la sangle autour de la bande de plastique et replier l'extrémité supérieure par en dessous pour bien finir la courroie et faire en sorte qu'un morceau de sangle mesurant 1 ¼ po dépasse de la courroie ainsi formée. Fixer en place la courroie à l'aide de surpiqûres réalisées sur le pourtour de la courroie, à 3 mm (1/8 po) du bord.
1.4.2	Au bas de l'extrémité pliée de la courroie, piquer l'extrémité d'un morceau de ruban autoagrippant à boucles mesurant 25 mm x 6,4 cm (1 po x 2 ½ po) sur un côté, puis rabattre le reste du ruban de l'autre côté de la courroie et fixer à l'aide d'une couture en carré.
1.4.3	Deux courroies de fixation doivent être piquées au dos de la pochette, à l'emplacement indiqué sur le patron.
1.4.4	Un ruban autoagrippant à crochets correspondant de 25 mm x 6,4 cm (1 po x 2 ½ po) doit être cousu au dos de la pochette. Une extrémité du ruban doit être cousue à la pochette avec une couture en carré, en laissant libre une longueur de 1 ½ po.
1.5	<i>Finition de la pochette</i>
1.5.1	Sur les coutures latérales du devant de la pochette, surpiquer une longueur de 38 mm (1 ½ po) d'une bande élastique mesurant 20,5 cm (8 po) de longueur, à 1 po du haut de la pochette.
1.5.2	Poser un galon de 19 mm (¾ po) sur tous les bords non finis de la pochette, en y incluant les coutures des coins inférieurs, à l'aide de deux surpiqûres à 6 mm (¼ po) d'écart exécutées à 6 mm (¼ po).
1.5.3	Placer un morceau de ruban autoagrippant à boucles de 50 mm (2 po) de largeur sur 13 cm (5 po) de longueur sur un morceau de sangle de 50 mm (2 po) de largeur sur 13 cm (5 po) de longueur et surpiquer le ruban à la sangle.
1.5.4	Placer le morceau de sangle avec le ruban autoagrippant à boucles sur le devant de la pochette de sorte que la sangle dépasse de 1 ¾ po. Surpiquer avec une piqûre aller-retour exécutée trois fois à 3 mm (1/8 po), deux fois entre l'élastique et le dessus de la pochette et deux fois entre l'élastique et le bord du morceau de sangle doté du ruban autoagrippant à boucles de manière que

	l'élastique ne soit pas retenu, comme sur l'échantillon réglementaire fourni.
1.5.5	Joindre les coutures des parois latérales aux coutures des coins inférieurs à l'aide de deux surpiqûres exécutées à ¼ po.
1.5.6	Surpiquer à 3 mm (1/8 po) le pourtour de l'étiquette mesurant 2 po sur 7/8 po sur l'une des courroies de fixation au SFPBH de manière que l'étiquette soit centrée.
2.0	POCHETTE POUR CHARGEUR (8465-20-007-6975) (f)
2.1	<i>Dessus</i>
2.1.1	Coudre les coutures des coins du tissu extérieur et de la doublure.
2.1.2	Placer la doublure sur le tissu extérieur avec la triplure du dessus entre les deux épaisseurs de sorte que les coutures soient vers l'intérieur et bâtir.
2.2	<i>Boucles et œillet</i>
2.2.1	La boucle doit comporter une partie mâle qui est attachée à un morceau de sangle fixé au dessus et une partie femelle qui doit être de dégagement rapide et remplaçable sur le terrain, à laquelle est attachée une sangle de 1 po, et qui est fixée au moyen de brides d'arrêt exécutées à travers toutes les épaisseurs du tissu du corps de la pochette.
2.2.2	Pour fixer la partie femelle de la boucle à déclenchement latéral et de dégagement rapide remplaçable sur le terrain, placer un morceau de sangle d'une longueur de 114 mm (4,5 po) et d'une largeur de 25 mm (1 po) conforme à la norme A-A-55301 centrée sur le devant de la pochette, aux emplacements indiqués sur le patron. Plier l'extrémité par en dessous et exécuter quatre (4) brides d'arrêt; la première à 2 mm (1/16 po) du bord plié, la deuxième à 22 mm (7/8 po) du bord plié, la troisième à 54 mm (2 1/8 po) du bord plié et la quatrième (avec le bord non fini plié par en dessous) à 80 mm (3 1/8 po) du premier bord plié. Attacher la partie femelle d'une boucle de dégagement rapide de 25 mm (1 po) (pièce n° 810-1076 fabriquée par ITW) à cette sangle avec l'ouverture faisant face vers le haut.
2.2.3	Pour former la partie mâle de la fermeture à boucle, enfiler un morceau de sangle de 25 mm x 100 mm (1 po x 4 po) dans la partie mâle d'une boucle réglable de 1 po. Replier l'extrémité de la sangle sur 9,5 mm (3/8 po) et ramener l'autre extrémité de la sangle pour la réunir avec le bord de la sangle plié par en dessous.
2.2.4	Poser un œillet n° 0 (en laiton avec un fini chimique noir mat conforme à la norme MIL-F-495) pour permettre l'évacuation d'eau au fond de la pochette à l'endroit indiqué sur le patron.
2.3	<i>Dos de la pochette</i>
2.3.1	Poser deux rangées de sangles de 25 mm x 8,2 cm (1 po x 3 ¼ po) au dos de la pochette, sur la face extérieure, à l'emplacement indiqué sur le patron.
2.4	<i>Courroie de fixation au SFPBH</i>
2.4.1	La courroie de fixation est constituée d'un morceau de sangle de 25 mm (1 po) conforme à la norme A-A-55301 mesurant 34 cm (13 ½ po) de longueur. Utiliser une bande de PEHD (feuille de plastique) mesurant 22 mm (7/8 po) de largeur x 0,015 po d'épaisseur x 14 cm (5 ½ po) de longueur.

	Enrouler la sangle autour de la bande de plastique et replier l'extrémité supérieure par en dessous pour bien finir la courroie et faire en sorte qu'un morceau de sangle mesurant 1 ¼ po dépasse de la courroie ainsi formée. Fixer en place la courroie à l'aide de surpiqûres réalisées sur le pourtour de la courroie, à 3 mm (1/8 po) du bord.
2.4.2	Au bas de l'extrémité pliée de la courroie, piquer l'extrémité d'un morceau de ruban autoagrippant à boucles mesurant 25 mm x 6,4 cm (1 po x 2 ½ po) sur un côté, puis rabattre le reste du ruban de l'autre côté de la courroie et fixer à l'aide d'une couture en carré.
2.4.3	Deux courroies de fixation doivent être piquées au dos de la pochette, à l'emplacement indiqué sur le patron.
2.4.4	Un ruban autoagrippant à crochets correspondant de 25 mm x 6,4 cm (1 po x 2 ½ po) doit être cousu au dos de la pochette. Une extrémité du ruban doit être cousue à la pochette avec une couture en carré, en laissant libre une longueur de 1 ½ po.
2.5	<i>Assemblage des coutures de la pochette</i>
2.5.1	Poser un galon de 19 mm (¾ po) sur tous les bords non finis de la pochette, en y incluant les coutures des coins inférieurs, à l'aide de deux surpiqûres à 6 mm (¼ po) d'écart exécutées à 6 mm (¼ po). (Les coins du dessus ne sont pas assemblés et devront être cousus ensemble au préalable.)
2.5.2	Piquer la sangle repliée avec la boucle en place sur la pointe au centre du dessus à l'aide d'une couture en X dans un carré.
2.5.3	Joindre les coutures des parois latérales aux coutures des coins inférieurs à l'aide de deux surpiqûres exécutées à ¼ po.
2.5.4	Surpiquer à 3 mm (1/8 po) le pourtour de l'étiquette mesurant 2 po sur 7/8 po sur l'une des courroies de fixation au SFPBH de manière que l'étiquette soit centrée.
3.0	POCHETTE POUR GRENADE FUMIGÈNE OU DISPOSITIF DE VISION NOCTURNE (8465-20-007-6976) (g)
3.1	<i>Dessus</i>
3.1.1	Placer la doublure et la triplure sur l'envers du tissu extérieur constituant le dessus et bâtir.
3.1.2	Coudre les coutures des coins du dessus ensemble et placer la doublure sur l'envers du tissu extérieur de manière que les coutures soient enfermées.
3.1.3	Coudre un morceau de ruban autoagrippant à crochets de 25 mm x 6,4 cm (1 po x 2 ½ po) sur l'endroit de la doublure à travers les deux épaisseurs de tissu, posé le long du bord du dessus.
3.1.4	Piquer un morceau de ruban autoagrippant à boucles de 25 mm x 6,4 cm (1 po x 2 ½ po) sur l'endroit du tissu extérieur le long du bord supérieur et centré sur le devant de la pochette.
3.2	<i>Boucles et œillet</i>
3.2.1	Pour poser la boucle, enfiler un morceau de sangle de 25 mm x 15,2 cm (1 po x 6 po) dans la partie mâle d'une boucle réglable de 1 po. Former une patte à l'extrémité de la sangle en repliant deux fois l'extrémité sur 12,7 mm (½ po).

	Piquer en place avec une bride d'arrêt ou piquer en largeur trois fois à 3 mm (1/8 po).
3.2.3	Piquer l'autre extrémité de la sangle sur le devant de la pochette, à l'endroit indiqué sur le patron, en plus de l'aligner sur la partie femelle de la boucle afin d'assurer une fermeture adéquate. Piquer la sangle à la pochette au moyen d'une couture en X dans un carré.
3.2.4	Poser un œillet n° 0 (en laiton avec un fini chimique noir mat conforme à la norme MIL-F-495) pour permettre l'évacuation d'eau au fond de la pochette, à l'emplacement indiqué sur le patron. Pour la partie femelle de la boucle de 25 mm (1 po), enfiler la sangle de 25 mm x 9 cm (1 po x 3 1/2 po) dans la boucle.
3.3	<i>Dos de la pochette</i>
3.3.1	Placer deux rangées de sangle de 25 mm x 6,4 cm (1 po x 2 1/2 po) au dos de la pochette, sur la face extérieure, comme il est indiqué sur le patron.
3.4	<i>Courroie de fixation au SFPBH</i>
3.4.1	La courroie de fixation est constituée d'un morceau de sangle de 25 mm (1 po) conforme à la norme A-A-55301 mesurant 34 cm (13 1/2 po) de longueur. Utiliser une bande de PEHD (feuille de plastique) mesurant 22 mm (7/8 po) de largeur x 0,015 po d'épaisseur x 14 cm (5 1/2 po) de longueur. Enrouler la sangle autour de la bande de plastique et replier l'extrémité supérieure par en dessous pour bien finir la courroie et faire en sorte qu'un morceau de sangle mesurant 1 1/4 po dépasse de la courroie ainsi formée. Fixer en place la courroie à l'aide de surpiqûres réalisées sur le pourtour de la courroie, à 3 mm (1/8 po) du bord.
3.4.2	Au bas de l'extrémité pliée de la courroie, coudre l'extrémité d'un morceau de ruban autoagrippant à boucles mesurant 25 mm x 6,4 cm (1 po x 2 1/2 po) au moyen d'une couture en carré sur un côté, puis rabattre le reste du ruban de l'autre côté de la courroie.
3.4.3	Aligner l'extrémité de la courroie qui dépasse sur le bord supérieur de la première rangée de sangle et comme il est indiqué sur le patron.
3.4.4	Coudre un ruban autoagrippant à crochets correspondant de 25 mm x 6,4 cm (1 po x 2 1/2 po) au dos de la pochette. Coudre une extrémité du ruban à la pochette avec une couture en carré, en laissant libre une longueur de 38 mm (1 1/2 po).
3.5	<i>Assemblage des coutures de la pochette</i>
3.5.1	Poser un galon de 19 mm (3/4 po) sur tous les bords non finis de la pochette, y compris les coutures des coins inférieurs, à l'aide de deux surpiqûres à 6 mm (1/4 po) d'écart exécutées à 6 mm (1/4 po). (Les coins du dessus ne sont pas assemblés et devront être cousus ensemble au préalable.)
3.5.2	Joindre les coutures de la paroi latérale aux coutures des coins inférieurs à l'aide de deux surpiqûres exécutées à 6 mm (1/4 po).
3.5.3	Surpiquer à 3 mm (1/8 po) le pourtour de l'étiquette mesurant 2 po sur 7/8 po sur l'une des courroies de fixation au SFPBH de manière que l'étiquette soit centrée.

4.0	PORTE-GRENADE (8465-20-007-6981) (h)
4.1	Préparer le panneau du dos et le dessus en cousant les coutures des coins du dessus à ¼ po de la réserve de couture.
4.2	Surpiquer le morceau de mousse d'une épaisseur de 3/16 po placé sur l'envers du dessus à la partie arrière du dessus et comme il est indiqué sur le patron.
4.3	<i>Préparation du panneau arrière extérieur</i>
4.3.1	Poser un galon de 25 mm (1 po) conforme à la norme MIL-PRF 5038J sur le bord inférieur du panneau arrière extérieur et réaliser deux surpiqûres à ¼ po.
4.3.2	Placer un morceau de sangle de 25 mm (1 po) conforme à la norme A-A-55301 et mesurant 8 cm (3 ¼ po) de longueur à 1 ½ po du bord bordé et surpiquer sur les côtés.
4.4	<i>Courroie de fixation au SFPBH</i>
4.4.1	La courroie de fixation est constituée d'un morceau de sangle de 25 mm (1 po) conforme à la norme A-A-55301 mesurant 23 cm (9 ¼ po) de longueur. Utiliser une bande de PEHD (feuille de plastique) mesurant 22 mm (7/8 po) de largeur x 0,015 po d'épaisseur x 9 cm (3 ½ po) de longueur. Enrouler la sangle autour de la bande de plastique et replier l'extrémité supérieure par en dessous pour bien finir la courroie et faire en sorte qu'un morceau de sangle mesurant 1 ¼ po dépasse de la courroie ainsi formée. Fixer en place la courroie à l'aide de surpiqûres réalisées sur le pourtour de la courroie, à 3 mm (1/8 po) du bord. Pour de plus amples détails sur la confection des courroies, se reporter aux figures 1 et 2.
4.4.2	Au bas de l'extrémité pliée de la courroie, piquer l'extrémité d'un morceau de ruban autoagrippant à boucles mesurant 25 mm x 6,4 cm (1 po x 2 ½ po) sur un côté, puis rabattre le reste du ruban de l'autre côté de la courroie et fixer à l'aide d'une couture en carré exécutée à 3 mm (1/8 po).
4.4.3	Plier le bord supérieur du panneau extérieur du dos par en dessous sur ½ po. Placer les deux courroies de fixation sur le dos du panneau arrière extérieur, à ½ po des côtés. Aligner l'extrémité libre de la courroie sur la rangée de sangle de 1 po. Piquer les courroies de fixation en place au moyen d'une couture en X dans un carré de 22 mm (7/8 po).
4.4.4	Sur l'extérieur du panneau de dos, coudre deux morceaux correspondants de ruban autoagrippant à crochets mesurant 25 mm x 64 mm (1 po x 2 ½ po) au bord inférieur, alignés sur les courroies de fixation. Piquer en place avec une couture en carré de 19 mm (¾ po) à l'extrémité supérieure du ruban seulement, pour laisser le reste libre et permettre de l'attacher aux courroies.
4.4.5	Surpiquer la partie supérieure seulement de ce panneau extérieur fini au panneau du dos, à l'arrière du dessus et à l'emplacement indiqué sur le patron, à 1/8 po.
4.5	<i>Préparation du devant de la pochette</i>
4.5.1	Placer un morceau de mousse d'une épaisseur de 3/16 po mesurant 2 ½ po de largeur sur 6 po de longueur le long de l'envers du devant de la pochette et l'aligner sur le bord supérieur.
4.5.2	Piquer un morceau de mousse sur chaque côté au moyen d'une couture en carré de 1 ½ po de largeur sur 2 ½ po de longueur.

