



**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

<b>Title - Sujet</b> Chemise+pantalons, équipages hélic	
<b>Solicitation No. - N° de l'invitation</b> W8486-184672/A	<b>Date</b> 2018-03-16
<b>Client Reference No. - N° de référence du client</b> W8486-184672	
<b>GETS Reference No. - N° de référence de SEAG</b> PW-\$\$PR-760-74625	
<b>File No. - N° de dossier</b> pr760.W8486-184672	<b>CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME</b>
<b>Solicitation Closes - L'invitation prend fin at - à 02:00 PM on - le 2018-05-03</b>	<b>Time Zone Fuseau horaire</b> Eastern Daylight Saving Time EDT
<b>F.O.B. - F.A.B.</b> Specified Herein - Précisé dans les présentes <b>Plant-Usine:</b> <input type="checkbox"/> <b>Destination:</b> <input type="checkbox"/> <b>Other-Autre:</b> <input checked="" type="checkbox"/>	
<b>Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à:</b> Richard, Josette	<b>Buyer Id - Id de l'acheteur</b> pr760
<b>Telephone No. - N° de téléphone</b> (613) 462-4128 ( )	<b>FAX No. - N° de FAX</b> ( ) -
<b>Destination - of Goods, Services, and Construction: Destination - des biens, services et construction:</b> DEPARTMENT OF NATIONAL DEFENCE 25 CFSD MONTREAL 6363 RUE NOTRE DAME ST E. MONTREAL Quebec H1N3V9 Canada	

**Instructions: See Herein**

**Instructions: Voir aux présentes**

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

N° de l'invitation - Solicitation No.  
W8486-184672/A  
N° de réf. du client - Client Ref. No.  
W8486-184672

N° de la modif - Amd. No.  
File No. - N° du dossier  
pr760W8486-184672

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

## TABLE DES MATIÈRES

### PARTIE 1 - RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

- 1.1 EXIGENCES RELATIVES À LA SÉCURITÉ
- 1.2 BESOIN
- 1.3 COMPTE RENDU
- 1.4 ACCORDS COMMERCIAUX
- 1.5 PROCESSUS DE CONFORMITÉ DES SOUMISSIONS EN PHASES

### PARTIE 2 - INSTRUCTIONS À L'INTENTION DES SOUMISSIONNAIRES

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

### PARTIE 3 - INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS

- 3.1 INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS

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

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

### PARTIE 5 – ATTESTATIONS ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES

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

### PARTIE 6 - CLAUSES DU CONTRAT SUBSÉQUENT

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

N° de l'invitation - Solicitation No.  
W8486-184672/A  
N° de réf. du client - Client Ref. No.  
W8486-184672

N° de la modif - Amd. No.  
File No. - N° du dossier  
pr760W8486-184672

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

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

#### LISTE DES ANNEXES

- ANNEXE A Énoncé des travaux
- ANNEXE B Données de fabrication pour la chemise, équipage d'hélicoptère tactique, ignifuge (FR)
- ANNEXE C Données de fabrication pour le pantalon, équipage d'hélicoptère tactique, ignifuge (FR)
- ANNEXE D Spécification pour le tissu à armure sergé aramide/rayonne résistant aux flammes, 185 g/m<sup>2</sup>
- ANNEXE E Spécification DCamC<sup>MC</sup> (Dessin de camouflage canadien)
- ANNEXE F Plan d'évaluation technique pour les soumissions pour les chemises et pantalons, équipage d'hélicoptère tactique, ignifuge (FR), DCamC<sup>MC</sup>
- ANNEXE G Plan d'évaluation technique à l'étape de présérie et la production du vêtement fini pour les chemises et pantalons, équipage d'hélicoptère tactique, ignifuge (FR), DCamC<sup>MC</sup>
- ANNEXE H Exigences de soumission des textiles DSSPM 2-2-80-239 Tissu à armure sergé, aramide/rayonne résistant aux flammes, 185 g/m<sup>2</sup> DCamC<sup>MC</sup> (RBT) et DCamC<sup>MC</sup> (RA)
- ANNEXE I Conditions pour de tailles spéciales
- ANNEXE J Formulaire de modification/altération de conception (DND 672, DND 675)
- ANNEXE K Tableau des tailles

#### LISTE DES APPENDICES :

- Appendice « 1 » de la partie 3 de la demande de soumissions - Instruments de paiement électronique
- Appendice « 1 » de partie 5 de la Demande de soumissions - Programme de contrats fédéraux pour l'équité en matière d'emploi – Attestation
- Appendice « 1 » à l'annexe A – Besoin et Base de paiement
- Appendice « 1 » à l'annexe J – Formulaire DND 672
- Appendice « 2 » à l'annexe J – Formulaire DND 675

N° de l'invitation - Solicitation No.  
W8486-184672/A  
N° de réf. du client - Client Ref. No.  
W8486-184672

N° de la modif - Amd. No.  
File No. - N° du dossier  
pr760W8486-184672

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

## **PARTIE 1 – RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX**

- 1.1 Exigences relatives à la sécurité**  
Cette demande de soumissions ne comporte aucune exigence relative à la sécurité.
- 1.2 Besoin**  
Le "besoin" est décrit en détail sous l'annexe A et l'appendice 1 à 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 de libre-échange canadien (ALEC).
- 1.5 Processus de conformité des soumissions en phases**  
Ce besoin est assujéti au Processus de conformité des soumissions en phases.

N° de l'invitation - Solicitation No.  
W8486-184672/A  
N° de réf. du client - Client Ref. No.  
W8486-184672

N° de la modif - Amd. No.  
File No. - N° du dossier  
pr760W8486-184672

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

## 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://achats.ventes.gc.ca/politiques-et-lignes-directrices/guide-des-clauses-et-conditions-uniformisees-d-achat) (<https://achats.ventes.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](#) (2017/04/27) Instructions uniformisées - biens ou services - besoins concurrentiels, est incorporé par renvoi dans la demande de soumissions et en fait partie intégrante.

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

Supprimez: 60 jours  
Insérez: 120 jours

#### 2.1.1 Clauses du *Guide des CCUA*

[A9130T](#) 2014/11/27 Programme des marchandises contrôlées - soumission

### 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.

N° de l'invitation - Sollicitation No.  
W8486-184672/A  
N° de réf. du client - Client Ref. No.  
W8486-184672

N° de la modif. - Amd. No.  
File No. - N° du dossier  
pr760W8486-184672

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

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

## 2.5 Données techniques et échantillons

Les données techniques et les échantillons, le cas échéant, peuvent être examinés (sur rendez-vous seulement) aux bureaux suivants:

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

**Travaux publics et Services gouvernementaux Canada**  
33, pr. City Centre, bureau 480  
Mississauga, Ont. L5B 2N5  
TÉL.: 905-615-2070  
TÉLÉC.: 905-615-2023  
Attention: Rosy Gupta (rosy.gupta@pwgsc-tpsgc.gc.ca)

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

**Travaux publics et Services gouvernementaux Canada**  
Place Bonaventure, portail Sud-Est  
800, rue de La Gauchetière Ouest, 7<sup>e</sup> étage  
Montréal, Québec H5A 1L6  
TÉL.: 514-496-3404  
TÉLÉC.: 514-496-3822  
Attention: Debbie Brault (debbie.brault@tpsgc-pwgsc.gc.ca)  
ou Umberto Fanelli (umberto.fanelli@tpsgc-pwgsc.gc.ca)

**Travaux publics et Services gouvernementaux Canada**  
167, avenue 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**  
Région du Pacifique, DGSA, Produits industriels et commerciaux  
219 - 800, rue Burrard  
Vancouver, C.-B. V6Z 0B9  
TÉL.: 604-666-1785 (Min Jee) OU  
TÉL.: 604-658-2799 (Betty Chan)  
TÉLÉC.: 604-775-7526  
Attention: Min Jee (min.jee@tpsgc-pwgsc.gc.ca)  
OU  
Attention: Betty Chan (betty.chan@tpsgc-pwgsc.gc.ca)

## 2.6 Données techniques

Pour recevoir les données techniques relatives à cette demande de proposition, les soumissionnaires doivent envoyer leur demande par courriel à [josette.richard@pwgsc-tpsgc.gc.ca](mailto:josette.richard@pwgsc-tpsgc.gc.ca). Les soumissionnaires doivent fournir les détails suivant :

- Nom de la compagnie
- Adresse postale et physique complète (numéro de boîte postale non acceptable)

N° de l'invitation - Solicitation No.  
W8486-184672/A  
N° de réf. du client - Client Ref. No.  
W8486-184672

N° de la modif - Amd. No.  
File No. - N° du dossier  
pr760W8486-184672

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

- Indicatif régional et numéro de téléphone
- Nom du contact
- Adresse de courriel
- Numéro de la demande de proposition et date de fermeture
- **Programme des marchandises contrôlées\*** (PMC) numéro d'inscription au PMC ou une preuve écrite de l'exemption ou de l'exclusion du soumissionnaire et de toute autre personne à laquelle celui-ci donnera accès aux marchandises contrôlées.

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.

*\*Il est à noter que les données techniques comportent des informations relatives aux marchandises contrôlées ou à de la technologie connexe et le soumissionnaire doit être inscrit ou exempté ou exclu en vertu du PMC avant de pouvoir recevoir les documents demandés.*

## 2.7 Patrons scellés - À retourner à l'envoyeur

Si des patrons scellés vous ont été envoyés, vous devez les retourner à l'envoyeur immédiatement si votre soumission n'a pas été retenue. Les patrons ne doivent pas être altérés ou coupés et doivent être retournés dans l'état où ils ont été confiés au soumissionnaire.

## 2.8 Spécifications et normes

### 2.8.1 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](http://assistdocs.com/search/search_basic.cfm)

### 2.8.2 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](mailto:ncr.cgsb-ongc@tpsgc-pwgsc.gc.ca)  
Site Web de l'ONGC: <http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ongc-cgsb/index-fra.html>

## 2.9 Information sur les frais de transport

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

- (a) poids d'expédition par unité; \_\_\_\_\_
- (b) nombre d'articles par unité; \_\_\_\_\_
- (c) cubage par unité; \_\_\_\_\_
- (d) nombre d'unités par envoi; \_\_\_\_\_
- (e) désignation du point d'expédition; \_\_\_\_\_
- (f) mode d'expédition et transporteur recommandés; \_\_\_\_\_
- (g) coût unitaire par destination WB941: \_\_\_\_\_ \$W248A : \_\_\_\_\_ \$
- (h) coût total: \_\_\_\_\_ \$

N° de l'invitation - Solicitation No.  
W8486-184672/A  
N° de réf. du client - Client Ref. No.  
W8486-184672

N° de la modif - Amd. No.  
File No. - N° du dossier  
pr760W8486-184672

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

## **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 (2 copies papier)
- Section II : Soumission financière (1 copie papier)
- Section III : Attestations (1 copie papier)
- Section IV : Renseignements supplémentaires (1 copie papier)

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

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

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

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

- 1) utiliser du papier de 8,5 po x 11 po (216 mm x 279 mm) contenant des fibres certifiées provenant d'un aménagement forestier durable et contenant au moins 30 % de matières recyclées; et
- 2) utiliser un format qui respecte l'environnement: impression noir et blanc, recto-verso/à double face, broché ou agrafé, sans reliure Cerlox, reliure à attaches ni reliure à anneaux.
- 3) Initiatives vertes (pour l'information de TPSGC seulement)

Les soumissionnaires sont demandés de soumettre les détails de leurs politiques et de leurs pratiques concernant les sujets suivants:

- fabrication plus respectueuse de l'environnement;
- traitement des déchets plus respectueux de l'environnement;
- réduction des déchets industriels;
- emballage;
- stratégies de réutilisation;
- recyclage.

#### **Section I : Soumission technique**

Dans leur soumission technique, les soumissionnaires devraient expliquer et démontrer comment ils entendent répondre aux exigences et comment ils réaliseront les travaux (référence à la Partie 4, Procédures d'évaluation, 4.1.2.1 Critères techniques obligatoires).



N° de l'invitation - Solicitation No.  
W8486-184672/A  
N° de réf. du client - Client Ref. No.  
W8486-184672

N° de la modif - Amd. No.  
File No. - N° du dossier  
pr760W8486-184672

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

## **Section II : Soumission financière**

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

### **3.1.1 Paiement électronique de factures – soumission**

Si vous êtes disposés à accepter le paiement de factures au moyen d'instruments de paiement électronique, compléter l'appendice « 1 » de la partie 3 - Instruments de paiement électronique, afin d'identifier lesquels sont acceptés.

Si l'appendice « 1 » de la partie 3 - Instruments de paiement électronique n'a pas été complétée, il sera alors convenu que le paiement de factures au moyen d'instruments de paiement électronique ne sera pas accepté.

L'acceptation des instruments de paiement électronique ne sera pas considérée comme un critère d'évaluation.

### **3.1.2 Fluctuation du taux de change**

[C3011T](#) 2013/11/06 Fluctuation du taux de change

## **Section III : Attestations**

Les soumissionnaires doivent présenter les attestations et renseignements supplémentaires exigés à la Partie 5.

## **Section IV: Renseignements supplémentaires**

### **3.1.3 Lieu d'origine des travaux**

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

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

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

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

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

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

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

### **4.1 Procédures d'évaluation**

- a) Les soumissions reçues seront évaluées par rapport à l'ensemble des exigences de la demande de soumissions, incluant les critères d'évaluation techniques et financiers.
- b) Une équipe d'évaluation composée de représentants du Canada évaluera les soumissions.
- c) Le Canada appliquera le Processus de conformité des soumissions en phases décrit ci-dessous.

#### **4.1.1 Processus de conformité des soumissions en phases (PCSP)**

##### **4.1.1.1 Généralités**

- (a) Pour ce besoin, le Canada applique le PCSP tel que décrit ci-dessous.
- (b) Nonobstant tout examen par le Canada aux phases I ou II du Processus, les soumissionnaires sont et demeureront les seuls et uniques responsables de l'exactitude, de l'uniformité et de l'exhaustivité de leurs soumissions, et le Canada n'assume, en vertu de cet examen, aucune obligation ni de responsabilité envers les soumissionnaires de relever, en tout ou en partie, toute erreur ou toute omission, dans les soumissions ou en réponse à toute communication provenant d'un soumissionnaire.

Le soumissionnaire reconnaît que les examens lors des phases I et II du présent processus ne sont que préliminaires et n'empêchent pas qu'une soumission soit néanmoins jugée non recevable à la phase III, et ce, même pour les exigences obligatoires qui ont fait l'objet d'un examen aux phases I ou II, et même si la soumission aurait été jugée recevable à une phase antérieure. Le Canada peut déterminer à sa discrétion qu'une soumission ne répond pas à une exigence obligatoire à n'importe quelle de ces phases. Le soumissionnaire reconnaît également que malgré le fait qu'il ait fourni une réponse à un avis ou à un rapport d'évaluation de la conformité (REC) (tel que ces termes sont définis plus bas) qu'il est possible que cette réponse ne suffise pas pour que sa soumission soit jugée conforme aux autres exigences obligatoires.

- (c) Le Canada peut, à sa propre discrétion et à tout moment, demander et recevoir de l'information de la part du soumissionnaire afin de corriger des erreurs ou des lacunes administratives dans sa soumission, et cette nouvelle information fera partie intégrante de sa soumission. Ces erreurs pourraient être, entre autres : une signature absente; une case non cochée dans un formulaire; une erreur de forme; l'omission d'un accusé de réception, du numéro d'entreprise d'approvisionnement ou même les coordonnées des personnes-ressources, c'est-à-dire leurs noms, leurs adresses et les numéros de téléphone; ou encore des erreurs d'inattention dans les calculs ou dans les nombres, et des erreurs qui n'affectent en rien les montants que le soumissionnaire a indiqué pour le prix ou pour tout composant du prix. Ainsi, le Canada a le droit de demander ou de recevoir toute information après la date de clôture de l'invitation à soumissionner uniquement lorsque l'invitation à soumissionner permet ce droit expressément. Le soumissionnaire disposera alors d'un délai indiqué pour fournir l'information requise. Toute information fournie hors délais sera refusée.
- (d) Le PCSP ne limite pas les droits du Canada en vertu du Guide des clauses et conditions uniformisées d'achat (CCUA) 2003 (27-04-2017) Instructions uniformisées – biens ou services – besoins concurrentiels, ni le droit du Canada de demander ou d'accepter toute information pendant la période de soumission ou après la clôture de cette dernière, lorsque la demande de soumissions confère expressément ce droit au Canada, ou dans les circonstances décrites au paragraphe (c).

- (e) Le Canada enverra un Avis ou un REC selon la méthode de son choix et à sa discrétion absolue. Le soumissionnaire doit soumettre sa réponse par la méthode stipulée dans l'Avis ou le REC. Les réponses sont réputées avoir été reçues par le Canada à la date et à l'heure qu'elles ont été livrées au Canada par la méthode indiquée dans l'Avis ou le REC et à l'adresse qui y figure. Un courriel de réponse autorisé dans l'Avis ou le REC est réputé reçu par le Canada à la date et à l'heure auxquelles il a été reçu dans la boîte de réception de l'adresse électronique indiquée dans l'Avis ou le REC. Un Avis, ou un REC, envoyé par le Canada au soumissionnaire à l'adresse fournie par celui-ci dans la soumission ou après l'envoi de celle-ci est réputé avoir été reçu par le soumissionnaire à la date à laquelle il a été envoyé par le Canada. Le Canada n'assume aucune responsabilité envers les soumissionnaires pour les soumissions retardataires, peu importe la cause.

#### 4.1.1.2 Phase I: Soumission financière

- (a) Après la date et l'heure de clôture de cette demande de soumissions, le Canada examinera la soumission pour déterminer si elle comporte une soumission financière et si celle-ci contient toute l'information demandée par la demande de soumissions. L'examen par le Canada à la phase I se limitera à déterminer s'il y manque des informations exigées par la demande de soumissions à la soumission financière. Cet examen n'évaluera pas si la soumission financière répond à toute norme ou si elle est conforme à toutes les exigences de la demande.
- (b) L'examen du Canada dans la phase I sera effectué par des fonctionnaires du ministère de Services Publics et Approvisionnement Canada.
- (c) Si le Canada détermine, selon sa discrétion absolue, qu'il n'y a pas de soumission financière ou qu'il manque toutes les informations demandées dans la soumission financière, la soumission sera alors jugée non recevable et sera rejetée.
- (d) Pour les soumissions autres que celles décrites au paragraphe (c), Canada enverra un avis écrit au soumissionnaire (« Avis ») identifiant où la soumission financière manque d'informations. Un soumissionnaire dont la soumission financière a été jugée recevable selon les exigences examinées lors de la phase I ne recevra pas d'Avis. De tels soumissionnaires n'auront pas le droit de soumettre de l'information supplémentaire relativement à leur soumission financière.
- (e) Les soumissionnaires qui ont reçu un Avis bénéficieront d'un délai indiqué dans l'Avis (la « période de grâce ») pour redresser les points indiqués dans l'Avis en fournissant au Canada, par écrit, l'information supplémentaire ou une clarification en réponse à l'Avis. Les réponses reçues après la fin de la période de grâce ne seront pas prises en considération par le Canada sauf dans les circonstances et conditions stipulées expressément dans l'avis.
- (f) Dans sa réponse à l'Avis, le soumissionnaire n'aura pas le droit de redresser que la partie de sa soumission financière qui est indiquée dans l'Avis. Par exemple, là où l'Avis indique que dans les cas où un élément a été laissé en blanc, seuls les informations manquantes pourront ainsi être ajoutées à la soumission financière, sauf que, dans les cas où l'ajout de ces informations entraînera nécessairement la modification d'autres renseignements sur les calculs qui ont déjà été présentés dans la soumission financière (p. ex. le calcul visant à déterminer le prix total), les rajustements nécessaires devront être mis en évidence par le soumissionnaire, et seuls ces rajustements pourront être effectués. Toutes les informations fournies doivent satisfaire aux exigences de la demande de soumissions.
- (g) Toute autre modification apportée à la soumission financière soumise par le soumissionnaire sera considérée comme une nouvelle information et sera rejetée. Aucun changement ne sera

autorisé à une quelconque section de la soumission du soumissionnaire. L'information soumise conformément aux exigences de cette demande de soumissions en réponse à l'Avis remplacera, en intégralité, uniquement la partie de la soumission financière originale telle qu'autorisée ci-dessus, et sera utilisée pour le reste du Processus d'évaluation des soumissions.

- (h) Le Canada déterminera si la soumission financière est recevable pour les exigences examinées à la phase I, en tenant compte de l'information supplémentaire ou de la clarification fournie par le soumissionnaire conformément à la présente section. Si la soumission financière n'est pas jugée recevable au regard des exigences examinées à la phase I à la satisfaction du Canada, la soumission financière sera jugée non recevable et rejetée.
- (i) Seules les soumissions jugées recevables au regard des exigences examinées à la phase I à la satisfaction du Canada seront examinées à la phase II.

#### 4.1.1.3 Phase II : Soumission technique

- (a) L'examen par le Canada au cours de la phase II se limitera à une évaluation de la soumission technique afin de vérifier si le soumissionnaire a respecté toutes les exigences obligatoires d'admissibilité. Cet examen n'évalue pas si la soumission technique répond à une norme ou répond à toutes les exigences de la soumission. Les exigences obligatoires d'admissibilité sont les critères techniques obligatoires tels qu'ainsi décrits dans la présente demande de soumissions comme faisant partie du Processus de conformité des soumissions en phases. Les critères techniques obligatoires qui ne sont pas identifiés dans la demande de soumissions comme faisant partie du PCSP ne seront pas évalués avant la phase III.
- (b) Le Canada enverra un avis écrit au soumissionnaire REC précisant les exigences obligatoires d'admissibilité que la soumission n'a pas respectée. Un soumissionnaire dont la soumission a été jugée recevable au regard des exigences examinées au cours de la phase II recevra un REC qui précisera que sa soumission a été jugée recevable au regard des exigences examinées au cours de la phase II. Le soumissionnaire en question ne sera pas autorisé à soumettre des informations supplémentaires en réponse au REC.
- (c) Le soumissionnaire disposera de la période de temps précisée dans le REC (« période de grâce ») pour remédier à l'omission de répondre à l'une ou l'autre des exigences obligatoires d'admissibilité inscrites dans le REC en fournissant au Canada, par écrit, des informations supplémentaires ou des clarifications en réponse au REC. Les réponses reçues après la fin de la période de grâce ne seront pas prises en considération par le Canada sauf, dans les circonstances et conditions expressément prévues par le REC.
- (d) La réponse du soumissionnaire doit adresser uniquement les exigences obligatoires d'admissibilité énumérées dans le rapport d'évaluation de conformité (REC) et considérées comme non accomplies, et doit inclure uniquement les renseignements nécessaires pour ainsi se conformer aux exigences. Toute information supplémentaire fournie par le soumissionnaire qui n'est pas requise pour se conformer aux exigences ne sera pas prise en considération par le Canada, à moins qu'elle n'ait un impact sur d'autres parties de la soumission, en tel cas ces changements par effet domino seront soulignés mais en aucun cas ces changements ne doivent porter sur le ou les prix.
- (e) La réponse du soumissionnaire au REC devra indiquer dans chaque cas l'exigence obligatoire d'admissibilité du REC à laquelle elle répond, notamment son indication dans la section correspondante de la soumission initiale, la formulation de la modification proposée pour cette section, ainsi que la formulation et l'endroit dans la soumission de toute autre modification en conséquence. Pour chaque modification en conséquence, le soumissionnaire doit justifier pourquoi il s'agit d'une conséquence modificatrice? Il n'incombe pas au Canada d'agir comme

N° de l'invitation - Solicitation No.  
W8486-184672/A  
N° de réf. du client - Client Ref. No.  
W8486-184672

N° de la modif. - Amd. No.  
File No. - N° du dossier  
pr760W8486-184672

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

réviseur de la soumission du soumissionnaire; au contraire, il incombe au soumissionnaire de le faire en assumant les conséquences. Toutes les informations fournies doivent satisfaire aux exigences de la demande de soumissions.

- (f) Tout changement apporté à la soumission par le soumissionnaire en dehors de ce qui est demandé, sera considéré comme étant de l'information nouvelle et ne sera pas prise en considération. L'information soumise selon les exigences de cette demande de soumissions en réponse au REC remplacera, intégralement et uniquement la partie de la soumission originale telle qu'elle est autorisée dans cette section.
- (g) Les informations supplémentaires soumises pendant la phase II et permises par cette section seront considérées comme faisant partie de la soumission et seront prises en compte par le Canada dans l'évaluation de la soumission lors de la phase II que pour déterminer si la soumission respecte les exigences obligatoires admissibles. Celles-ci ne seront utilisées à aucune autre phase de l'évaluation pour augmenter ou diminuer les notes que la soumission originale pourrait obtenir sans les avantages de telles informations additionnelles. Par exemple, un critère obligatoire admissible qui exige l'obtention d'un nombre minimum de points pour être considéré conforme sera évalué à la phase II afin de déterminer si cette note minimum obligatoire aurait été obtenue si le soumissionnaire n'avait pas soumis les renseignements supplémentaires en réponse au REC. Dans ce cas, la soumission sera considérée comme étant conforme par rapport à ce critère obligatoire admissible, et les renseignements supplémentaires soumis par le soumissionnaire lieront le soumissionnaire dans le cadre de sa soumission, mais la note originale du soumissionnaire, qui était inférieure à la note minimum obligatoire pour ce critère obligatoire admissible, ne changera pas, et c'est cette note originale qui sera utilisée pour calculer les notes pour la soumission.
- (h) Le Canada déterminera si la soumission est recevable pour les exigences examinées à la phase II, en tenant compte de l'information supplémentaire ou de la clarification fournie par le soumissionnaire conformément à la présente section. Si la soumission n'est pas jugée recevable selon des exigences examinées à la phase II à la satisfaction du Canada, la soumission financière sera jugée non recevable et rejetée.
- (i) Uniquement les soumissions jugées recevables selon les exigences examinées à la phase II et à la satisfaction du Canada seront ensuite évaluées à la phase III.

#### 4.1.1.4 Phase III : Évaluation finale de la soumission

- (a) À la phase III, le Canada complétera l'évaluation de toutes les soumissions jugées recevables selon les exigences examinées à la phase II. Les soumissions seront évaluées par rapport à l'ensemble des exigences de la demande de soumissions, y compris les exigences d'évaluation technique et financière.
- (b) Une soumission est non recevable et sera rejetée si elle ne respecte pas toutes les exigences d'évaluation obligatoires de la demande de soumissions.

#### 4.1.2 Évaluation technique

##### 4.1.2.1 Critères techniques obligatoires

Le Processus de conformité des soumissions en phases s'appliquera uniquement à l'évaluation des certificats de conformité, à la soumission des rapports d'essais et à la soumission des échantillons préalables à l'adjudication. L'évaluation des rapports d'essais et des échantillons préalables à l'adjudication ne seront pas assujettis au Processus de conformité des soumissions

en phases. Par conséquent, le rejet des échantillons ou des rapports d'essai déclarera la soumission non-recevable automatiquement.

#### **Échantillons préalables 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, des échantillons préalable à l'adjudication et des documents à l'appui doivent être inclus avec la soumission tel que précisé à l'annexe F - Plan d'évaluation technique pour les soumissions pour les chemises et pantalons, équipement d'hélicoptère tactique, ignifuge (FR), DCamC<sup>MC</sup>

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

Le soumissionnaire doit livrer les échantillons préalables à l'adjudication et les certificats de conformité exigés et sans frais pour le Canada et doit veiller à ce qu'ils soient reçus avec la soumission à la date et au lieu de clôture des soumissions. Le fait de ne pas présenter les échantillons préalables à l'adjudication et les certificats de conformité dans le délai prescrit rendra la soumission non-recevable. Les échantillons fournis par le soumissionnaire demeureront la propriété du Canada.