4.5.3	Placer un morceau de ruban autoagrippant à crochets de 25 mm (1 po) de 2 po de longueur au centre du panneau du devant, à la verticale, et le surpiquer avec le bord du ruban aligné sur le bord supérieur du devant de la pochette.
4.5.4	Plier le bas du devant de la pochette à ½ po du bord de la partie du bas du devant de la pochette. Envers contre envers, coudre le bas du devant de la pochette sur 2 ½ po le long de chaque côté en laissant seulement une ouverture de 1 ¾ po au centre du bas. Poser un galon de 25 mm (1 po) conforme à la norme MIL-PRF 5038J sur le bord supérieur du devant de la pochette au moyen de deux surpiqûres réalisées à ¼ po.
4.5.5	Surpiquer le devant fini de la pochette sur les côtés du panneau de dos seulement.
4.6	<i>Finition de la pochette</i>
4.6.1	Poser un galon de 25 mm (1 po) conforme à la norme MIL-PRF 5038J sur les côtés et sur le bord du dessus de la pochette au moyen de deux surpiqûres exécutées à ¼ po.
4.6.2	Former une patte de sangle avec ruban autoagrippant à boucles en surpiquant un morceau de ruban autoagrippant à boucles de 25 mm (1 po) x 2 po de longueur sur le bord d'une extrémité d'un morceau de sangle de 25 mm (1 po) conforme à la norme A-A-55301 mesurant 4 po de longueur. Pour former une patte à l'autre extrémité de la sangle, plier cette dernière par en dessous sur ¾ po et fixer en place avec trois rangées de piqûres exécutées à 1/8 po.
4.6.3	Placer cette patte sur l'envers du dessus (le côté avec la sangle faisant face à l'envers ou au côté enduit du dessus), au centre, avec une longueur de 1 ½ po de sangle dépassant le bord du dessus. Piquer avec une couture en carré.
4.6.4	Poser un bouton-pression à 1 po du bord du dessus, centré sur la sangle et le ruban autoagrippant à boucles.
4.6.5	Poser le côté femelle correspondant du bouton-pression centré sur le ruban autoagrippant à crochets du devant de la pochette, à 1 po du bord.
4.6.6	Surpiquer à 3 mm (1/8 po) le pourtour de l'étiquette mesurant 2 po sur 7/8 po sur l'une des courroies de fixation au SFPBH de manière que l'étiquette soit centrée.
5.0	GRANDE POCHETTE UTILITAIRE (8465-20-007-6982) (i)
5.1	<i>Dessus</i>
5.1.1	Coudre les coutures des coins du tissu extérieur et de la doublure.
5.1.2	Placer la doublure sur le tissu extérieur avec la triplure du dessus entre les deux épaisseurs de sorte que les coutures soient vers l'intérieur et bâtir.
5.2	<i>Boucles et œillet</i>
5.2.1	Pour poser la boucle, enfiler un morceau de sangle de 25 mm x 17,8 cm (1 po x 7 po) dans la partie mâle d'une boucle réglable de 25 mm (1 po). Former une patte à l'extrémité de la sangle en repliant cette dernière par en dessous de 12,7 mm (½ po) à deux reprises. Piquer en place avec une bride d'arrêt ou piquer en largeur trois fois à 3 mm (1/8 po).
5.2.2	Plier l'extrémité de la sangle par en dessous deux fois pour former une patte

	de 12,7 mm (1/2 po) et fixer en place au moyen d'une bride d'arrêt ou piquer en largeur trois fois à 3 mm (1/8 po) de l'extrémité pliée.
5.2.3	Pour fixer la sangle comportant la boucle sur le devant de la pochette, plier l'extrémité par en dessous de 12,7 mm (1/2 po) et la piquer au moyen d'une couture en X dans un carré.
5.2.4	Poser un œillet n° 0 au fond de la pochette, à l'endroit indiqué sur le patron.
5.3	<i>Parois latérales</i>
5.3.1	Aligner quatre bandes de sangle mesurant 25 mm x 9 cm (1 po x 3 1/2 po) sur le bord des parois latérales de la pochette et surpiquer en place, sur les côtés, à 3/4 po du bas et à l'endroit indiqué sur le patron.
5.3.2	Poser un galon de 19 mm (3/4 po) conforme à la norme MIL- PRF 5038J sur le bord de la sangle au moyen de deux surpiqûres à 3/16 po d'écart.
5.3.3	Piquer le bord bordé de la sangle à la pochette au moyen de deux surpiqûres à 3/16 po d'écart. Exécuter une bride d'arrêt aux extrémités de chaque morceau de sangle, sur le bord du galon. Réaliser une piqûre verticale au centre de la sangle et renforcer trois fois.
5.4	<i>Dos de la pochette</i>
5.4.1	Sur l'endroit du dos, poser deux rangées de sangle de 25 mm x 11,5 cm (1 po x 4 1/2 po) en travers et à l'endroit indiqué sur le patron. Surpiquer la sangle sur les côtés du dos. Réaliser une ligne verticale de piqûres au centre des deux rangées de sangle afin de créer deux colonnes pour les courroies de fixation.
5.5	<i>Courroie de fixation au SFPBH</i>
5.5.1	La courroie de fixation est constituée d'un morceau de sangle de 25 mm (1 po) conforme à la norme A-A-55301 mesurant 34 cm (13 1/2 po) de longueur. Utiliser une bande de PEHD (feuille de plastique) mesurant 22 mm (7/8 po) de largeur x 0,015 po d'épaisseur x 14 cm (5 1/2 po) de longueur. Enrouler la sangle autour de la bande de plastique et replier l'extrémité supérieure par en dessous pour bien finir la courroie et faire en sorte qu'un morceau de sangle mesurant 1 1/4 po dépasse de la courroie ainsi formée. Fixer en place la courroie à l'aide de surpiqûres réalisées sur le pourtour de la courroie, à 3 mm (1/8 po) du bord.
5.5.2	Au bas de l'extrémité pliée de la courroie, piquer l'extrémité d'un morceau de ruban autoagrippant à boucles mesurant 25 mm x 6,4 cm (1 po x 2 1/2 po) sur un côté, puis rabattre le reste du ruban de l'autre côté de la courroie et fixer à l'aide d'une couture en carré exécutée à 3 mm (1/8 po).
5.5.3	Au moyen d'une couture en carré, piquer les deux courroies de fixation au dos de la pochette. Pour ce faire, les extrémités libres des courroies doivent être alignées sur le bord de la première rangée de sangle horizontale. Placer la courroie comme il est indiqué sur le patron.
5.5.4	Coudre les deux morceaux correspondants de ruban autoagrippant à crochets mesurant 25 mm x 64 mm (1 po x 2 1/2 po) au bas (comme il est indiqué sur le patron) alignés sur les courroies de fixation. Piquer en place avec une couture en carré de 19 mm (3/4 po) sur l'extrémité supérieure seulement du ruban, en laissant le reste du ruban libre pour l'attacher aux courroies.
5.6	<i>Assemblage de la pochette</i>

5.6.1	Poser un galon de 19 mm (¾ po) conforme à la norme MIL-PRF 5038J sur tous les bords non finis de la pochette, en y incluant les coutures des coins inférieurs de la pochette, à l'aide de deux surpiqûres à 6 mm (¼ po) d'écart. (Les coins du dessus devront être cousus ensemble au préalable.)
5.6.2	Surpiquer un morceau de ruban autoagrippant à crochets de 50 mm x 9 cm (2 po x 3 ½ po) sur l'endroit de la doublure, à travers les deux épaisseurs de tissu. Le morceau doit être placé au centre du dessus et près du bord, comme il est indiqué sur le patron.
5.6.3	Surpiquer un morceau de ruban autoagrippant à boucles de 50 mm x 10 cm (2 po x 4 po) sur le devant de la pochette, au centre, immédiatement en dessous du galon.
5.6.4	Coudre la partie femelle de la boucle sur le devant du dessus avec une couture en X dans un carré de 22 mm (7/8 po) centrée à l'endroit où le dessus forme une pointe.
5.6.5	Piquer ensemble les coutures des parois latérales et les coutures des coins inférieurs au moyen de deux surpiqûres exécutées à 6 mm (¼ po).
5.6.6	Surpiquer le pourtour de l'étiquette mesurant 2 po x 7/8 po à 3 mm (1/8 po) du bord sur l'une des courroies de fixation au SFPBH de manière que l'étiquette soit centrée sur la courroie.
6.0	POCHETTE UTILITAIRE AVEC RABAT POUR SAC D'HYDRATATION (8465-20-007-6983) (j)
6.1	<i>Sangles SFPBH sur le devant</i>
6.1.1	Placer sept morceaux de sangle de 1 po conforme à la norme A-A-55301 mesurant 32 cm (12 ½ po) à l'horizontale sur le devant de la pochette, la première rangée étant posée à 1 po du haut. Les sangles doivent être posées à 1 po d'écart.
6.1.2	Piquer la sangle au tissu extérieur à des intervalles de 3,8 cm (1 ½ po) pour former huit colonnes. Commencer les lignes verticales de piqûres au haut de la première rangée de sangle et continuer les piqûres jusqu'au bas de la dernière rangée horizontale de sangle.
6.1.3	Sur chaque sangle, renforcer les piqûres trois fois.
6.1.4	Poser deux œillets n° 0 à la base de la pochette, comme il est indiqué sur le patron.
6.1.5	Au bas de la pochette, poser une rangée simple de sangle de 25 mm (1 po) conforme à la norme A-A-55301 mesurant 17 cm (6 ¾ po) de longueur à l'horizontale, à environ ½ po des œillets, vers le dos de la pochette comme il est indiqué sur le patron.
6.1.6	Piquer la sangle comme sur le devant, en formant quatre colonnes espacées de 1 ½ po. Les piqûres verticales devraient être alignées sur les rangées de sangles décrites ci-après en 6.2 – Dos de la pochette.
6.2	<i>Dos de la pochette</i>
6.2.1	Placer deux rangées de sangle de 25 mm (1 po) conforme à la norme A-A-55301 mesurant 20 cm (7 ¾ po) de longueur sur la partie supérieure et deux autres rangées sur la partie inférieure du dos de la pochette,

	comme il est indiqué sur le patron. Prendre note que lorsque les côtés sont cousus ensemble, ces rangées de sangle devraient être alignées sur les sangles qui se trouvent sur le devant de la pochette.
6.2.2	Piquer les sangles verticalement, comme sur le devant de la pochette, pour former quatre colonnes à 1 ½ po d'écart. Les piqûres verticales devraient être alignées sur les deux rangées de sangles.
6.2.3	Sur chaque sangle, renforcer les piqûres trois fois.
6.3	<i>Courroie de fixation au SFPBH</i>
6.3.1	La courroie de fixation est constituée d'un morceau de sangle de 25 mm (1 po) conforme à la norme A-A-55301 mesurant 34 cm (13 ¼ po) de longueur. Utiliser une bande de PEHD (feuille de plastique) mesurant 22 mm (7/8 po) de largeur x 0,015 po d'épaisseur x 14 cm (5 ½ po) de longueur. Enrouler la sangle autour de la bande de plastique et replier l'extrémité supérieure par en dessous pour bien finir la courroie et faire en sorte qu'un morceau de sangle mesurant 1 ¼ po dépasse de la courroie ainsi formée. Fixer en place la courroie à l'aide de surpiqûres réalisées sur le pourtour de la courroie, à 3 mm (1/8 po) du bord. Pour de plus amples détails sur la fabrication des courroies, se reporter aux figures 1 et 2.
6.3.2	Au bas de l'extrémité pliée de la courroie, piquer l'extrémité d'un morceau de ruban autoagrippant à boucles mesurant 25 mm x 6,4 cm (1 po x 2 ½ po) sur un côté, puis rabattre le reste du ruban de l'autre côté de la courroie et fixer à l'aide d'une couture en carré exécutée à 3 mm (1/8 po).
6.3.3	Placer les quatre courroies de fixation au dos de la pochette, à ¾ po des côtés et aligner l'extrémité libre de chaque courroie sur la première rangée de sangle des parties supérieure et inférieure du dos. Aligner la première rangée de sangle de 25 mm (1 po) sur le haut et sur le bas du bord étroit du panneau. Piquer les sangles en place au moyen d'une couture en X dans un carré de 22 mm (7/8 po).
6.3.4	Sur le dos de la pochette, coudre les quatre morceaux correspondants de ruban autoagrippant à crochets mesurant 25 mm x 64 mm (1 po x 2 ½ po) à l'emplacement indiqué sur le patron et alignés sur le bas des courroies de fixation. Piquer en place avec une couture en carré de 19 mm (¾ po) à l'extrémité supérieure du ruban seulement, en laissant le reste libre pour permettre de l'attacher aux courroies.
6.4	<i>Rabat</i>
6.4.1	Poser deux rangées de sangle de 25 mm (1 po) conforme à la norme A-A-55301 mesurant 18 cm (7 po) de longueur sur l'endroit du dessus, la première rangée étant posée à 1 ¼ po du bord du dessus et la seconde, 1 po plus bas, comme il est indiqué sur le patron.
6.4.2	Sur le dos de la pochette, piquer les sangles pour former quatre colonnes espacées de 1 ½ po. Aligner les piqûres sur les piqûres des sangles du dos. Sur chaque sangle, renforcer les piqûres trois fois.
6.5	<i>Assemblage du rabat</i>
6.5.1	Couper deux morceaux de sangle de 25 mm (1 po) conforme à la norme A-A-55301 mesurant 38 cm (15 po) de longueur. Enfiler une extrémité de la sangle dans la partie mâle d'une boucle à déclenchement latéral

	(pièce n° 810-1058 fabriquée par ITW) et finir l'extrémité avec une patte d'une largeur de 25 mm (1 po) obtenue en pliant deux fois par en dessous et en fixant l'extrémité pliée avec une bride d'arrêt de 25 mm (1 po) réalisée à 3 mm (1/8 po) du bord.
6.5.2	Passer ces courroies de boucles finies sous les trois colonnes en partant de chaque côté. Aligner l'extrémité de la sangle sur le bord du tissu et fixer la courroie en place au moyen d'une couture en X dans un carré de 3 cm (1 ¼ po).
6.5.3	Retourner le rabat de sorte que les envers se trouvent face contre face et coudre ensemble les coins inférieurs et les côtés à 10 mm (3/8 po) de la réserve de couture.
6.5.4	Poser un galon de 25 mm (1 po) conforme à la norme MIL-PRF 5038J sur les coutures, en y incluant le dessus et le bord supérieur du rabat à l'aide de deux surpiqûres à 6 mm (¼ po) d'écart.
6.5.5	Deux parties femelles (pièce n° 810-1057 fabriquée par ITW) de boucle à déclenchement latéral doivent être cousues sur le rabat, la courroie de la boucle étant alignée sur la première rangée de sangle, à 1 ¼ po du bord du rabat.
6.5.6	Pour former la courroie de la boucle, enfiler une sangle de 25 mm (1 po) conforme à la norme A-A-55301 mesurant 8 cm (3 po) de longueur dans la boucle et la plier de sorte que la courroie finie mesure 38 mm (1 ½ po) de longueur. La fixer au rabat à l'aide d'une couture en X dans un carré de 22 mm (7/8 po).
6.5.7	Plier en deux un morceau de galon de ¾ po conforme à la norme MIL-PRF 5038J mesurant 2 ½ po de longueur, puis plier le bord supérieur sur ¼ po et placer la boucle finie de 1 po de longueur au centre du rabat sur l'envers du tissu, à l'endroit où le rabat est plié et comme il est indiqué sur le patron. Surpiquer à ¼ po du bord avec trois rangées de piqûres.
6.5.8	Surpiquer le pourtour de l'étiquette mesurant 2 po x 7/8 po à 3 mm (1/8 po) du bord sur l'une des courroies de fixation au SFPBH de manière que l'étiquette soit centrée sur la courroie.
7.0	POCHETTE POUR TROUSSE DE PREMIERS SOINS (8465-20-007-6984) (k)
7.1	<i>Préparation du panneau du dos</i>
7.1.1	Sur l'endroit du panneau du dos, surpiquer deux morceaux de ruban autoagrippant à crochets de 4 po mesurant 5 po de longueur l'un à côté de l'autre. Pour fixer le centre du ruban autoagrippant à crochets, coudre un X qui recouvre les deux morceaux de ruban autoagrippant à crochets.
7.1.2	Sur l'envers des coutures latérales, surpiquer deux bandes élastiques de 38 mm (1 ½ po) de largeur x 13 cm (5 po) de longueur, la première bande étant à 2 po du haut, et la seconde, à ½ po de la première.
7.2	<i>Panneau du devant</i>
7.2.1	Avec une machine à broder, réaliser une croix noire de 1 ½ po au centre du panneau de devant, à l'emplacement indiqué sur le patron.
7.2.2	Placer un morceau de sangle de 25 mm (1 po) conforme à la

	norme A-A-55301 de 114 mm (4,5 po) de longueur au centre du devant de la pochette, à l'emplacement indiqué. Plier l'extrémité du bas par en dessous et réaliser quatre brides d'arrêt, la première à 2 mm (1/16 po), la deuxième à 22 mm (7/8 po), la troisième à 54 mm (2 1/8 po), et la quatrième, à 80 mm (3 1/8 po) du bord plié. Le bord supérieur non fini doit être pris dans la couture. Attacher la partie femelle d'une boucle de dégagement rapide de 25 mm (1 po) (pièce n° 810-1076 fabriquée par ITW) à cette sangle, l'ouverture face vers le haut.
7.2.3	Préparer la poche intérieure en toile de nylon en surpiquant deux bandes élastiques de 25 mm (1 po) mesurant 15 cm (6 po) de longueur au centre de la toile. Les bandes élastiques doivent être placées à la verticale, à 1 po des côtés et à 1 po l'une de l'autre. Poser un galon de 25 mm (1 po) conforme à la norme MIL-PRF 5038J sur une extrémité à l'aide de deux surpiqûres exécutées à 1/4 po.
7.2.4	Sur l'envers du panneau du devant, poser deux bandes élastiques de 25 mm (1 po) mesurant 18 cm (7 po) de longueur en réalisant des boucles. Piquer les bandes élastiques au bord inférieur et à 2 1/2 po du bas en laissant le reste libre. Les bandes doivent être posées à 1 po des côtés et espacées de 1 po.
7.3	<i>Assemblage de la pochette</i>
7.3.1	Poser un œillet n° 0 au fond de la pochette et à l'emplacement indiqué sur le patron.
7.3.2	Sur l'endroit, poser deux bandes élastiques de 50 mm (2 po) mesurant respectivement 7 1/2 po et 5 1/2 po de longueur. La bande la plus longue doit être posée le long du bas et être prise dans les coutures latérales et la bande la plus courte doit être placée en travers du bas et être prise dans les coutures latérales également.
7.3.3	Coudre la fermeture à glissière dans la paroi latérale. La fermeture à glissière est de type monofilament (spiraux) à deux curseurs (et tirette en cordon) posés en position bouche à bouche au centre. Réaliser deux surpiqûres à 5 mm (3/16 po) d'écart sur les deux côtés du ruban de la fermeture à glissière.
7.3.4	Endroit contre endroit, piquer la partie du bas aux parois latérales avec la fermeture à glissière à 9,5 mm (3/8 po) de la réserve de couture. Poser un galon de 25 mm (1 po) conforme à la norme MIL-PRF 5038J sur la couture à l'aide de deux surpiqûres exécutées à 6 mm (1/4 po).
7.3.5	Endroit contre endroit, coudre les panneaux du devant et du dos aux côtés (parois latérales inférieures). Avant de coudre le panneau du devant aux parois latérales, la poche en toile de nylon préparée doit être cousue dans la couture en laissant l'extrémité bordée ouverte.
7.4	<i>Panneau du dos amovible</i>
7.4.1	Sur l'endroit du tissu en nylon 500 D, poser deux rangées horizontales de sangle de 25 mm (1 po) conforme à la norme A-A-55301 espacées de 1 po, la première rangée étant posée à 1 1/2 po du bord supérieur.
7.4.2	Réaliser une ligne de piqûres verticales au centre de la sangle et renforcer chaque sangle trois fois.
7.4.3	Poser un morceau de PEHD de 0,055 po d'épaisseur mesurant 4 3/8 po de largeur sur 7 5/8 po de longueur sur l'envers du panneau et poser un galon de

	25 mm (1 po) conforme à la norme MIL-PRF 5038J sur les bords au moyen de deux surpiqûres exécutées à 6 mm (¼ po).
7.5	<i>Courroie de fixation au SFPBH</i>
7.5.1	Les courroies de fixation sont constituées d'un morceau de sangle de 25 mm (1 po) conforme à la norme A-A-55301 mesurant 34 cm (13 ¼ po) de longueur. Utiliser une bande de PEHD (feuille de plastique) mesurant 22 mm (7/8 po) de largeur x 0,015 po d'épaisseur x 14 cm (5 ½ po) de longueur. Enrouler la sangle autour de la bande de plastique et replier l'extrémité supérieure par en dessous pour bien finir la courroie et faire en sorte qu'un morceau de sangle mesurant 1 ¼ po dépasse de la courroie ainsi formée. Fixer en place la courroie à l'aide de surpiqûres réalisées sur le pourtour de la courroie, à 3 mm (1/8 po) du bord. Pour de plus amples détails sur la fabrication des courroies, se reporter aux figures 1 et 2.
7.5.2	Au bas de l'extrémité pliée de la courroie, piquer l'extrémité d'un morceau de ruban autoagrippant à boucles mesurant 25 mm x 6,4 cm (1 po x 2 ½ po) sur un côté, puis rabattre le reste du ruban de l'autre côté de la courroie et fixer à l'aide d'une couture en carré exécutée à 3 mm (1/8 po).
7.5.3	Surpiquer une partie du ruban autoagrippant à boucles pour couvrir la feuille de plastique sur l'autre côté du panneau. Surpiquer le long de tous les bords du ruban autoagrippant à crochets à 3 mm (1/8 po).
7.5.4	Poser deux courroies de fixation à ¼ po des côtés avec l'extrémité libre des courroies alignée sur la première rangée de sangle. Faire en sorte que les boucles dépassent du bord supérieur. Fixer au moyen d'une couture en X dans un carré de 22 mm (7/8 po).
7.5.5	Pour former la partie mâle de la boucle à déclenchement latéral (pièce n° 810-1058 fabriquée par ITW) avec la courroie, enfiler un morceau de sangle de 25 mm (1 po) conforme à la norme A-A-55301 mesurant 30,5 cm (12 po) de longueur dans la boucle et le plier en deux. Surpiquer à 3 mm (1/8 po) sur tous les côtés de la courroie. Aligner cette courroie entre les courroies de fixation en laissant un espace de ¼ po entre chacune. Fixer au moyen d'une couture en carré de 25 mm (1 po).
7.5.6	Coudre deux morceaux correspondants de ruban autoagrippant à crochets mesurant 25 mm x 64 mm (1 po x 2 ½ po) au bord inférieur, alignés sur les courroies de fixation. Piquer en place avec une couture en carré de 19 mm (¾ po) au bord supérieur seulement du ruban, en laissant le reste libre pour permettre de l'attacher aux courroies.
7.5.7	Surpiquer le pourtour de l'étiquette mesurant 2 po x 7/8 po à 3 mm (1/8 po) du bord sur l'une des courroies de fixation au SFPBH de manière que l'étiquette soit centrée sur la courroie.
8.0	POCHETTE POUR OUTIL POLYVALENT (8465-20-007-7011) (I)
8.1	<i>Assemblage de la pochette</i>
8.1.1	La pochette est constituée de deux épaisseurs de tissu, soit une épaisseur de nylon 500 D doublée d'une toile de nylon.

8.1.2	Étendre la toile de nylon sur le nylon 500 D, envers contre envers. Insérer et centrer un morceau de PEHD de 0,055 po d'épaisseur mesurant 1 po de largeur sur 2 ½ po de longueur entre les deux épaisseurs de tissu et l'aligner sur le bord du dessus.
8. 1.3	Poser le côté mâle (calotte et douille) d'un bouton-pression sur le rabat de la pochette, centré et à 1 ¼ po de la pointe et à l'emplacement indiqué sur le patron.
8. 1.4	Sur le devant de la pochette, sur le côté du nylon 500 D, surpiquer à 1/8 po un morceau de sangle de 1 po conforme à la norme A-A 55301 mesurant 5 po de longueur, centré sur le bord supérieur et à l'emplacement indiqué sur le patron.
8. 1.5	Poser deux parties femelles (goujon et tige) d'un bouton-pression sur la sangle, à 7/8 po du bord supérieur et à ¾ po d'écart.
8. 1.6	Au dos de la pochette, sur le côté nylon 500 D, coudre la courroie de fixation au SFPBH ainsi que la sangle et le ruban autoagrippant à crochets correspondants.
8.2	<i>Courroie de fixation au SFPBH</i>
8.2.1	La courroie de fixation est constituée d'un morceau de sangle de 25 mm (1 po) conforme à la norme A-A-55301 mesurant 24 cm (9 ½ po) de longueur. Utiliser une bande de PEHD (feuille de plastique) mesurant 22 mm (7/8 po) de largeur x 0,015 po d'épaisseur x 9 cm (3 ½ po) de longueur. Enrouler la sangle autour de la bande de plastique et replier l'extrémité supérieure par en dessous pour bien finir la courroie et faire en sorte qu'un morceau de sangle mesurant 1 ¼ po dépasse de la courroie ainsi formée. Fixer en place la courroie à l'aide de surpiqûres réalisées sur le pourtour de la courroie, à 3 mm (1/8 po) du bord.
8.2.2	Au bas de l'extrémité pliée de la courroie, piquer l'extrémité d'un morceau de ruban autoagrippant à boucles mesurant 25 mm x 6,4 cm (1 po x 2 ½ po) sur un côté, puis rabattre le reste du ruban de l'autre côté de la courroie et fixer à l'aide d'une couture en carré.
8.2.3	Sur les côtés du dos de la pochette, piquer une bande de sangle de 25 mm (1 po) conforme à la norme A-A-55301 mesurant 57 mm (2 ¼ po) de longueur à l'emplacement indiqué sur le patron.
8.2.4	Centrer la courroie de fixation au dos et aligner le bord de la courroie de fixation sur le bord supérieur de la sangle de 25 mm (1 po). Piquer la sangle au moyen d'une couture en X dans un carré de 22 mm (7/8 po).
8.2.5	Sur le dos de la pochette, coudre le morceau correspondant de ruban autoagrippant à crochets de 25 mm (1 po) mesurant 2 ½ po de longueur à l'emplacement indiqué sur le patron et aligné sur le bas de la courroie de fixation. Piquer en place au moyen d'une couture en carré de ¾ po sur l'extrémité supérieure seulement du ruban en laissant le reste libre pour permettre de l'attacher aux courroies.
8.2.6	Poser un galon de 25 mm (1 po) conforme à la norme MIL-PRF 5038J sur le bord supérieur du devant de la pochette au moyen de deux surpiqûres réalisées à ¼ po.
8.2.7	Surpiquer le devant de la pochette au dos de la pochette.

8.2.8	Poser un galon de 25 mm (1 po) conforme à la norme MIL- PRF 5038J sur tous les bords à l'aide de deux surpiqûres à 6 mm (¼ po) d'écart.
8.2.9	Surpiquer le pourtour de l'étiquette mesurant 2 po x 7/8 po à 3 mm (1/8 po) du bord sur l'une des courroies de fixation au SFPBH de manière que l'étiquette soit centrée sur la courroie.
9.0	POCHETTE POUR CHARGEUR C9, TAMBOUR, 200 CARTOUCHES (8465-20-007-7014) (m)
9.1	<i>Dessus</i>
9.1.1	La pochette est constituée de deux épaisseurs de tissu extérieur. Le dessus et le corps de la pochette constituent une seule pièce qui est formée au moment de coudre ensemble les coutures des coins inférieurs. Le devant de la pochette se forme lorsque le dessus de la pochette est piqué à la paroi arrière.
9.1.2	Avant de coudre tous les composants de tissu extérieur de la pochette, aligner les deux épaisseurs de tissu extérieur, envers contre envers. Exécuter une ligne droite de piqûres sur la largeur des deux épaisseurs, à 12,7 cm (5 po) du bord supérieur. Celle-ci se trouve sur la partie du dessus et délimite la partie du dessus dans laquelle sera insérée la feuille de PEHD.
9.1.3	Poser un morceau de ruban autoagrippant à crochets mesurant 12 cm (4 ¾ po) de largeur sur 11 cm (4 3/8 po) de longueur sur l'endroit du tissu qui constituera la face inférieure du dessus. Centrer le ruban autoagrippant à crochets et l'aligner sur le bord supérieur du dessus. Surpiquer à travers une seule épaisseur de tissu.
9.1.4	Insérer un morceau de feuille de PEHD de 0,055 po d'épaisseur mesurant 12,7 cm (5 po) de largeur sur 11,5 cm (4 ½ po) de longueur dans cette partie, puis la centrer, sous le ruban autoagrippant à crochets, et l'aligner sur le bord supérieur. Piquer à travers toutes les épaisseurs au moyen d'une piqûre en croix centrée sur le plastique et le ruban autoagrippant à crochets.
9.1.5	Sur le bord supérieur de la face supérieure du dessus, placer deux morceaux de sangle de 25 mm x 16,5 cm (1 po x 6 ½ po), à 38 mm (1 ½ po) du bord du dessus et à 25 mm (1 po) l'un de l'autre. Exécuter trois lignes de piqûres verticales à travers toutes les épaisseurs sur les deux rangées de sangle, centrées à 38 mm (1 ½ po) d'écart.
9.1.6	Pour former la patte, plier en deux un morceau de sangle de 25 mm x 9 cm (1 po x 3 ½ po) et le placer sur le bord du dessus, du côté extérieur. Piquer le bord pour que la patte soit vers le bas. (Le galon sera cousu sur le bord à une étape ultérieure.)
9.2	<i>Ajout de composants sur le devant de la pochette</i>
9.2.1	Poser un morceau de ruban autoagrippant à boucles mesurant de 4 ¾ po de largeur x 4 3/8 po de longueur sur l'endroit du tissu qui constituera l'extérieur du devant de la pochette. Centrer le ruban autoagrippant à boucles et l'aligner sur le bord du devant de la pochette. Bâtir pour fixer en place.
9.2.2	Placer deux rangées de sangle de 25 mm x 11,5 cm (1 po x 4 ½ po) sur un côté ou l'autre de l'extérieur du panneau de devant de la pochette, à 25 mm (1 po) d'écart et en commençant à 25 mm (1 po) du bord. Exécuter deux lignes de piqûres verticales en commençant à la pointe de la première sangle

	jusqu'au bas de la deuxième sangle, espacées de 38 mm (1 ½ po) afin de créer deux colonnes.
9.2.3	Insérer une bande de PEHD de 0,055 po d'épaisseur mesurant 13,3 cm (5 ¼ po) de largeur sur 11,5 cm (4 ½ po) de longueur dans cette partie, le centrer et l'aligner sur le ruban autoagrippant à crochets du rabat et sur le bord. Surpiquer le ruban autoagrippant à boucles à travers toutes les épaisseurs et faire en sorte que les extrémités de la sangle se trouvent sous le ruban autoagrippant à boucles.
9.2.4	Poser un œillet n° 0 (en laiton au fini chimique noir mat conforme à la norme MIL-F-495) pour permettre l'évacuation d'eau au fond de la pochette et à l'emplacement indiqué sur le patron.
9.3	<i>Dos de la pochette</i>
9.3.1	Poser deux rangées de sangle de 25 mm x 16,5 cm (1 po x 6 ½ po) sur l'endroit du dos de la pochette, à l'endroit indiqué sur le patron et réaliser une ligne de piqûres verticales au centre des deux rangées de sangle afin de créer deux colonnes pour les courroies de fixation.
9.4	<i>Courroie de fixation au SFPBH</i>
9.4.1	La courroie de fixation est constituée d'un morceau de sangle de 25 mm (1 po) conforme à la norme A-A-55301 mesurant 34 cm (13 ½ po) de longueur. Utiliser une bande de PEHD (feuille de plastique) mesurant 22 mm (7/8 po) de largeur x 0,015 po d'épaisseur x 14 cm (5 ½ po) de longueur. Enrouler la sangle autour de la bande de plastique et replier l'extrémité supérieure par en dessous pour bien finir la courroie et faire en sorte qu'un morceau de sangle mesurant 1 ¼ po dépasse de la courroie ainsi formée. Fixer en place la courroie à l'aide de surpiqûres réalisées sur le pourtour de la courroie, à 3 mm (1/8 po) du bord.
9.4.2	Au bas de l'extrémité pliée de la courroie, coudre l'extrémité d'un morceau de ruban autoagrippant à boucles mesurant 25 mm x 6,4 cm (1 po x 2 ½ po) à l'aide d'une couture en carré sur un côté, puis rabattre le reste du ruban de l'autre côté de la courroie et fixer en place.
9.4.3	Une sangle doit être piquée au dos, à l'emplacement indiqué sur le patron.
9.4.4	Un ruban autoagrippant à crochets correspondant de 25 mm x 6,4 cm (1 po x 2 ½ po) doit être cousu au dos de la pochette. Une extrémité doit être fixée à la pochette avec une couture en carré en laissant une partie libre de 38 mm (1 ½ po).
9.4.5	Surpiquer le pourtour de l'étiquette mesurant 2 po x 7/8 po à 3 mm (1/8 po) du bord sur l'une des courroies de fixation au SFPBH de manière que l'étiquette soit centrée sur la courroie.
10.0	POCHETTE POUR RADIO (8465-20-007-6986) (n)
10.1	<i>Panneau du dos</i>
10.1.1	Endroit contre endroit, coudre la doublure en toile de nylon au panneau du dos en nylon 500 D au bas, à 9,5 mm (3/8 po) de la réserve de couture. Retourner et piquer le bord à 1,5 mm (1/16 po).
10.1.2	Surpiquer les côtés et poser un galon de 19 mm (3/4 po) conforme à la