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

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

**SUBSTITUTION DE MATÉRIAU:** voir annexe F, para 2.6

#### **RAPPORTS D'ESSAIS – DÉFINITION**

- i. Tous les essais et toutes les méthodes d'essai doivent être conformes aux critères de référence. Les résultats des essais doivent être applicables aux échantillons précis soumis.
- ii. À moins d'avis contraire, tous les essais effectués sur les textiles doivent être réalisés par un laboratoire accrédité indépendant ayant une bonne connaissance des essais effectués sur des textiles. Les résultats d'essais effectués par des laboratoires universitaires effectuant des essais textiles seront aussi acceptables. Des renseignements supplémentaires sur les laboratoires accrédités se trouvent dans le site Web du Conseil canadien des normes (<http://www.scc.ca/fr/accreditation/laboratoires-dessais-et-detalonnage>). Si un laboratoire non accrédité menait certains essais, il faudrait obtenir au préalable l'autorisation écrite de l'autorité contractante.
- iii. Tous les rapports d'essai doivent comprendre les renseignements détaillés suivants :
  - a. les résultats des essais doivent être produits sur le papier de correspondance officiel du laboratoire;
  - b. les résultats des essais doivent être valides et doivent être datés d'au plus six (6) mois avant la date de publication de la demande de proposition.

- c. les résultats des essais doivent préciser une nomenclature descriptive de chaque type d'échantillon, y compris (le cas échéant) la date de production, le numéro de lot, et un identificateur unique pour chaque échantillon;
- d. les résultats des essais doivent faire référence aux spécifications ou aux méthodes d'essai applicables;
- e. les résultats des essais doivent préciser les conditions et les méthodes d'essai utilisées;
- f. Le document doit comprendre :
  - (1) le nom et les coordonnées du fournisseur de chaque échantillon;
  - (2) le nom, les coordonnées et la signature de l'auteur principal des essais et du rapport;
  - (3) le nom, les coordonnées et la signature du représentant désigné de l'entreprise;
  - (4) s'ils sont différents de ceux du représentant désigné de l'entreprise, le nom et les coordonnées de l'organisme qui a produit le rapport;
  - (5) La date de la première mesure obtenue pour l'essai ayant fait l'objet d'un rapport.

Le gouvernement du Canada se réserve le droit de vérifier les affirmations faites dans le rapport d'essai. Le gouvernement du Canada se réserve également le droit d'effectuer des essais afin de vérifier la conformité d'un matériau ou d'un article à une propriété particulière de la ou des spécifications pertinentes.

#### **CERTIFICAT DE CONFORMITÉ - DÉFINITION**

Un certificat de conformité (CC) 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.

Chaque certificat de conformité doit satisfaire aux exigences suivantes :

- a. le document doit être produit sur le papier de correspondance officiel de l'entreprise;
- b. le document doit être valide et doit être daté d'au plus six (6) mois avant la date de publication de la demande de proposition.
- c. le document doit comprendre un énoncé indiquant que le ou les produits visés sont conformes aux critères cités en référence. Les critères à l'égard desquels les produits sont certifiés doivent être indiqués;
- d. le document doit comprendre une nomenclature descriptive de chaque type de produit certifié. Dans le cas de lots de produits certifiés, la nomenclature descriptive doit également comporter le nom du fournisseur et le numéro du lot;
- e. toute modalité touchant la conformité du ou des produits doit être indiquée dans le document;
- f. toutes les mesures mentionnées dans un rapport doivent avoir été prises au plus un (1) an avant la date de publication de la demande de propositions;
- g. le document doit comprendre le nom et les coordonnées de la personne-ressource du représentant désigné de l'entreprise;
- h. un rapport d'essai complet sera accepté à la place d'un certificat de conformité si les résultats des essais démontrent la conformité aux critères applicables.

Le gouvernement du Canada se réserve le droit de vérifier les déclarations contenues dans le C de C. Il se réserve également le droit d'effectuer des essais afin de vérifier la conformité d'un matériau ou d'un article à une propriété particulière de la ou des spécifications pertinentes.

Commented [JR1]: Need French definition as I didn't receive Annex A, in French yet.

#### 4.1.3 Évaluation financière

##### 4.1.3.1 Critères financiers obligatoires

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

##### 4.1.2.2 Clauses du Guide des CCUA

[A9033T](#) 2012/07/16 Capacité financière

#### 4.2 Méthode de sélection

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

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

#### 4.3 Garantie financière contractuelle

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

#### 4.4 Définition de dépôt de garantie

1. «dépôt de garantie» désigne
  - a) une lettre de change payable à l'ordre du Receveur général du Canada et certifiée par une institution financière agréée ou tirée par une telle institution sur elle-même; ou
  - b) une obligation garantie par le gouvernement; ou
  - c) une lettre de crédit de soutien irrévocable, ou
  - d) toute autre garantie jugée acceptable par l'autorité contractante et approuvée par le Conseil du Trésor;



N° de l'invitation - Solicitation No.  
W8486-184672/A  
N° de réf. du client - Client Ref. No.  
W8486-184672

N° de la modif - Amd. No.  
File No. - N° du dossier  
pr760W8486-184672

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

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

N° de l'invitation - Sollicitation No.  
W8486-184672/A  
N° de réf. du client - Client Ref. No.  
W8486-184672

N° de la modif - Amd. No.  
File No. - N° du dossier  
pr760W8486-184672

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

## PARTIE 5 – ATTESTATIONS ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES

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

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

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

### 5.1 Attestations exigées avec la soumission

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

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

Conformément aux dispositions relatives à l'intégrité des instructions uniformisées tous les soumissionnaires doivent présenter avec leur soumission, **s'il y a lieu**, le formulaire de déclaration d'intégrité disponible sur le site Web Intégrité – Formulaire de déclaration (<http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ci-if/declaration-fra.html>) afin que sa soumission ne soit pas rejetée du processus d'approvisionnement.

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

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

#### 5.2.1 Dispositions relatives à l'intégrité – documentation exigée

Conformément à l'article intitulé Renseignements à fournir lors d'une soumission, de la passation d'un contrat ou de la conclusion d'un accord immobilier de 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 (<https://www.canada.ca/fr/emploi-developpement-social/programmes/equite-emploi/programme-contratsfederaux.html#s4>).

N° de l'invitation - Solicitation No.  
W8486-184672/A  
N° de réf. du client - Client Ref. No.  
W8486-184672

N° de la modif - Amd. No.  
File No. - N° du dossier  
pr760W8486-184672

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

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 intitulée 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**

#### **5.2.3.1 Attestation de(s) l'échantillon(s) et de la production**

Le Soumissionnaire atteste que:

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

N° de l'invitation - Sollicitation No.  
W8486-184672/A  
N° de réf. du client - Client Ref. No.  
W8486-184672

N° de la modif - Amd. No.  
File No. - N° du dossier  
pr760W8486-184672

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

## PARTIE 6 – CLAUSES DU CONTRAT SUBSÉQUENT

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

### 6.1 Exigences relatives à la sécurité

Ce contrat ne comporte aucune exigence relative à la sécurité.

### 6.2 Besoin

L'entrepreneur doit fournir les articles décrits sous à l'annexe A et l'appendice 1 à l'annexe A.

### 6.3 Clauses et conditions uniformisées

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

#### 6.3.1 Conditions générales

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

### 6.4 Durée du contrat

#### 6.4.1 Livraison - Quantité ferme - Livraisons échelonnées

**a) Chemise - Équipage d'hélicoptère tactique** (identifiée comme article 01 et 02 à l'appendice 1 à l'annexe A)

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

**b) Pantalons - Équipage d'hélicoptère tactique** (identifié comme article 03 et 04 à l'appendice 1 à l'annexe A)

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

#### 6.4.2 Livraison - Quantité optionnelle

L'entrepreneur avisera le MDN au moment où une option devra être exercée afin d'avoir suffisamment de temps pour s'approvisionner du tissu et d'assurer une production continue.

**a) Chemise - Équipage d'hélicoptère tactique** (identifié comme article 07-08 à l'appendice 1 à l'annexe A)

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

N° de l'invitation - Sollicitation No.  
W8486-184672/A  
N° de réf. du client - Client Ref. No.  
W8486-184672

N° de la modif - Amd. No.  
File No. - N° du dossier  
pr760W8486-184672

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

**b) Pantalons - Équipage d'hélicoptère tactique** (identifié comme article 09-10 à l'appendice 1 à l'annexe A)

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

**6.4.3 Livraison - Rendez-vous**

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

- a) 25 Dépôt d'approvisionnement des FC, Montréal  
Montréal (Québec)  
514-252-2777, poste 2363  
Courriel : [25defactrafficrdv@forces.gc.ca](mailto:25defactrafficrdv@forces.gc.ca)
- b) 7 Dépôt d'approvisionnement des FC, Parc Lancaster  
Edmonton (Alberta)  
780- 973-4011, poste 4524

**6.4.4 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 les articles tel qu'identifié dans la liste de tailles à raison de 1 unité par paquet jusqu'à un maximum de 50 unités par boîte.

**6.4.5 Instruction d'expédition - livraison à destination**

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

a) rendu droits acquittés (DDP) (Montréal, QC; Edmonton, AB) selon les Incoterms 2000 pour les expéditions en provenance d'un entrepreneur commercial.

**6.4.6 Emballage - commercial**

Les marchandises doivent être emballées conformément à l'énoncé des travaux, à l'annexe A, section 2.3.4 intitulé « Emballage ».

**6.4.7 Clauses du Guide des CCUA**

<u>D2025C</u>	2017/08/17	Matériaux d'emballage en bois
<u>D5510C</u>	2017/08/17	Autorité de l'assurance de la qualité (MDN) - entrepreneur établi au Canada
<u>D5515C</u>	2010/01/11	Autorité de l'assurance de la qualité (Ministère de la Défense nationale) - entrepreneur établi à l'étranger et aux États-Unis
<u>D5540C</u>	2010/08/16	ISO 9001:2008 - Systèmes de management de la qualité - Exigences (CAQ Q)
<u>D5604C</u>	2008/12/12	Documents de sortie (Ministère de la Défense nationale) - entrepreneur établi à l'étranger
<u>D5606C</u>	2017/11/28	Documents de sortie (MDN) - entrepreneur établi au Canada
<u>A9131C</u>	2014/11/27	Programme des marchandises contrôlées – contrat
<u>B4060C</u>	2011/05/16	Marchandises contrôlées

N° de l'invitation - Sollicitation No.  
W8486-184672/A  
N° de réf. du client - Client Ref. No.  
W8486-184672

N° de la modif - Amd. No.  
File No. - N° du dossier  
pr760W8486-184672

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

## 6.5 Responsables

### 6.5.1 Autorité contractante

L'autorité contractante pour le contrat est :

**Josette Richard**

Travaux publics et Services gouvernementaux Canada  
Direction générale des approvisionnements  
Direction des produits commerciaux et de consommation (DPCC)  
Division des vêtements et textiles  
6A2, Place du Portage, Phase III,  
11, rue Laurier  
Gatineau (Québec) K1A 0S5  
Téléphone : 613-462-4128 Télécopieur : 819-956-5454  
Courriel : josetterichard@tpsgc-pwgsc.gc.ca

L'autorité contractante est responsable de la gestion du contrat, et toute modification doit être autorisée, par écrit par l'autorité contractante. L'entrepreneur ne doit pas effectuer de travaux dépassant la portée du contrat ou des travaux qui n'y sont pas prévus suite à des demandes ou des instructions verbales ou écrites de toute personne autre que l'autorité contractante.

### 6.5.2 Responsable technique

Le responsable technique pour le présent contrat est :

**Adresse postale/d'expédition :**

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

À l'attention de : DAPES (*à être communiqué au moment de l'attribution du contrat*)

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

### 6.5.3 Responsable des achats

Le responsable des achats pour le contrat est :

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

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

N° de l'invitation - Solicitation No.  
W8486-184672/A  
N° de réf. du client - Client Ref. No.  
W8486-184672

N° de la modif - Amd. No.  
File No. - N° du dossier  
pr760W8486-184672

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

#### 6.5.4 Responsable de l'assurance de la qualité

Le responsable de l'assurance de la qualité pour le contrat est:

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

À l'attention de : DQA \_\_\_(à être communiqué au moment de l'attribution du contrat)\_\_\_

Le responsable de l'assurance de la qualité représente le ministère ou organisme pour lequel les travaux sont exécutés dans le cadre du contrat et il est responsable de toutes les questions liées à l'assurance de la qualité prévue dans le contrat. On peut discuter des questions d'assurance de qualité avec le responsable de l'assurance de la qualité; 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.

#### 6.5.5 Représentants de l'entrepreneur

Personne avec qui communiquer :

##### Renseignements généraux

Nom : \_\_\_\_\_  
N° de téléphone : \_\_\_\_\_  
N° de télécopieur : \_\_\_\_\_  
Courriel : \_\_\_\_\_

##### Suivi de la livraison

Nom : \_\_\_\_\_  
N° de téléphone : \_\_\_\_\_  
N° de télécopieur : \_\_\_\_\_  
Courriel : \_\_\_\_\_

#### 6.6. Paiement

##### 6.6.1 Base de paiement Base de paiement - prix unitaires fermes

À condition de remplir de façon satisfaisante toutes ses obligations en vertu du contrat, l'entrepreneur sera payé des prix unitaires fermes précisés dans l'appendice 1 à l'annexe « A », selon un montant total de \$ (*le montant à être insérer au moment de l'attribution du contrat*). Les droits de douane sont inclus et les taxes applicables sont en sus.

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

##### 6.6.2 Clauses du Guide des CCUA

[H1001C](#) 2008/05/12 Paiements multiples

##### 6.6.3 Paiement électronique de factures – contrat

L'entrepreneur accepte d'être payé au moyen de l'un des instruments de paiement électronique suivants :  
(à être inséré au moment de l'attribution du contrat)

## 6.7 Instructions pour la facturation

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

2. Les demandes doivent être distribuées comme suit:

a) Un (1) exemplaire doit être envoyé à l'adresse suivante :

**Quartier général de la Défense nationale**

Édifice Mgén George R. Pearkes

101, promenade Colonel By

Ottawa (Ontario) K1A 0K2

À l'attention de : DAAT (à être inséré au moment de l'attribution du contrat)

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

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

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

### 6.7.1 Documents de sortie – distribution

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

a) Une (1) copie envoyée par la poste au destinataire avec la mention : « À l'attention de l'agent de réception »;

b) Deux (2) copies avec l'envoi au destinataire, dans une enveloppe imperméable à l'eau;

c) Une (1) copie à l'autorité contractante;

d) Une (1) copie au Quartier général de la Défense nationale :

Édifice Mgén George R. Pearkes

101, promenade Colonel By

Ottawa (Ontario) K1A 0K2

À l'attention de : (à être insérer au moment de l'attribution du contrat)

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

e) Une (1) copie au représentant de l'assurance de la qualité;

f) Une (1) copie à l'entrepreneur; et

g) Pour les entrepreneurs non-canadiens, une (1) copie au

DAQ/Administration des contrats

Quartier général de la Défense nationale

Édifice Mgén George R. Pearkes

101, promenade Colonel By

Ottawa (Ontario) K1A 0K2

Courriel : ContractAdmin.DQA@forces.gc.ca



N° de l'invitation - Sollicitation No.  
W8486-184672/A  
N° de réf. du client - Client Ref. No.  
W8486-184672

N° de la modif - Amd. No.  
File No. - N° du dossier  
pr760W8486-184672

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

## 6.8 Attestations

### 6.8.1 Conformité

À moins d'indication contraire, le respect continu des attestations fournies par l'entrepreneur avec sa soumission ou préalablement à l'attribution du contrat, ainsi que la coopération constante quant aux renseignements supplémentaires, sont des conditions du contrat et leur non-respect constituera un manquement de la part de l'entrepreneur. Les attestations pourront faire l'objet de vérifications par le Canada pendant toute la durée du contrat.

### 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 œuvre 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 œuvre 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.

### 6.9 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.

- les articles de la convention;
- les conditions générales 2030 (2016/04/04), Conditions générales - biens (besoins plus complexes);
- Annexe A, Énoncé des travaux; Appendice 1 à l'annexe A – Besoin et Base de paiement;
- Spécifications; Annexe B à H, inclusivement;
- Dessins;
- Échantillons/Patrons scellés;
- 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*

[C2801C](#) 2011/05/16 Cote de priorité - entrepreneurs établis au Canada  
[C2800C](#) 2013/01/28 Cote de priorité

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

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

### 6.14 Procédures pour modification/Altération de conception

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

N° de l'invitation - Solicitation No.  
W8486-184672/A  
N° de réf. du client - Client Ref. No.  
W8486-184672

N° de la modif - Amd. No.  
File No. - N° du dossier  
pr760W8486-184672

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

L'entrepreneur doit remplir la partie 1 à 12B du formulaire MDN 675, Modification au modèle/écart, et en envoyer une (1) copie au responsable technique et une (1) copie à l'autorité contractante.

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

#### 6.15 Fermeture de l'usine

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

##### 2018-2019

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

##### 2019-2020

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

##### 2020-2021

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

##### 2019-2020

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

#### 6.16 Emplacement de l'usine

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

#### 6.17 Sous-traitant(s)

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

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

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

#### 6.18 Lieu d'origine des travaux - Divulcation de renseignements

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

N° de l'invitation - Solicitation No.  
W8486-184672/A  
N° de réf. du client - Client Ref. No.  
W8486-184672

N° de la modif - Amd. No.  
File No. - N° du dossier  
pr760W8486-184672

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

#### 6.19 Livraison excédentaire

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

#### 6.20 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.

#### 6.21 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.

#### 6.22 Échantillons de pré-production

1. L'entrepreneur doit fournir un échantillon de pré-production tel qu'indiqué à l'annexe G, Tableau II, au responsable technique avec l'échantillon/patron scellé, s'il y a lieu, en vue de l'acceptation dans les 45 jours civils suivant la date d'attribution du contrat à moins d'avis contraire du responsable technique.
2. Si les échantillons de pré-production sont rejetés, l'entrepreneur doit soumettre un deuxième échantillon de pré-production dans les 21 jours civils suivant l'avis du rejet par le responsable technique.

3. Si les échantillons de pré-production sont acceptés au complet, ou acceptés conditionnellement, l'entrepreneur doit procéder avec la production selon les besoins du contrat.
4. Lorsque le responsable technique rejettera le deuxième échantillon de pré-production soumis par l'entrepreneur parce qu'il ne répond pas aux exigences contractuelles, le contrat pourra être résilié pour manquement.
5. L'entrepreneur doit effectuer toutes les inspections et tous les essais requis afin de vérifier si les exigences techniques indiquées dans le contrat sont respectées.
6. En plus de fournir les échantillons de pré-production, l'entrepreneur doit fournir des rapports d'essai du laboratoire et les certificats de conformité, tels que précisés à l'annexe G, Tableau I, s'il y a lieu, à l'autorité contractante et au responsable technique, frais de transport payés d'avance et sans frais pour le Canada.
7. Les échantillons de pré-production soumis par l'entrepreneur demeureront la propriété du Canada.
8. Le responsable technique devra aviser l'entrepreneur par écrit, de l'acceptation complète, de l'acceptation conditionnelle ou du rejet des échantillons de pré-production. Le responsable technique devra aussi fournir une copie de cet avis à l'autorité contractante. L'avis d'acceptation complète ou d'acceptation conditionnelle ne dégage pas l'entrepreneur de sa responsabilité de respecter toutes les exigences des spécifications et toutes les autres conditions du contrat.
9. L'entrepreneur ne doit pas entreprendre ou continuer la production des articles et ne doit pas faire de livraison avant d'avoir reçu un avis par écrit du responsable technique lui indiquant que les échantillons de pré-production sont acceptables complètement ou conditionnellement. Toute fabrication d'articles avant l'acceptation des échantillons de pré-production se fera au risque de l'entrepreneur.
10. Les échantillons de pré-production ne seront peut-être pas requis si l'entrepreneur est actuellement en production. L'entrepreneur doit soumettre par écrit à l'autorité contractante sa demande d'exemption de fourniture d'échantillons de pré-production. La décision relative à l'exemption de fourniture d'échantillons sera à la discrétion seule du responsable technique et sera confirmée par une modification au contrat.

#### **CERTIFICAT DE CONFORMITÉ – DÉFINITION**

Voir Annexe A – Énoncé des travaux, paragraphe 2.5

#### **RAPPORTS D'ESSAIS – DÉFINITION**

Voir Annexe A – Énoncé des travaux, paragraphe 2.6

#### **6.23 Échantillons/patrons scellés - à retourner à l'expéditeur**

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

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

#### **6.24 Spécifications et normes**

##### **6.24.1 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](http://assistdocs.com/search/search_basic.cfm)

N° de l'invitation - Solicitation No.  
W8486-184672/A  
N° de réf. du client - Client Ref. No.  
W8486-184672

N° de la modif - Amd. No.  
File No. - N° du dossier  
pr760W8486-184672

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

#### 6.24.2 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>

#### 6.25 Garantie financière

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

N° de l'invitation - Sollicitation No.  
W8486-184672/A  
N° de réf. du client - Client Ref. No.  
W8486-184672

N° de la modif - Amd. No.  
File No. - N° du dossier  
pr760W8486-184672

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

---

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

##### **INSTRUMENTS DE PAIEMENT ÉLECTRONIQUE**

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

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

N° de l'invitation - Solicitation No.  
W8486-184672/A  
N° de réf. du client - Client Ref. No.  
W8486-184672

N° de la modif - Amd. No.  
File No. - N° du dossier  
pr760W8486-184672

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

## Appendice « 1 » de PARTIE 5 de la 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 (EDSC) – 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, dans le cadre 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 permanents à temps plein et/ou permanents à temps partiel au Canada.

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 œuvre 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 œuvre 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 œuvre de l'équité en matière d'emploi (LAB 1168), signez-le en bonne et due forme et transmettez le à EDSC - Travail.

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.)



NOTICE

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

AVIS

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

annexe A  
W8486-184672  
30 septembre 2017

## Énoncé des travaux

### Les chemises et pantalons, équipement d'hélicoptère tactique, ignifuge

**NSN / NNO 8415-20-007-9900 & 8415-20-007-9803**  
**NSN / NNO 8415-20-004-0921 & 8415-20-004-0958**

---

OPI/BPR: DSSPM / DAPES 2-6

Canada 

Copyright ©2017 by Department of National Defence Canada  
Tous droits réservés ©2017 Ministère de la Défense du Canada  
RDIMS No. 4658398



**Énoncé des travaux pour  
les chemises et pantalons, équipement d'hélicoptère tactique,  
ignifuge (FR), DCamC<sup>MC</sup>**

**1. PORTÉE**

1.1. **OBJECTIF.** La Direction – Administration du programme de l'équipement du soldat (DAPES) du ministère de la Défense nationale a besoin d'acheter des quantités de chemises et pantalons, équipement d'hélicoptère tactique, ignifuge (FR), DCamC<sup>MC</sup> pour réapprovisionner les stocks des dépôts d'approvisionnement des Forces armées canadiennes (FAC). Cette exigence vise à fournir des vêtements jusqu'à l'attribution du marché regroupé de la tenue et des chaussures opérationnelles.

**1.2. CONTEXTE.**

1.2.1. La DAPES a la responsabilité de fournir les vêtements, l'équipement individuel et les armes aux soldats, aux marins et aux aviateurs des FAC pour leur permettre d'accomplir leur mission au pays et dans le cadre d'opérations.

1.2.2. Les chemises et pantalons, équipement d'hélicoptère tactique sont destinées aux membres d'équipage d'hélicoptères tactiques autorisés de l'Armée de l'air et de la Force terrestre et aux membres d'équipage de véhicules de combat autorisés de la Force terrestre.

**1.3. TERMINOLOGIE.**

1.3.1. **SIGLES.** Les acronymes suivants sont utilisés dans le présent énoncé des travaux (EDT).

AC	Armée canadienne
FAC	Forces armées canadiennes
PSTFC	Instructions des Forces canadiennes relatives à l'emballage aux fins de transport
C de C	Certificat de conformité
AC	Autorité de la conception
MDN	Ministère de la Défense nationale
RAQDN	Représentant de l'assurance de la qualité au MDN
DAQ	Direction de l'assurance de la qualité
DAPES	Direction – Administration du programme de l'équipement du soldat
MRTCO	Marché regroupé de la tenue et des chaussures opérationnelles
ARC	Aviation royale canadienne
MRC	Marine royale canadienne
DP	Demande de propositions
RT	Responsable technique

## 2. **PRODUITS LIVRABLES.**

2.1. En appui à l'acquisition des chemises et pantalons, équipement d'hélicoptère tactique, l'entrepreneur doit fournir :

2.2. **PRÉSERIE.** Les exemples physiques, les autres documents et les résultats d'essai doivent être soumis tels qu'ils sont indiqués à l'annexe G (Plan de validation technique à l'étape de la présérie et la production).

### 2.3. **PRODUCTION.**

2.3.1. L'entrepreneur doit livrer des quantités fermes des chemises et pantalons, équipement d'hélicoptère tactique dans les tailles précisées, conformément à l'**annexe K** (Roulement des tailles).

2.3.2. L'entrepreneur doit fournir des résultats d'essai pendant la production, comme il est indiqué à l'**annexe G** (Plan de validation technique à l'étape de la présérie et la production), sur demande du représentant de la Direction de l'assurance de la qualité du MDN (DAQ-MDN) s'il y a des changements dans les matériaux du fournisseur. Les coordonnées de la personne avec qui communiquer à la DAQ seront indiquées dans le contrat.

2.3.3. Le gouvernement du Canada se réserve le droit de demander des essais supplémentaires et des échantillons physiques pendant l'étape de production.

2.3.4. **EMBALLAGE.** L'emballage et l'enveloppement des produits livrables doivent être conformes aux conditions du contrat et à la norme CETFC générale.

2.3.5. **MARQUAGE.** Les emballages doivent être marqués conformément aux annexes B et C.

2.4. **EXIGENCES RELATIVES À LA PRÉSENTATION ET AUX DONNÉES.** Les documents techniques doivent être livrés conformément aux exigences ci-dessous.

2.4.1. Les produits livrables techniques et/ou documentaires doivent être clairement identifiés ou étiquetés comme étant les produits livrables correspondant à un critère précis.

2.4.2. Les documents doivent être rédigés en anglais ou en français.

2.4.3. À moins d'indication contraire, les documents doivent être livrés en copie papier et en version électronique (Adobe Acrobat [.pdf]).

### 2.5. **CERTIFICATS DE CONFORMITÉ.**

2.5.1. **DÉFINITION.** Un certificat de conformité (CC) 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.

2.5.2. Chaque certificat de conformité doit satisfaire aux exigences suivantes :

- a. le document doit être produit sur le papier de correspondance officiel de l'entreprise;
- b. le document doit être valide;
  - i. à l'étape de préproduction, il ne doit pas être antérieur ou postérieur de plus de six (6) mois à la date d'attribution du contrat principal;

- ii. à l'étape de production, il ne doit pas dépasser de plus deux (2) mois la date de la demande de modification de la conception conformément à la procédure du document Design Change, Deviation and Waiver Procedure;
- c. le document doit comprendre un énoncé indiquant que le ou les produits visés sont conformes aux critères cités en référence. Les critères à l'égard desquels les produits sont certifiés doivent être indiqués;
- d. le document doit comprendre une nomenclature descriptive de chaque type de produit certifié. Dans le cas de lots de produits certifiés, la nomenclature descriptive doit également comporter le nom du fournisseur et le numéro du lot;
- e. toute modalité touchant la conformité du ou des produits doit être indiquée dans le document;
- f. toutes les mesures mentionnées dans un rapport doivent avoir été prises pendant des essais qui se sont déroulés dans l'année précédant la date d'émission du contrat;
- g. le document doit comprendre le nom et les coordonnées de la personne-ressource du représentant désigné de l'entreprise;
- h. un rapport d'essai complet sera accepté à la place d'un certificat de conformité si les résultats des essais démontrent la conformité aux critères applicables.