	norme MIL- PRF 5038J sur le bord supérieur du panneau du dos au moyen de deux surpiqûres à 3/16 po d'écart.
10.1.3	Poser un œillet n° 0 centré sur le panneau du dos à environ 2 ½ po du bord supérieur bordé et à l'endroit indiqué sur le patron.
10.1.4	Poser trois morceaux de sangle de 25 mm (1 po) conforme à la norme A-A-55301 mesurant 10 cm (4 po) de longueur à l'horizontale sur l'endroit du panneau du dos, la première rangée de sangle étant posée à 1 po du bord supérieur bordé (et à l'endroit indiqué sur le patron) et les autres rangées de sangle, à 1 po d'écart.
10.2	<i>Courroie de fixation au SFPBH</i>
10.2.1	La courroie de fixation est constituée d'un morceau de sangle de 25 mm (1 po) conforme à la norme A-A-55301 mesurant 44,5 cm (17 ½ po) de longueur. Utiliser une bande de PEHD (feuille de plastique) mesurant 22 mm (7/8 po) de largeur x 0,015 po d'épaisseur x 19 cm (7 ½ po) de longueur. Enrouler la sangle autour de la bande de plastique et replier l'extrémité supérieure par en dessous pour bien finir la courroie et faire en sorte qu'un morceau de sangle mesurant 32 mm (1 ¼ po) dépasse de la courroie ainsi formée. Fixer en place la courroie à l'aide de surpiqûres réalisées sur le pourtour de la courroie, à 3 mm (1/8 po) du bord.
10.2.2	Au bas de l'extrémité pliée de la courroie, piquer l'extrémité d'un morceau de ruban autoagrippant à boucles mesurant 25 mm x 6,4 cm (1 po x 2 ½ po) sur un côté, puis rabattre le reste du ruban de l'autre côté de la courroie. Fixer le ruban autoagrippant à boucles à l'aide d'une couture en carré exécutée à 3 mm (1/8 po).
10.2.3	Au moyen d'une couture en carré, piquer les deux courroies de fixation au dos, les extrémités libres des courroies étant alignées sur le bord de la première rangée de sangles horizontales, placées à ¾ po des côtés.
10.3	<i>Partie mâle de la boucle à déclenchement latéral avec courroie</i>
10.3.1	Pour former la courroie, plier en deux un morceau de sangle de 25 mm (1 po) conforme à la norme A-A 55301 pour former un V. Replier une extrémité d'un autre morceau de sangle de 25 mm (1 po) conforme à la norme A-A 55301 sur ½ po et la placer sur le V en sangle de sorte qu'il y ait un chevauchement de 1 po. Réaliser une couture en X dans un carré pour fixer le tout.
10.3.2	Placer les extrémités de la courroie en V sous le ruban autoagrippant à crochets sur le panneau du dos. Coudre les deux morceaux correspondants de ruban autoagrippant à boucles mesurant 25 mm x 64 mm (1 po x 2 ½ po) au bas (comme il est indiqué sur le patron), alignés sur les courroies de fixation. Piquer en place au moyen d'une couture en carré de 19 mm (¾ po) à l'extrémité supérieure du ruban seulement, en laissant le reste libre pour permettre de l'attacher aux courroies.
10.4	<i>Panneau du devant</i>
10.4.1	Tissu extérieur en nylon 500 D – Endroit contre endroit, coudre le bas aux côtés supérieurs à 10 mm (3/8 po) de la réserve de couture.
10.4.2	Doublure en toile de nylon – Endroit contre endroit, coudre le bas aux côtés supérieurs à 10 mm (3/8 po) de la réserve de couture.

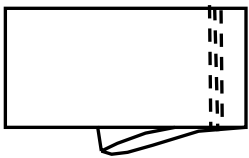

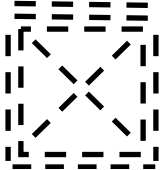
10.4.3	Endroit du tissu extérieur contre endroit de la doublure, coudre ensemble à 3/8 po de la réserve de couture.
10.4.4	Retourner l'ouvrage et poser un galon de 19 mm (¾ po) conforme à la norme MIL- PRF 5038J sur le bord inférieur au moyen de deux surpiqûres à 5 mm (3/16 po) d'écart.
10.4.5	Finir le bord de la partie ouverte du bas en repliant la réserve de couture de 3/8 po et piquer les bords à 1/16 po. Piquer les bords du haut et des côtés des parois latérales supérieures à 1/16 po.
10.4.6	Surpiquer un morceau de ruban autoagrippant à boucles de 25 mm (1 po) mesurant 10 cm (4 po) de longueur sur le bord aligné sur le haut du panneau du devant gauche.
10.4.7	Sur le côté gauche du devant, poser un morceau de bande élastique mesurant 10 cm (4 po) de largeur x 15,2 cm (6 po) de longueur. Plier une extrémité par en dessous de 6 mm (1/4 po) et surpiquer à 6 mm (¼ po) depuis le bord plié jusqu'au devant en ligne avec le bord supérieur et à ¾ po du côté. Plier l'autre extrémité de l'élastique par en dessous et sur le côté opposé, surpiquer un morceau de ruban autoagrippant à crochets de 25 mm (1 po) sur 10 cm (4 po) de longueur.
10.4.8	Au bas du panneau du devant, centrer un morceau de 25 mm (1 po) de sangle conforme à la norme A-A 55301 mesurant 50 mm (2 po) de longueur, le long du bord bordé. Replier les côtés sur ¼ po et surpiquer en place à 3 mm (1/8 po).
10.4.9	Enfiler la courroie en V sous la coulisse de la sangle. Enfiler la sangle dans la partie mâle d'une boucle à déclenchement latéral (pièce n° 810-1058 fabriquée par ITW). Façonner une patte à l'extrémité de la sangle en repliant l'extrémité deux fois à 1 po. Fixer la patte en place avec une bride d'arrêt de 25 mm (1 po).
10.4.10	Pour former l'extrémité avec la partie femelle, enfiler un morceau de sangle de 25 mm (1 po) conforme à la norme A-A 55301 de 2,5 po de longueur dans la partie femelle d'une boucle de 25 mm (1 po) (pièce n° 810-1057 fabriquée par ITW). Plier la sangle de ½ po, réaliser une bride d'arrêt ou piquer en largeur trois fois. Enfiler un cordon en nylon de 1/8 po ou de 3/16 po dans l'extrémité de la sangle, insérer le cordon double dans l'œillet qui se trouve sur le panneau du dos puis nouer le cordon.
10.4.11	Surpiquer le pourtour de l'étiquette de 2 po x 7/8 po à 3 mm (1/8 po) sur l'une des courroies de fixation au SFPBH de manière que l'étiquette soit centrée.
11.0	PORTE-GRENADE (8465-20-007-6999) (o)
11.1	<i>Panneau du dos</i>
11.1.2	Le panneau du dos du porte-grenade est constitué de deux épaisseurs de nylon 500 D. Envers contre envers, superposer les deux pièces du panneau du dos.
11.1.3	Sur un côté du panneau, surpiquer une bande de sangle de 25 mm (1 po) conforme à la norme A-A55301 mesurant 19 cm (7 ½ po) de longueur à 1 ½ po du haut et à l'emplacement indiqué sur le patron, sur les côtés du panneau.

11.1.4	Sur l'autre côté, poser un morceau de sangle de 38 mm (1 ½ po) conforme à la norme A-A-55301 mesurant 19 cm (7 ½ po) de longueur à 1 ½ po du haut et à l'endroit indiqué sur le patron, sur les côtés du panneau.
11.2	<i>Courroie de fixation au SFPBH</i>
11.2.1	La courroie de fixation est constituée d'un morceau de sangle de 25 mm (1 po) conforme à la norme A-A-55301 mesurant 9 ½ po de longueur. Utiliser une bande de PEHD (feuille de plastique) mesurant 22 mm (7/8 po) de largeur x 0,015 po d'épaisseur x 3 ½ po de longueur. Enrouler la sangle autour de la bande de plastique et replier l'extrémité supérieure par en dessous pour bien finir la courroie et faire en sorte qu'un morceau de sangle mesurant 1 ¼ po dépasse de la courroie ainsi formée. Fixer en place la courroie à l'aide de surpiqûres réalisées sur le pourtour de la courroie, à 1/8 po du bord. Pour de plus amples détails sur la fabrication des courroies, se reporter aux figures 1 et 2.
11.2.2	Au bas de l'extrémité pliée de la courroie, coudre l'extrémité d'un morceau de ruban autoagrippant à boucles mesurant 25 mm x 6,4 cm (1 po x 2 ½ po) sur un côté, puis rabattre le reste du ruban de l'autre côté de la courroie et fixer à l'aide d'une couture en carré exécutée à 3 mm (1/8 po).
11.2.3	Placer les quatre courroies de fixation au dos, à ¾ po des côtés et aligner l'extrémité libre de la courroie de fixation sur le bord supérieur de la sangle de 1 po. Piquer la sangle au moyen d'une couture en X dans un carré de 7/8 po.
11.2.4	Au dos de la pochette, coudre les quatre morceaux correspondants de ruban autoagrippant à crochets mesurant 25 mm x 64 mm (1 po x 2 ½ po) à l'emplacement indiqué sur le patron alignés sur le bas des courroies de fixation. Piquer en place au moyen d'une couture en carré de ¾ po à l'extrémité supérieure du ruban seulement, en laissant le reste libre pour permettre de l'attacher aux courroies.
11.3	<i>Poche du devant</i>
11.3.1	Plier en deux le morceau de la poche du devant. Poser un galon de 25 mm (1 po) conforme à la norme MIL- PRF 5038J au bas et réaliser deux surpiqûres à 6 mm (¼ po) du bord.
11.3.2	Plier les extrémités de quatre morceaux de sangle de 38 mm (1 ½ po) conforme à la norme A-A-55301 mesurant 39 cm (15 ¼ po) de longueur sur 32 mm (1 ¼ po). Aux extrémités, surpiquer un morceau de ruban autoagrippant à crochets de 38 mm (1 ½ po) mesurant 70 mm (2 ¾ po) de longueur posé à 5/8 po du bord plié.
11.3.3	Sur l'autre extrémité de la sangle, surpiquer un morceau de ruban autoagrippant à boucles de 38 mm (1 ½ po) mesurant 70 mm (2 ¾ po) de longueur aligné sur le bord supérieur, à 1/8 po.
11.3.4	Placer les extrémités des sangles comportant un ruban autoagrippant à crochets sur le devant de la poche du devant, comme il est indiqué sur le patron et les aligner sur le bord plié supérieur de la poche du devant. Surpiquer sur la poche à 6 mm (1/8 po). Lorsque le devant de la poche est assemblé au panneau du dos, les extrémités des sangles doivent être centrées sur chaque partie de la poche.
11.3.5	Surpiquer les côtés du panneau de devant aux côtés du panneau du dos, de

	manière que le panneau de devant soit centré sur le panneau du dos.
11.3.6	Piquer la poche au panneau du dos de manière à créer les quatre compartiments, comme il est indiqué sur le patron. Les quatre compartiments doivent être de la même taille et les lignes verticales de piqures qui séparent les compartiments doivent toutes avoir les mêmes mesures.
11.3.7	Poser un galon de 25 mm (1 po) conforme à la norme MIL-PRF 5038J sur les bords au moyen de deux surpiqûres à 6 mm (¼ po) d'écart.
11.3.8	Enfiler la longueur de sangle dans les sangles situées à l'intérieur de chaque compartiment pour créer le fond de la poche.
11.3.9	Surpiquer le pourtour de l'étiquette de 2 po x 7/8 po à 3 mm (1/8 po) sur l'une des courroies de fixation au SFPBH de manière que l'étiquette soit centrée.

Nombre de rangées requises sur le SFPBH	Longueur de sangle de 1 po requise	Dimensions de la bande de plastique (PEHD)	Longueur finie de la courroie	Longueur finie de la sangle, y compris le dépassement de la sangle
2	23,5 cm (9 ¼ po)	7/8 po x 3 ½ po	8,9 cm (3 ½ po)	12,0 cm (4 ¾ po)
3	33,7 cm (13 ¼ po)	7/8 po x 5 ½ po	14,0 cm (5 ½ po)	17,0 cm (6 ¾ po)
4	43,8 cm (17 ¼ po)	7/8 po x 7 ½ po	19,0 cm (7 ½ po)	22,2 cm (8 ¾ po)

Tableau 9 – Courroies de fixation au SFPBH

	<p>Courroie avec boucle à déclenchement latéral</p> <p>Pour empêcher la boucle de glisser de la courroie, l'extrémité de la sangle doit être finie avec une patte. Pour former la patte, plier et replier par en dessous l'extrémité de 13 mm (½ po). Pour fixer la patte, piquer en largeur trois fois l'extrémité de la sangle à 3 mm (1/8 po) ou réaliser une bride d'arrêt à travers les trois épaisseurs de sangle.</p>
	<p>Bride d'arrêt</p> <p>Point de type 304, 11 points par 25 mm (28 points par 1 po) et au moins 20 points de recouvrement par 1 po (2,5 cm). Une bride d'arrêt peut également être utilisée pour fixer l'extrémité d'une patte.</p>
	<p>Couture en X dans un carré</p> <p>Une couture en X dans un carré est utilisée pour coudre une courroie de boucle à déclenchement latéral sur le dessus et le corps d'une pochette. Pour exécuter une couture en X dans un carré, coudre trois fois en largeur de l'extrémité repliée, deux fois sur les côtés vers le bas, puis faire une croix et coudre deux fois sur l'extrémité opposée.</p>


	<p>Couture d'un ruban autoagrippant à boucles et à crochets</p> <p>Piquer sur tous les bords à 1/8 po (3 mm). Il faut s'assurer que les piqûres sont formées dans les parties boucles et crochets du ruban.</p> <p>Lorsqu'un ruban d'une largeur supérieure à 1 ¼ po (32 mm) est utilisé, le ruban doit être piqué sur tous les bords et au centre ou être cousu en X dans un carré.</p>
---	--