2.5.3. Le gouvernement du Canada se réserve le droit de vérifier les déclarations contenues dans le C de C. Il se réserve également le droit d'effectuer des essais afin de vérifier la conformité d'un matériau ou d'un article à une propriété particulière de la ou des spécifications pertinentes.

## 2.6. **RAPPORTS D'ESSAI.**

2.6.1. Tous les essais et toutes les méthodes d'essai doivent être conformes aux critères de référence. Les résultats des essais doivent être applicables aux échantillons précis soumis.

2.6.2. À moins d'avis contraire, tous les essais effectués sur les textiles doivent être réalisés par un laboratoire accrédité indépendant ayant une bonne connaissance des essais effectués sur des textiles. Les résultats d'essais effectués par des laboratoires universitaires effectuant des essais textiles seront aussi acceptables. Des renseignements supplémentaires sur les laboratoires accrédités se trouvent dans le site Web du Conseil canadien des normes (<http://www.scc.ca/fr/accreditation/laboratoires-dessais-et-detallonnage>). Si un laboratoire non accrédité menait certains essais, il faudrait obtenir au préalable l'autorisation écrite de l'autorité contractante.

2.6.3. Tous les rapports d'essai doivent comprendre les renseignements détaillés suivants :

- a. les résultats des essais doivent être produits sur le papier de correspondance officiel du laboratoire;
- b. les résultats des essais doivent être valides :
  - i. dans le cas des essais de préproduction, les résultats ne doivent pas être antérieurs ou postérieurs de plus de six (6) mois à la date d'attribution du contrat;
  - ii. dans le cas des essais de production, les essais ne doivent pas dépasser de plus de deux (2) mois la date de la demande de modification de la conception conformément à la procédure du document Design Change, Deviation and Waiver Procedure;

- c. les résultats des essais doivent préciser une nomenclature descriptive de chaque type d'échantillon, y compris (le cas échéant) la date de production, le numéro de lot, et un identificateur unique pour chaque échantillon;
- d. les résultats des essais doivent faire référence aux spécifications ou aux méthodes d'essai applicables;
- e. les résultats des essais doivent préciser les conditions et les méthodes d'essai utilisées;
- f. Le document doit comprendre :
  - i. le nom et les coordonnées du fournisseur de chaque échantillon;
  - ii. le nom, les coordonnées et la signature de l'auteur principal des essais et du rapport;
  - iii. le nom, les coordonnées et la signature du représentant désigné de l'entreprise;
  - iv. s'ils sont différents de ceux du représentant désigné de l'entreprise, le nom et les coordonnées de l'organisme qui a produit le rapport;
  - v. La date de la première mesure obtenue pour l'essai ayant fait l'objet d'un rapport.

2.6.4. Le gouvernement du Canada se réserve le droit de vérifier les affirmations faites dans le rapport d'essai. Le gouvernement du Canada se réserve également le droit d'effectuer des essais afin de vérifier la conformité d'un matériau ou d'un article à une propriété particulière de la ou des spécifications pertinentes.

## APPENDICE « 1 » À L'ANNEXE A

### BESOIN ET BASE DE PAIEMENT

#### A.1 EXIGENCE TECHNIQUE

L'entrepreneur sera exigé de fournir au Canada pour le Ministère de la Défense nationale (MDN) chemises et des pantalons, équipement d'hélicoptère tactique, ignifuge (FR), DCamC<sup>MC</sup> selon les spécifications aux détaillés aux annexes B à H, inclusivement.

#### A.2. ADDRESSES

Adresse des destinations	Adresses de facturation
<b>WB941</b> Ministère de la Défense nationale 25 CFSD Montréal 6363, rue Notre-Dame Est Montréal (Québec) H1N 1V9	<b>W1941</b> Ministère de la Défense nationale CFSD Montréal B..P. 4000, stn. K Montréal ( Québec) H1N 3R9 Attention : Comptes payable
<b>W248A</b> Ministère de la Défense nationale 7, Dépôt d'approvisionnement des FC, 195 Ave & 82ième rue, Édifice 236 Edmonton (Alberta) T5J 4J5	<b>W2481</b> Ministère de la Défense nationale 7, Dépôt d'approvisionnement des FC, C.P. 10500 Edmonton (Alberta) T5J 4J5 Attention : Comptes payable

#### A.3. BIENS LIVRABLES

##### A.3.1 Quantité ferme

				BASE DE PAIEMENT
Article	Description	Qté ferme	Unité de distribution	Prix unitaire ferme, DDP, Frais de transport inclus, taxes applicables en sus
01	CHEMISE, équipement d'hélicoptère tactique, ignifuge (FR) Type I, DCamC <sup>MC</sup> RA (régions arides), NSN 8415-20-004-0921 A/A	210	Chaque	\$ _____
02	CHEMISE, équipement d'hélicoptère tactique, ignifuge (FR) Type II, DCamC <sup>MC</sup> RBT (régions boisées tempérées) NSN 8415-20-007-9900 A/A.	3825	Chaque	\$ _____
03	PANTALON, équipement d'hélicoptère tactique, ignifuge (FR) Type I, DCamC <sup>MC</sup> RA NNO 8415-20-004-0958 A/A	310	Chaque	\$ _____
04	PANTALON, équipement d'hélicoptère tactique, ignifuge (FR) Type II, DCamC <sup>MC</sup> RBT NNO : 8415-20-007-9803 A/A	5000	Chaque	\$ _____

\* Liste des tailles : Voir à l'annexe K

N° de l'invitation - Sollicitation No.  
W8486-184672/A  
N° de réf. du client - Client Ref. No.  
W8486-184672

N° de la modif - Amd. No.  
File No. - N° du dossier  
pr760W8486-184672

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

#### A.3.1.1 Quantité "sur demande"- Tailles spéciales

				BASE DE PAIEMENT
Article	Description	Quantité Estimée	Unité de distribution	Prix unitaire ferme, DDP, Frais de transport inclus, taxes applicables en sus
05	CHEMISE, équipage d'hélicoptère tactique ignifuge (FR), DCamC <sup>MC</sup> <ul style="list-style-type: none"><li>NNO 8415-20-004-0921 A/A</li><li>NNO 8415-20-007-9900 A/A</li></ul>	30	Chaque	\$ _____
06	PANTALON, équipage d'hélicoptère tactique, ignifuge (FR), DCamC <sup>MC</sup> <ul style="list-style-type: none"><li>NNO 8415-20-004-0958 A/A</li><li>NNO 8415-20-007-9803 A/A</li></ul>	30	Chaque	\$ _____

#### A.3.2 OPTIONS

OPTION 1				BASE DE PAIEMENT
Article	Description	Quantité Estimée	Unité de distribution	Prix unitaire ferme, DDP, Frais de transport inclus, taxes applicables en sus
07	CHEMISE, équipage d'hélicoptère tactique ignifuge (FR), DCamC <sup>MC</sup> <ul style="list-style-type: none"><li>NNO 8415-20-004-0921 A/A</li><li>NNO 8415-20-007-9900 A/A</li></ul>	4035	Chaque	\$ _____
08	PANTALON, équipage d'hélicoptère tactique, ignifuge (FR), DCamC <sup>MC</sup> <ul style="list-style-type: none"><li>NNO 8415-20-004-0958 A/A</li><li>NNO 8415-20-007-9803 A/A</li></ul>	5310	Chaque	\$ _____
OPTION 2				
09	CHEMISE, équipage d'hélicoptère tactique ignifuge (FR), DCamC <sup>MC</sup> <ul style="list-style-type: none"><li>NNO 8415-20-004-0921 A/A</li><li>NNO 8415-20-007-9900 A/A</li></ul>	4035	Chaque	\$ _____
10	PANTALON, équipage d'hélicoptère tactique, ignifuge (FR), DCamC <sup>MC</sup> <ul style="list-style-type: none"><li>NNO 8415-20-004-0958 A/A</li><li>NNO 8415-20-007-9803 A/A</li></ul>	5310	Chaque	\$ _____

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

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

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

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

Les commandes seront passées au moyen d'un formulaire de bon de commande (PO).

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

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

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

**Limitation des commandes**

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

**Limitation financière**

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

**A.5 QUANTITÉS OPTIONNELLES** *(Identifié comme articles 07, 08, 09 et 10)*

L'entrepreneur accorde au Canada l'option irrévocable d'acquérir les biens, qui sont décrits aux articles 07, 08, 09 et 10 selon les mêmes modalités et conditions et aux prix établis dans le contrat. Chaque option ne pourra être exercée que par l'autorité contractante pour un minimum de 2018 chemises et 2655 pantalons jusqu'à un maximum de 4035 chemises et 5310 pantalons, incluant toutes les modifications au total par option et sera confirmée par une modification au contrat.

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

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

Plusieurs modifications peuvent être signifiées. Une liste des tailles sera fournie lors de l'exercice de chaque option, le cas échéant.



NOTICE

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

AVIS

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

**Annexe B**  
**W8486-184672**  
**DAPES 2-6-87-2250**  
**30 septembre 2017**  
**remplace**  
**toutes les versions**  
**précédentes**

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

**1. PORTÉE**

**1.1 Portée.** Les présentes données de fabrication décrivent les exigences relatives aux matériaux, à la conception, à la fabrication et à l'inspection pour la chemise, équipement d'hélicoptère tactique, ignifuge (FR).

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

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

Type I                      Chemise, équipement d'hélicoptère tactique , Ignifuge (FR),  
DCamC<sup>MC</sup> RA (regions arides),  
NSN 8415-20-004-0921 A/A

Type II                      Chemise, équipement d'hélicoptère tactique , Ignifuge (FR),  
DCamC<sup>MC</sup> RBT (régions boisées tempérées)  
NSN 8415-20-007-9900 A/A.

**2. DOCUMENTS APPLICABLES**

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

**2.1.1 Spécifications et normes.**

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

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

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

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

---

OPI/BPR: DSSPM/DAPES 2-6



**2.2.1 Office des normes générales du Canada/Centre des ventes**

11, rue Laurier  
Place du Portage, Phase III  
Gatineau (Québec) K1A 1G6  
Téléphone : (819) 956-0425  
Tél. sans frais : (800) 665-2472  
Courriel : ncr.cgsb-ongc@pwgsc.gc.ca

CAN/CGSB-4.2-M	Méthodes pour épreuves textiles
CAN/CGSB-54.1-M	Points et coutures, parties I et II
CAN/CGSB-86.1-2003	Étiquetage pour l'entretien des textiles
CAN/CGSB-155.1-2001	Vêtements de protection contre la chaleur et les flammes, destinés aux sapeurs-pompiers

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

Centre d'acquisition de produit de FSS  
Division de normes d'approvisionnement (FLAS)  
Arlington, VA  
22202 Les Etats-Unis  
Téléphone: 703-605-2567

Courriel: [jennifer.moffat@gsa.gov](mailto:jennifer.moffat@gsa.gov)

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

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

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

Annexe D	DSSPM 2-2-80-239 - Spécification pour le tissu à armure sergé, aramide/rayonne ininflammable, 185 g/m <sup>2</sup>
Annexe E	DAPES 3-6-80-001 - Spécification pour DCamC™ (Dessin de camouflage canadien)

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

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

**2.5 Modèles réglementaires**

DSSPM 109-02	Chemise, équipement d'hélicoptère tactique, ignifuge (FR) (scellé pour la conception et la construction)
DSSPM 264-08	Tissu, armure sergé, aramide/ rayonne ininflammable, 185 g/m <sup>2</sup>

DSSPM 263-02 Guide des couleurs seulement pour le sable pâle

DSSPM 281-01 Guide des couleurs seulement pour le vert canadien moyen

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

## **2.7 Ordre de préséance.**

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

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

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

## **3. EXIGENCES**

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

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

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

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

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

## **3.4 Matériaux.**

### **3.4.1 Tissu extérieur pour les chemises de type I et II.**

**3.4.1.1** Le tissu extérieur doit être à armure sergé, aramide/rayonne, résistant aux flammes, 185 g/m<sup>2</sup> conformément au document DSSPM 2-2-80-239.

**3.4.1.2** Le tissu doit être imprimé avec DCamC<sup>MC</sup> conformément au document DSSPM 3-6-80-001 comme suit:

- a. Pour la type I Dessin de camouflage canadien, DCamC<sup>MC</sup> région aride (RA)

- b. Pour la type II Dessin de camouflage canadien, DCamC<sup>MC</sup> région boisées tempérées (RBT).

### 3.4.2 Fermetures a glissière.

- 3.4.2.1** Les fermetures à glissière doivent comporter des dents en laiton verrouillables avec des curseurs à blocage automatique conformément à la spécification D-83-001-005/SF-001.
- 3.4.2.2** Les fermetures à glissière doivent être ignifuges conformément a l'article 5.1.2 de la norme CAN/CGSB-155.1-2001.
- 3.4.2.3** Les composants métalliques doivent avoir un fini mat ou antique.
- 3.4.2.4** Les rubans doivent être faits de fibres ignifuges et être tissés selon une armure sergé.
- 3.4.2.5** Lorsque testées conformément aux méthodes d'essai applicables, les fermetures à glissière doivent respecter les exigences relatives à la solidité de la couleur, à la résistance et aux propriétés ignifuges.
- 3.4.2.6** La couleur utilisé pour les chemises de type I doit être sable conformément au modèle réglementaire DSSPM 263-02.
- 3.4.2.7** La couleur utilisé pour les chemises de type II doit être vert canadien moyen conformément au modèle réglementaire DSSPM 281-01.
- 3.4.2.8** Les exigences détaillées sont les suivantes :

**Tableau II – Exigences pour les fermetures a glissière**

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

### 3.4.3 Ruban autoagrippant à boucles et à crochets.

- 3.4.3.1** Le ruban autoagrippant à boucles et à crochets doit être de type II, de classe 1 avec un fini ignifuge conforme à la norme A-A 55126A.
- 3.4.3.2** Pour les chemises de type I, la couleur doit être sable conformément au modèle réglementaire DSSPM 263-02.
- 3.4.3.3** Pour les chemises de type II, la couleur doit être vert canadien moyen conformément au modèle réglementaire DSSPM 281-01.
- 3.4.3.4** Les exigences détaillées sont les suivantes :

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

UTILIZATION	Ruban à crochets	Ruban à boucles
-------------	------------------	-----------------

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

### 3.4.4 Cordon de passepoil.

**3.4.4.1** Le cordon de passepoil utilisé pour le renforcement du centre du devant et pour le rabat de la fermeture à glissière doit être un cordon n° 20 en coton disponible sur le marché.

**3.4.4.2** Pour les chemises de type I, la couleur doit être sable conformément au modèle réglementaire DSSPM 263-02.

**3.4.4.3** Pour les chemises de type II, la couleur doit être vert canadien moyen conformément au modèle réglementaire DSSPM 281-01.

### 3.4.5 Fil pour les coutures, les piqûres, les boutonnieres, les brides d'arrêt et le surfilage.

**3.4.5.1** Le fil pour les coutures, les piqûres, les boutonnieres, les brides d'arrêt et le surfilage doit être constitué de fibres d'aramide coupées, conformément au type II de la norme A-A-55217.

**3.4.5.2** La grosseur du fil doit être appropriée à l'opération et aux matériaux à coudre.

**3.4.5.3** Pour les chemises de type I, la couleur doit être sable conformément au modèle réglementaire DSSPM 263-02.

**3.4.5.4** Pour les chemises de type II, la couleur doit être vert canadien moyen conformément au modèle réglementaire DSSPM 281-01.

## 3.5 Coupe

**3.5.1** Les vêtements doivent être coupés à l'aide des patrons de papier fournis par le gouvernement.

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

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

## 3.6 Couture

### 3.6.1 Générale.

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

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

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

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

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

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

### **3.6.2 Surjetage.**

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

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

### **3.6.3 Ruban autoagrippant à boucles et à crochets.**

**3.6.3.1** Le ruban autoagrippant à boucles et à crochets doit être piqué sur tous les bords d'une manière pour assurer que les piqûres sont formées dans les parties boucles et crochets.

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

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

### **3.6.5 Poches.**

**3.6.5.1** Les bords doivent être surfilés.

**3.6.5.2** Les assemblages de poche doivent être positionnées comme il est indiqué sur le patron de papier et piquées à 1/8 po (3,2 mm) et à ¼ po (6,4 mm) du bord.

**3.6.5.3** Pour les dimensions des poches, voir la figure 3.

### **3.6.6 Rabat de la fermeture à glissière.**

**3.6.6.1** Une pièce de tissu extérieur doit être pliée en trois, comme il est indiqué sur le patron de papier, et le bord libre doit être piqué à 3,2 mm (1/8 po) du bord.

**3.6.6.2** Le rabat doit être placé sur la fermeture à glissière afin de couvrir l'autre moitié de la chaîne et piqué à 6,4 mm (1/4 po) du bord.

## **3.7 Construction**

### **3.7.1 Poches poitrine.**

**3.7.1.1** Une poche appliquée en tissu extérieur avec fermeture à glissière sous rabat doit être placée sur chaque partie avant.

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

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

**3.7.3 Dos.**

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

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

**3.7.4 Épaules.**

**3.7.4.1** Les surplus de couture d'épaule doivent être pliés vers l'arrière.

**3.7.4.2** Les coutures finies doivent être surpiquées à travers toutes les épaisseurs à 1,6 mm (1/16 po) du bord.

**3.7.5 Pattes d'épaule.**

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

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

**3.7.6 Manches.**

**3.7.6.1** Les manches doivent être montées en deux pièces.

**3.7.6.2** Chaque partie supérieure doit comporter une poche à demi-soufflet avec fermeture à glissière sous rabat.

**3.7.6.3 Ruban autoagrippant pour l'insigne d'épaule du drapeau canadien.** La partie boucles du ruban autoagrippant de 1 po sur 2 po (2.5 cm x 5.1 cm) pour accueillir l'insigne illustrée dans la figure 2, doit être centrée sur la tête de manche gauche à 12,7 mm (1/2 po) sous la couture d'épaule.

**3.7.6.4 Poches de manche.** Les poches à soufflet doivent être coupées d'une épaisseur de tissu extérieur, avec une fermeture à glissière couverte, la fermeture vers le haut.

**3.7.6.5 Assemblage.** Les parties supérieures et inférieures des manches doivent être assemblées le long des coutures du coude au moyen d'une couture double rabattue. Avec la partie supérieure de la manche chevauchant la partie inférieure.

**3.7.7 Emmanchure.**

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

**3.7.7.1.1** Les pattes d'épaule doivent être centrées sur la couture d'épaule, fixées dans la couture d'emmanchure, comme il est indiquée dans la figure 2.

**3.7.7.1.2** Un morceau de ruban autoagrippant à boucles doit être placé pour assurer que les pattes d'épaule sont bien à plat lorsqu'elles sont attachées.

### **3.7.8 Coutures latérales.**

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

### **3.7.9 Poignets**

**3.7.9.1** Deux plis de 12,7 mm (1/2 po) doivent être réalisés au bas de chaque manche comme il est indiqué sur le patron de papier.

**3.7.9.2** Les plis doivent être repliés vers la pointe du poignet.

**3.7.9.3** Chaque poignet doit être confectionné d'une seule pièce de tissu extérieur.

**3.7.9.4** Le poignet doit être surpiqué à 1,6 mm (1/16 po) et à 6,4 mm (1/4 po) du bord le long du haut, du bas et de l'extrémité pointue comme il est indiqué dans la figure 2.

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

**3.7.9.6** L'extrémité en carré du poignet doit être piquée sur l'intérieur du poignet à 6,3 cm (2 1/2 po) de la pointe, comme il est indiqué sur la figure 2.

### **3.7.10 Fermeture du devant.**

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

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

#### **3.7.10.3 Côté droit.**

**3.7.10.3.1** La sous-patte doit être confectionnée d'une seule pièce de tissu extérieur et piquée à 1,6 mm (1/16 po) du bord le long du bord supérieur et du bord plié.

**3.7.10.3.2** Les bords arrière doivent être surfilés ensemble.

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

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

### **3.7.11 Col.**

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

### **3.7.11.2 Dessous de col.**

**3.7.11.2.1** Deux épaisseurs de tissu extérieur doivent être piquées ensemble en diagonale sur la largeur du col.

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

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

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

### **3.9 Etiquette d'entretien et de marquage.**

**3.9.1** Une étiquette de marquage conformément au document D-80-001-055/SF-001, et les entretiens conformément à la norme CAN/CGSB-86.1-2003, doit être cousue par l'entrepreneur à l'intérieur du devant gauche, derrière la poche de poitrine et piquée sur tous les bords à 3,2 mm (1/8 po) du bord.

**3.9.2** Voir la figure 4 pour un exemple des étiquettes de marquage et d'entretien.

**3.9.3** L'étiquette doit être imprimée en noir.

**3.9.4** Pour les chemises de type I, la couleur doit être sable conformément au modèle réglementaire DSSPM 253-02.

**3.9.5** Pour les chemises de type II, la couleur doit être vert canadien moyen conformément au modèle réglementaire 259-01.

**3.9.6** L'étiquette doit contenir les informations suivantes en anglais et en français, imprimées en caractères d'au moins 1/8 po (3,2 mm) et d'au plus 1/4 po (6,4 mm) de hauteur, à l'exception de la taille qui doit être deux fois plus grande que les autres caractères.

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

#### **SHIRT, TAC HEL, FR**

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



**CHE'MISE, HEL TAC, FR**

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

- k. Une ligne pour l'identification de l'utilisateur.

**3.9.7 Étiquette d'entretien.** Les symboles d'entretien suivants, définis dans la norme CAN/CGSB-86.1-2003, doivent être utilisés sur l'étiquette d'entretien :

- a. Tableau 1 – Lavage – symbol 11;
- b. Tableau 2 – Blanchiment – symbol 3;
- c. Tableau 3 – Sechage – symbol 2;
- d. Tableau 4 – Repassage/Pressage – symbol 1; and
- e. Tableau 5 – Nettoyage professionnel – symbol 3.



**3.10 Finition.** La chemise doit être nettoyé, lissé, et plié.

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

**Table IV - Numeros de nomenclature OTAN (NNO) pour le Type I Chemise, équipage d'hélicoptère tactique, Ignifuge (FR),DCamC<sup>MC</sup> RA (regions arides),**

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

**Table V - Numéros de nomenclature OTAN (NNO) pour le Type II Chemise, équipage d'hélicoptère tactique, ignifuge (FR), DCamC<sup>MC</sup> RBT (régions boisées tempérées)**

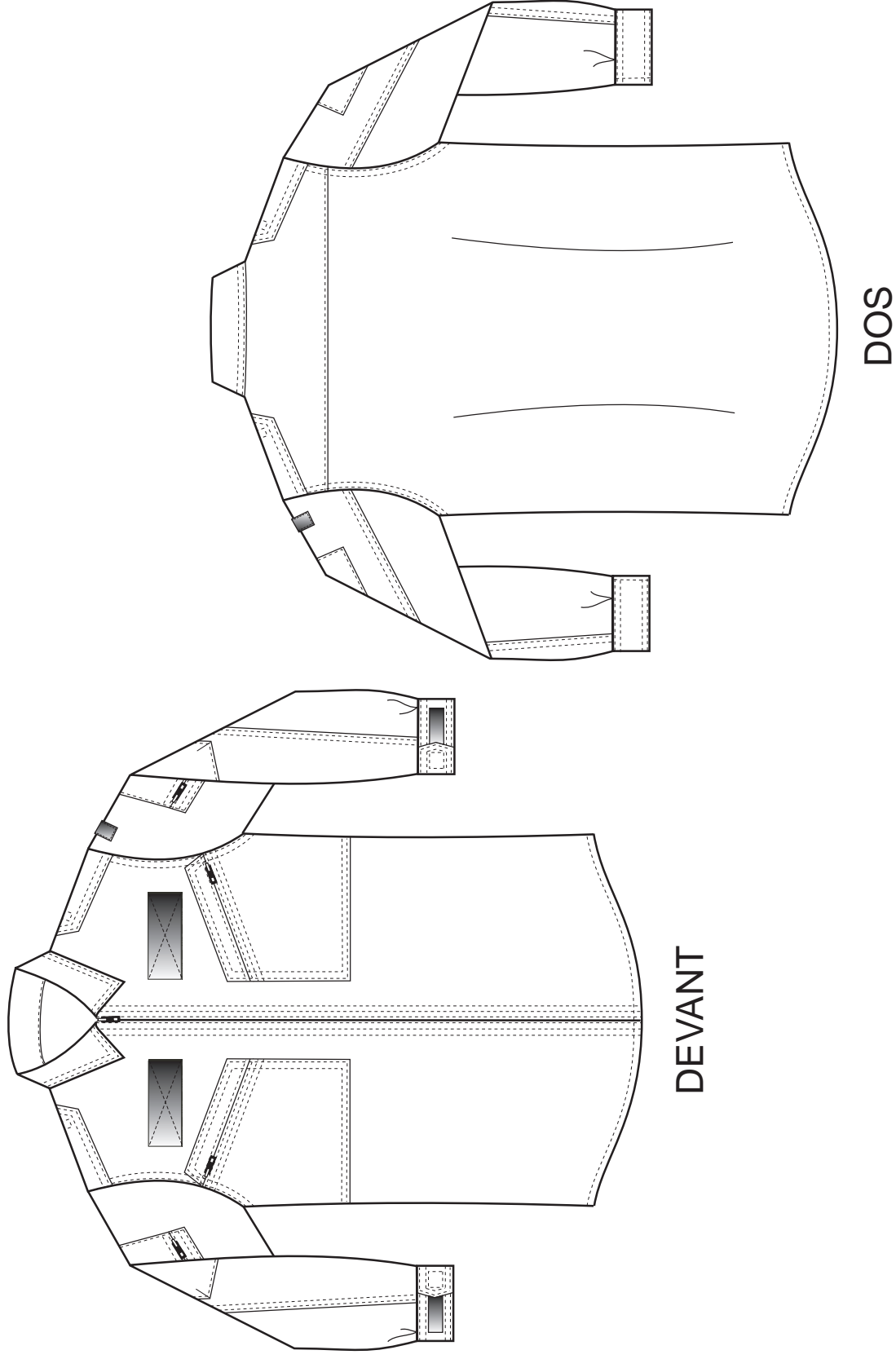
TAILLE	NNO
A/A	8415-20-007-9900
6734	8415-20-007-9901
6736	8415-20-007-9902
6738	8415-20-007-9903
6740	8415-20-007-9905
6742	8415-20-007-9906
6744	8415-20-007-9907
6746	8415-20-007-9908
7034	8415-20-007-9909
7036	8415-20-007-9910
7038	8415-20-007-9911
7040	8415-20-007-9912
7042	8415-20-007-9913
7044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

TABLEAU I - TABLEAU DES MESURES  
CHEMISE, ÉQUIPAGE D'HELICOPTÈRE TACTIQUE, IGNIFUGE (FR)