Tableau 10 – Instructions générales relatives à la couture

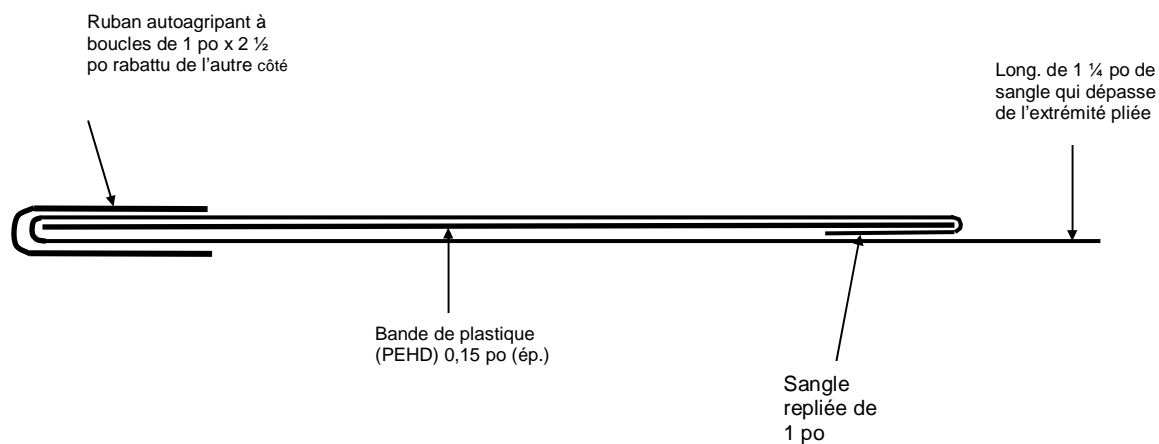


Figure 2 – Courroies de fixation au SFPBH – Coupe transversale

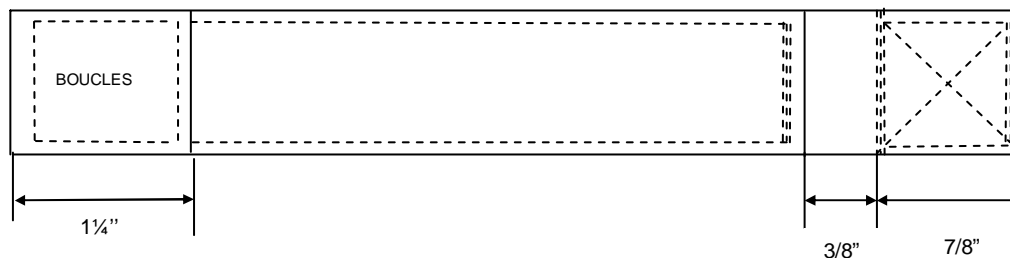


Figure 3 – Courroies de fixation au SFPBH – Vue de face

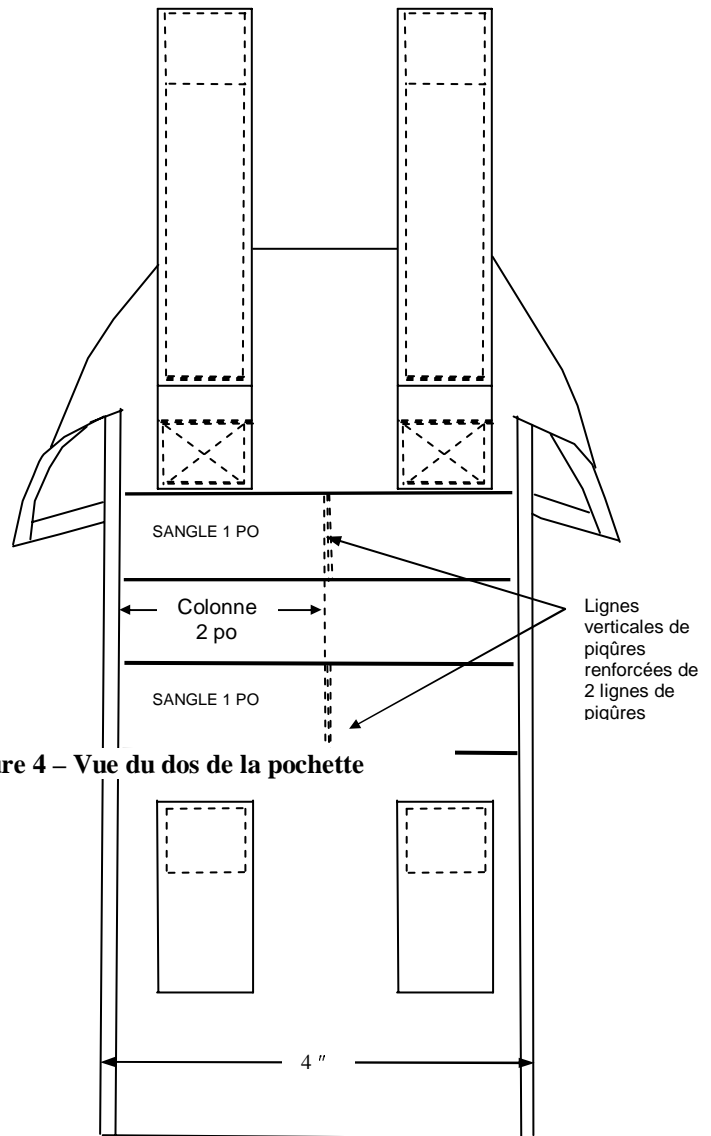
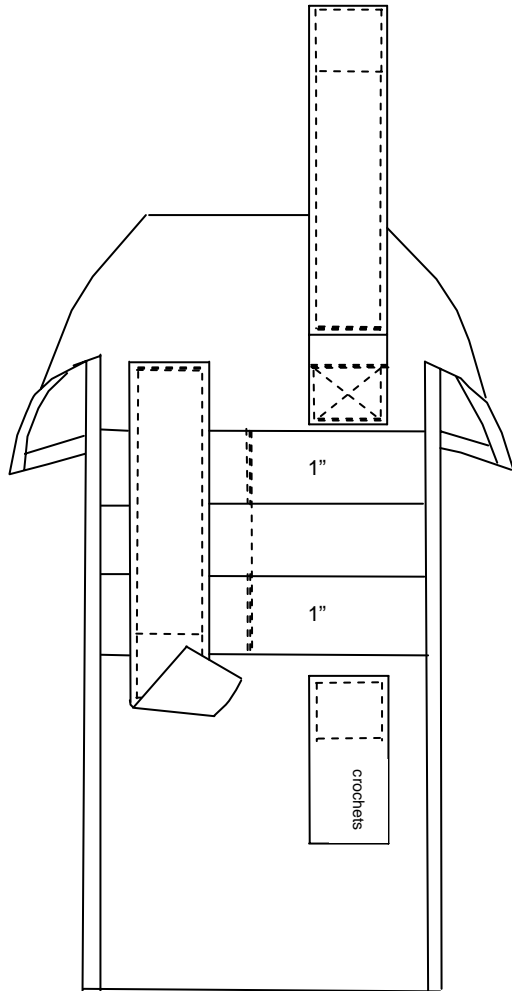


Figure 4 – Vue du dos de la pochette

Figure 5 – Disposition des sangles SFPBH au dos de la pochette

APPENDICE 2 – DESSINS ET EXIGENCES RELATIVES AUX
MESURES

POCHETTES POUR LE SYSTÈME MODULAIRE DE TRANSPORT DE
CHARGE

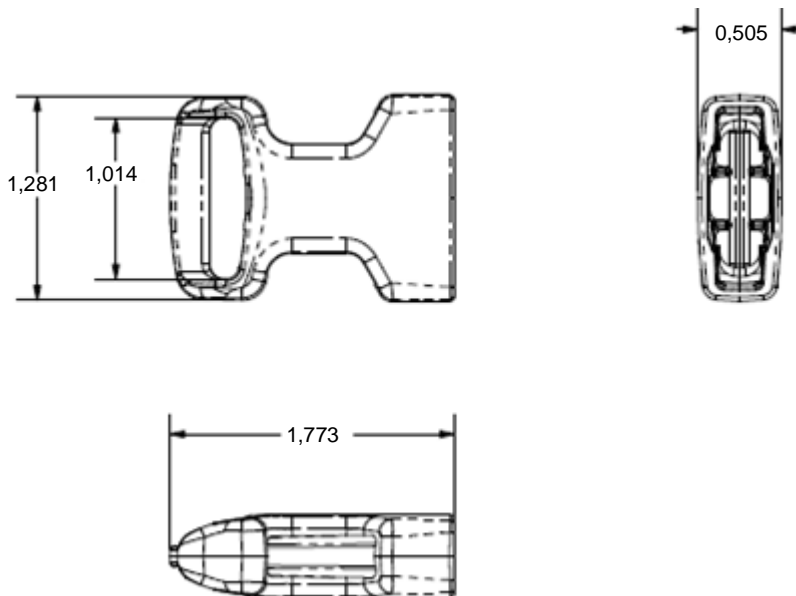
PROJET D'ÉQUIPEMENT INTÉGRÉ DU SOLDAT

Appendice 2 – Dessins et exigences relatives aux mesures

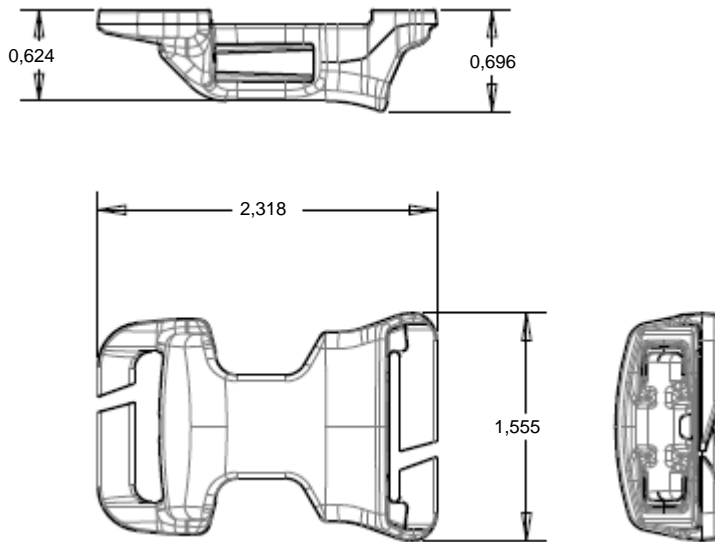
Le présent appendice contient les dessins suivants :

- a) Pièce n° 810-1057 fabriquée par ITW – Partie femelle, boucle à déclenchement latéral, 25 mm (1 po), boucle fixe
- b) Pièce n° 810-1076 fabriquée par ITW – Partie femelle, boucle à déclenchement latéral, 25 mm (1 po), dégagement rapide
- c) Pièce n° 810-1058 fabriquée par ITW – Partie mâle, boucle réglable à déclenchement latéral, 25 mm (1 po)
- d) Pièce n° 643-1000 fabriquée par ITW – Tirette de fermeture à glissière en nylon

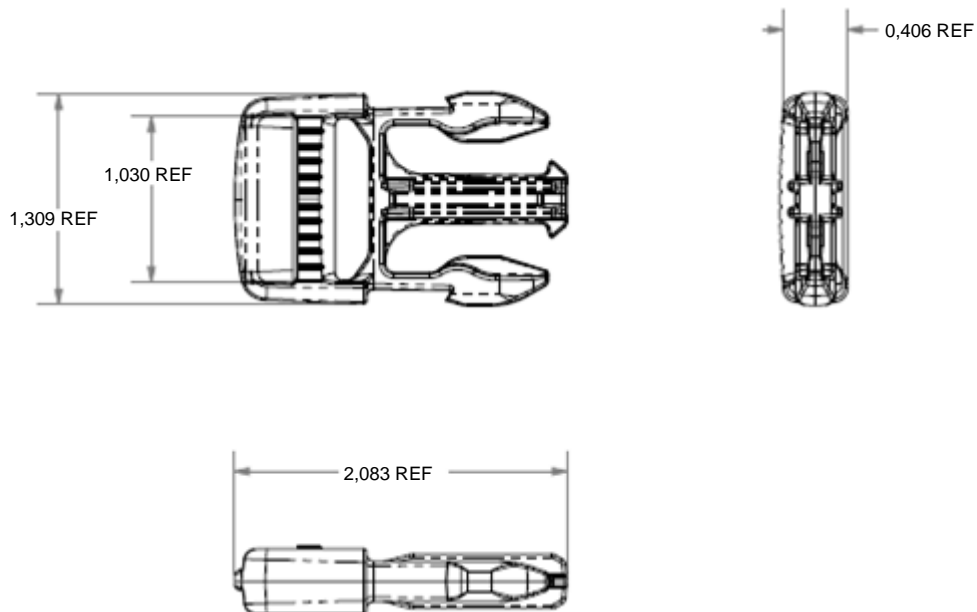
- a. Pièce n° 810-1057 fabriquée par ITW – Partie femelle, boucle à déclenchement latéral, 25 mm (1 po), boucle fixe**



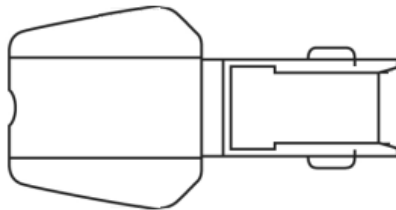
- b. Pièce n° 810-1076 fabriquée par ITW – Partie femelle, boucle à déclenchement latéral, 25 mm (1 po), dégagement rapide



- c. Pièce n° 810-1058 fabriquée par ITW – Partie mâle, boucle réglable à déclenchement latéral, 25 mm (1 po),



d. Pièce n° 643-1000 fabriquée par ITW – Tirette de fermeture à glissière en nylon



APPENDICE 3 – SPÉCIFICATION – POCLETTE POUR CHARGEURS À
TROIS COMPARTIMENTS, SANS RABAT

POCHETTES POUR LE SYSTÈME MODULAIRE DE TRANSPORT DE
CHARGE

PROJET D'ÉQUIPEMENT INTÉGRÉ DU SOLDAT

Appendice 3 – Spécification – Pochette pour chargeur à trois compartiments, sans rabat

1 Description

1.1 Portée

La présente spécification porte sur les matériaux et les exigences relatives à la conception et à la fabrication d'une pochette à trois compartiments, sans rabat, pour chargeurs C7, à 90 cartouches, compatible avec le SFPBH et qui devra être fixée à ce dernier. L'article 4 renferme des dessins conceptuels illustrant à quoi peut ressembler une pochette à trois compartiments, sans rabat, pour chargeurs C7, à 90 cartouches (ci-après appelée pochette à trois compartiments).

Art.	NNO	Nom	Description
p	8465-20- XXX-XXXX	POCHETTE POUR CHARGEUR	Pochette à trois compartiments, sans rabat, pour chargeurs C7, à 90 cartouches

2 Documents applicables

2.1 Documents du gouvernement

Une liste des spécifications et dessins applicables du gouvernement, qui peuvent être obtenus sur demande, est présentée à l'article 2.1 – Documents du gouvernement de la spécification DSSPM 10-4-87-478.

2.2 Autres publications

Une liste des normes pouvant s'appliquer à la présente spécification est présentée à l'article 2.2 – Autres publications de la spécification DSSPM 10-4-87-478.

2.3 Échantillons réglementaires

Une liste des échantillons pouvant s'appliquer à la présente spécification est présentée à l'article 2.3 – Échantillons réglementaires de la spécification DSSPM 10-4-87-478. Il n'existe pas d'échantillon réglementaire de la présente pochette.

2.4 Article fourni par le gouvernement (AFG)

L'article suivant doit servir à vérifier les exigences relatives à la taille et peut être obtenu sur demande :

Art.	NNO	Nom de l'article	Quantité	Description
1	6910-01-560-2411	MATÉRIEL DIDACTIQUE, ARMES LÉGÈRES	3	Dispositif factice, chargeur C7 en résine bleue, 30 cartouches

3 Exigences

3.1 Généralités

La pochette à trois compartiments doit permettre de retenir solidement trois chargeurs C7, 5,56 mm, de 30 cartouches.

3.1.1 Dispositif de retenue

La pochette à trois compartiments doit comporter deux dispositifs de retenue permettant de retirer silencieusement le chargeur : un dispositif de retenue principal et un dispositif de retenue secondaire. Aucun rabat ne doit recouvrir l'ouverture de la pochette.

3.1.1.1 Dispositif de retenue principal

La pochette à trois compartiments doit comporter des cordons élastiques ajustables qui serviront à maintenir les chargeurs C7 dans leur compartiment. Ce dispositif de retenue principal doit permettre de retenir le chargeur plein à l'intérieur de la pochette lorsque celle-ci est à l'envers pendant 10 minutes, sans utiliser le dispositif de retenue secondaire. Le dispositif de retenue principal doit être facilement remplaçable sans l'aide d'outils particuliers. Le dispositif doit comporter une tirette qui est enfilée dans le cordon élastique sans être cousue ni attachée au cordon. La tirette doit être faite d'un morceau de sangle conforme à la sangle décrite à l'article 3.2.4. La tirette doit pouvoir être utilisée par un soldat portant des gants de combat pour régions tempérées, des gants pour mortier et des gants de protection CBRN utilisés en service.

3.1.1.2 Dispositif de retenue secondaire

La pochette à trois compartiments doit être dotée de dispositifs de retenue en polymère moulé qui agiront comme dispositifs de retenue secondaires pour retenir les chargeurs C7 dans leur compartiment. Le dispositif de retenue secondaire doit retenir le chargeur plein à l'intérieur de la pochette lorsque celle-ci est à l'envers pendant 10 minutes, sans utiliser le dispositif de retenue

principal. Le dispositif de retenue secondaire doit être facilement remplaçable sans l'aide d'outils spéciaux.

3.1.2 Accessibilité

Le soldat doit avoir accès à tous les chargeurs C7 lorsque les pochettes à trois compartiments, sans rabat, pour chargeurs C7, à 90 cartouches, sont installées par-dessus ou derrière d'autres pochettes compatibles du SFPBH, ce qui signifie que le soldat doit pouvoir insérer un chargeur dans l'une ou l'autre des pochettes et retirer un chargeur de l'une ou l'autre des pochettes et ce, peu importe l'emplacement des pochettes.

3.1.3 Taille et poids

La pochette à trois compartiments doit être la plus mince et la plus légère possible.

3.1.4 SFPBH

Le devant et le dos de la pochette à trois compartiments doivent être compatibles avec le SFPBH. Le devant de la pochette doit comporter des sangles disposées en « grille » et le dos de la pochette doit être doté de courroies de fixation au SFPBH pour permettre de superposer d'autres pochettes compatibles avec le SFPBH par-dessus ou derrière la pochette à trois compartiments. Les courroies de fixation au SFPBH qui se trouvent au dos de la pochette doivent pouvoir être fixées à d'autres plates-formes SFPBH. Pour connaître les dimensions requises pour les courroies de fixation, se reporter au Tableau 9 – Courroies de fixation au SFPBH de l'Appendice 1 – Instructions D'ASSEMBLAGE.

La pochette à trois compartiments doit recouvrir une surface équivalente à exactement six (6) brides du SFPBH en largeur et pas plus. La pochette ne doit pas utiliser plus de trois (3) rangées de sangles du SFPBH.

La conception et la fabrication des courroies de fixation au SFPBH de la pochette à trois compartiments doivent être identiques à celles des autres pochettes pour le système modulaire de transport de charge décrites dans la spécification DSSPM 10-4-87-478. La pochette à trois compartiments doit comprendre au moins quatre (4) courroies de fixation au SFPBH.

Le devant de la pochette à trois compartiments doit comporter un total de trois (3) rangées de sangles et de six (6) brides du SFPBH.

3.2 Matériaux

La présente partie porte sur tous les matériaux obligatoires et requis pour fabriquer la pochette à trois compartiments. Sauf indication contraire, tous les matériaux utilisés pour la pochette à trois compartiments doivent être conformes à l'article 3.1 de la spécification DSSPM 10-4-87-478.

3.2.1 Tissu extérieur

Le tissu extérieur de la pochette à trois compartiments doit être un tissu de nylon enduit de polyuréthane, 235 g/m², type I, DCamC^{MC} (RBT) conforme à l'article 3.1.1 de la spécification DSSPM 10-4-87-478.

3.2.2 Tissu de la doublure

Une doublure est requise pour l'intérieur de la pochette à trois compartiments. Le tissu utilisé pour la doublure peut être le même que le tissu extérieur, spécifié en 3.2.1 ou être un tissu de nylon, armure unie, enduit de polyuréthane, type II, 230 g/m² conforme à l'article 3.1.2 de la spécification DSSPM 10-4-87-478.

3.2.3 Œillet

La pochette à trois compartiments doit comporter un œillet au fond de chaque compartiment pour permettre l'évacuation d'eau. L'œillet doit être conforme à l'article 3.1.4 de la spécification DSSPM 10-4-87-478.

3.2.4 Sangle

Une sangle de 25 mm (1 po) de largeur doit être utilisée pour la fabrication des courroies de fixation au SFPBH et des sangles du SFPBH de la pochette à trois compartiments conformément à la spécification DSSPM 10-4-87-478. Si des sangles de 38 mm (1,5 po) et de 50 mm (2 po) de largeur sont utilisées, elles doivent être conformes à l'article 3.1.8 de la spécification DSSPM 10-4-87-478.

3.2.5 Cordon élastique

Le cordon élastique utilisé comme dispositif de retenue principal doit être un élastique offert sur le marché et conforme au tableau II. Les extrémités finies (minimum de 19,1 mm [$\frac{3}{4}$ po] de longueur) doivent être coupées à la chaleur pour prévenir l'effilochage.

Description	Boucle élastique ronde, caoutchouc recouvert de polyester	
Diamètre	3,5 mm	Tolérance : $\pm 0,2$ mm
Fil de guipage	Acétate ou polyester 600D	
Gaine	16 fuseaux	
Âme	16 brins de caoutchouc coupés à angle droit, titre 34	
Duites par centimètre	28,37	
Allongement	190	Tolérance : ± 10 %

Tableau 11 – Exigences techniques relatives au cordon élastique

3.2.6 Galon en nylon

Si un galon en nylon est utilisé, il doit avoir 19 mm ($\frac{3}{4}$ po) ou 25 mm (1 po) de largeur et être conforme à l'article 3.1.10 de la spécification DSSPM 10-4-87-478.

3.2.7 Polyéthylène haute densité (PEHD)

Une bande étroite d'une épaisseur de 0,015 po de PEHD (feuille de plastique) doit être utilisée pour la confection des courroies de fixation au SFPBH de toutes les pochettes. Pour connaître les dimensions de la bande requise pour fabriquer les courroies de fixation, se reporter au Tableau 9 – Courroies de fixation au SFPBH de la spécification DSSPM 10-4-87-478. Les propriétés physiques du polyéthylène doivent être conformes au Tableau 1 – Propriétés physiques du polyéthylène haute densité de l'article 3.1.11 de la spécification DSSPM 10-4-87-478.

3.2.8 Fil

Le fil utilisé pour la fabrication de la pochette à trois compartiments doit être un fil de nylon 100 % encollé, lubrifié, 3 brins, 720 deniers ou 70 tex conforme à l'article 3.1.16 de la spécification DSSPM 10-4-87-478.

3.2.9 Étiquette

L'étiquette doit être fabriquée conformément à la spécification D-80-01-055/SF-001 et être posée à l'emplacement indiqué à l'article 3.5 de la spécification DSSPM 10-4-87-478.

3.3 Coupe

La coupe des matériaux doit se faire conformément à l'article 3.2 de la spécification DSSPM 10-4-87-478.

3.4 Couture

Les travaux de couture comprennent, sans toutefois s'y limiter, les coutures, les piqûres, les types de points, les points arrière, l'aspect des points, les surpiqûres, les réserves de couture et les points de renfort qui doivent tous être exécutés conformément à l'article 3.3 de la spécification DSSPM 10-4-87-478.

3.5 Fabrication

3.5.1 Instructions d'assemblage du SFPBH

Les instructions d'assemblage du SFPBH sont présentées à l'Appendice 1 – Instructions D'ASSEMBLAGE.

3.6 Exigences relatives au rendement spectral dans le visible et le proche infrarouge

Le rendement spectral dans le visible et le proche infrarouge du tissu extérieur (art. 3.2.1) doit être conforme à l'article 3.6 de la spécification DSSPM 10-4-87-478.

3.7 Exigences relatives aux couleurs

La couleur des matériaux et des composants de la pochette à trois compartiments, à l'exception des dispositifs de retenue en polymère moulé (article 3.1.1.2) et du cordon élastique (article 3.2.5), doit être celle indiquée à l'article 3.7 de la spécification DSSPM 10-4-87-478.

La couleur du cordon élastique (article 3.2.5) doit être vert canadien moyen conforme à la spécification D-80-001-500/SF-001 ou noir. La couleur privilégiée est le vert canadien moyen. Le fini doit être non réfléchissant et mat.

La couleur des dispositifs de retenue en polymère moulé (article 3.1.1.2) et des matériaux non indiqués doit être bien assortie à l'une des couleurs du motif DCamC^{MC} (RBT) conforme à l'échantillon réglementaire DSSPM 259-01 et à la spécification D-80-001-500/SF-001. Le fini doit être non réfléchissant et mat.

3.8 Exigences en matière de sécurité

Les matériaux doivent satisfaire aux exigences relatives à la sécurité énoncées à l'article 3.8 de la spécification DSSPM 10-4-87-478.

4 Dessins conceptuels

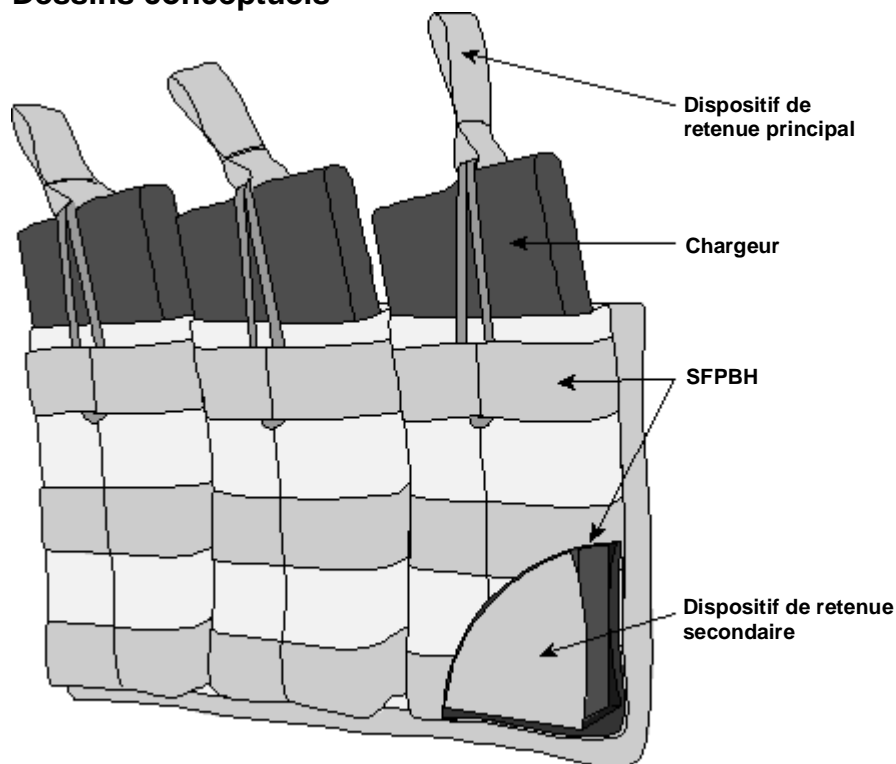


Figure 6 – Vue de devant d'une pochette à trois compartiments, sans rabat, pour chargeurs C7, à 90 cartouches

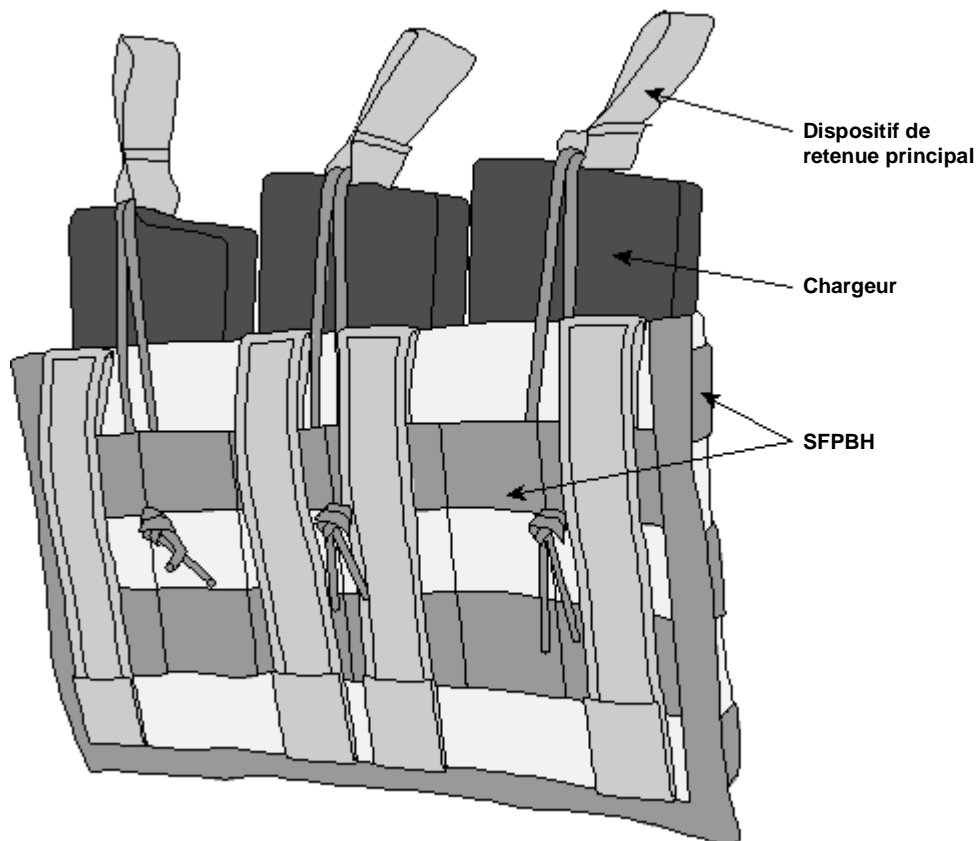


Figure 7 – Vue de dos d’une pochette à trois compartiments, sans rabat, pour chargeurs C7, à 90 cartouches

APPENDICE 4 – DESCRIPTION DU SYSTÈME DE FIXATION DE
POCHETTES EN BANDES HORIZONTALES

POCHETTES POUR LE SYSTÈME MODULAIRE DE TRANSPORT DE
CHARGE

PROJET D'ÉQUIPEMENT INTÉGRÉ DU SOLDAT

Appendice 4 – Description du système de fixation de pochettes en bandes horizontales (SFPBH)

1 Généralités

Le système de fixation de pochettes en bandes horizontales (SFPBH) est un système qui permet d'attacher de manière sûre des pochettes et d'autres accessoires à une plate-forme. Cette dernière peut être une veste, un brêlage, un sac ou une autre pochette. Pour fixer une pochette de manière sûre, il suffit d'entrecroiser une courroie de fixation d'une pochette dans une série de sangles (« grille » du SFPBH) sur une plate-forme et au dos de la pochette afin de créer une armure entrecroisée. Il faut entrecroiser les sangles jusqu'à ce que la pochette soit fixée solidement sur toute sa longueur. Appliquer le ruban autoagrippant à boucles et à crochets pour fixer l'extrémité de la courroie de fixation.

2 Conception

2.1 Grille du SFPBH

Le SFPBH (Figure 8) comporte des bandes de sangle placées perpendiculairement et espacées également pour créer des brides. La largeur et l'espace entre les bandes du SFPBH doivent être de 1 po. Les piqûres qui maintiennent les sangles en place doivent être exécutées à 1,5 po d'écart.

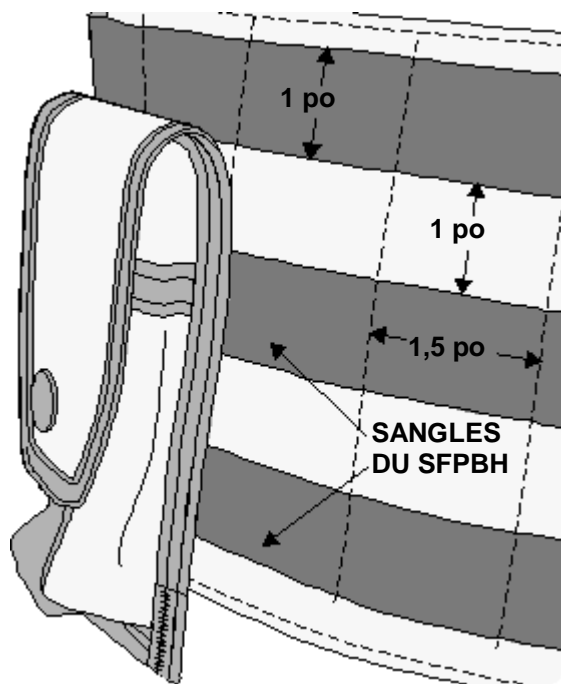


Figure 8 – Concept de « grille » du système de fixation de pochettes en bandes horizontales

2.2 Courroies de fixation

Les pochettes compatibles avec le SFPBH doivent comporter, au dos, des courroies de fixation qui permettent de les fixer aux sangles du SFPBH. Les courroies de fixation sont enfilées dans les sangles de la pochette situées au dos de cette dernière de

manière à fixer solidement la pochette au SFPBH. Des rubans autoagrippants à boucles et à crochets sont utilisés pour fixer l'extrémité des courroies au dos de la pochette. La Figure 9 montre le dos d'une pochette.

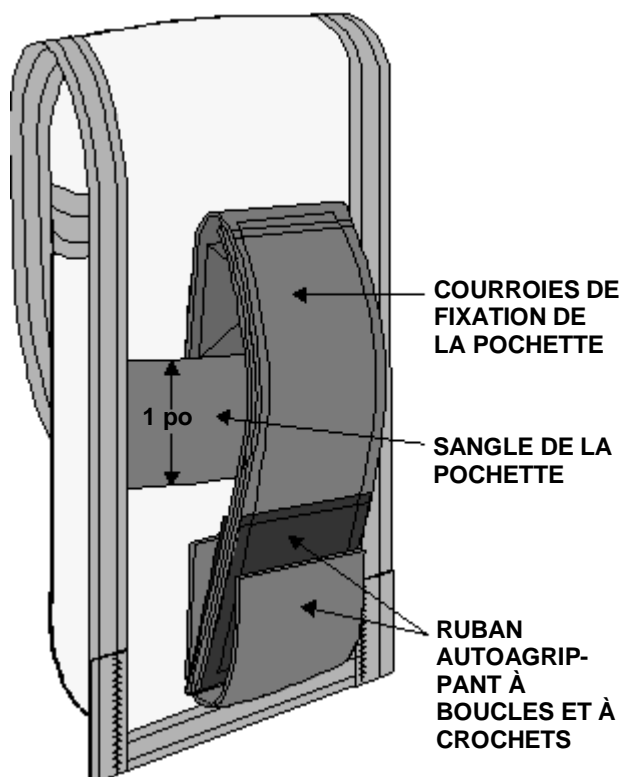


Figure 9 – Dos de la pochette

2.3 Fixation

Pour fixer une pochette au SFPBH, l'extrémité de la courroie de fixation de la pochette doit être passée en premier dans la sangle du SFPBH, puis dans la sangle de la pochette et encore une fois dans la sangle du SFPBH, de manière entrecroisée. Cette méthode est à la fois facile et sûre. Après avoir entrecroisé de manière séquentielle les diverses sangles, l'extrémité de chaque courroie est fixée solidement à la pochette au moyen d'un ruban autoagrippant à boucles et à crochets.

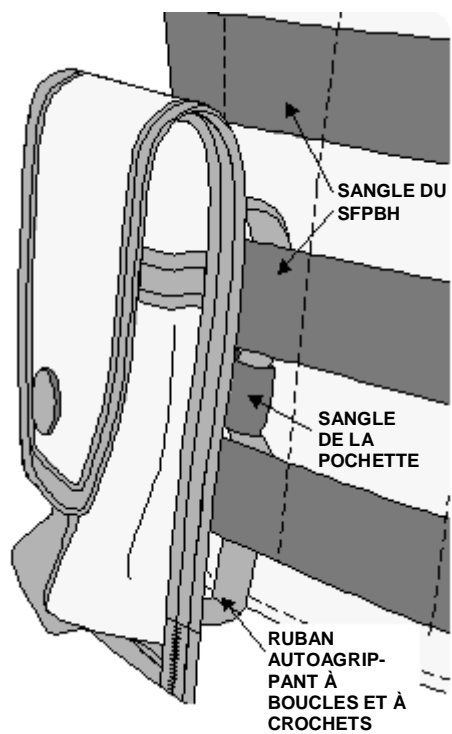


Figure 10 – Fixation correcte

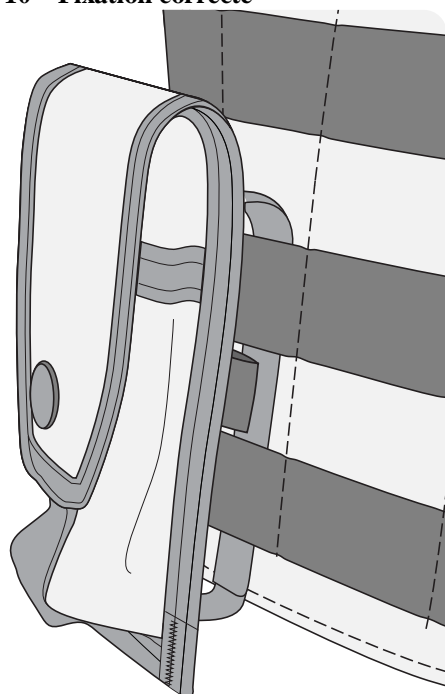


Figure 11 – Fixation incorrecte

ANNEXE D – INSTRUCTIONS À L'INTENTION DES SOUMISSIONNAIRES
POUR L'ACQUISITION D'UN
SYSTÈME MODULAIRE DE TRANSPORT DE CHARGE
POCHETTES DE COMBAT
POUR L'EIS
05 juillet 2016

1. But

1.1. Le présent document décrit la façon dont l'évaluation des pochettes de combat pour le système modulaire de transport de charge (SMTC) sera effectuée.