DAPEs  
2-6-87-2250  
SEP 2017

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

FIGURE 1 - VUE DU DEVANT ET DU DOS



# FIGURE 2 - DIMENSIONS DES COMPOSANTS DU VÊTEMENT

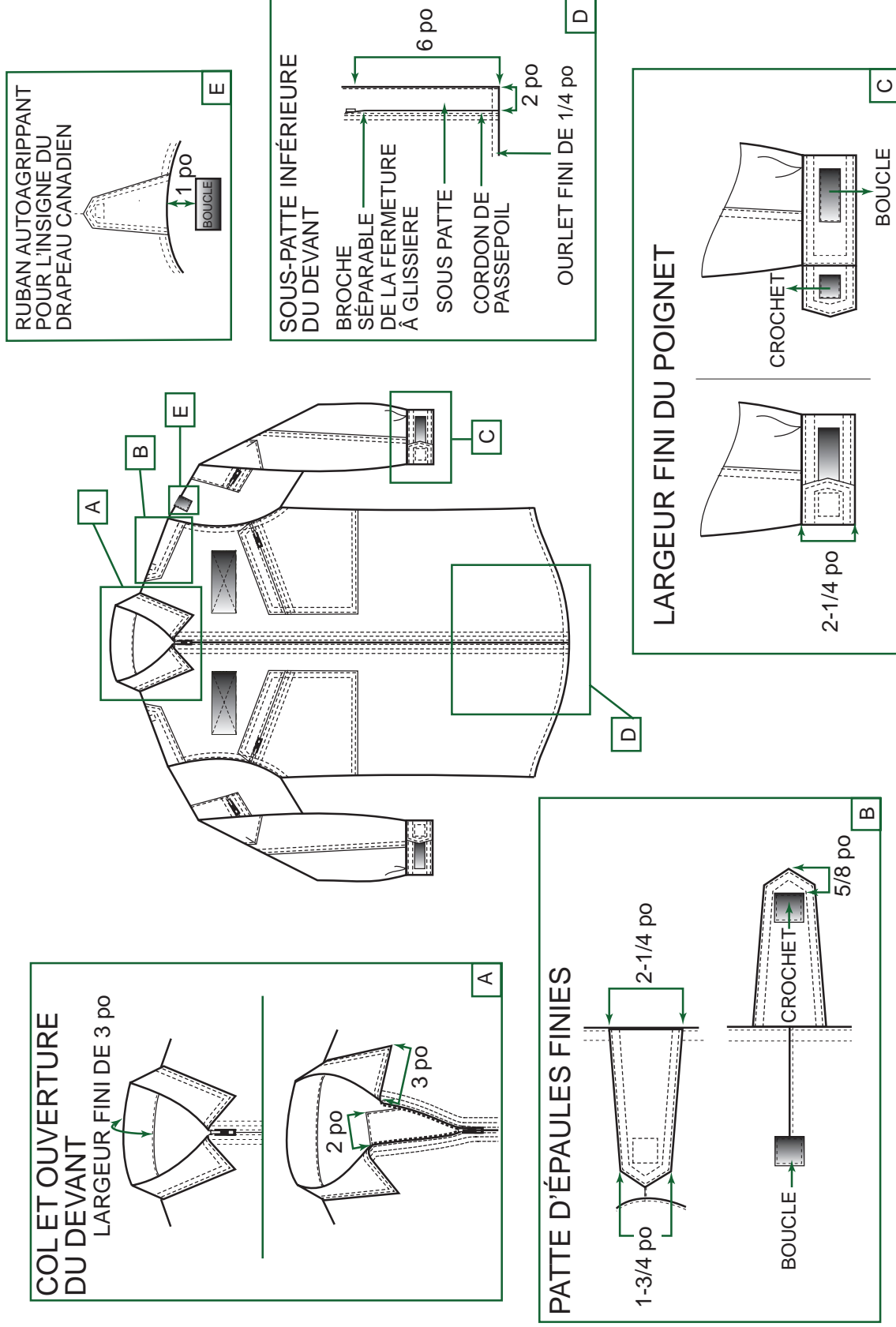


FIGURE 3 - DIMENSIONS DES POCHE

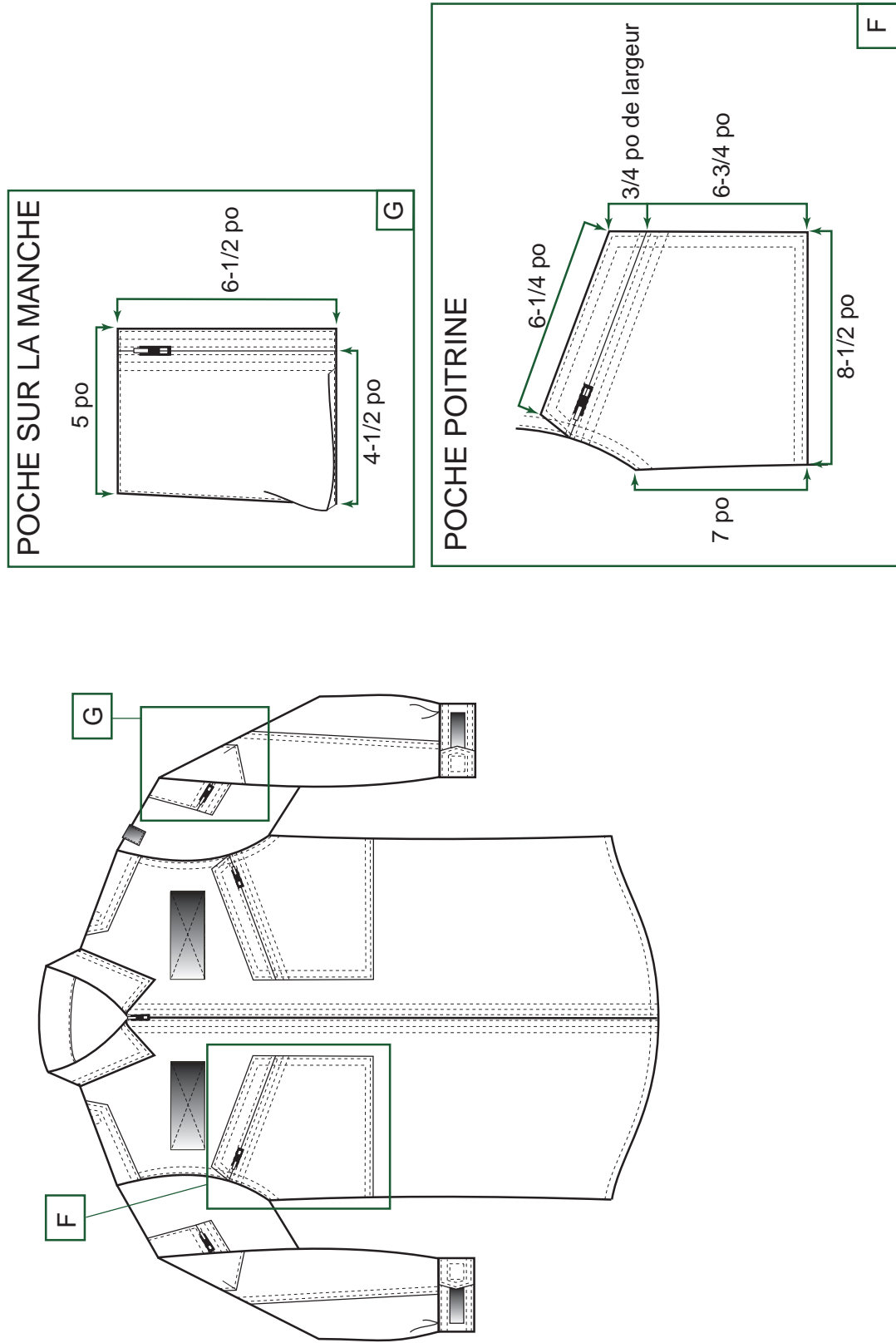






FIGURE 4 - ÉTIQUETTES D'ENTRETIEN ET DE MARQUAGE  
POUR LE TYPE I ET II

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





NOTICE

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

AVIS

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

**Annexe C**  
**W8486-184672**  
DAPES 2-6-87-2264  
30 septembre 2017  
remplace  
toutes les versions  
précédentes

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

**1. PORTÉE**

**1.1 Portée.** Les présentes données de fabrication décrivent les exigences relatives aux matériaux, à la conception, à la fabrication et à l'inspection pour le pantalon, équipement d'hélicoptère tactique, ignifuge (FR).

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

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

Type I                      Pantalon, équipement d'hélicoptère tactique, ignifuge (FR),  
DCamC<sup>MC</sup> RA  
NNO 8415-20-004-0958 A/A

Type II                     Pantalon, équipement d'hélicoptère tactique, ignifuge (FR),  
DCamC<sup>MC</sup> RBT  
NNO : 8415-20-007-9803 A/A

**2. DOCUMENTS APPLICABLES**

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

**2.2 Documents du gouvernement.**

**2.2.1 Spécifications et normes.**

CF-B-854	Boutons en nylon (45 et 30 lignes)
D-80-001-028/SF-001	Cordon tressé en fibres synthétiques filées
D-80-001-101/SF-001	La résistance à l'eau et à la pourriture des sangles de coton

D-80-001-055/SF-001	Spécification pour les étiquettes, vêtements et matériel
D-83-001-005/SF-001	Spécification pour fermetures à glissière autobloquantes
CETFC Générale	Commande d'emballage pour le transport - forces canadiennes

## **2.2.2 Dessins.**

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

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

### **2.3.1 Office des normes générales du Canada / Centre des ventes**

11, rue Laurier  
Place du Portage, Phase III  
Gatineau (Québec) K1A 1G6  
Tel: (819) 956-0425  
Alternate Tel: (800) 665-2472  
Email: ncr.cgsb-ongc@pwgsc.gc.ca

CAN/CGSB-4.2-M	Méthodes pour épreuves textiles
CAN/CGSB-54.1-M	Points et coutures, parties I et II
CAN/CGSB-86.1-2003	Étiquetage pour l'entretien des textiles
CAN/CGSB-155.1-2001	Vêtements de protection contre la chaleur et les flammes, destinés aux sapeurs-pompiers

### **2.3.2 General Services Administration (FED-STD)**

Federal Supply Service  
FSS Product Acquisition Center  
Supply Standards Division (FLAS)  
Arlington, Virginia USA 22202  
Telephone: 703-605-2567  
Download Documents: <http://assist.daps.dla.mil/quicksearch/>

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

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

Annexe D	DAPES 2-2-80-239 – Spécification pour le tissu à armure sergé, aramide/rayonne, ininflammable, ignifuge, 185 g/m <sup>2</sup>
----------	---

Annexe E

**DA PES 3-6-80-001** - Spécification pour D CamC™ (Dessin de camouflage canadien)

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

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

**2.6 Modèles réglementaires.**

DSSPM 110-02*	Les pantalons, équipement d'hélicoptère tactique, ignifuge (FR) (scellé pour la conception et la construction)
DSSPM 264-08	Tissu, armure sergé, aramide / rayonne ininflammable, 185 g/m <sup>2</sup>
DSSPM 263-02	Colour Guidance Only for Light Sand
DSSPM 281-01	Colour Guidance Only for Canadian Average Green

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

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

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

**2.8 Ordre de précéance.**

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

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

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

**3. EXIGENCES**

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

**3.2 Conception.**

**3.2.1** Le modèle doit être conforme au modèle réglementaire DSSPM 111-02.

**3.2.2** Le modèle doit incorporer les éléments suivants :

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

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

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

**3.4 Matériaux**

**3.4.1 Tissu extérieur pour les pantalons de type I et II.**

**3.4.1.1** Le tissu extérieur doit être à armure sergé, aramide/rayonne, résistant aux flammes, 185 g/m<sup>2</sup> conformément au document DSSPM 2-2-80-239.

**3.2.2.1** Le tissu doit être imprimé avec DCamC<sup>MC</sup> conformément au document DSSPM 3-6-80-001 comme suit:

- a. Pour la type I Dessin de camouflage canadien, DCamC<sup>MC</sup> région aride (RA)
- b. Pour la type II Dessin de camouflage canadien, DCamC<sup>MC</sup> régions boisées tempérées (RBT).

**3.4.2 Renfort de bas de pantalon pour le type I et II.**

**3.4.2.1** Le tissu de renfort doit être à armure sergé, aramide/rayonne, résistant aux flammes, 185 g/m<sup>2</sup> conformément au document DSSPM 2-2-80-239.

**3.2.2.2** Le tissu doit être imprimé avec DCamC<sup>MC</sup> conformément au document DSSPM 3-6-80-001 comme suit:

- c. Pour la type I Dessin de camouflage canadien, DCamC<sup>MC</sup> région aride (RA)
- d. Pour la type II Dessin de camouflage canadien, DCamC<sup>MC</sup> régions boisées tempérées (RBT).

**3.4.3 Fermetures à glissière.**

**3.4.3.1** Les fermetures à glissière doivent être ignifuges conformément à l'article 5.1.2 de la norme CAN/CGSB-155.1-2001.

**3.4.3.2** Toutes les fermetures à glissière doivent comporter des dents en laiton verrouillables avec des curseurs à blocage automatique conformément à la spécification D-83-001-005/SF-001.

**3.4.3.3** Les composants métalliques doivent avoir un fini mat ou antique.

**3.4.3.4** Les rubans doivent être faits de fibres ignifuges et être tissés selon une armure sergé.

**3.4.3.5** Lorsque testées conformément aux méthodes d'essai applicables, les fermetures à glissière doivent respecter les exigences relatives à la solidité de la couleur, à la résistance et aux propriétés ignifuges.

**3.4.3.6** La couleur utilisé pour le type I doit être sable conformément au modèle réglementaire DSSPM 263-02.

**3.4.3.7** Pour le type II, la couleur doit être vert canadien moyen conformément au modèle réglementaire 281-01.

**3.4.3.8** Les exigences détaillées sont les suivantes :

**Tableau II – Exigences pour les fermetures à glissières**

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

#### **3.4.4 Ruban autoagrippant à boucles et à crochets.**

**3.4.4.1** Le ruban autoagrippant à boucles et à crochets doit être de type II, de classe 1 avec un fini ignifuge conforme à la norme A-A 55126A.

**3.4.4.2** Les largeurs requises pour le ruban doit être de 18 mm (3/4 po) et 25 mm (1 po).

**3.4.4.3** Pour le type I, la couleur doit être sable conformément au modèle réglementaire DSSPM 263-02.

**3.4.4.4** Pour les pantalons de type II, la couleur doit être vert canadien moyen conformément au modèle réglementaire 281-01.

**3.4.4.5** Les exigences détaillées sont les suivantes :

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

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

### 3.4.5 Toile à sangles.

**3.4.5.1** La toile à sangles pour les poches à crayons et les porte-cartes à pince doit être une toile de coton résistante à l'eau et à la moisissure conformément à la spécification D-80-001-101/SF-001, type I.

**3.4.5.2** La couleur utilisée pour les pantalons de type I doit être le vert moyen canadien conformément à la spécification DSSPM 263-02.

**3.4.5.3** La couleur utilisée pour les pantalons de type II doit être le vert moyen canadien conformément à la spécification DSSPM 281-01.

### 3.4.6 Cordon.

**3.4.6.1** Le cordon pour les tirettes des fermetures à glissière et pour la boucle porte-couteau doit être un cordon tressé en fibres synthétiques filées de type I conformément à la spécification D-80-001-028/SF-001.

**3.4.6.2** La couleur utilisée pour les pantalons de type I doit être le vert moyen canadien conformément à la spécification DSSPM 263-02.

**3.4.6.3** La couleur utilisée pour les pantalons de type II doit être le vert moyen canadien conformément à la spécification DSSPM 281-01.

### 3.4.7 Boutons.

**3.4.7.1** Les boutons doivent être rainurés en nylon 30 lignes conformément à la spécification CF-B-854 et au dessin 373118. Un bouton est requis pour chaque paire de pantalon.

**3.4.7.2** Pour le type I, la couleur doit être le vert moyen canadien conformément à la spécification DSSPM 263-02.

**3.4.7.3** Pour les pantalons de type II, la couleur doit être le vert moyen canadien conformément à la spécification DSSPM 281-01.

### 3.4.8 Porte-carte à pince.

**3.4.8.1** Le porte-carte à pince doit être conforme au dessin 391335 et de couleur noire.

**3.4.8.2** Sauf indication contraire, cet article n'est pas fourni par le gouvernement.

**3.4.8.3** Voici des suggestions de fournisseurs de porte-carte à pince :

**Integrated Plastic Inc.**

**Texfast Group Ltd.**

**170 Commander Blvd.  
Agin court, Ontario  
M1S 3C8**

**88 Tycos Drive  
Toronto, Ontario  
M6B 1V9**

### **3.4.9 Surface d'écriture.**

**3.4.9.1** La surface d'écriture doit être confectionnée de deux couches de plastique.

**3.4.9.2** Une couche doit être en polystyrène blanc de 0,05 mm (0,020 po) d'épaisseur.

**3.4.9.3** L'autre couche doit être en vinyle clair et transparent de 0,05 mm (0,020 po) d'épaisseur.

**3.4.9.4** Les deux couches de plastique doivent mesurer 15,2 cm (6 po) de longueur sur 11,4 cm (4 ½ po) de largeur et doivent comporter des coins arrondis d'un rayon de 6,4 mm (¼ po).

### **3.4.10 Fil pour les coutures, les piqûres, les boutonnières, les brides d'arrêt et le surfilage.**

**3.4.10.1** Le fil pour les coutures, les piqûres, les boutonnières, les brides d'arrêt et le surfilage doit être constitué de fibres d'aramide coupées, conformément au type II de la norme A-A-55217.

**3.4.10.2** La grosseur du fil doit être appropriée à l'opération et aux matériaux à coudre.

**3.4.10.3** Pour le type I, la couleur doit être sable conformément au modèle réglementaire DSSPM 263-02.

**3.4.10.4** Pour le type II, la couleur doit être vert canadien moyen conformément au modèle réglementaire 281-01.

## **3.5 Coupe**

**3.5.1** Les pantalons doivent être coupés à l'aide des patrons de papier fournis par le gouvernement.

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

**3.5.3** Les parties en tissu extérieur du pantalon doivent être coupées dans la même pièce de tissu extérieur à l'exception de la parementure de la braguette, les passepoils des poches arrières, Les renforts de poche et les pattes de boutons qui peuvent être coupés dans des laizes distinctes aux extrémités du tissu extérieur.

## **3.6 Couture**

### **3.6.1 Générale**

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

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

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

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

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

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

### **3.6.2 Surjetage.**

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

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

### **3.6.3 Ruban autoagrippant à boucles et à crochets.**

**3.6.3.1** Le ruban autoagrippant à boucles et à crochets doit être piqué sur tous les bords d'une manière pour assurer que les piqûres sont formées dans les parties boucles et crochets.

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

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

### **3.6.5 Boutonnières.**

**3.6.5.1** Les boutonnières doivent être de type à œillet renforcé, avec au moins 22 points par pouce (2,5 cm).

**3.6.5.2** Les extrémités doivent être terminées à bride d'arrêt.

### **3.6.6 Pattes de bouton.**

**3.6.6.1** Les boutons rainurés doivent être cousus sur des pattes faites de tissu extérieur selon le dessin 8790166.

**3.6.6.2** Les pattes de bouton peuvent être cousues à l'aide d'une couture de designation numérique 8.06.02 or 8.19.01, conformément à la norme CAN/CGSB-54.1-M, avec au moins 10 points ni plus de 12 points par pouce (2,5 cm).

**3.6.6.3** Tous les bords exposés doivent être surjetés.

### **3.6.7 Poches.**

**3.6.7.1** Les bords doivent être surfilés.

**3.6.7.2** Les assemblages de poche doivent être positionnées comme il est indiqué sur le patron de papier et piquées à 1/8 po (3,2 mm) et à ¼ po (6,4 mm) du bord.

**3.6.7.3** Pour les dimensions des poches, voir la figure 3 et 4.



### **3.6.8 Rabat de la fermeture à glissière de la poche appliquée.**

**3.6.8.1** Une pièce de tissu extérieur doit être pliée en trois, comme il est indiqué sur le patron de papier, et le bord libre doit être piqué à 3,2 mm (1/8 po) du bord.

**3.6.8.2** Le rabat doit être placé sur la fermeture à glissière afin de couvrir la partie restante de la chaîne, et piqué à 6,4 mm (¼ po) du bord.

## **3.7 Construction.**

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

### **3.7.2 Poche à couteau.**

**3.7.2.1** La poche doit être confectionnée en tissu extérieur et placée sur l'intérieur de la cuisse gauche.

**3.7.2.2** Il doit être de style soufflet avec un rabat placé sur le bord supérieure et une fermeture à glissière couverte, fermeture vers le dessus.

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

### **3.7.2.4 Boucle.**

**3.7.2.4.1** Une boucle en cordon de 15,2 cm (6 po) de longueur doit être pliée en deux.

**3.7.2.4.2** La boucle doit être placée sous la poche le long du bord supérieur à 2,5 cm (1 po) de l'ouverture de la poche, et piquée. La longueur finie de la boucle doit être de 6,3 cm (2 ½ po).

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

#### **3.7.3.1 Porte-carte à pince.**

**3.7.3.1.1** Chaque extrémité de la toile à sangles doit être repliée et piquée à travers le pli à 6,4 mm (1/4 po) du bord.

**3.7.3.1.2** Le bord inférieur doit être replié sur 8,9 cm (3 ½ po).

**3.7.3.1.3** Deux rangées de piqûres doivent être exécutées parallèlement aux bords à 12,7 mm (1/2 po).

**3.7.3.1.4** Le porte-carte doit être inséré, et la longueur restante de toile à sangles de 2,5 cm (1 po) doit être pliée sur le bord supérieur du porte-carte.

**3.7.3.1.5** Le porte-carte doit être placé sur la poche de cuisse gauche et cousu deux fois sur le pourtour à 3,2 mm (1/8 po) du bord.

**3.7.3.1.6** Les coins supérieurs de la toile à sangles du bas doivent être renforcés avec des brides d'arrêt verticales.

#### **3.7.3.2 Poche appliquée.**

**3.7.3.2.1** La poche et le renfort de poche doivent être cousus ensemble le long de l'ouverture, retournés et surpiqués à 3,2 mm (1/8 po) du bord.

**3.7.3.2.2** Le bord de l'ouverture doit être placé sur la fermeture à glissière afin de couvrir la moitié des dents et piqué au ruban à 6,4 mm (1/4 po) du bord.

**3.7.3.2.3** La fermeture à glissière doit fermée vers le dessus.

**3.7.4 Devant de la cuisse droite (figure 3).**

**3.7.4.1** Une poche à bloc-notes à fermeture à glissière sous rabat et surface d'écriture transparente cousue avec fermeture autoagrippante à boucles et à crochets doivent être placées sur la cuisse droite.

**3.7.4.2** La poche transparente doit être confectionnée avec une épaisseur de tissu extérieur pliée en deux.

**3.7.4.3** Une ouverture doit être coupée conformément aux patrons de papier.

**3.7.4.4** L'ouverture fini doit être surpiquée à 3,2 mm (1/8 po) et à 6,4 mm (1/4 po) du bord.

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

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

**3.7.4.7** La poche et le renfort de la poche doivent être cousus le long de l'ouverture, retournés et piqués à 3,2 mm (1/8 po) du bord.

**3.7.4.8** Le bord de l'ouverture doit être placé sur la fermeture à glissière afin de couvrir la moitié des dents et piqué au ruban à 6,4 mm (1/4 po) du bord.

**3.7.4.9** L'arrêt-pont supérieur incurvé doit être situé sur le haut de la poche.

**3.7.5 Poches de côté en biais (figure 2).**

**3.7.5.1** Le tissu pour poche doit être en tissu extérieur.

**3.7.5.2** La poche doit être cousue au devant, retournée et piquée à 3,2 mm (1/8 po) et à 6,4 mm (1/4 po) du bord.

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

**3.7.5.4** Le devant doit être cousu à la poche, retourné et piqué à 3,2 mm (1/8 po) et à 6,4 mm (1/4 po) du bord.

**3.7.5.5** L'ouverture de la poche doit comporter des brides d'arrêt à chaque extrémité.

**3.7.5.6** L'ouverture doit mesurer 17,7 cm (7 po).

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

### **3.7.6 Poches revolver arrière (figure 5).**

- 3.7.6.1** Les poches revolver arrière doivent être des poches avec passepoil simple à rabat.
- 3.7.6.2** Le rabat doit se fermer au moyen d'un ruban autoagrippant à boucles et à crochets.
- 3.7.6.3** Le passepoil de la poche doit être cousu aux deux extrémités, retourné et piqué à 6,4 mm (1/4 po) du bord.
- 3.7.6.4** Le passepoil de la poche doit être surpiqué le long de l'ouverture à 1,6 mm (1/16 po) du bord.
- 3.7.6.5** Le passepoil fini doit mesurer 3,8 cm (1 ½ po) de largeur.
- 3.7.6.6** L'ouverture de la poche doit être renforcée avec une bride d'arrêt sur chaque extrémité de l'ouverture et le rabat.
- 3.7.6.7** Les pièces du rabat doivent être cousues, retournées et piquées à 6,4 mm (¼ po) du bord.
- 3.7.6.8** Les rubans autoagrippants doivent conformés au tableau III et l'échantillon scellé. Ils doivent être placées sur la poche afin d'assurer une bonne fermeture.

### **3.7.7 Renfort de bas de pantalon.**

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

### **3.7.8 Assemblage du devant et du dos.**

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

### **3.7.9 Poches au bas des jambes (figure 4).**

- 3.7.9.1** Une poche appliquée à fermeture à glissière sous rabat au haut et une poche à crayons avec rabat de sécurité cousue par-dessus doivent être placées sur la couture latérale au bas de chaque jambe.
- 3.7.9.2** Une poche pour lampe de poche doit être placée à l'intérieur de la poche au bas de la jambe gauche.
- 3.7.9.3** La poche pour lampe de poche doit être confectionnée en tissu extérieur.
- 3.7.9.4** Le bord supérieur doit être replié et piqué à 3,2 mm (1/8 po) du bord pour former un ourlet fini de 12,7 mm (1/2 po) de profondeur.
- 3.7.9.5** Les crans pour le soufflet dans les coins doivent être cousus.
- 3.7.9.6** Une fois les bords non finis repliés, la poche doit être placée sur le bas de la jambe gauche, comme il est indiqué sur les patrons de papier, et piquée à 1,6 mm (1/16 po) du bord.

**3.7.9.7** Les poches à crayons doivent être confectionnées en toile à sangles de 5 cm (2 po) de largeur sur 40,6 cm (16 po) de longueur.

**3.7.9.8** L'extrémité supérieure de la toile à sangles doit être repliée de 12,7 mm (1/2 po) et piquée à 3,2 mm (1/8 po) du bord.

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

**3.7.9.10** Les rubans autoagrippants doivent conformer au tableau III, avec le ruban autoagrippant à crochets positionné sur le bord retourné.

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

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

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

**3.7.9.14** Le bord supérieur non fini de la poche doit être replié et piqué à 3,2 mm (1/8 po) du bord.

**3.7.9.15** Le bord plié doit être placé sur le ruban de la fermeture à glissière afin de couvrir la moitié des dents et piqué au ruban à 6,4 mm (1/4 po) du bord.

**3.7.9.16** L'extrémité incurvée de la fermeture à glissière doit être le plus près possible de la couture latérale.

**3.7.9.17** La poche de jambe doit être placée sur la jambe conformément au patron de papier.

### **3.7.10 Bas de jambe.**

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

**3.7.10.2** Chaque rabat doit être plié en trois, comme il est indiqué sur le patron de papier, et le bord libre doit être piqué à 3,2 mm (1/8 po) du bord.

**3.7.10.3** Un rabat doit être placé de chaque côté de la fermeture à glissière afin de couvrir la moitié de la chaîne.

**3.7.10.4** Le bord supérieur des rabats doit être replié sur le ruban de la fermeture à glissière et faufilé afin de faciliter l'assemblage.

**3.7.10.5** Lorsque la fermeture est ouverte, l'arrêt-pont doit se trouver en haut.

### **3.7.11 Réduction de bas de jambe (figure 4).**

**3.7.11.1** Le rabat et la fermeture à glissière doivent être ouverts et placés au bas de chaque jambe pour former un « V » inversé.

**3.7.11.2** Les bords non finis doivent être repliés de 15,8 mm (5/8 po) et piqués à l'aiguille double le long des côtés et du bord supérieur.

**3.7.11.3** Les extrémités inférieures des rubans de la fermeture à glissière doivent être repliées et prises dans cette piqure.