2. Documents applicables

2.1. Annexe A – Énoncé des travaux

2.2. Annexe B – Produits livrables

2.3. Annexe C – Spécification – Pochettes pour le système modulaire de transport de charge

3. Instructions à l'intention des soumissionnaires

3.1. Le soumissionnaire doit remplir les colonnes Conformité du soumissionnaire et Réponse du soumissionnaire du Tableau 4 – Exigences en matière de gestion, du Tableau 5 – Exigences en matière de sécurité, du Tableau 6 - Matéria et du Tableau 7 - .

3.2. Pour chaque exigence, le soumissionnaire doit clairement indiquer, dans la colonne Conformité du soumissionnaire, qu'il s'engage à la respecter. Pour cela, il est fortement recommandé d'utiliser le terme « conforme ».

3.3. Le soumissionnaire doit fournir un certificat de conformité pour chaque article énuméré dans le Tableau 6 - Matéria et le Tableau 7 - .

3.3.1. Un certificat de conformité (C de C) est une attestation écrite du fournisseur garantissant l'entière conformité du produit à la spécification, ou à une partie de celle-ci, citée en référence. Ce document doit être produit sur le papier officiel de l'entreprise; il doit être valide, faire référence à la spécification applicable et porter la signature originale du représentant désigné de l'entreprise. L'État se réserve le droit de vérifier les déclarations apparaissant sur le certificat de conformité. Des résultats d'essai complets démontrant la conformité du produit seront acceptés en remplacement du certificat de conformité. In this case, testing is to be performed by an independent accredited laboratory establishment and to be in accordance with the test methods detailed in the Requirement. The laboratory report and test results must be dated within six months of the Request for Proposal posting date.

3.4. En ce qui concerne les exigences en matière de gestion (annexe D, art. 5.1) et les exigences en matière de sécurité (annexe D, art. 5.2), les renseignements inscrits dans la colonne Réponse du soumissionnaire doivent clairement satisfaire aux instructions énoncées dans la colonne Instructions à l'intention des soumissionnaires et critères d'évaluation pour l'exigence

visée. La réponse peut contenir des renvois à des articles précis de la soumission du soumissionnaire pour étoffer la description ou l'analyse et justifier la déclaration de conformité afin de prouver que la soumission est conforme.

3.5. Pour les exigences en matière de confection (annexe D, art. 5.5), le soumissionnaire doit fournir un échantillon préalable à l'attribution du contrat pour les 11 pochettes énumérées à l'article 3.1 de l'annexe A – Énoncé des travaux. Voir le Tableau 1 ci-dessous. Les matériaux peuvent être remplacés par des matériaux équivalents compatibles s'ils ne sont pas offerts au moment de l'invitation à soumissionner. Si la couleur d'un matériau ne respecte pas les exigences relatives à la couleur au moment de l'invitation à soumissionner, un matériau équivalent d'une couleur différente peut être utilisé. Tout écart par rapport à la spécification doit être clairement indiqué sur l'étiquette fixée à l'échantillon.

3.6. Les échantillons préalables à l'attribution du contrat ne seront pas retournés après l'évaluation.

N°	NNO	Nom	Description	N° de l'échantillon (DSSPM)	Référence
f	8465-20-007-6975	POCHETTE POUR CHARGEUR	Pochette pour DAGR et chargeur C7 de 60 cartouches	DSSPM 415-13	DSSPM 10-4-87-478
g	8465-20-007-6976	POCHETTE POUR GRENADE FUMIGÈNE OU DISPOSITIF DE VISION NOCTURNE	Pochette pour grenade fumigène ou dispositif de vision nocturne	DSSPM 416-13	DSSPM 10-4-87-478
h	8465-20-007-6981	PORTE-GRENADE	Pochette pour grenade à fragmentation	DSSPM 417-13	DSSPM 10-4-87-478
i	8465-20-007-6982	GRANDE POCHETTE UTILITAIRE (FASTEX)	Grande pochette utilitaire	DSSPM 418-13	DSSPM 10-4-87-478
j	8465-20-007-6983	POCHETTE UTILITAIRE AVEC RABAT POUR SAC D'HYDRATATION	Pochette utilitaire avec rabat pour sac d'hydratation	DSSPM 419-13	DSSPM 10-4-87-478
k	8465-20-007-6984	POCHETTE POUR TROUSSE DE PREMIERS SOINS	Pochette pour trousse de premiers soins	DSSPM 420-13	DSSPM 10-4-87-478
l	8465-20-007-7011	POCHETTE POUR OUTIL POLYVALENT	Pochette pour outil polyvalent	DSSPM 421-13	DSSPM 10-4-87-478

m	8465-20-007-7014	POCHETTE POUR CHARGEUR C9, TAMBOUR, 200 CARTOUCHES	Pochette pour chargeur C9, tambour de 200 cartouches	DSSPM 422-13	DSSPM 10-4-87-478
n	8465-20-007-6986	POCHETTE POUR RADIO	Pochette pour radio AN/PRC 148/152	DSSPM 423-13	DSSPM 10-4-87-478
o	8465-20-007-6999	PORTE-GRENADE	Pochette pour grenade M203 de 40 mm X 4	DSSPM 424-13	DSSPM 10-4-87-478
p	À déterminer	POCHETTE POUR CHARGEUR	Pochette à trois compartiments, sans rabat, pour chargeurs C7 de 30 cartouches	Sans objet	DSSPM 10-4-87-478

Tableau 1 – Références pour la poche de combat du SMTc

4.

Méthode d'évaluation

4.1. L'évaluation consiste à vérifier la conformité aux exigences relatives à la présentation des soumissions et aux exigences en matière de confection. Toutes les exigences relatives à la présentation des soumissions sont obligatoires. Certaines exigences en matière de confection sont cotées et d'autres obligatoires. Le Tableau 2 contient toutes ces exigences.

Art.		
4.1	Exigences en matière de gestion	Obligatoire
4.2	Exigences en matière de sécurité	Obligatoire
4.3	Exigences relatives aux matériaux	Obligatoire
4.4	Exigences relatives à la couleur et au rendement spectral dans le visible et le proche infrarouge	Obligatoire
4.5	Exigences en matière de confection	
4.5.1	Exigences cotées en matière de confection	
4.5.1.1	Pochettes confectionnées conformément aux dessins	Cotée
4.5.1.2	Pochettes conçues et confectionnées conformément à la spécification	Cotée
4.5.2	Exigences obligatoires en matière de confection	
4.5.2.1	Pochettes confectionnées conformément aux dessins	Obligatoire
4.5.2.2	Pochettes conçues et confectionnées conformément à la	Obligatoire

Art.	spécification
------	---------------

Tableau 2 – Résumé des exigences de l'évaluation

4.2. Exigences obligatoires relatives à la présentation des soumissions

4.2.1. L'évaluation des exigences en matière de gestion (art. 5.1), des exigences en matière de sécurité (art. 5.2), des exigences relatives aux matériaux (art. 5.3) et des exigences relatives à la couleur et au rendement spectral dans le visible et le proche infrarouge (art. 5.4) sera fondée sur les réponses qu'aura fournies le soumissionnaire dans la colonne Réponse du soumissionnaire qui devraient, lorsque demandé, comprendre une description écrite de la façon dont le soumissionnaire satisfait à l'exigence.

4.2.2. Toutes les exigences sont obligatoires. À défaut d'indiquer clairement que la soumission est conforme ou de respecter les instructions à l'intention des soumissionnaires et les critères d'évaluation d'une exigence rendra la soumission irrecevable.

4.3. Exigences cotées et obligatoires en matière de confection

4.3.1. L'évaluation des exigences en matière de confection (paragr. 5.5) comprend deux parties : les exigences cotées et les exigences obligatoires.

4.3.2. En ce qui concerne les exigences cotées, la coupe, les coutures et l'étiquette seront évaluées sur trois (3) échantillons de pochettes confectionnées conformément aux dessins et une (1) pochette conçue et confectionnée conformément à la spécification. Les trois (3) échantillons de pochettes confectionnées conformément aux dessins seront sélectionnés par l'équipe d'évaluation, et tous les soumissionnaires seront évalués pour les mêmes types de pochette. Chaque exigence sera cotée selon une méthode soustractive. Des points seront déduits pour chaque défaut d'une occurrence, jusqu'au nombre maximal de points indiqué. Le soumissionnaire doit obtenir au moins 75 % (360/480) des points totaux pour toutes les pochettes confectionnées conformément aux dessins (art. **Error! Reference source not found.**) et 75 % (360/480) des pochettes conçues et confectionnées conformément à la spécification (art. **Error! Reference source not found.**).

4.3.2.1. On entend par occurrence une opération continue. Par exemple :

- 4.3.2.1.1. Une piqûre, du premier au dernier point, est considérée comme une opération continue.
- 4.3.2.1.2. Une bride d'arrêt exécutée à la machine est considérée comme étant une opération continue.
- 4.3.3. En ce qui concerne les exigences obligatoires, chaque pochette sera évaluée sur le plan pratique avec le contenu qui y est destiné et sur le plan fonctionnel avec le Système de Fixation de Pochettes en Bandes Horizontales (SFPBH).
- 4.3.4. Le Tableau 3 contient une liste de l'équipement qui sera utilisée pour l'évaluation par l'équipe d'évaluation.
- 4.3.4.1. Le défaut de respecter les exigences obligatoires en matière de confection peut rendre la soumission non conforme.

Art.	NNO	Qté	Nom de l'article	Description
1	6910-01-560-2411	3	MATÉRIEL D'INSTRUCTION, ARMES LÉGÈRES	Chargeur factice C7 bleu résine, 30 cartouches
2	6910-01-571-4151	1	MATÉRIEL D'INSTRUCTION, ARMES LÉGÈRES	Munition aveuglante Def Tech n° 25
3	Code de pièce BlueGuns : FSBBG	1	GRENADÉ À FRAGMENTATION FACTICE	Grenade à fragmentation bleu résine
4	8465-01-495-6522	1	RÉSERVOIR D'HYDRATATION	Réservoir de rechange Camelbak de 3 L (18 po long. X 7,37 po larg.)
5	5110-01-434-3458	1	COUTEAU DE POCHE	Outil polyvalent Gerber
6	1005-21-898-7807	1	BOÎTE DE MUNITIONS	Boîte de munitions pour C9, 200 cartouches
7	Code de pièce BlueGuns : FSAB/PRC152	1	Radio multibandes de communication inter/intra équipe (MBITR) PRC 152, Instr	Radio MBITR PRC 152 bleu résine
8	1310-21-921-0037	4	CARTOUCHE FACTICE, 40 mm	Lance-grenades factice bronze, 40 mm
9	8465-20-006-7215	1	HARNAIS, DEVANT	Brélage de poitrine du SMTC (Devant) – Taille Moyen
10	8465-20-006-7211	1	HARNAIS, DOS	Brélage de poitrine du SMTC (Dos)
11	8415-21-921-4297	1	GANTS DE COMBAT, CLIMAT TEMPÉRÉ	Gants de combat en cuir DCamC
12	8415-20-000-1672	1	GANTS LÉGERS THERMIQUES/POUR MORTIER	Gants pour mortier
13	8415-21-921-2163	1	GANTS DE PROTECTION CONTRE LES CONTAMINANTS NUCLÉAIRES, BIOLOGIQUES ET CHIMIQUES	Gants CBRN

Tableau 3 – Équipement utilisé pour l'évaluation

5. Exigences obligatoires relatives à la présentation des soumissions

5.1. Exigences en matière de gestion

Le soumissionnaire doit démontrer qu'il ou elle possède une expérience et des compétences manifestes dans la gestion de contrats de valeur, de portée et de complexité équivalentes et selon un calendrier de production prévue comparable au contrat visant les pochettes de combat pour le SMTC. Ces exigences sont décrites au Tableau 4.

5.1.1. Valeur des contrats

Le soumissionnaire doit démontrer qu'il a géré et exécuté avec succès un projet d'une valeur d'au moins 1 M\$ ou plus au cours des huit (8) dernières années. Il doit fournir les renseignements suivants sur le projet : nom et coordonnées du client, dates de début et de fin du projet, valeur du contrat. Le Canada se réserve le droit de vérifier l'exactitude des renseignements fournis.

5.1.2. Nombre d'années en affaires et fiabilité

Le soumissionnaire doit démontrer qu'il exploite une entreprise de fabrication depuis au moins quatre (4) années consécutives.

5.1.3. Évaluation de l'expérience de la fabrication

Le soumissionnaire doit avoir de l'expérience et des compétences dans la fabrication d'équipement de transport de charge individuel. Il doit démontrer qu'il a exécuté avec succès au moins un contrat visant la production d'équipement de transport de charge individuel pour des militaires, des paramilitaires ou des premiers intervenants. L'équipement de transport de charge individuel comprend, sans toutefois s'y limiter, des sacs à dos, des vestes tactiques de transport de charge, des pochettes, des sacs et des ceintures conçus et utilisés pour transporter des charges. Les renseignements suivants sur le contrat doivent être fournis : nom et coordonnées du client, dates de début et de fin du contrat, valeur du contrat. Le Canada se réserve le droit de vérifier l'exactitude des renseignements fournis.

Renvoi	Exigence	Instructions à l'intention des soumissionnaires et critères d'évaluation	Conformité des soumissionnaires	Réponse des soumissionnaires
--------	----------	--	---------------------------------	------------------------------

Renvoi	Exigence	Instructions à l'intention des soumissionnaires et critères d'évaluation	Conformité des soumissionnaires	Réponse des soumissionnaires
4.1.1	Valeur des contrats	Le soumissionnaire doit décrire la façon dont il satisfait à l'exigence. La proposition du soumissionnaire sera jugée conforme si la description indique que l'exigence est respectée.		
4.1.2	Nombre d'années en affaires et fiabilité	Le soumissionnaire doit décrire la façon dont il satisfait à l'exigence. La proposition du soumissionnaire sera jugée conforme si la description indique que l'exigence est respectée.		
4.1.3	Évaluation de l'expérience de la fabrication	Le soumissionnaire doit décrire la façon dont il satisfait à l'exigence. La proposition du soumissionnaire sera jugée conforme si la description indique que l'exigence est respectée.		

Tableau 4 – Exigences en matière de gestion

5.2. Exigences en matière de sécurité

Le soumissionnaire doit fournir une analyse démontrant qu’il respecte les exigences en matière de sécurité définies aux articles 3.8.2 et 3.8.3 du document DSSPM 10-4-87-478.

Renvoi (au document DSSPM 10-4-87-478)	Exigence	Instructions à l'intention des soumissionnaires et critères d'évaluation	Conformité des soumissionnaires	Réponse des soumissionnaires
3.8.2	Les pochettes de combat pour l'EIS ne doivent pas contenir de biphényles polychlorés (BPC), d'halocarbures ou d'amiante.	Le soumissionnaire doit s'engager à utiliser des matériaux qui satisfont aux exigences énoncées dans le document DSSPM 10-4-87-478. L'analyse doit être fournie avant la réunion préalable à la production.		

3.8.3	L'entrepreneur doit se conformer au <i>Règlement sur les produits contenant du mercure</i> (http://www.ec.gc.ca/lcpe-cepa/fra/reglements/DetailReg.cfm?intReg=203) pour toute la durée des travaux et en fournir la preuve au Canada, sur demande.	Le soumissionnaire doit s'engager à utiliser des matériaux qui satisfont aux exigences et à tous les articles du document DSSPM 10-4-87-478. L'analyse doit être fournie avant la réunion préalable à la production.	
-------	--	--	--

Tableau 5 – Exigences en matière de sécurité

5.3. Exigences relatives aux matériaux

Les soumissionnaires doivent fournir un certificat de conformité pour chaque article énuméré dans le Tableau 6 - Matéria.