**3.7.12 Ceinture montée (figure 2).**

**3.7.12.1** La ceinture montée doit être une ceinture montée intégrée.

**3.7.12.2** Chaque moitié de la ceinture montée doit être doublée d'une parementure.

**3.7.12.3** La parementure doit être retournée à l'intérieur et le bord non fini étant replié.

**3.7.12.4** La ceinture montée doit être surpiquée le long du haut et du bas à 3,2 mm (1/8 po) du bord.

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

**3.7.14 Braguette (figure 2).**

**3.7.14.1** La braguette doit être munie d'une fermeture à glissière et d'une sous-patte de braguette.

**3.7.14.2** Les épaisseurs de la sous-patte de braguette sur le côté droit doivent être cousues ensemble au haut et le long du bord avant, retournées et piquées à 1,6 mm (1/16 po) du bord.

**3.7.14.3** Le bord arrière doit être surfilé.

**3.7.14.4** Le devant droit de la braguette doit être surfilé.

**3.7.14.5** La moitié droite de la fermeture à glissière et le bord arrière de la sous-patte doivent être piqués à 3,2 mm (1/8 po) du bord au côté droit de la braguette, avec l'arrêt supérieur de la fermeture à glissière à 3,8 cm (1 ½ po) sous le bord supérieur de la ceinture montée.

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

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

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

**3.7.15 Assemblage de la fourche.**

**3.7.15.1** Les devants doivent être assemblés à la fourche sous la braguette.

**3.7.15.2** La réserve de couture doit être pressée vers le côté gauche et piquée à 3,2 mm (1/8 po) du bord à travers toutes les épaisseurs.

**3.7.15.3** La sous-patte de braguette et la parementure du devant doivent être fixées avec une bride d'arrêt au bas de la braguette.

**3.7.15.4** La parementure de la braguette doit être piquée au devant à 4,5 cm (1 ¾ po) du bord avant, au haut, et en suivant la courbe de la parementure, au bas.

**3.7.15.5** Cette piqure doit continuer le long de la couture de la fourche jusqu'à la couture d'entrejambes à 6,4 mm (¼ po) du bord.

**3.7.15.6** Une bride d'arrêt doit être exécutée au bas de la braguette.

### **3.7.16 Bouton de la braguette.**

**3.7.16.1** Un bouton et une patte de bouton de 30 lignes doivent être centrés en hauteur sur l'extérieur de la ceinture montée du côté droit.

**3.7.16.2** Le bouton et la patte doivent être placés à la verticale afin que, lorsqu'ils sont en complète extension, le bouton soit centré sur la fermeture à glissière (**voir la figure 2**).

**3.7.16.3** Une boutonnrière doit être exécutée du côté gauche pour assurer la bonne fermeture avec le bouton du côté droit. **Remarque : La braguette doit être bien à plat, sans tirer ni froncer, quand la ceinture montée est en extension complète.**

### **3.7.17 Assemblage de la couture du fond de pantalon.**

**3.7.17.1** L'assemblage du fond du pantalon doit être réalisé avec une couture double.

**3.7.17.2** La couture doit être de 9,5 mm (2/8 po) à la fourche, puis doit s'élargir progressivement à 3,8 cm (1 ¼ po) au haut.

**3.7.17.3** Les coins supérieurs de la réserve de couture du fond de pantalon doivent être piqués ou fixés avec une bride d'arrêt à la ceinture montée au dos à travers toutes les épaisseurs.

### **3.7.18 Assemblage de la couture d'entrejambe.**

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

### **3.7.19 Passants de ceinture.**

**3.7.19.1** Les passants de ceinture doivent être cousus, repliés et piqués à 6,4 mm (¼ po) du bord.

**3.7.19.2** Chaque passant doit être placé sur la ceinture montée avec les extrémités repliées et maintenues en place par une bride d'arrêt sur toute la largeur.

**3.7.19.3** La longueur utile finale doit être de 5 cm (2 po).

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

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

### **3.9 Etiquette d'entretien et de marquage.**

**3.9.1** Une étiquette de marquage conformément à la norme D-80-001-055/SF-001 et les entretiens conformément à la norme CAN/CGSB-86.1-2003 doit être cousue par l'entrepreneur sur l'épaisseur extérieure du sac de la poche arrière gauche, à 2 po sous la couture de la ceinture montée et piquée sur tous les bords à 3,2 mm (1/8 po) du bord.

**3.9.2** Voir les figures 6 pour un exemple des étiquettes de marquage et d'entretien.

**3.9.3** L'étiquette doit être imprimée en noir.

**3.9.4** Pour les pantalons de type I, la couleur doit être sable conformément au modèle réglementaire DSSPM 263-02.

**3.9.5** Pour les pantalons de type II, la couleur doit être vert canadien moyen conformément au modèle réglementaire 281-01.

**3.9.6** L'étiquette doit contenir les informations suivantes en anglais et en français, imprimées en caractères d'au moins 1/8 po (3,2 mm) et d'au plus ¼ po (6,4 mm) de hauteur, à l'exception de la taille qui doit être deux fois plus grande que les autres caractères :

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

**TROUSERS, TAC HEL, FR**

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

**PANTALONS, HEL TAC, FR**

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

k. Une ligne pour l'identification de l'utilisateur.

**3.9.7 Etiquettes d'entretien.** Les symbols d'entretien suivants, définis dans la norme CAN/CGSB-86.1-2003, doivent être utilisées sur l'étiquette d'entretien:

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



**3.10 Finition.** Le pantalon doit être nettoyé, lissé, plié.

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

**Table IV – Numeros de nomenclature OTAN (NNO) pour le type I - pantalons, équipage d'hélicoptère tactique, ignifuge (FR), DCAMC™ RA**

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



**Table V – Numeros de nomenclature OTAN (NNO) pour le type II - pantalons, équipage d'hélicoptère tactique, ignifuge (FR), CADPAT™ RBT**

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

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

DAPEs  
2-6-87-2264  
SEP 2017

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

DIMENSIONS EN POUCES

18/24

TTHC013 - JUIN 2004

FIGURE 1 - VUE DU DEVANT DE DU DOS

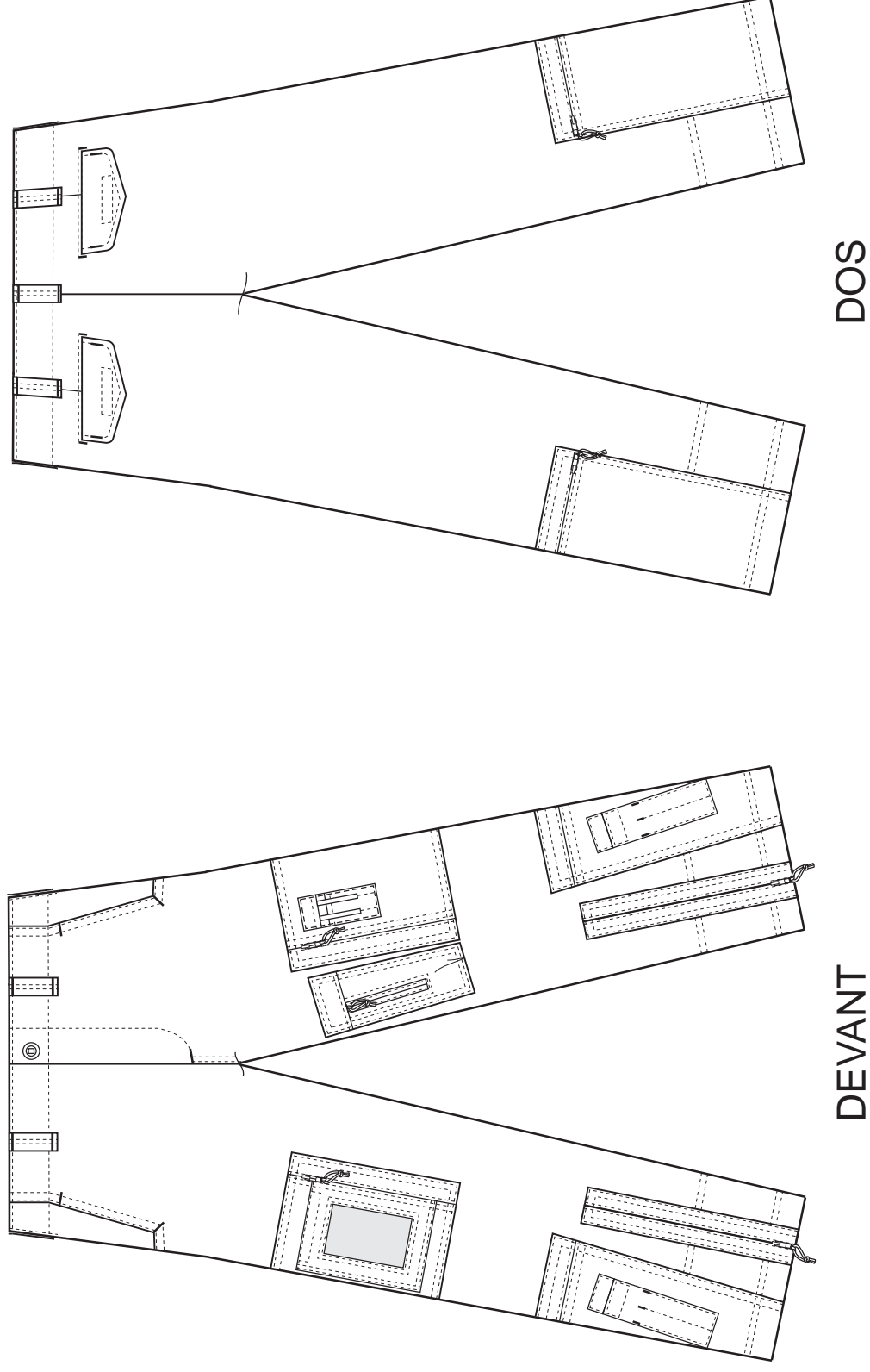
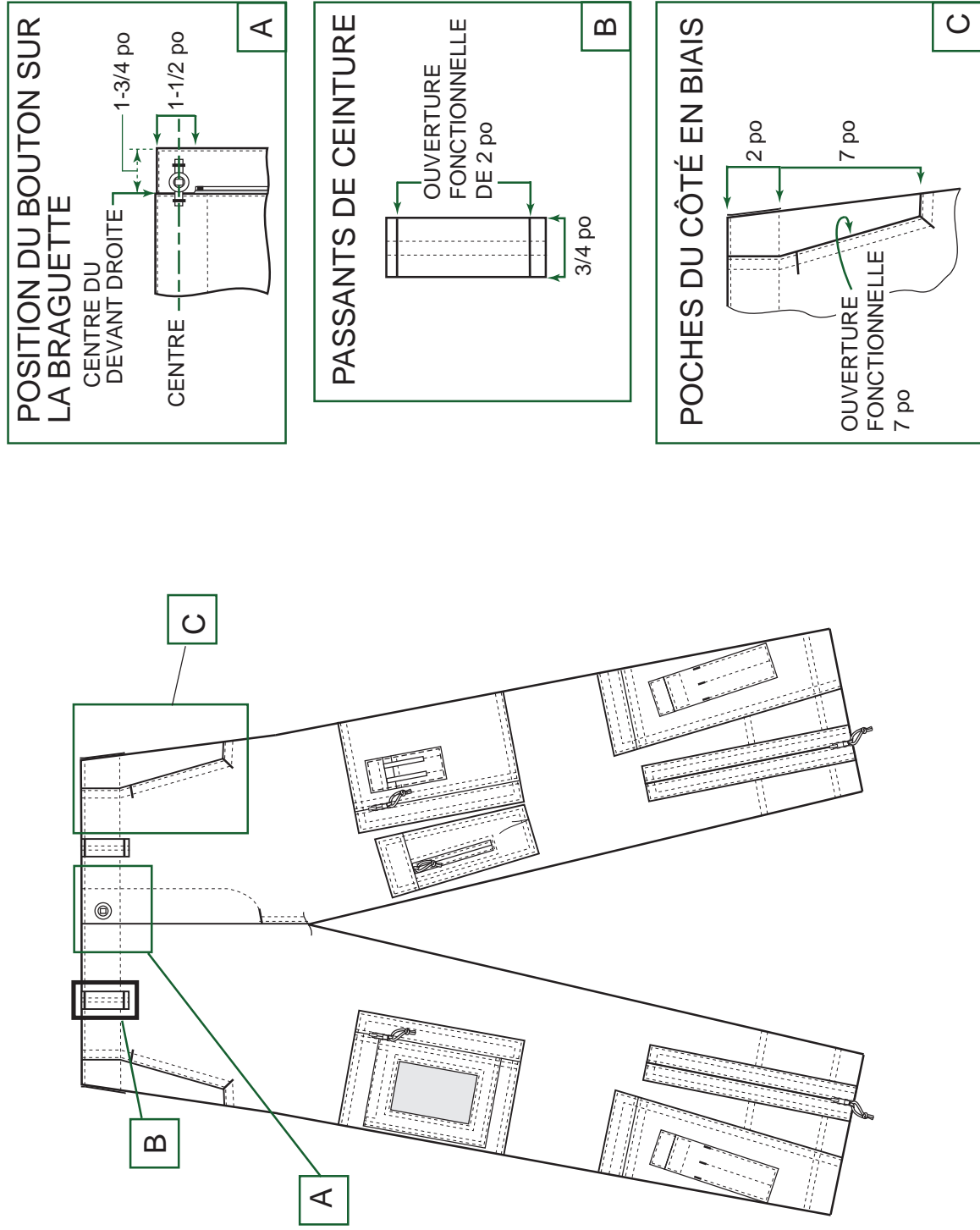


FIGURE 2 - DIMENSIONS DES COMPOSANT DU VÊTEMENT



# FIGURE 3 - SYSTÈMES DES POCHEs DE CUISSE

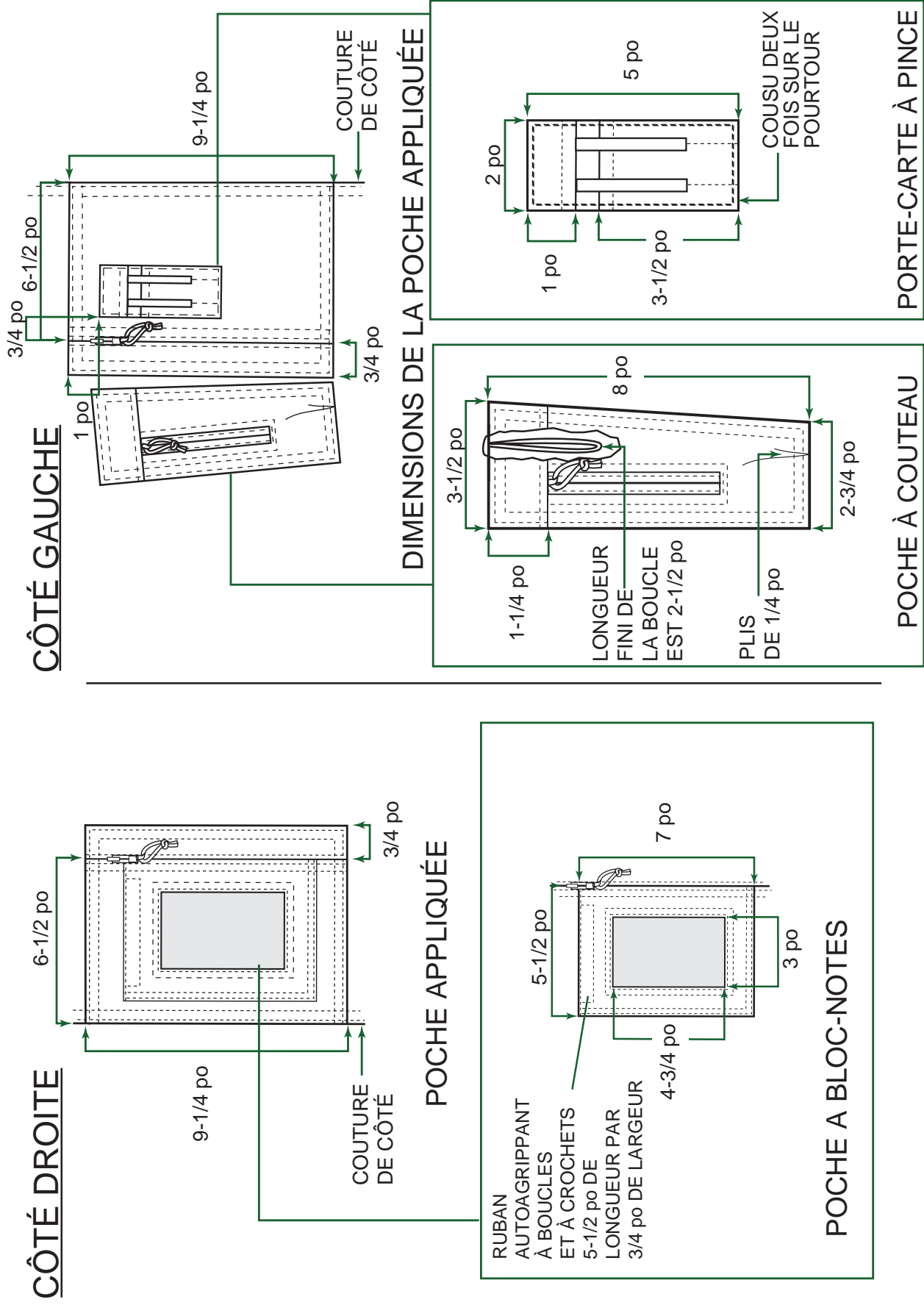


FIGURE 4 - DIMENSIONS POUR LES COMPOSANTS DU BAS DU JAMBE

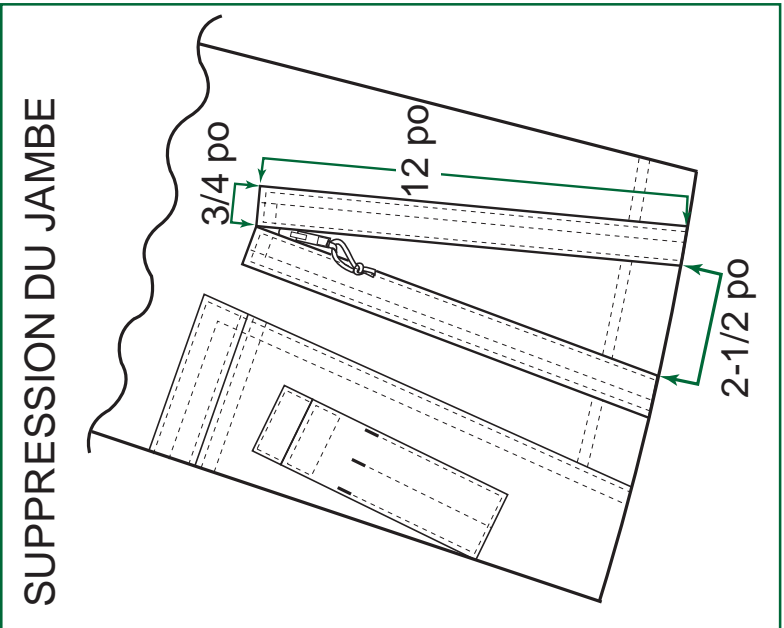
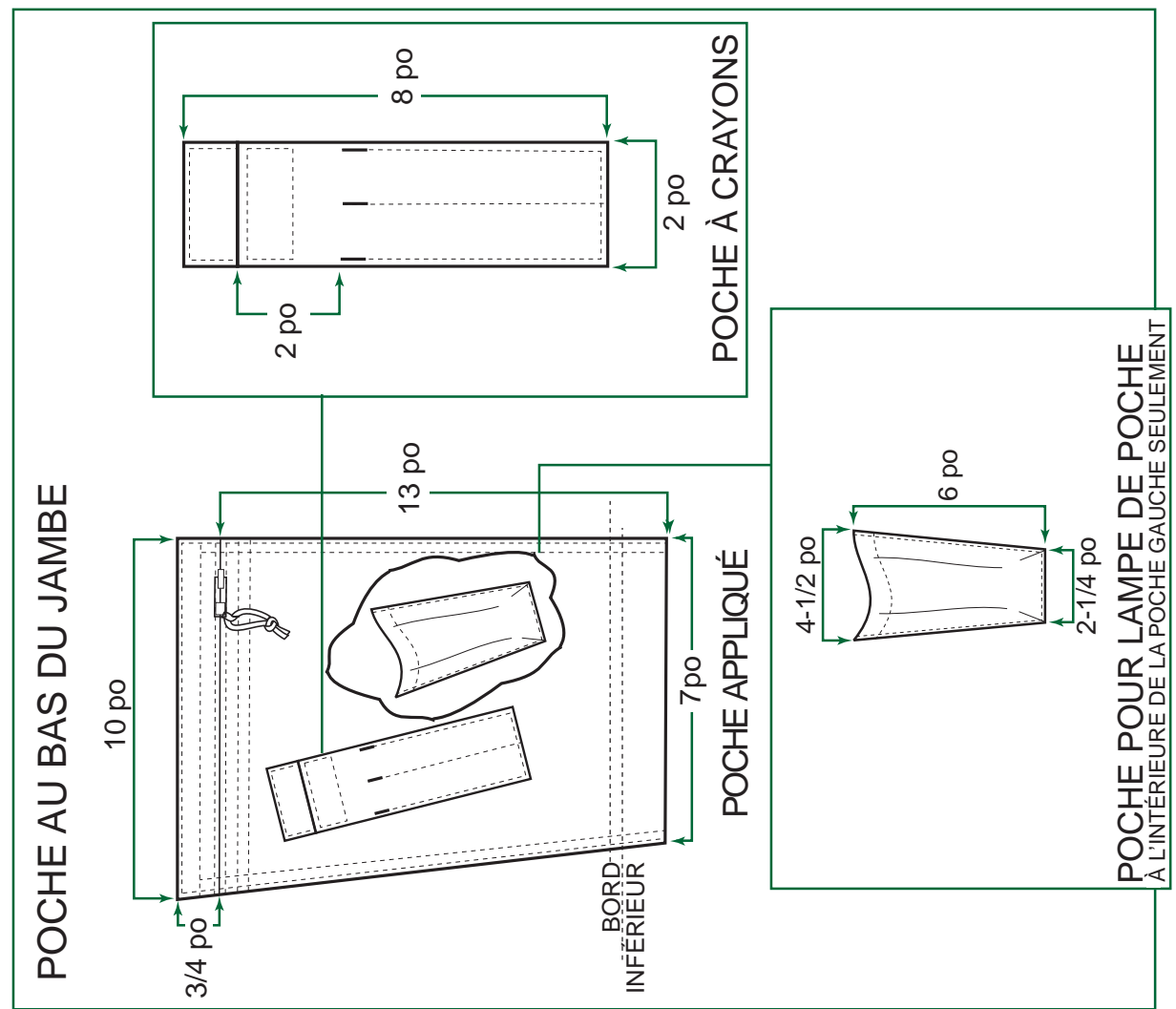


FIGURE 5 - POCHE REVOLVER ARRIÈRE

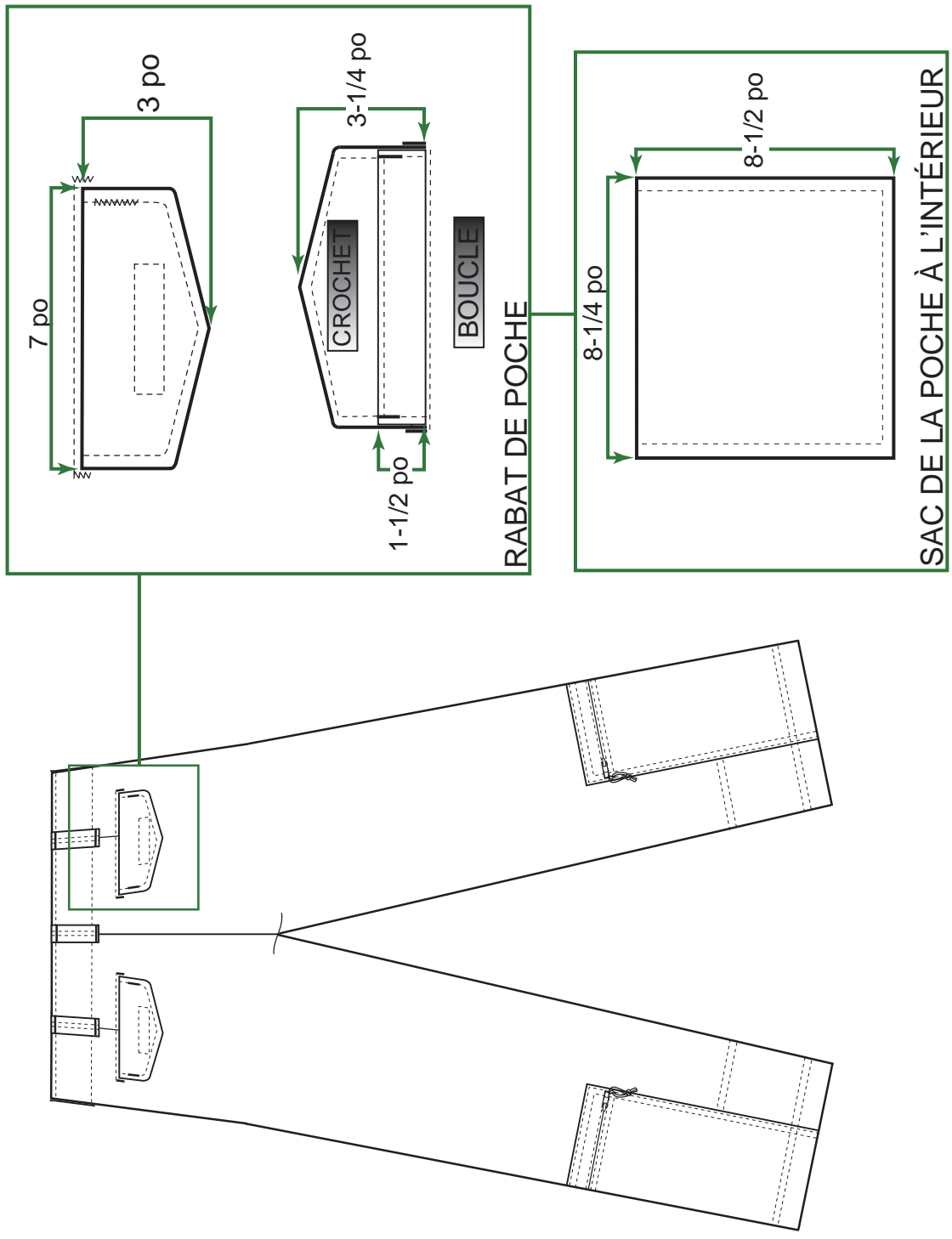







FIGURE 6 - ÉTIQUETTE ET LES MARQUES POUR LE TYPE I ET II

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





**NOTICE**

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

**AVIS**

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

**SPECIFICATION**

**FOR**

**CLOTH, TWILL, ARAMID/FR VISCOSE,**

**185 g/m<sup>2</sup>**

**SPÉCIFICATION**

**POUR LE**

**TISSU À ARMURE SERGÉ**

**ARAMIDE/RAYONNE RÉSISTANT**

**AUX FLAMMES, 185 g/m<sup>2</sup>**

**1. SCOPE**

**1.1 Scope.** This specification in its entirety covers the requirements for Cloth, Twill, Aramid/FR Viscose, 185 g/m<sup>2</sup>.

**1.2 Description.** The cloth described by this specification is a woven fabric composed primarily of aramid and permanently flame resistant viscose fibres. The fabric may be solid coloured or it may be printed with one of the CADPAT™ patterns. The fabric is intended for use in flame resistant clothing worn by the Canadian Armed Forces.

**2. APPLICABLE DOCUMENTS**

**2.1 Government documents.** The following document forms part of this specification to the extent specified herein. The effective date is that in effect on the date of the invitation to tender. Copies may be obtained from the following address.

DSSPM 3-6-80-001 Specification for  
CADPAT™ (Canadian  
Disruptive Pattern)

**1. PORTÉE**

**1.1 Portée.** La présente spécification dans sa totalité vise les exigences pour tissu à armure serge, aramide/rayonne résistant aux flammes, 185 g/m<sup>2</sup>.

**1.2 Description.** Le tissu décrit par cette spécification est un tissu tissé composé principalement de fibres d'aramide et de fibres de viscose permanente ignifuges. Le tissu peut être solide de couleur ou peut être imprimé avec l'un des motifs DCamC<sup>MC</sup>. Le tissu est destiné à être utilisé dans les vêtements résistant aux flammes porté par les Forces armées canadiennes.

**2. DOCUMENTS APPLICABLES**

**2.1 Documents du gouvernement.** Le document suivant fait partie intégrante de la présente spécification dans la mesure prescrite par cette dernière. La version en vigueur à la date d'appel d'offres s'applique. Des copies peuvent être obtenues de l'adresse suivante.

DSSPM 3-6-80-001 Spécification DCamC<sup>MC</sup>  
(Dessin de camouflage  
canadien)

Department of National Defence (NDHQ)  
Major General George R. Pearkes Building  
101 Colonel By Drive  
Ottawa, Ontario K1A 0K2  
Attention: DSSPM 3

Ministère de la défense nationale (QGDN)  
Édifice Mgén George R. Pearkes  
101, promenade Colonel By  
Ottawa (Ontario) K1A 0K2  
À l'attention de: DAPES 3

**2.2 Other publications.** The following publications form part of this specification to the extent specified herein. The effective date is that in effect on the date of the invitation to tender. Sources are as shown.

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

**AATCC Test Methods**

American Association of Textile Chemists and Colorists  
PO Box 12215  
Research Triangle Park, NC  
27709-2215 USA  
Telephone: 919-549-3526  
Website: [www.aatcc.org](http://www.aatcc.org)

**AATCC Test Methods**

American Association of Textile Chemists and Colorists  
PO Box 12215  
Research Triangle Park, NC  
27709-2215 États-Unis  
Téléphone: 919-549-3526  
Site Internet: [www.aatcc.org](http://www.aatcc.org)

**ASTM Standards**

ASTM International  
PO Box C700  
100 Barr Harbor Dr  
West Conshohocken, PA  
19428-2959 USA  
Telephone: 610-832-9585  
Email: [service@astm.org](mailto:service@astm.org)  
Website: [www.astm.org](http://www.astm.org)

**ASTM Standards**

ASTM International  
PO Box C700  
100 Barr Harbor Dr  
West Conshohocken, PA  
19428-2959 États-Unis  
Téléphone: 610-832-9585  
Courriel: [service@astm.org](mailto:service@astm.org)  
Site Internet: [www.astm.org](http://www.astm.org)

**CGSB Standards**

Canadian General Standards Board  
Place du Portage III, 6B1  
11 Laurier Street  
Gatineau, Quebec  
K1A 1G6 Canada  
Telephone: 819-956-0425 or 1-800-665-2472  
Email: [ncr.cgsb-ongc@tpsgc-pwgsc.gc.ca](mailto:ncr.cgsb-ongc@tpsgc-pwgsc.gc.ca)  
Website: <http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ongc-cgsb/index-eng.html>

**Normes de l'ONGC**

Office des normes générales du Canada  
Place du Portage III, 6B1  
11, rue Laurier  
Gatineau (Québec)  
K1A 1G6 Canada  
Téléphone: 819-956-0425 ou 1-800-665-2472  
Courriel: [ncr.cgsb-ongc@tpsgc-pwgsc.gc.ca](mailto:ncr.cgsb-ongc@tpsgc-pwgsc.gc.ca)  
Site Internet: <http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ongc-cgsb/index-fra.html>

**US Federal Standards and Military Specifications**

DLA Document Services  
Building 4/D  
700 Robbins Avenue  
Philadelphia, PA  
19111-5094 USA  
Telephone: 215-697-6396  
Download Documents:  
<http://quicksearch.dla.mil/>

**Normes fédérales américaines et spécifications militaires**

DLA Document Services  
Building 4/D  
700 Robbins Avenue  
Philadelphia, PA  
19111-5094 États-Unis  
Téléphone: 215-697-6396  
Télécharger les documents:  
<http://quicksearch.dla.mil/>

**ISO International Standards**

International Organization for Standardization  
 ISO Central Secretariat  
 Chemin de Blandonnet 8  
 CP 401  
 1214 Vernier, Geneva  
 Switzerland  
 Telephone: +41 22 749 01 11  
 E-mail: [central@iso.org](mailto:central@iso.org)  
 Website: <http://www.iso.org/iso/home.html>

or

Standards Council of Canada  
 600-55 Metcalfe Street  
 Ottawa, Ontario  
 K1P 6L5 Canada  
 Telephone: 613-238-3222  
 Email: [info@scc.ca](mailto:info@scc.ca)  
 Website: <http://www.scc.ca/en>

**Normes internationales ISO**

Organisation internationale de normalisation  
 Secrétariat central de l'ISO  
 Chemin de Blandonnet 8  
 CP 401  
 1214 Vernier, Genève  
 Suisse  
 Téléphone: +41 22 749 01 11  
 Courriel: [central@iso.org](mailto:central@iso.org)  
 Site Internet: <http://www.iso.org/iso/fr/home.htm>

ou

Conseil canadien des normes  
 55, rue Metcalfe, bureau 600  
 Ottawa, Ontario  
 K1P 6L5 Canada  
 Téléphone: 613-238-3222  
 Courriel: [info@ccn.ca](mailto:info@ccn.ca)  
 Site Internet: <http://www.scc.ca/fr>

**2.3 Sealed patterns.**

DSSPM 264-08 Cloth, Twill, 50 aramid/50 FR  
 viscose, 170g/m<sup>2</sup>, for fabric  
 construction and hand

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

DSSPM 253-02 Cloth, Twist, Nylon/Cotton,  
 Lightweight, CADPAT™  
 (AR), for construction,  
 colours, motif size, colour  
 distribution, print quality,  
 penetration, clarity, hand,  
 finish

DCGEM 263-78 For colour SAR International  
 Orange: Cloth, Plain Weave,  
 Nylon 5.75 oz/yd<sup>2</sup>

DCGEM 291-85 Cloth, Serge, Wool/Polyester,  
 65/35, Black (for colour)

DCGEM 259-86 For colour Navy Blue: Cloth,  
 Plain Weave, Aramid,

**2.3 Modèles réglementaires.**

DSSPM 264-08 Tissu 50 % aramide/50 %  
 viscose ignifuge à armure  
 sergé, 170g/m<sup>2</sup>, pour la  
 confection et la main.

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

DSSPM 253-02 Tissu nylon/coton simple  
 retors léger, DCamC<sup>MC</sup> (RA),  
 pour la confection, les  
 couleurs, le dessin, le fini, la  
 taille des motifs, la clarté, la  
 pénétration, la main et la  
 qualité d'impression

DCGEM 263-78 Pour la couleur SAR orange  
 international: tissu, armure  
 unie, nylon, 5,75 oz/vg<sup>2</sup>

DCGEM 291-85 Tissu, armure serge, laine/  
 polyester, 65/35, noir. Pour la  
 couleur.

DCGEM 259-86 Pour la couleur bleu marine:  
 tissu aramide, armure unie,

222 g/m<sup>2</sup>, Navy Blue

222 g/m<sup>2</sup>, bleu marine

DSSPM 254-03 For colour Tan: Cloth, Plain Weave, Aramid, 200 g/m<sup>2</sup>, Tan

DSSPM 254-03 Pour la couleur havane: tissu aramide, armure unie, 200 g/m<sup>2</sup>, havane

DSSPM 253-04 For colour Canadian Air Force Green: Cloth, plain weave, flame resistant

DSSPM 253-04 Pour la couleur vert de la Force aérienne canadienne: tissu, armure unie, résistant aux flammes

## 2.4 Order of precedence.

**2.4.1** In the event of a conflict between the text of this specification and the references cited herein, the text of this specification takes precedence.

**2.4.2** In the event of inconsistency within the specification, including inconsistency between languages, the Technical Authority (DSSPM 2-2) must be contacted for clarification.

## 2.4 Ordre de préséance.

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

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

## 3. REQUIREMENTS

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

**3.2 Sealed patterns.** A sealed pattern, when available, will be supplied to the successful bidder. Sealed patterns, when furnished, will constitute the standard only to the extent defined in this Specification. Note that the order of precedence prevails (para 2.4). Sealed patterns must be returned to the Crown and under no circumstances may be mutilated or cut.

**3.3 Fabric.** The fabric described is a 2/1 twill weave and is depicted in Sealed Pattern DSSPM 264-08. However, alternative weave constructions that meet all other specified performance requirements may be considered acceptable at the discretion of the Design Authority and the Operational Requirements Authority. When tested in accordance with the applicable test methods, the finished fabric must comply with the requirements specified in Table I and, when applicable, DSSPM 3-6-80-001, Specification for CADPAT™.

## 3. EXIGENCES

**3.1 Qualité d'exécution.** Le tissu visé par la présente spécification doit être exempt de défauts pouvant nuire à son aspect, sa qualité ou à sa tenue en service. Aux fins d'inspection, les imperfections et les défauts seront considérées comme des défauts lorsqu'elles sont clairement visibles à une distance d'inspection normale d'environ 1 mètre sous bonne conditions d'éclairage, de préférence la lumière du nord.

**3.2 Modèles réglementaires.** Un modèle réglementaire, lorsque disponible, sera fourni au soumissionnaire retenu. Lorsque fourni, le modèle réglementaire doit constituer la norme en ce qui a trait seulement dans la mesure définie dans la présente Spécification. Nota – L'ordre de préséance (par. 2.4) doit être respecté. Les modèles réglementaires doivent être renvoyés au gouvernement et en aucun cas peut être endommagés ni coupés.

**3.3 Tissu.** Le tissu décrit est une armure sergé 2/1 et est représenté dans le modèle réglementaire DSSPM 264-08. Cependant, les constructions de tissage alternatives conformes à toutes les autres exigences de performance spécifiées peuvent être considérées comme acceptables à la discrétion de l'autorité responsable de la conception et l'autorité des exigences opérationnelles. Lors des essais réalisés conformément aux méthodes d'essai applicables, le tissu fini doit être conforme aux exigences prescrites au tableau I et, le cas échéant,

**3.3.1** Note that the requirement for woven fabric count serves as a guideline and may vary with fabric structure.

**3.4 Yarns.** Warp and weft yarns are an intimate blend of aramid and flame resistant (FR) rayon (viscose) fibres. The addition of nylon fibres to the intimate blend may be required to impart the required strength and abrasion resistance. Carbon antistatic fibres may be required in order to impart the required electrostatic discharge properties (see Table I). Total carbon antistatic fibre content is to be selected by the producer but may not exceed 5% of the total blend.

**3.5 Colour and Print.** The solid colour or the printed CADPAT<sup>TM</sup> pattern required will be specified in the Specification for the finished garment or in the invitation to tender. A Sealed Pattern or colour coordinates may be referenced for colour.

**3.5.1 CADPAT<sup>TM</sup>.** The requirements for the CADPAT<sup>TM</sup> prints as applicable to the fabric described herein are defined in DSSPM 3-6-80-001, Specification for CADPAT<sup>TM</sup>.

**3.5.1.1** Printing shall be carried out using best commercial practice using a wet process with dyestuffs. The use of pigments is to be avoided, however, if necessary to impart the required colour and IRR properties, their use must be kept to a minimum in order to ensure a soft hand consistent with that of sealed pattern DSSPM 264-08. Note that the printed pattern must be clearly visible and clean on the reverse side of the textile so good penetration is required.

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

**3.5.2.1** Visual colour matching is to be carried out in

**3.3.1** Noter que l'exigence tissé nombre de tissu sert de guide et peut varier avec la structure du tissu.

**3.4 Fils.** Les fils de chaîne et de trame sont un mélange intime de fibres aramides et de fibres de rayonne (viscose) ininflammable. L'addition des fibres en nylon au mélange intime peut être exigée pour donner la résistance de force et la résistance à l'abrasion exigée. Des fibres de carbone antistatiques peuvent être intégrées au tissu pour assurer une protection contre les décharges électrostatiques (voir tableau I). La teneur totale en fibres de carbone antistatiques, à déterminer par le fabricant, ne doit pas représenter plus 5 % du mélange.

**3.5 Couleur et imprimer.** La couleur unie ou le motif du DCamC<sup>MC</sup> imprimé requis seront précisées dans la spécification pour le vêtement fini ou dans l'appel d'offres. On peut citer un modèle réglementaire ou des coordonnées de couleur en référence pour la couleur.

**3.5.1 DCamC<sup>MC</sup>.** Les exigences pour les impressions DCamC<sup>MC</sup> comme applicable au tissu décrit ici sont définies dans DSSPM 3-6-80-001, Spécification DCamC<sup>MC</sup>.

**3.5.1.1** L'impression doit être exécutée selon les bonnes pratiques commerciales, utilisant un processus mouillé, au moyen de colorants. L'utilisation de pigments est à éviter, toutefois, si nécessaire pour conférer la couleur et les propriétés requises IRR, leur utilisation doit être limitée au minimum afin d'assurer une main douce compatible avec celle de modèle réglementaire DAPES 264-08. Note que le dessin doit être bien visible et net sur l'envers du tissu, une bonne pénétration est donc nécessaire.

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

**3.5.2.1** L'appariement des couleurs visibles doit être

North sky light in the Northern hemisphere, Daylight D65, conditions in accordance with AATCC Evaluation Procedure 9, Visual Assessment of Colour Difference of Textiles, Option B. Unless otherwise specified, the colour difference between sealed pattern and the proposed fabric sample should be Grey Scale (GS) 4 or better.

**3.5.2.1.1** There must be minimal “flare” or metamerism when the light source changes (for example, no greater than a difference of GS 4). Should metamerism be observed on the applicable sealed pattern, the proposed fabric sample must exhibit comparable metamerism. The difference between the sealed pattern and the proposed fabric sample should be no more than GS 4 when the light source changes.

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

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

**3.5.2.2.2** Sample preparation for all colour measurements must be in accordance with AATCC Instrumental Measurement Procedure #6, A1.3, non-opaque samples. It has been found that at least 4 layers of self-fabric are usually required to provide consistent readings. A standard black backing is recommended. It is the responsibility of the operator to determine and follow a standard sample preparation which meets the stated conditions.

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

réalisé sous la lumière du nord dans les conditions de l'hémisphère Nord (lumière du jour D65), conformément à la procédure d'évaluation no 9 de l'AATCC, option B (évaluation visuelle de la différence de couleur des textiles). Sauf indication contraire, la différence de couleur entre le modèle réglementaire et l'échantillon de tissu proposé doit être de 4 ou plus sur l'échelle de gris.

**3.5.2.1.1** Le métamérisme doit être minimal lorsque la source de lumière change (par exemple, une différence d'au plus 4 sur l'échelle de gris). Si le métamérisme est observé sur le modèle étanche applicable, l'échantillon de tissu proposé doit présenter le métamérisme comparable. La différence entre le modèle scellé et l'échantillon de tissu proposé ne devrait pas être plus de GS 4 lorsque les changements de source lumineuse.

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

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

**3.5.2.2.2** La préparation d'un échantillon pour toutes les mesures de couleur doit se faire conformément à la procédure no 6, Instrumental Measurement Procedure de l'AATCC, A1.3, échantillons non opaques. Il a été découvert qu'au moins quatre épaisseurs de tissu à même sont généralement requises pour fournir des lectures constantes. Un support noir standard est recommandé. C'est la responsabilité de l'exploitant de déterminer et de suivre une procédure de préparation d'un échantillon standard qui satisfait aux conditions énoncées.

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

**3.6 Finish.** The cloth is to be given a durable oil resistant and water repellent treatment.

**3.7 Piece marking.** When delivered to Canada, each piece of cloth must have a label attached to the selvedge at one end. The label is to be made of linen, spun-bonded olefin or heavy cardboard with a reinforced eyelet for attaching a tying cord. The label must be legibly printed with the following information:

- a) Contractor's identification
- b) Gross length in metres (including allowance)
- c) Net length in metres
- d) Piece number
- e) Number of lengths per piece
- f) Nomenclature
- g) Colour
- h) Specification number
- i) Contract number, month and year
- j) NATO Stock Number

#### 4. NOTES

##### 4.1 Definition of terms.

**4.1.1 Technical Authority.** The Technical Authority is the Government agency responsible for technical aspects of design and changes to design. Unless otherwise specified in the contract, the Technical Authority is the Director Soldier Systems Program Management, DSSPM.

**4.1.2 Operational Requirements Authority.** The Operational Requirements Authority is the organization responsible for representing the end user. Depending on the end use application, the Operational Requirements Authority may be the Director of Land Requirements, the Director of Air Requirements, the Director of Navy Requirements or other similar organization within the Department of National Defence.

**4.1.3 Quality Assurance Authority.** The Quality Assurance Authority is the Government agency responsible for providing assurance that material and services supplied by the contractor conform to specified requirements. The Quality Assurance Authority is the Director Quality Assurance.

**3.6 Fini.** Le tissu doit recevoir un traitement oléofuge et hydrofuge durable.

**3.7 Marquage des pièces.** Lors de la livraison au Canada, ne étiquette doit être apposée sur la lisière à une extrémité de chaque pièce. L'étiquette doit être en toile de lin, en oléfine thermoliée ou en carton fort et percée d'un œillet renforcé permettant d'attacher une ficelle; elle doit porter les indications suivantes en caractères lisibles:

- a) Identification de l'entrepreneur
- b) Longueur brute en mètres (y compris la réserve)
- c) Longueur nette en mètres
- d) Numéro de la pièce
- e) Nombre de longueurs par pièce
- f) Nomenclature
- g) Couleur
- h) Numéro de la spécification
- i) Numéro, mois et année du contrat
- j) Numéro de nomenclature OTAN

#### 4. REMARQUES

##### 4.1 Définition des termes.

**4.1.1 Autorité responsable de la conception.** L'autorité responsable de la conception est l'organisme gouvernemental chargé des aspects techniques de la conception et des modifications connexes. Sauf indication contraire dans le contrat, il s'agit de la Direction, Administration du programme de l'équipement du soldat (DAPES).

**4.1.2 Autorité des exigences opérationnelles.** L'autorité des exigences opérationnelles est l'organisation responsable de la représentation de l'utilisateur final. Selon l'application de l'utilisation finale, l'autorité des exigences opérationnelles peut être le directeur des besoins en terrains, le directeur des besoins en air, le directeur des exigences de la marine ou d'autres organisations similaires au sein du ministère de la Défense nationale.

**4.1.3 Autorité responsable de l'assurance de la qualité.** Organisme gouvernemental chargé d'assurer que le matériel et les services fournis par l'entrepreneur respectent les exigences prescrites. L'autorité responsable de l'assurance de la qualité est le directeur de l'assurance de la qualité.



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

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

## 5. ENVIRONMENTAL, HEALTH, AND SAFETY

**5.1 Recycled, recovered, and/or environmentally preferable materials.** Recycled, recovered, and/or environmentally preferable materials should be used to the maximum extent possible, provided that the materials meet or exceed the operational and maintenance requirements, and promote economically advantageous life cycle costs.

**5.1.1** Manufacturing processes with minimal environmental impact are encouraged.

**5.1.2** The use of environmentally preferable materials and manufacturing methods applies to the items covered by this specification as well as to any of the packaging and shipping materials and methods required for delivery.

**5.2** Although certification is not a requirement at this time, textile materials covered by this specification should be eligible for certification to OEKO-TEX Standard 100 for class II products.

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

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

**4.1.5 Modèle réglementaire.** Copie exacte du modèle réglementaire principal mis à la disposition du fabricant qui doit l'utiliser comme un guide.

## 5. ENVIRONNEMENT, SANTÉ ET SÉCURITÉ

**5.1 Matériaux recyclés, récupérés et/ou écologiques.** Des matériaux recyclés, récupérés et/ou écologiques devraient être utilisés autant que possible, pourvu qu'ils respectent les exigences opérationnelles et les exigences en matière d'entretien, ou les dépassent, et qu'ils favorisent des économies pendant le cycle de vie des articles.

**5.1.1** Les procédés de fabrication ayant une incidence minimale sur l'environnement sont recommandés.

**5.1.2** L'utilisation de matériaux et de procédés de fabrication écologiques s'applique aux articles visés par la présente spécification ainsi qu'aux matériaux et méthodes de conditionnement et d'emballage nécessaires pour la livraison.

**5.2** Bien que la certification n'est pas une exigence en ce moment, les textiles visés par la présente spécification devraient être admissibles à une certification selon la norme 100 d'OEKO-TEX pour les produits de classe II.

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



**Table I: Finished Cloth**

Property	Test Method	Specified Requirement	Minimum Acceptable	Maximum Acceptable
Fibre Content			25% aramid 35% FR viscose 1% carbon antistatic	65% aramid 65% FR viscose 10% nylon 5% carbon antistatic
Mass (g/m <sup>2</sup> )	CAN/CGSB-4.2 No. 5.1		170	200
Woven Fabric Count (yarns per cm)	CAN/CGSB-4.2 No. 6		warp: 22 weft: 21	warp: 24 weft: 23
Breaking Strength (N)	CAN/CGSB-4.2 No. 9.1	warp: 800 weft: 700	warp: 750 weft: 700	
Tearing Strength (N)	CAN/CGSB-4.2 No. 12.1	warp: 40 weft: 40	warp: 35 weft: 35	
Abrasion Resistance	ISO 12947-2 at 12 kPa Test to failure. Report number of cycles to failure and condition of specimen at 35,000 and 45,000 cycles.		>45,000 cycles no thin areas or holes	
Air permeability (cm <sup>3</sup> /cm <sup>2</sup> /s)	CAN/CGSB-4.2 No. 36		30	
Dimensional Stability (after 3 wash-dry cycles)	CAN/CGSB-4.2 No. 58 (III.E3) or No. 24 (3.E.III)			warp: 3.0% weft: 3.0%
Colourfastness to Light ( <u>Excluding</u> Canadian Air Force Green for which there is no requirement)	AATCC 16.3 Option 3			Grey Scale 4 after 40 AATCC Fading Units, for each colour
Colourfastness to Crocking (all colours)	AATCC 116	dry: GS 5 wet: GS 5		dry: GS 4 wet: GS 3
Water Repellency	CAN/CGSB-4.2 No. 26.2		80	

Property	Test Method	Specified Requirement	Minimum Acceptable	Maximum Acceptable
Flame Resistance (edge ignition)	CAN/CGSB-4.2 No. 27.10			Average damaged length: warp: 100 mm weft: 100 mm  Average after flame: 2 .0 sec
Thermal Protective Performance (TPP) with spacer, single layer	CAN/CGSB-4.2 No. 78.1	10	9	
Thermal Shrinkage Resistance (at 260°C)	CAN/CGSB-155.20 para 7.3.1			5%
Static Decay	FED-STD-191A Method 5931 Test at 20°C & 20% RH; test warp and filling; charge to +5000V and -5000V; report results for each direction	Fabric must charge to at least $\pm 4000V$ ; less than 0.5 second overall average time to decay, no single measurement greater than 0.5 sec		
Seam Efficiency	ASTM D1683 and Note 1		warp: 80% weft: 80%	
CADPAT™ Colour and Infra-red Reflectance	DSSPM 3-6-80-001			

**Note 1 Seam Efficiency.** Seams for testing must be constructed with seam type 2.04.03 and stitch type 301 in accordance with CAN/CGSB-54.1, Parts 1 and 2. Seams must be a minimum of 3/8" wide. The distance between rows of stitching must be 1/4". There must be 10 to 12 stitches per inch. The thread must be spun staple aramid in accordance with A-A-55217, Type II, tex 27. The size and type of needle used must be that which best suits the sewing operation involved.

**Tableau I: Tissu fini**

Propriété	Méthode d'essai*	Exigence spécifiée	Minimum acceptable	Maximum acceptable
Teneur en fibre			25% aramides 35% rayonne inflammable 1% carbone antistatiques	65% aramides 65% rayonne inflammable 10% nylon 5% carbone antistatiques
Masse (g/m <sup>2</sup> )	CAN/CGSB-4.2 N° 5.1		170	200
Contexture (fils par cm)	CAN/CGSB-4.2 N° 6		Chaîne: 22 Trame: 21	Chaîne: 24 Trame: 23
Résistance à la rupture (N)	CAN/CGSB-4.2 N° 9.1	Chaîne: 800 Trame: 700	Chaîne: 750 Trame: 700	
Résistance à la déchirure (N)	CAN/CGSB-4.2 N° 12.1	Chaîne: 40 Trame: 40	Chaîne: 35 Trame: 35	
Résistance à l'abrasion	ISO 12947-2 à 12 kPa Essai à l'échec. Rapportez le nombre de cycles à l'échec et l'état du spécimen à 35000 et 45000 cycles.		> 45 000 cycles Pas de zones minces ni de trous	
Perméabilité à l'air (cm <sup>3</sup> /cm <sup>2</sup> /s)	CAN/CGSB-4.2 N° 36		30	
Stabilité dimensionnelle (après trois cycles de lavage-séchage)	CAN/CGSB-4.2 N° 58 (III.E3) ou N° 24 (3.E.III)			Chaîne: 3.0 % Trame: 3.0 %
Solidité de la couleur à la lumière ( <u>À l'exclusion</u> du vert de la Force aérienne canadienne pour lequel il n'y a aucune exigence)	AATCC 16.3 Option 3			GS: 4 après l'exposition à 40 unités de décoloration de l'AATCC, pour chacune des trois couleurs
Solidité de la couleur au frottement (toutes les couleurs)	AATCC 116	Sec: GS 5 Mouillé: GS 5		Sec: GS 4 Mouillé: GS 3
Résistance au mouillage superficiel	CAN/CGSB-4.2 N° 26.2		80	

Propriété	Méthode d'essai*	Exigence spécifiée	Minimum acceptable	Maximum acceptable
Résistance à l'inflammation (allumage du bord)	CAN/CGSB-4.2 N° 27.10			Longueur moyenne endommagée: Chaîne: 100 mm Trame: 100 mm  Flamme résiduelle: 2.0s
Évaluation de la protection thermique, une seule couche d'espacement	CAN/CGSB-4.2 N° 78.1	10	9	
Résistance à la contraction thermique (à 260°C)	CAN/CGSB-155.20 par. 7.3.1			5 %
Détérioration statique	FED-STD-191 Method 5931 Essai à 20° C et 20 % HR; essai chaîne et trame; charges de +5000 V et de -5000 V; consigner les résultats obtenus pour les deux sens	Dans chaque sens soumettre le tissu à une charge d'au moins $\pm 4000$ V; moins de 0,5 s en moyenne jusqu'à la détérioration, pas de mesure supérieure à 0,5 s		
Efficacité des coutures	ASTM D1683 et note 1		Chaîne: 80 % Trame: 80 %	
Couleur et Réflexion infrarouge	DSSPM 3-6-80-001			

**Note 1 Solidité des coutures.** Pour les essais, les coutures doivent être de type 2.04.03 et exécutées avec des points 301, conformément à la norme CAN/CGSB-54.1, parties 1 et 2. Les coutures doivent avoir au moins 3/8 po de largeur. La distance entre les piqûres doit être de ¼ po. Il doit y avoir de 10 à 12 points par pouce. Le fil doit être constitué de fibres d'aramides coupées 27 tex, conformément au type II de la norme A-A-55217. Le calibre et le type d'aiguille doivent convenir aux coutures exécutées.