Renvoi	Article	Conformité des soumissionnaires	Réponse des soumissionnaires
Annexe C - Spécification – Pochettes pour le système modulaire de transport de charge			
Art. 3.1.1	Tissu extérieur		
Art. 3.1.2	Tissu de la doublure		
Art. 3.1.3	Ruban autoagrippant à boucles et à crochets – 25 mm		
Art. 3.1.3	Ruban autoagrippant à boucles et à crochets – 38 mm		
Art. 3.1.3	Ruban autoagrippant à boucles et à crochets – 50 mm		
Art. 3.1.3	Ruban autoagrippant à boucles et à crochets – 100 mm		
Art. 3.1.5	Boucle réglable à déclenchement latéral – 25 mm (1 po)		
Art. 3.1.6	Boucle à déclenchement latéral et de dégagement rapide – 25 mm (1 po)		
Art. 3.1.8	Sangle – 25 mm (1 po)		
Art. 3.1.8	Sangle – 38 mm (1 ½ po)		
Art. 3.1.8	Sangle – 50 mm (2 po)		
Art. 3.1.9	Bande élastique tissée – 25 mm (1 po)		

Renvoi	Article	Conformité des soumissionnaires	Réponse des soumissionnaires
Art. 3.1.9	Bande élastique tissée – 38 mm (1 ½ po)		
Art. 3.1.9	Bande élastique tissée – 50 mm (2 po)		
Art. 3.1.9	Bande élastique tissée – 100 mm (4 po)		
Art. 3.1.10	Galon en nylon – 19 mm (¾ po)		
Art. 3.1.10	Galon en nylon – 25 mm (1 po)		
Art. 3.1.11	Polyéthylène haute densité (PEHD) – 0,015 po		
Art. 3.1.11	Polyéthylène haute densité (PEHD) – 0,055 po		
Art. 3.1.12	Cordon tressé		
Art. 3.1.13	Bouton-pression		
Art. 3.1.14	Mousse de polymère, à alvéoles fermées, expansée physiquement (CAV/E 50 kg/m³)		
Art. 3.1.16	Fil		
Art. 3.1.17	Étiquette		
Art. 3.1.18	Fermeture à glissière		
Annexe C, appendice 3 – Spécification - Pochette pour chargeurs à trois compartiments, sans rabat			
Art. 3.2.5	Cordon élastique		

Tableau 6 - Matériaux

5.4. Exigences relatives à la couleur et au rendement spectral dans le visible et le proche infrarouge

Les soumissionnaires doivent fournir un certificat de conformité pour chaque article énuméré dans le Tableau 7.

Renvoi	Exigences relatives à la couleur	Matériaux	Conformité des soumissionnaires	Réponse des soumissionnaires
Annexe C - Spécification – Pochettes pour le système modulaire de transport de charge				
Art. 3.6	Exigences relatives au rendement spectral dans le visible et le proche infrarouge, conformément au document D-80-001-500/SF-001	Tissu extérieur		
Art. 3.7	DCamC (RBT), conformément au document D-80-001-500/SF-001	Tissu extérieur		
Tableau 4	Vert canadien moyen,	Tissu de la doublure		

Renvoi	Exigences relatives à la couleur	Matériaux	Conformité des soumissionnaires	Réponse des soumissionnaires
	conformément au document D-80-001-500/SF-001. Fini non réfléchissant et mat	Ruban autoagrippant à boucles et à crochets – 25 mm, 38 mm, 50 mm et 100 mm		
		Boucle à déclenchement latéral, réglable – 25 mm (1 po)		
		Boucle à déclenchement latéral – 25 mm (1 po), attachée à une sangle		
		Sangle – 25 mm (1 po), 38 mm (1 ½ po), 50 mm (2 po)		
		Galon en nylon – 19 mm (¾ po), 25 mm (1 po)		
Tableau 5	Vert canadien moyen, conformément au document D-80-001-500/SF-001, ou noir. Fini non réfléchissant et mat	Tirette de fermeture à glissière en nylon		
Tableau 6	Noir. Fini non réfléchissant et mat	Bande élastique tissée – 25 mm (1 po), 38 mm (1 ½ po), 50 mm (2 po), 100 mm (4 po)		
		Polyéthylène haute densité (PEHD), 0,015 po, 0,055 po		
		Bouton-pression		
		Mousse de polymère, à alvéoles fermées, expansée physiquement (CAV/E 50 kg/m ³)		
		Broderie à la machine		
Tableau 7	Couleur bien assortie au VCM, conformément au modèle réglementaire DSSPM 281-01 et à la spécification D-80-001-500/SF-001. Fini non réfléchissant et mat.	Cordon tressé		
		Fil		
		Fermeture à glissière		
Tableau 8	Couleur bien assortie à l'une des couleurs du motif DCMC (RBT), conformément au modèle réglementaire DSSPM 259-01 et à la spécification D-80-001-500/SF-001, mais pas le noir. Fini non réfléchissant et mat.	Étiquette		
(Annexe C, appendice 3 – Spécification - Pochette pour chargeur				

Renvoi	Exigences relatives à la couleur	Matériaux	Conformité des soumissionnaires	Réponse des soumissionnaires
Art. 3.7	Vert canadien moyen, conformément au document D-80-001-500/SF-001, ou noir. Fini non réfléchissant et mat.	Cordon élastique		
Art. 3.7	Couleur bien assortie à l'une des couleurs du motif DCamC (RBT), conformément au modèle réglementaire DSSPM 259-01 et à la spécification D-80-001-500/SF-001. Fini non réfléchissant et mat.	Dispositif de retenue en polymère moulé		

Tableau 7 - Exigences relatives à la couleur et au rendement spectral dans le visible et le proche infrarouge

5.5. Exigences en matière de confection

5.5.1. Exigences cotées en matière de confection

- 5.5.1.1. Pochettes confectionnées conformément aux dessins
- Trois (3) pochettes confectionnées conformément aux dessins seront évaluées.

Renvoi à l'annexe C	Pochettes confectionnées conformément aux dessins	N ^{bre} de points déduits par occurrence non conforme (défaut)	N ^{bre} total de points possibles ou disponibles	Points attribués
Art. 3.2	Coupe Le tissu extérieur et le tissu de la doublure doivent être coupés dans le sens de la chaîne.	20	60	
	Il n'est pas permis d'utiliser une méthode qui endommage le tissu extérieur. Il ne doit y avoir aucune perforation apparente.	20	60	
		Total	120	
Art. 3.3	Couture			
Art. 3.3.2	Toutes les piqûres doivent être des points noués de type 301, avec 3 à 4 points par centimètre (8 à 10 points par pouce).	40	120	

Renvoi à l'annexe C	Pochettes confectionnées conformément aux dessins	N ^{bre} de points déduits par occurrence non conforme (défaut)	N ^{bre} total de points possibles ou disponibles	Points attribués
Art. 3.3.3	Les extrémitées des coutures à points noués et des piqûres, et les casses de fil doivent être arrêtées par des points arrière.	20	60	
Art. 3.3.4	Les piqûres doivent présenter un aspect uniforme sans fronçage du tissu et les coutures doivent être exemptes de sauts pouvant résulter d'une mauvaise tension du fil sur la machine ou de tout autre défaut de couture.	20	60	
Art. 3.3.5	Lorsque le devant doit être joint au panneau du dos, il faut renforcer les coins supérieurs avec des points arrière de deux à trois fois, soit 6 à 8 points de longueur. Une bride d'arrêt de 12,5 mm (½ po) de longueur peut aussi être utilisée pour renforcer les coins supérieurs.	20	60	
Art. 3.3.6	Tous les matériaux thermoplastiques comme les sangles, les galons et les cordons doivent être coupés à la chaleur ou thermocollés pour prévenir l'effilochage.	20	60	
		Total	360	
		Total partiel	480	
		75 % requis	360	
		Conforme/Non conforme?		

Tableau 8 – Exigences cotées relatives aux pochettes confectionnées conformément aux dessins

5.5.1.2. Pochettes conçues et confectionnées conformément à la spécification

Renvoi à l'annexe C, appendice 3	POCHETTE POUR CHARGEUR	N ^{bre} de points déduits par occurrence non conforme (défaut)	N ^{bre} total de points possibles ou disponibles	Points attribués
Art. 3.1	Généralités			
Art. 3.1.1	Dispositif de retenue			

Renvoi à l'annexe C, appendice 3	POCHETTE POUR CHARGEUR	N ^{bre} de points déduits par occurrence non conforme (défaut)	N ^{bre} total de points possibles ou disponibles	Points attribués
Art. 3.1.1.1	Dispositif de retenue principal			
	Réglable	20	20	
	Remplaçable sans outils spéciaux	20	20	
	Tirette utilisable avec les gants de combat pour climat tempéré, les gants pour mortier et les gants CBRN.	20	20	
Art. 3.1.1.2	Dispositif de retenue secondaire			
	Remplaçable sans outils spéciaux	20	20	
Art. 3.1.4	SFPBH			
	La pochette peut être fixée à un autre composant du SFPBH.	20	20	
	Un autre composant du SFPBH peut être fixé par-dessus la pochette.	20	20	
	La pochette doit recouvrir une surface d'au plus six (6) brides du SFPBH en largeur.	20	20	
	La pochette doit recouvrir une surface d'au plus trois (3) rangées de sangles du SFPBH.	20	20	
	Dos de la pochette : comprend au moins quatre (4) courroies de fixation du SFPBH.	20	20	
	Devant de la pochette : comprend trois (3) rangées de sangles du SFPBH et six (6) brides du SFPBH.	20	20	
	Total	Total	200	
Art. 3.3	Coupe			
	Le tissu extérieur et le tissu de la doublure doivent être coupés dans le sens de la chaîne.	20	20	
	Il n'est pas permis d'utiliser une méthode qui endommage le tissu extérieur. Il ne doit y avoir aucune perforation apparente.	20	20	
	Total	Total	40	
Art. 3.4	Couture			
	Toutes les piqûres doivent être des points noués de type 301, avec 3 à 4 points par centimètre (8 à 10 points par pouce).	20	20	
	Les extrémités des coutures à points noués et des piqûres, et les casses de fil doivent être arrêtées par des points arrière.	20	20	

Renvoi à l'annexe C, appendice 3	POCHETTE POUR CHARGEUR	N ^{bre} de points déduits par occurrence non conforme (défaut)	N ^{bre} total de points possibles ou disponibles	Points attribués
	Les points doivent présenter un aspect uniforme sans fronçage du tissu et les coutures doivent être exemptes de sauts pouvant résulter d'une mauvaise tension du fil sur la machine ou de tout autre défaut de couture.	20	20	
	Lorsque le devant doit être joint au panneau du dos, il faut renforcer les coins supérieurs avec des points arrière de deux à trois fois, soit 6 à 8 points de longueur. Une bride d'arrêt de 12,5 mm (½ po) de longueur peut aussi être utilisée pour renforcer les coins supérieurs.	20	20	
	Tous les matériaux thermoplastiques comme les sangles, les galons et les cordons doivent être coupés à la chaleur ou thermocollés pour prévenir l'effilochage.	20	20	
		Total	100	
		Total partiel	340	
		75 % requis	255	
		Conforme/Non conforme?		

Tableau 9 – Exigences cotées relatives aux pochettes conçues et confectionnées conformément à la spécification

5.5.2. Exigences obligatoires en matière de confection
Chaque exigence obligatoire suivante sera évaluée.

5.5.2.1. Pochettes confectionnées conformément aux dessins
Les dix (10) pochettes confectionnées conformément aux dessins seront évaluées.

NNO	Nom	Conforme/Non conforme
8465-20-007-6974	POCHETTE POUR CHARGEUR	
	Doit pouvoir contenir trois chargeurs de 30 cartouches (art. n° 1 du tableau 3) avec le rabat fermé et attaché	
	La pochette peut être solidement fixée au SFPBH [art. 9 du tableau 3, Brêlage de poitrine du SMTC (devant)]	
	Un autre composant du SFPBH peut être fixé sur le dispositif de retenue de la pochette	
8465-20-007-6975	POCHETTE POUR CHARGEUR	

NNO	Nom	Conforme/Non conforme
	Doit pouvoir contenir deux chargeurs de 30 cartouches (art. n° 1 du tableau 3) avec le rabat fermé et attaché	
	La pochette peut être solidement fixée au SFPBH [art. 9 du tableau 3, Brèlage de poitrine du SMTC (devant)]	
8465-20-007-6976	POCHETTE POUR GRENADE FUMIGÈNE OU DISPOSITIF DE VISION NOCTURNE	
	Doit pouvoir contenir une grenade aveuglante (art. n° 2 du tableau 3) avec le rabat fermé et attaché	
	La pochette peut être solidement fixée au SFPBH [art. 9 du tableau 3, Brèlage de poitrine du SMTC (devant)]	
8465-20-007-6981	PORTE-GRENADE	
	Doit pouvoir contenir une grenade à fragmentation (art. n° 3 du tableau 3) avec le rabat fermé et attaché	
	La pochette peut être solidement fixée au SFPBH [art. 9 du tableau 3, Brèlage de poitrine du SMTC (devant)]	
8465-20-007-6982	GRANDE POCHEtte UTILITAIRE (BOUCLE FASTEX)	
	Le rabat peut être fermé et attaché	
	La pochette peut être solidement fixée au SFPBH [art. 9 du tableau 3, Brèlage de poitrine du SMTC (devant)]	
	Un autre composant du SFPBH peut être fixé sur le dispositif de retenue de la pochette	
8465-20-007-6983	POCHETTE UTILITAIRE AVEC RABAT POUR SAC D'HYDRATATION	
	Doit pouvoir contenir le réservoir Camelbak de 3 L (art. n° 4 du tableau 3) entièrement rempli, avec le rabat fermé et attaché	
	La pochette peut être solidement fixée au SFPBH [art. 10 du tableau 3, Brèlage de poitrine du SMTC (dos)]	
	Un autre composant du SFPBH peut être fixé sur le dispositif de retenue de la pochette	
8465-20-007-6984	POCHETTE POUR TROUSSE DE PREMIERS SOINS	
	Le rabat peut être fermé et attaché	
	La pochette peut être solidement fixée au SFPBH [art. 9 du tableau 3, Brèlage de poitrine du SMTC (devant)]	
8465-20-007-7011	POCHETTE POUR OUTIL POLYVALENT	
	Doit pouvoir contenir un outil polyvalent Gerber (art. n° 5 du tableau 3) avec le rabat fermé et attaché	
	La pochette peut être solidement fixée au SFPBH [art. 9 du tableau 3, Brèlage de poitrine du SMTC (devant)]	
8465-20-007-7014	POCHETTE POUR CHARGEUR C9, TAMBOUR DE 200 CARTOUCHES	
	Doit pouvoir contenir une boîte de munitions de 200 cartouches (art. n° 6 du tableau 3) avec le rabat fermé et attaché	
	La pochette peut être solidement fixée au SFPBH [art. 9 du tableau 3, Brèlage de poitrine du SMTC (devant)]	
	Un autre composant du SFPBH peut être fixé sur le dispositif de retenue de la pochette	
8465-20-007-6986	POCHETTE POUR RADIO	
	Doit pouvoir contenir une radio PRC 152 (art. n° 7 du tableau 3) avec le rabat fermé et attaché	
	La pochette peut être solidement fixée au SFPBH [art. 9 du tableau 3, Brèlage de poitrine du SMTC (devant)]	
8465-20-007-6999	PORTE-GRENADE	
	Doit pouvoir contenir quatre grenades de 40 mm (art. n° 8 du tableau 3) avec le rabat fermé et attaché	

NNO	Nom	Conforme/Non conforme
	La pochette peut être solidement fixée au SFPBH [art. 9 du tableau 3, Brélage de poitrine du SMTc (devant)]	
Total		

Tableau 10 – Exigences obligatoires relatives aux pochettes confectionnées conformément aux dessins

5.5.2.2. Pochettes conçues et confectionnées conformément à la spécification

Renvoi à l'annexe C, appendice 3)	POCHETTE POUR CHARGEUR	Conforme/Non conforme
Art. 3.1	Généralités	
Art. 3.1.1	Dispositif de retenue	
Art. 3.1.1.1	Dispositif de retenue principal	
	Doit pouvoir retenir trois chargeurs de 30 cartouches (art. n° 1 du tableau 3) lorsque la pochette est à l'envers pendant 10 minutes, sans le dispositif de retenue secondaire	
Art. 3.1.1.2	Dispositif de retenue secondaire	
	Doit pouvoir retenir trois chargeurs de 30 cartouches (art. n° 1 du tableau 3) lorsque la pochette est à l'envers pendant 10 minutes, sans le dispositif de retenue principal	
Art. 3.1.2	Accessibilité	
	Chargeurs accessibles lorsque la pochette est fixée à un autre composant du SFPBH	
	Chargeurs accessibles lorsqu'un autre composant du SFPBH est attaché par-dessus la pochette	
Total		

Tableau 11 – Exigences obligatoires relatives aux pochettes conçues et confectionnées conformément à la spécification