## 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 must continue to apply.

## AVIS

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

## SPECIFICATION

## FOR

## CADPAT™

## (CANADIAN DISRUPTIVE PATTERN)

## 1. SCOPE

1.1. This specification defines the technical performance requirements for Canadian Disruptive Pattern (CADPAT™) colours and patterns for Temperate Woodland (TW), Arid (AR), and Winter Operations (WO) regions. This specification is to be used for the technical requirements, production, and evaluation of materiel in CADPAT™ and CADPAT™ colours for the Canadian Armed Forces.

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

## SPÉCIFICATION

DCamC<sup>MC</sup>

## (DESSIN DE CAMOUFLAGE CANADIEN)

## 1. PORTÉE

1.1. La présente spécification définit les exigences de rendement technique relatives aux couleurs et aux motifs du dessin de camouflage canadien (DCamC<sup>MC</sup>) pour régions boisées tempérées (RBT), pour régions arides (RA) et pour l'hiver/arctique (H/A). Elle est destinée à être utilisée pour les exigences techniques, la production et l'évaluation du tissu aux motifs et aux couleurs du DCamC<sup>MC</sup> à l'intention des Forces armées canadiennes.

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

corporation other than Canada without the Minister's prior written authorization.

1.3. The information, data, know-how, formulas, algorithms, software, processes, systems, methods, designs, text, works, figures, tables, sketches, photographs, plans, drawings, specifications, samples, reports, names, inventions and/or ideas contained herein (hereinafter "Intellectual Property") is the exclusive property of Her majesty the Queen in Right of Canada as represented by the Minister of National Defence (hereinafter referred as "DND"). No one has the right to reproduce, disclose, disseminate, or utilize, in any manner or in any form, this Intellectual Property, or any part thereof, without the prior written consent of DND. For further information on the restrictions applicable to this Intellectual Property, or to request consent from DND, please contact the Design Authority.

indirectement, à toute personne physique ou morale autre que le Canada sans l'autorisation préalable écrite du ministre.

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

## 2. APPLICABLE REFERENCES

### 2.1. Government Documents.

2.1.1. Copies of this specification may be obtained from the Department of National Defence, Ottawa, Ontario, Canada, K1A 0K2, Attention: DSSPM 3-7.

### 2.2. Other Publications.

2.2.1. The following documents form part of this Specification to the extent specified herein. Effective dates must be those in effect on the date of manufacture.

ASTM E308	Standard Practice for Computing the Colors of Objects by Using the CIE System
ASTM D523	Standard Test Method for Specular Gloss
ISO 105-B02	Textiles – Tests for colour fastness – Part B02: Colour fastness to artificial light: Xenon arc fading lamp test
ISO 105-J03	Textiles – Tests for colour fastness – Part J03L Calculation of colour differences

## 2. DOCUMENTS APPLICABLES

### 2.1. Documents du gouvernement

2.1.1. Des copies de la présente spécification peuvent être obtenues auprès du ministère de la Défense nationale, Ottawa (Ontario), Canada, K1A 0K2, à l'attention de : DAPES 3-7.

### 2.2. Autres publications

2.2.1. Les documents suivants font partie intégrante de la présente spécification dans la mesure prescrite par cette dernière. La version en vigueur à la date de fabrication s'applique.

ASTM E308	Standard Practice for Computing the Colors of Objects by Using the CIE System
ASTM D523	Standard Test Method for Specular Gloss
ISO 105-B02	Textiles – Essais de solidité des coloris – Partie B02 : Solidité des coloris à la lumière artificielle : Lampe à arc au xénon
ISO 105-J03	Textiles – Essais de solidité des teintures – Partie J03 : Calcul des écarts de couleur

### 2.3. Order of Precedence.

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

2.3.2. In the event of inconsistency within the specification, the Technical Authority must be contacted for clarification.

2.3.3. For any inconsistency in technical details between languages, the language of the original document, which in this case is English, must take precedence.

2.3.4. Any deviation(s) from the requirements outlined in this specification, will be outlined in the materiel specification.

## 3. REQUIREMENTS

### 3.1. CADPAT™ Pattern.

3.1.1. CADPAT™ posters are available, by request, from the Design Authority , as a guide for production when a CADPAT™ pattern is required. The CADPAT™ poster reflects the design, pattern, motifs, repeat, and clarity that are required for all CADPAT™ printing.

3.1.2. The CADPAT™ posters are available as hardcopy and electronically in Portable Document Format (PDF) and Adobe Illustrator Artwork (AI) formats.

3.1.3. The scale of pattern on the samples, see section 4 below, supplied by the Bidder or Contractor must be within 10% of the scale of the CADPAT™ posters. The distance between all points on the screen must be within 10% of the distance between the same points on the full scale poster.

3.1.3.1. The scale of pattern measurement will be performed by the Design Authority upon request by the Technical Authority (TA).

3.1.4. The CADPAT™ patterns on the samples, see section 4 below, supplied by the Bidder or Contractor must be free from imperfections or blemishes which may adversely affect its appearance or serviceability. For inspection purposes, imperfections and blemishes must be

### 2.3. Ordre de préséance

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

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

2.3.3. En cas d'incohérence dans les détails techniques, entre les deux langues, la langue du document d'origine, dans ce cas-ci l'anglais, a préséance.

2.3.4. Tout écart par rapport aux exigences prescrites dans la présente spécification sera indiqué dans les spécifications du tissu.

## 3. EXIGENCES

### 3.1. Motif DCamC<sup>MC</sup>

3.1.1. Des affiches du DCamC<sup>MC</sup> sont disponibles, sur demande, auprès de l'autorité responsable de la conception, et serviront de guide pour la production lorsqu'un motif DCamC<sup>MC</sup> est requis. L'affiche du DCamC<sup>MC</sup> reflète la conception, le dessin, les motifs, les répétitions et la clarté requis pour l'impression du DCamC<sup>MC</sup>.

3.1.2. Les affiches du DCamC<sup>MC</sup> sont disponibles en format papier et en format électronique, soit en format de document portable (PDF) et en Adobe Illustrator Artwork (AI).

3.1.3. L'échelle du motif sur les échantillons (voir l'article 4 ci-dessous) fournis par le soumissionnaire ou l'entrepreneur doit être inférieure ou égale à 10 % de l'échelle des affiches du DCamC<sup>MC</sup>. La distance entre tous les points de l'écran doit se situer dans les 10 % de la distance entre les mêmes points sur l'affiche pleine échelle.

3.1.3.1. À la demande du responsable technique, l'autorité responsable de la conception mesurera l'échelle du motif.

3.1.4. Les motifs du DCamC<sup>MC</sup> sur les échantillons (voir l'article 4 ci-dessous) fournis par le soumissionnaire ou l'entrepreneur doivent être exempts d'imperfections ou de défauts qui pourraient nuire à son aspect ou à sa tenue en service. À des fins d'inspection, sont considérés

considered defects when clearly visible at a normal inspection distance of approximately one metre under North Light lighting conditions.

### 3.2. Visible Colour.

3.2.1. Visible colours must be measured in accordance with ASTM E308-08 as specified in Table I.

3.2.2. All textile samples used for measurement must be constructed of 4 randomly aligned layers of monochromatic material on a black matte background.

3.2.2.1. Colour difference must be measured in accordance with ISO 105-J03 using  $\Delta E_{cmc}(l:c)$  colour difference formulas with parametric factors lightness,  $l = 2$ , and chromaticity,  $c = 1$ .

3.2.2.2. Each colour must meet the  $\Delta E_{cmc}$  tolerance requirements specified in Table I.

### 3.3. Near Infrared and Ultraviolet.

3.3.1. Near infrared and ultraviolet measurements are to be made using a testing apparatus as specified in Table I.

3.3.2. All textile samples used for measurement must be constructed of 4 randomly aligned layers of monochromatic material on a black matte background.

3.3.3. For each colour, the required reflectance values are provided in Tables I, II, and III. The measured values must be no less than the minimum and no greater than the maximum allowable reflectance values for all specified wavelengths in these tables. Measurements are required every 50nm.

### 3.4. Gloss.

3.4.1. Specular gloss must be measured in accordance with ASTM D523 using 85° geometry.

3.4.2. All colours must be matte. For each colour, spectral gloss measurements must be no greater than the maximum values specified in Table I.

comme des défauts ceux qui sont clairement visibles à une distance normale d'environ un mètre sous un bon éclairage (lumière du jour provenant du nord).

### 3.2. Couleurs visibles

3.2.1. Les couleurs visibles doivent être mesurées conformément à la norme ASTM E308-08, comme il est indiqué dans le tableau I.

3.2.2. Tous les échantillons de tissu utilisés pour les mesures doivent être constitués de quatre (4) épaisseurs de tissu monochrome alignées de façon aléatoire sur un fond noir mat.

3.2.2.1. La différence de couleur doit être mesurée conformément à la norme ISO 105-J03, à l'aide de la formule  $\Delta E_{cmc}(l:c)$ , où la clarté des facteurs paramétriques est  $l = 2$ , et la chromaticité,  $c = 1$ .

3.2.2.2. Chaque couleur doit satisfaire aux exigences et aux tolérances  $\Delta E_{cmc}$  indiquées au tableau I.

### 3.3. Proche infrarouge et ultraviolet

3.3.1. Les mesures du proche infrarouge et du rayonnement ultraviolet doivent être effectuées avec l'appareil d'essai spécifié au tableau I.

3.3.2. Tous les échantillons de tissu utilisés pour les mesures doivent être constitués de quatre (4) épaisseurs de tissu monochrome alignées de façon aléatoire sur un fond noir mat.

3.3.3. Les valeurs de réflectance requises pour chaque couleur sont fournies aux tableaux I, II et III. Les valeurs mesurées ne doivent pas être inférieures à la valeur minimale ni supérieures à la valeur maximale permise pour toutes les longueurs d'onde spécifiées dans ces tableaux. Les mesures doivent être prises tous les 50 nm.

### 3.4. Brillant

3.4.1. Le brillant spéculaire doit être mesuré conformément à la norme ASTM D523, à l'aide d'une géométrie de 85°.

3.4.2. Toutes les couleurs doivent être mates. Pour chaque couleur, les mesures du brillant spéculaire ne doivent pas dépasser les valeurs maximales indiquées au tableau I.



### **3.5. Colour Fastness to Light.**

3.5.1. Colour fastness must be measured in accordance with ISO 105-B02:2014 as specified in Table I.

3.5.2. All colours must achieve a colour fastness rating of 6 or better.

### **3.6. Print Quality.** (for textile materials)

3.6.1. Textiles should be dyed prior to printing. Dyeing and printing operations must be carried out with dyes (i.e. pigments must not be used). The class(es) of dyestuff(s) used must be appropriate for the fibre content of the fabric.

3.6.2. All component fibres in the textile must be completely penetrated with overall print quality, including colour penetration (i.e. the overall colouring of the opposite side of the printed textile), uniformity of each colour, clarity, definition, and evenness indicative of a good print.

3.6.3. Textile materials must have no finish applied to obtain temporary colour or temporary near infrared reflectance (NIRR) compliance.

## **4. TESTING**

### **4.1. General.**

4.1.1. The Bidder and Contractor is responsible for all testing as specified herein and to demonstrate that the materiel conforms to all the requirements outlined in this Specification.

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

4.1.3. All submitted samples will remain property of the Crown following submission.

### **3.5. Solidité de la couleur à la lumière**

3.5.1. La solidité de la couleur doit être mesurée conformément à la norme ISO 105-B02:2014 et selon les indications du tableau I.

3.5.2. Toutes les couleurs doivent avoir une solidité de 6 ou plus.

### **3.6. Qualité d'impression** (des tissus)

3.6.1. Les tissus doivent être teints au préalable, avant l'impression. Les opérations de teinture et d'impression doivent être réalisées avec des colorants (c.-à-d. aucun pigment ne doit être utilisé). Les catégories de colorants utilisées doivent convenir à la teneur en fibres du tissu.

3.6.2. La pénétration complète de toutes les fibres composant le tissu est requise. La qualité globale de l'impression, y compris la pénétration de la couleur (c.-à-d. la coloration globale de l'envers du tissu imprimé), l'uniformité de chaque couleur, la clarté, la définition et la régularité doivent être indicatives d'une bonne impression.

3.6.3. Aucun fini ne doit être appliqué sur le tissu pour obtenir temporairement la conformité à la couleur ou à la réflectance dans le proche infrarouge.

## **4. ESSAIS**

### **4.1. Généralités**

4.1.1. Il incombe au soumissionnaire et à l'entrepreneur d'effectuer tous les essais prescrits dans le présent document et de démontrer que le tissu est conforme à toutes les exigences énoncées dans la présente spécification.

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

4.1.3. Tous les échantillons soumis demeureront la propriété du gouvernement.

---

#### **4.2. Bid Award Test Reports & Sample.**

4.2.1. The Bidder must provide Standards Council of Canada (SCC), CE, or equivalent accredited third-party test reports to the TA, as specified by the requirements outlined in Table I, in full accordance with all specified test methods and conditions.

4.2.2. Third-party test report testing must be performed on the final product.

4.2.3. Third-party test report data must result from tests carried out on a current production run, specifically within twelve (12) months of Third-party test report submission.

4.2.4. The Bidder must provide one (1) bid award material sample to the TA, for inspection and evaluation done by the TA or Design Authority.

#### **4.3. Pre-Production Test Reports & Sample.**

4.3.1. The Contractor must provide SCC, CE, or equivalent accredited test reports to the TA, for Visible Colour (see para. 3.2) and Near Infrared and Ultraviolet (see para. 3.3) requirements in full accordance with all specified test methods and conditions.

4.3.2. Test report testing must be performed on the final product.

4.3.3. Test report data must result from tests carried out on a current production run, specifically within twelve (12) months of test report submission.

4.3.4. The Contractor must provide one (1) pre-production material sample to the TA, for inspection and evaluation done by the TA or Design Authority.

#### **4.2. Échantillons et rapports d'essai préalables à l'attribution du contrat**

4.2.1. Le soumissionnaire doit fournir au responsable technique des rapports d'essai accrédités par le Conseil canadien des normes (CCN), le CE ou par une tierce partie équivalente, comme il est indiqué dans les exigences du tableau I, conformément à toutes les méthodes et conditions d'essai prescrites.

4.2.2. Les essais décrits dans les rapports doivent être menés sur le produit fini.

4.2.3. Les données présentées dans le rapport d'essai doivent provenir d'essais menés sur un lot de la production courante, plus précisément dans un délai de douze (12) mois suivant le dépôt du rapport d'essai d'une tierce partie.

4.2.4. Le soumissionnaire doit fournir au responsable technique un (1) échantillon de tissu préalable à l'attribution du contrat, pour inspection et évaluation par le responsable technique ou l'autorité responsable de la conception.

#### **4.3. Échantillons et rapports d'essai de présérie**

4.3.1. L'entrepreneur doit fournir au responsable technique des rapports d'essai accrédités par le Conseil canadien des normes (CCN), le CE ou par une tierce partie équivalente, sur les exigences relatives à la couleur visible (voir l'art. 3.2), le proche infrarouge et l'ultraviolet (voir l'art. 3.3), conformément à toutes les méthodes et conditions d'essai prescrites.

4.3.2. Les essais décrits dans les rapports doivent être menés sur le produit fini.

4.3.3. Les données présentées dans le rapport d'essai doivent provenir d'essais menés sur un lot de la production courante, plus précisément dans un délai de douze (12) mois suivant le dépôt du rapport d'essai.

4.3.4. L'entrepreneur doit fournir au responsable technique un (1) échantillon de tissu de présérie, pour inspection et évaluation par le responsable technique ou l'autorité responsable de la conception.

#### 4.4. Production Test Reports.

4.4.1. For all shipments of CADPAT™ printed textile, the Contractor must provide additional test reports to the TA, on the goods being shipped, for Visible Colour (see para. 3.2) and Near Infrared and Ultraviolet (see para. 3.3) measurements, for each additional 5,000 metres batch of CADPAT™ printed textile, or when shipment occurs more than twelve (12) months after date of previous test report submission.

#### 5. CADPAT™ USE AND CONTROL.

5.1. CADPAT™ is not considered to be a "Controlled Good" by The International Traffic in Arms (ITAR) or Controlled Technology and Transfer (CTAT) definitions as determined by the Department of Foreign Affairs and International Trade (DFAIT) in 2002, however, it is subject to DND controls with respect to intellectual property, research and development, application/use, distribution and disposal.

5.2. The use of CADPAT™ is protected by Canadian copyright laws and patents held by DND and managed by Director Material Property and Procedures, Intellectual Property (DMPP IP).

5.3. Potential bidders and contractors wishing to develop CADPAT™ products must sign non-disclosure agreements with DND. The Design Authority is responsible for managing the non-disclosure agreements that were prepared by DMPP.

#### 6. NOTES.

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

#### 4.4. Rapports d'essai de production

4.4.1. Pour tous les envois de tissu imprimé avec le DCamC<sup>MC</sup>, l'entrepreneur doit fournir au responsable technique des rapports d'essai additionnels sur les marchandises expédiées, au sujet des mesures de la couleur visible (voir l'art. 3.2), du proche infrarouge et de l'ultraviolet (voir l'art. 3.3), ainsi que pour chaque lot additionnel de 5 000 m de tissu imprimé avec le DCamC<sup>MC</sup>, ou lorsque l'envoi a lieu plus de douze (12) mois après la date de dépôt du rapport d'essai précédent.

#### 5. UTILISATION DU DCamC<sup>MC</sup> ET CONTRÔLE

5.1. Le DCamC<sup>MC</sup> n'est pas considéré comme une marchandise contrôlée par l'International Traffic in Arms (ITAR) ou selon les définitions du site Accès et transfert de la technologie contrôlée (ATTC), comme l'a déterminé le ministère des Affaires étrangères et du Commerce international (MAECI) en 2002. Cependant, il fait l'objet d'un contrôle par le MDN relativement à la propriété intellectuelle, à la recherche et au développement, à l'application ou à l'utilisation, à la distribution et à l'élimination.

5.2. L'utilisation du DCamC<sup>MC</sup> est protégée par la *Loi sur le droit d'auteur* et les brevets détenus par le MDN et gérée par le Directeur – Politiques et procédures (Matériel), propriété intellectuelle (DPPM PI).

5.3. Les soumissionnaires potentiels et les entrepreneurs qui souhaitent fabriquer des produits avec le DCamC<sup>MC</sup> doivent signer des ententes de confidentialité avec le MDN. L'autorité responsable de la conception sera chargée de gérer les ententes de confidentialité préparées par le DPPM.

#### 6. NOTES

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

**6.2. Definition of terms.**

**6.2.1. Design Authority.** The Design Authority is the Government agency responsible for the technical aspects of the design and for changes to the design. The Design Authority for this specification is the Camouflage, Concealment, and Deception Engineer, DSSPM 3-7 at the Directorate of Soldier Systems Programme Management (DSSPM), Department of National Defence.

**6.2.2. Technical Authority.** Where referenced in this Specification, the Technical Authority is the individual responsible for providing information, guidance and advice on the technical aspects of the materiel being procured. This individual will be identified in supporting procurement documentation.

**6.2. Définition des termes**

**6.2.1. Autorité responsable de la conception.** L'autorité responsable de la conception est l'organisme gouvernemental chargé des aspects techniques de la conception et des modifications connexes. Dans le cas des articles visés par la présente spécification, il s'agit du Génie, camouflage, dissimulation et déception, DAPES 3-7, à la Direction de l'administration du programme de l'équipement du soldat (DAPES) du ministère de la Défense nationale.

**6.2.2. Responsable technique.** Lorsqu'il en est fait mention dans la présente spécification, le responsable technique est la personne chargée de fournir de l'information, des directives ou des conseils concernant les aspects techniques du tissu visé par le présent document. Cette personne sera désignée dans les documents d'achat.

Table I. Technical Performance Requirements for Canadian CADPAT™ Colours  
Tableau I. Exigences techniques en matière de rendement pour les couleurs du DCamC<sup>MC</sup>

Property Propriété	Standard Norme		Colour Couleur	Requirement Exigence	Tolerance Tolérance
Chromaticity Coordinates and Luminance  Coordonnées trichromatiques et luminance	ASTM E308-08  Colour Space/ Espace L*a*b* colorimétrique  Illuminant/ Illuminant CIE Standard D65/Illuminant standard D65 de la CIE  Observer Geometry/ Géométrie observateur CIE 10° Standard Observer/ Observateur de référence à 10° de la CIE  Specular Component/ Composante spéculaire Excluded or Included/Exclue ou incluse  Calculation Range/Plage de calcul 360 – 780 nm  ISO 105-J03  $\Delta E_{cmc}(2:1)$	TW RBT	Canadian Average Green Vert canadien moyen	$L^* = 26.88$ $a^* = -3.27$ $b^* = 16.26$	$\Delta E_{cmc} = 3$
			Light Green Vert pâle	$L^* = 42.56$ $a^* = -11.46$ $b^* = 27.13$	$\Delta E_{cmc} = 3$
			Black Noir	$L^* = 18.67$ $a^* = 0.37$ $b^* = 1.13$	$\Delta E_{cmc} = 3$
			Brown Brun	$L^* = 36.25$ $a^* = 4.60$ $b^* = 14.48$	$\Delta E_{cmc} = 3$
		AR RA	Light Sand Sable pâle	$L^* = 64.89$ $a^* = 4.09$ $b^* = 15.66$	$\Delta E_{cmc} = 3$
			Dark Sand Sable foncé	$L^* = 51.85$ $a^* = 7.22$ $b^* = 8.09$	$\Delta E_{cmc} = 3$
			Brown Brun	$L^* = 34.16$ $a^* = 5.84$ $b^* = 12.18$	$\Delta E_{cmc} = 3$
		WO H/A	White Blanc	$L^* = 95.78$ $a^* = -0.22$ $b^* = -0.43$	$\Delta E_{cmc} = 3$
			Grey Gris	$L^* = 61.28$ $a^* = -0.24$ $b^* = -0.71$	$\Delta E_{cmc} = 3$
		Specular Gloss  Brillant spéculaire	ASTM D523  Geometry/ Géométrie 85°	TW RBT	Canadian Average Green Vert canadien moyen
Light Green Vert pâle	$\leq 1$ units/unités				
Black Noir	$\leq 1$ units/unités				
Brown Brun	$\leq 1$ units/unités				
AR RA	Light Sand Sable pâle			$\leq 1$ units/unités	
	Dark Sand Sable foncé			$\leq 1$ units/unités	
	Brown Brun			$\leq 1$ units/unités	
WO H/A	White Blanc			$\leq 5$ units/unités	
	Grey Gris	$\leq 5$ units/unités			

Property <i>Propriété</i>	Standard <i>Norme</i>		Colour <i>Couleur</i>		Requirement <i>Exigence</i>	
<div>Near Infrared Reflectance (NIRR) (750 – 1350 nm)</div> <div>Réflectance dans le proche infrarouge (RIR) (750 – 1350 nm)</div>	Type	CIE calibrated double beam spectrophotometer/ <i>Spectrophotomètre à double faisceau étalonné par le CIE</i>	TW RBT	Canadian Average Green <i>Vert canadien moyen</i>	See Table II <i>Voir le tableau II</i>	
				Light Green <i>Vert pâle</i>		
				Black <i>Noir</i>		
				Brown <i>Brun</i>		
	Reference Panel/ <i>Panneau de référence</i>	Compressed BaSO <sub>4</sub> or Spectralon/ <i>BaSO<sub>4</sub> comprimé ou Spectralon</i>	AR RA	Light Sand <i>Sable pâle</i>	See Table III <i>Voir le tableau III</i>	
				Dark Sand <i>Sable foncé</i>		
				Brown <i>Brun</i>		
	Measurement Optical Geometry/ <i>Géométrie optique de mesure</i>	8°/d (SPEX) or/ou 8°/t (SPIN)	WO H/A	White <i>Blanc</i>	85%	± 10%
				Grey <i>Gris</i>	25%	± 10%
	<div>Ultraviolet (UV) Reflectance (250-400 nm)</div> <div>Réflexion des ultraviolets (UV) (250–400 nm)</div>	Spectral band/ <i>Bande spectrale</i>	IR: 700 - 1350 nm UV: 250-400 nm	WO H/A	White <i>Blanc</i>	70%
Wavelength Accuracy/ <i>Précision des longueurs d'ondes</i>		Grey <i>Gris</i>			NONE <i>Aucune</i>	NONE <i>Aucune</i>
Wavelength Reproducibility/ <i>Reproductibilité des longueurs d'onde</i>						
< ± 0.1 nm						
<0.0023						
Resolution/ <i>Résolution</i>						
<0.20 nm						
Spectral precision/ <i>Précision spectrale</i>						
±0.30 nm						
Photometric precision/ <i>Précision photométrique</i>						
±0.005 A						
<div>Colour Fastness</div> <div>Solidité de la couleur</div>	ISO 105-B02:2014		All <i>Tous</i>		6 or better <i>6 ou plus</i>	
	Number of Specimens/ <i>Nombre de spécimens</i>	3				
	Exposure Cycle/ <i>Cycle d'exposition</i>	A1				
	Exposure Method/ <i>Méthode d'exposition</i>	3				

Table II. Temperate Woodland Near Infrared Spectral Reflectance Requirements  
Tableau II. Exigences relatives à la réflectance spectrale dans le proche infrarouge – RBT

Wavelength Longueur d'onde	Canadian Average Green / Vert canadien moyen			Light Green/Vert pâle			Brown/Brun			Black/Noir		
	lower tolerance tolérance inférieure	(%)	upper tolerance tolérance supérieure	lower tolerance tolérance inférieure	(%)	upper tolerance tolérance supérieure	lower tolerance tolérance inférieure	(%)	upper tolerance tolérance supérieure	lower tolerance tolérance inférieure	(%)	upper tolerance tolérance supérieure
750	22.75	35.95	49.15	28.43	44.94	61.44	28.43	44.94	61.44	1.00	3.00	8.00
800	26.04	40.33	54.62	32.55	50.41	68.28	32.55	50.41	68.28	1.00	3.00	8.00
850	27.60	42.50	57.39	34.50	53.12	71.74	34.50	53.12	71.74	1.01	3.01	8.01
900	28.17	43.11	58.06	35.21	53.89	72.57	35.21	53.89	72.57	1.13	3.13	8.13
950	27.94	42.64	57.33	34.93	53.30	71.67	34.93	53.30	71.67	1.33	3.33	8.33
1000	27.91	42.56	57.20	34.89	53.20	71.51	34.89	53.20	71.51	1.46	3.46	8.46
1050	30.30	45.51	60.73	37.87	56.89	75.91	37.87	56.89	75.91	1.54	3.54	8.54
1100	30.94	45.88	60.81	38.67	57.35	76.02	38.67	57.35	76.02	1.67	3.67	8.67
1150	26.76	40.86	54.97	33.45	51.08	68.72	33.45	51.08	68.72	1.80	3.80	8.80
1200	22.61	35.04	47.47	28.26	43.80	59.34	28.26	43.80	59.34	1.85	3.85	8.85
1250	24.96	37.26	49.57	31.20	46.58	61.96	31.20	46.58	61.96	1.92	3.92	8.92
1300	25.36	37.40	49.45	31.70	46.76	61.82	31.70	46.76	61.82	2.01	4.01	9.01
1350	22.83	34.15	45.47	28.53	42.69	56.84	28.53	42.69	56.84	2.07	4.07	9.07

Figure I. Temperate Woodland Near Infrared Spectral Reflectance Requirements  
Figure I. Exigences relatives à la réflectance spectrale dans le proche infrarouge – RBT

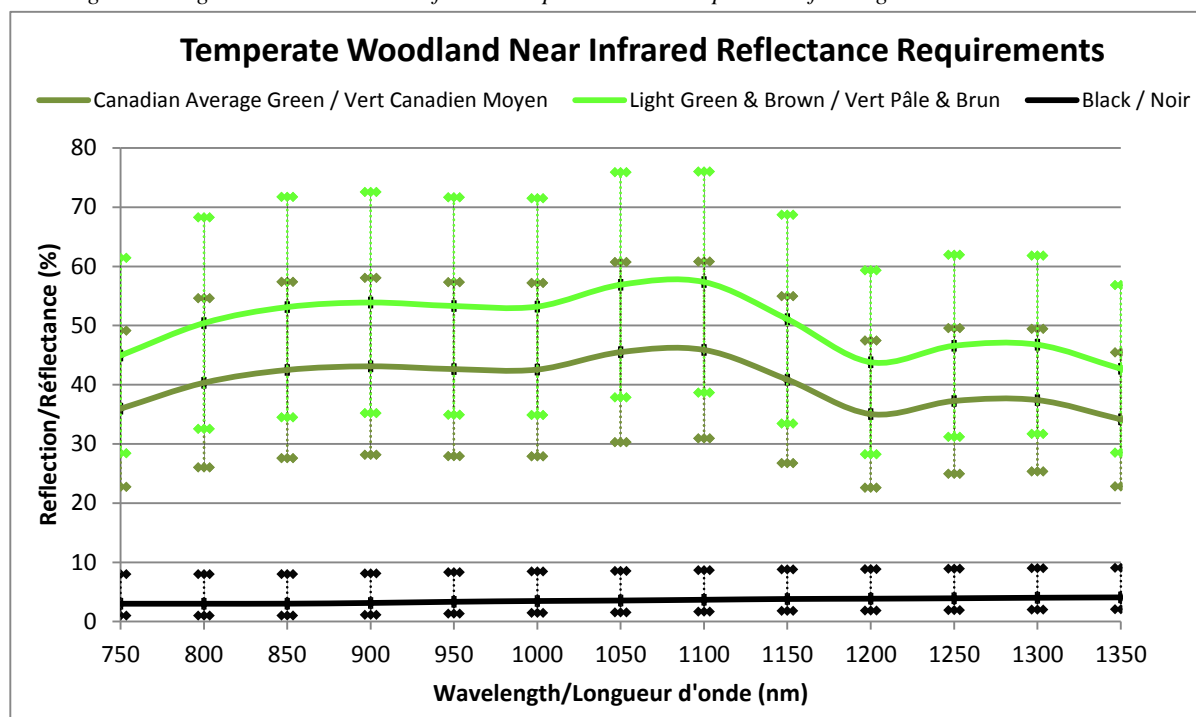


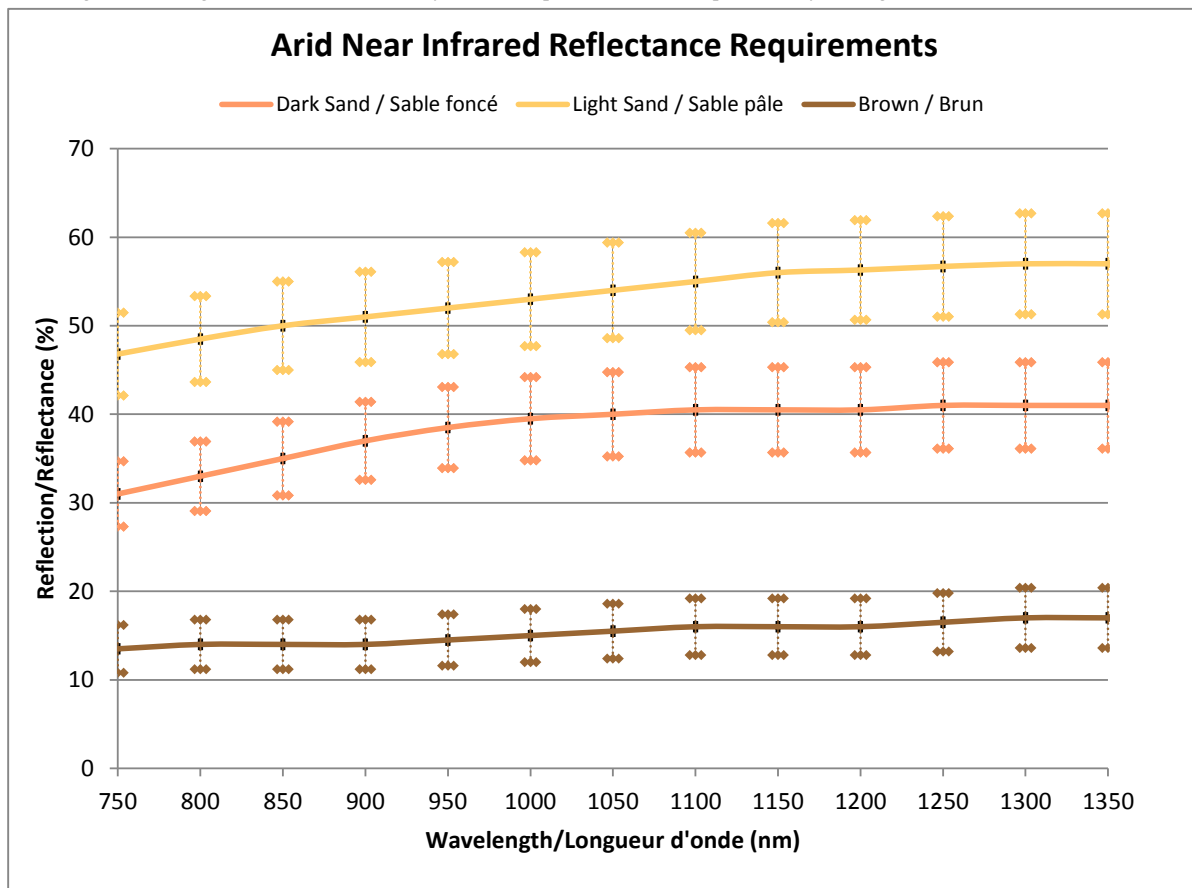
Table III. Arid Near Infrared Spectral Reflectance Requirements

Tableau III. Exigences relatives à la réflectance spectrale dans le proche infrarouge – RA

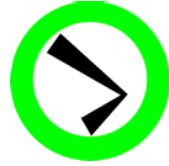
Wavelength (nm) <i>Longueur d'onde</i>	Light Sand / Sable pâle			Dark Sand / Sable foncé			Brown / Brun		
	lower tolerance <i>tolérance inférieure</i>	(%)	upper tolerance <i>tolérance supérieure</i>	lower tolerance <i>tolérance inférieure</i>	(%)	upper tolerance <i>tolérance supérieure</i>	lower tolerance <i>tolérance inférieure</i>	(%)	upper tolerance <i>tolérance supérieure</i>
750	42.1	46.8	51.5	27.3	31	34.7	10.8	13.5	16.2
800	43.7	48.5	53.4	29.0	33	37.0	11.2	14	16.8
850	45.0	50	55.0	30.8	35	39.2	11.2	14	16.8
900	45.9	51	56.1	32.6	37	41.4	11.2	14	16.8
950	46.8	52	57.2	33.9	38.5	43.1	11.6	14.5	17.4
1000	47.7	53	58.3	34.8	39.5	44.2	12.0	15	18.0
1050	48.6	54	59.4	35.2	40	44.8	12.4	15.5	18.6
1100	49.5	55	60.5	35.6	40.5	45.4	12.8	16	19.2
1150	50.4	56	61.6	35.6	40.5	45.4	12.8	16	19.2
1200	50.7	56.3	61.9	35.6	40.5	45.4	12.8	16	19.2
1250	51.0	56.7	62.4	36.1	41	45.9	13.2	16.5	19.8
1300	51.3	57	62.7	36.1	41	45.9	13.6	17	20.4
1350	51.3	57	62.7	36.1	41	45.9	13.6	17	20.4

Figure II. Arid Near Infrared Spectral Reflectance Requirements

Figure II. Exigences relatives à la réflectance spectrale dans le proche infrarouge – RA







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 must continue to apply.

AVIS

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

Annex / annexe F  
W8486-184672  
September /  
septembre 2017

## Plan d'évaluation technique pour les soumissions pour les chemises et pantalons, équipage d'hélicoptère tactique, ignifuge (FR), DCamC<sup>MC</sup>

---

OPI/BPR: DSSPM/DAPES 2-6



Copyright ©2017 by Department of National Defence Canada  
Tous droits réservés ©2017 Ministère de la Défense du Canada  
RDIMS # 4658405

**Plan d'évaluation technique pour les soumissions  
pour les chemises et pantalons, équipement d'hélicoptère tactique,  
ignifuge (FR), DCamC<sup>MC</sup>**

**1. PORTÉE**

1.1. OBJECTIF. La présente annexe décrit la façon dont le ministère de la Défense nationale (MDN) effectuera la validation technique aux étapes de la présérie des chemises et pantalons, équipement d'hélicoptère tactique, (FR), DCamC<sup>MC</sup>

1.2. METHODE GENERALE. Une équipe d'experts en la matière du MDN (PME) examinera les documentaires et les évidences physiques soumis par le contracteur pour confirmer la conformité à toutes les exigences détaillées dans la demande de proposition et ses annexes.

**2. METHODE D'EVALUATION TECHNIQUE.**

2.1. CONTEXTE. La méthode d'évaluation technique détaillée ci-dessous servira à déterminer toutes les soumissions techniquement conformes.

2.2. METHODOLOGIE DE L'EVALUATION TECHNIQUE DES SOUMISSIONS. L'évaluation technique des offres se déroulera en deux phases.

2.2.1. LA PHASE 1. Les évaluateurs examineront les preuves documentaires fournies, comme indiqué dans cette annexe F, qui comprendra les résultats d'essais appropriés des laboratoires indépendants accrédités et des certificats de conformité (C de C) pour déterminer la conformité des matériaux aux spécifications prescrites. . Les offres non conformes ne seront pas examinées plus avant

2.2.2. LA PHASE 2. Les évaluateurs examineront les échantillons physiques fournis pour la qualité de la main-d'œuvre et pour la conformité aux matériaux et aux mesures spécifiés aux **annexes B, C et H**. Les soumissions non conformes ne seront pas examinées plus avant.

2.3. L'EVIDENCE DOCUMENTAIRE / ECHANTILLONS DE SOUMISSION. L'évidence documentaire et les échantillons de présérie indiqués au tableau I doivent être soumis.

**Tableau I - L'évidence documentaire et les échantillons physiques à soumettre à l'étape de préadjudication**

Étape	Exigence
Préadjudication	Soumissions des textiles comme il est indiqué dans l'annexe H.
Préadjudication	Une (1) échantillon de la chemise, équipement d'hélicoptère tactique dans la taille 7040.
Préadjudication	Une (1) échantillon des pantalons, équipement d'hélicoptère tactique dans la taille 7034.

2.4. ÉVALUATION DE DOCUMENTATION. Les preuves documentaires présentées par les soumissionnaires seront évaluées afin de vérifier la conformité aux exigences détaillées à l'annexe H. Les soumissions incomplètes seront jugées non conformes.

2.5. ÉVALUATION DE LA QUALITE D'EXECUTION ET DE LA FABRICATION. Dans le cadre de l'évaluation, la qualité d'exécution et la fabrication seront évaluées selon les critères énoncés au tableau II de la présente annexe F.

2.6. SUBSTITUTIONS DE MATERIAU. Dans le cas où un composant, (à l'**exception des textiles mentionnés à l'annexe H qui nécessitent du métrage ou des échantillons**) qui peuvent comprendre les éléments tels que les rubans autoagrippante à boucles et à crochets, les fermetures à glissières et les cordons, ne serait pas à la disposition de l'entrepreneur dans le délai alloué pour la fabrication des échantillons, l'entrepreneur peut utiliser un composant substitut similaire, à la condition de joindre une lettre à l'échantillon expliquant la substitution, de même qu'une déclaration par laquelle le fournisseur s'engage, dans l'éventualité où il serait retenu, à se conformer strictement aux exigences techniques visant les matériaux dans **les annexes B, C et H.**

### 3. **DEFINITIONS.**

3.1. DÉVIATION. On entend par écart, une non-conformité à une exigence de rendement ou de conception essentielle indiquée aux **annexes B, C et H.**

3.2. INFRACTION. On entend par infraction, un problème de qualité d'exécution du travail ou de fabrication jugé comme étant une non-conformité susceptible de nuire directement à la tenue en service du vêtement.

3.3. OBSERVATION. On entend par observation, un problème de qualité d'exécution du travail ou de fabrication jugé comme étant une non-conformité ne nuisant pas nécessairement à la tenue en service du vêtement mais ayant des incidences sur l'assurance de la qualité générale.

### 4. **CRITERES DE NON-CONFORMITE**

4.1. DEVIATIONS. Les échantillons ne doivent pas avoir d'écarts. Les échantillons évalués comme contenant une seule exécution ou un écart de construction seront jugés non conformes

4.2. INFRACTIONS. Un maximum de trois (3) infractions d'exécution et de construction seront acceptées. Les échantillons évalués comme contenant plus de trois (3) infractions seront jugés non conformes. Les infractions notées et référencées dans l'évaluation technique de la soumission doivent être correctes en pré-production.

4.3. OBSERVATIONS. Les observations n'auront aucune incidence sur la conformité. Cependant, les observations notées et référencées doivent être corrigées en pré-production. Les problèmes d'exécution ou de construction trouvés avec la soumission ne figurant pas dans le tableau II seront considérés comme une observation.

**Tableau II – Évaluation de la qualité d'exécution et de la confection**

Détail	Référence		Critère	Classement de l'infraction <sup>1</sup>			Evaluation de la conformité	
	Annex B (chemise)	Annexe C (pantalons)		Déviati	Infraction	Observation	Oui/ Non	Commentaire
Coupe	3.5	3.5	<ul style="list-style-type: none"> <li>Les parties en tissu extérieur des vêtements ne sont pas taillées dans le sens de la chaîne, comme il est indiqué sur les patrons de papier.</li> <li>Les parties en tissu extérieur des vêtements ne sont pas coupées du même lot de teinture.</li> </ul>			X		
Couture	3.6	3.6	<ul style="list-style-type: none"> <li>Coutures tournantes, plissées ou froncées;</li> <li>Une partie de l'ensemble pris dans un opération ou couture non relatif;</li> <li>Fils cassés qui ne sont pas assortis;</li> <li>Fils coupés ou des trous présentant des signes de reprise</li> </ul>		X			
			<ul style="list-style-type: none"> <li>Les extrémités des coutures et des piqûres (lorsqu'ils ne sont pas capturés dans d'autres coutures ou piqures) ne sont pas arrêtées par des points arrière ou points d'arrêts;</li> <li>Les défauts de couture qui causent de coutures ouvertes de plus de ¼ po (0,635 cm).</li> <li>La couleur du fil n'est pas comme il est spécifiée;</li> </ul>		X			

<sup>1</sup>Le classement de l'infraction ne sert qu'à des fins de l'évaluation.

Détail	Référence		Critère	Classement de l'infraction <sup>1</sup>			Evaluation de la conformité	
	Annex B (chemise )	Annexe C (pantalons)		Déviati	Infraction	Observation	Oui/ Non	Commentaire
			<ul style="list-style-type: none"> <li>La calibre des coutures ne sont pas égales (coutures, ourlets ou surpiqures);</li> <li>Tension du fil:               <ol style="list-style-type: none"> <li>Tension lâche dans un endroit plus de 2 po;</li> <li>Tension serrée (points cassent lorsqu'une allongement normale est appliquée à la couture ou la piqure);</li> </ol> </li> <li>Le ruban autoagrippant à boucles et à crochets n'est pas positionné et cousue comme il est indiquée à l'article 3.7 Confection;               <ul style="list-style-type: none"> <li>Les piqures ne sont pas exécutées dans les parties boucles et crochets du ruban;</li> </ul> </li> <li>Le ruban autoagrippant à boucles et à crochets n'est pas alignés pour effectuer la fermeture utile de l'assemblé (ex. non fonctionnelle).</li> <li>Les brides d'arrêt ne sont pas positionner comme il est indiquer dans l'article 3.7 Confection ou selon les figures applicables;</li> <li>Brides d'arrêts qui sont détendu ou qui ne servent pas d'usage prévu</li> <li>les points sont lâches, incomplets ou brisés</li> <li>Les boutons et pattes ne sont pas positionner pour effectuer la fermeture des ensembles de poche.</li> </ul>		X			
Ruban autoagrippant à boucles et à crochets	3.6.3	3.6.3				X		
Brides d'arrêts	3.6.4	3.6.4				X		
Boutonnières et pattes de boutons	N/A	3.6.6				X		

Détail	Référence		Critère	Classement de l'infraction <sup>1</sup>			Evaluation de la conformité	
	Annex B (chemise)	Annex C (pantalons)		Déviat	Infraction	Observation	Oui/ Non	Commentaire
Tableau des mesures	3.8	3.8	<ul style="list-style-type: none"> <li>Les mesures qui sont hors de la tolérance spécifier dans le tableau des mesures (tableau I).</li> <li>Les mesures avec les tolérances dépassant <b>plus ou moins</b> de 6,35 mm (1/4-po) comme il est indiqué selon les figures applicables. Cela inclut, mais sans s'y limiter, le positionnement sur le vêtement et les longueurs fonctionnelles..</li> </ul>		X			
Mesures des composants	3.8	3.8			X			
Marquage, étiquettes d'entretien et de l'utilisateur	3.9	3.9	<ul style="list-style-type: none"> <li>Étiquetage omis, erroné, illisible ou incomplet.</li> </ul>			X		
Confection - générale	3.7	3.7	<ul style="list-style-type: none"> <li>Extrémités des fils non pas coupés à travers du vêtement;</li> <li>Les maches d'aiguilles qui peuvent développer en trous;</li> <li>Composants manquants ou mauvais grandeur utilisé;</li> <li>Coupures, déchirures, trous, reprises, grumeaux, plis, endroits faibles ou d'autres déficiences qui peuvent nuire à la tenue en service du vêtement</li> <li>Toutes opérations exécutées de façon incorrecte.</li> </ul>			X		

Détail	Référence		Critère	Classement de l'infraction <sup>1</sup>			Evaluation de la conformité	
	Annex B (chemise )	Annexe C (pantalons)		Déviati	Infraction	Observation	Oui/ Non	Commentaire
			<ul style="list-style-type: none"><li>• Tous cordons de tirage pris dans les coutures de l'ourlet, l'enveloppe, ou le tunel qui peuvent affecter la fonctionnalité de l'ensemble;</li><li>• Tous cordons de tirage qui ne sont pas noués et / ou fusionnés;</li><li>• Tous cordons de tirage insuffisants dans la longueur pour fonctionner comme il faut.</li></ul>			X		
			<ul style="list-style-type: none"><li>• Toutes parties tordues, cassées ou autrement défectueux de l'assemblage de la fermeture à glissière;</li><li>• Toutes parties qui ne sont pas attachées à l'assemblage de la fermeture à glissière;</li></ul>			X		



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 must continue to apply.

AVIS

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

**Annex / annexe G**  
W8486-184672  
September /  
septembre 2017

## Plan d'évaluation technique à l'étape de présérie et la production pour les chemises et pantalons, équipage d'hélicoptère tactique, ignifuge (FR), DCamC<sup>MC</sup>

---

OPI/BPR: DSSPM/DAPES 2-6



Copyright ©2017 by Department of National Defence Canada  
Tous droits réservés ©2017 Ministère de la Défense du Canada  
RDIMS # 4658406



**Plan d'évaluation technique à l'étape de présérie et la production  
pour les chemises et pantalons, équipement d'hélicoptère tactique,ignifuge (FR), DCamC<sup>MC</sup>**

**1 PORTEE**

- 1.1 OBJECTIF. La présente annexe décrit la façon dont le ministère de la Défense nationale (MDN) effectuera la validation technique aux étapes de la présérie et la production des chemises et pantalons, équipement, d'hélicoptère tactique, ignifuge (FR), DCamC<sup>MC</sup>.
- 1.2 METHODE GENERALE. L'autorité technique du MDN examinera les documentaires et les preuves physiques fournis par l'entrepreneur pour confirmer les exigences détaillées dans le contrat et ses annexes.

**2 METHODE D'EVALUATION.**

- 2.1 L'ETAPE DE LA PRESERIE. L'autorité technique doit valider la documentation et les échantillons physiques fourni par l'entrepreneur.
- 2.1.1 DOCUMENTATION. L'entrepreneur doit soumettre toute la documentation spécifié dans le contrat, y compris les résultats des essais et les certificats de conformité indiqués au tableau I

**Tableau I – Documentation obligatoire pour les essais des matériaux à l'étape de la présérie**

Materiel	Référence	Exigences des essais et fréquence	
		Présérie	
Fermetures à glissière	TOUTES LES FERMETURES A GLISSIERE doivent conformer à l'annexe B, article 3.4.2 et à l'annexe C, article 3.4.3	Les rapports d'essai pour la résistance et la solidité de la couleur pour chaque classe de fermeture à glissière,	Certificat de conformité que toutes les fermetures à glissière sont résistantes au feu
Ruban autoagrippant à crochets et à boucles	Le RUBAN AUTOAGRIPPANT à boucles et à crochets doit être conforme à l'annexe B article 3.4.3 et à l'annexe C, article 3.4.4	Certificat de conformité avec les informations pertinentes du fournisseur.	

Materiel	Référence	Exigences des essais et fréquence	
		Préserie	
Fil	Le FIL doit être conforme à l'annexe B, article 3.4.5 et à l'annexe C, article 3.4.10	Certificat de conformité avec les informations pertinentes du fournisseur.	
Cordon de passepoil	Le CORDON DE PASSEPOIL doit être conforme à l'annexe B, article 3.4.4	Certificat de conformité avec les informations pertinentes du fournisseur.	
Toile à sangle	Le TOILE A SANGLE doit être conforme à l'annexe C, article 3.4.5	Certificat de conformité avec les informations pertinentes du fournisseur.	
Cordon	Le CORDON doit être conforme à l'annexe C, article 3.4.6	Certificat de conformité avec les informations pertinentes du fournisseur.	
Boutons	Les BOUTONS doivent être conforme à l'annexe C, article 3.4.7.	Certificat de conformité avec les informations pertinentes du fournisseur.	
Porte-carte à pinces	Le PORTE-CARTE A PINCES doit être conforme à l'annexe C, article 3.4.8.	Certificat de conformité avec les informations pertinentes du fournisseur.	
Surface d'écriture	La SURFACE D'ECRITURE doit être conforme à l'annexe C, article 3.4.9.	Certificat de conformité avec les informations pertinentes du fournisseur.	
Textiles	Annexe H	Résultats des essais	

2.1.2 ECHANTILLONS PHYSIQUES. L'entrepreneur doit soumettre les échantillons de la présérie comme il est indiqué au tableau II.

Tableau II – Échantillons physiques à soumettre à l'étape de présérie	
Phase du projet	Exigence
Présérie	Soumissions des textiles conformément à l'annexe H.
Présérie	Une (1) échantillon de la chemise, équipement d'hélicoptère tactique dans la taille 7040.
Présérie	Une (1) échantillon des pantalons, équipement d'hélicoptère tactique dans la taille 7034

2.1.3 SUBSTITUTIONS DES MATERIAUX. Aucune substitution des matériaux seront permis à l'étape de la présérie. Tous les matériaux doivent être en stricte conformité avec les exigences techniques décrites aux **annexes B, C et H**.

2.1.4 VALIDATION DE L'EXECUTION ET LA CONFECTION. La qualité d'exécution et la confection seront évaluées selon les critères énoncés au **tableau III**.

2.1.5 DEFINITIONS DES CRITERES DE VALIDATION. Les définitions suivantes seront appliquées à la validation de l'échantillon.

2.1.5.1 DEVIATION. On entend par écart, une non-conformité à une exigence de rendement ou de conception essentielle indiquée aux **annexes B et C**. Aucun écart ne seront acceptées pour les échantillons. Les échantillons évalués pour contenir un seul écart d'exécution ou de confection seront jugées non conformes et l'entrepreneur sera tenu de produire un nouvel échantillon de présérie dans le délai précisé dans le contrat.

2.1.5.2 INFRACTION. On entend par infraction, un problème de qualité d'exécution du travail ou de confection jugé comme étant une non-conformité susceptible de nuire directement à la tenue en service du vêtement ou ayant des incidences sur l'assurance de la qualité générale. Un maximum de trois (3) infractions d'exécution et de confection seront acceptées. Les échantillons évalués pour contenir plus de trois (3) écarts d'exécution ou de confection seront jugées non conformes et l'entrepreneur sera tenu de produire un nouvel échantillon de présérie dans le délai précisé dans le contrat.

2.1.5.3 OBSERVATION. On entend par observation, un problème de qualité d'exécution du travail ou de confection jugé comme étant une non-conformité ne nuisant pas nécessairement à la tenue en service du vêtement mais ayant des incidences sur l'assurance de la qualité générale. Les observations n'auront pas d'incidence sur la conformité. Cependant, les observations notées et référencées dans l'évaluation de la présérie doivent être corrigées pendant la production. Les problèmes de qualité d'exécution ou de confection qui auront été incorporés à la soumission, mais qui ne figurent pas au tableau III, seront considérés comme des observations.

Tableau III – Validation de la qualité d'exécution et de la confection

Détail	Référence		Critère	Classement de l'infraction <sup>1</sup>		
	Annexe B (chemise)	Annexe C (pantalons)		Déviati	Infraction	Observation
Coupe	3.5	3.5	<ul style="list-style-type: none"> <li>Les parties en tissu extérieur des vêtements ne sont pas taillées dans le sens de la chaîne, comme il est indiqué sur les patrons de papier.</li> <li>Les parties en tissu extérieur des vêtements ne sont pas taillées du même lot de teinture.</li> </ul>			X
Couture	3.6	3.6	<ul style="list-style-type: none"> <li>Coutures tournantes, plissées ou froncées;</li> <li>Une partie de l'ensemble pris dans une opération ou couture non relatif;</li> <li>Fils cassés qui ne sont pas assortis;</li> <li>Fils coupés ou des trous présentant des signes de reprise.</li> </ul>		X	
			<ul style="list-style-type: none"> <li>Les extrémités des coutures et des piqûres (lorsqu'ils ne sont pas capturés dans d'autres coutures ou piqûres) ne sont pas arrêtées par des points arrière ou points d'arrêts;</li> <li>Les défauts de couture qui causent de coutures ouvertes de plus de ¼ po (0,635 cm).</li> <li>La couleur du fil n'est pas comme il est spécifiée;</li> </ul>		X	
			<ul style="list-style-type: none"> <li>La calibre des coutures ne sont pas égales (coutures, ourlets ou surpiques);</li> <li>Tension du fil:               <ol style="list-style-type: none"> <li>Tension lâche dans un endroit plus de 2 po;</li> <li>Tension serrée (points cassent lorsq'une allongement normale est appliquée à la couture ou la pique);</li> </ol> </li> </ul>		X	

<sup>1</sup>Le classement de l'infraction ne sert qu'à des fins de l'évaluation.

Détail	Référence		Critère	Classement de l'infraction <sup>1</sup>		
	Annexe B (chemise)	Annexe C (pantalons)		Déviati	Infraction	Observation
Ruban autoagrippant à boucles et à crochets	3.4.3	3.4.4	<ul style="list-style-type: none"> <li>Le ruban autoagrippant à boucles et à crochets n'est pas positionné et cousue comme il est indiquée à l'article 3.7 Confection;</li> <li>Les piqûres ne sont pas exécutées <u>dans</u> les parties boucles et crochets du ruban;</li> <li>Le ruban autoagrippant à boucles et à crochets n'est pas alignés pour effectuer la fermeture utile de l'assemblé (ex. non fonctionnelle).</li> </ul>			X
Brides d'arrêt	3.6.4	3.6.4	<ul style="list-style-type: none"> <li>Les brides d'arrêt ne sont pas positionner comme il est indiqués dans l'article 3.7 Confection ou selon les figures applicables;</li> <li>Brides d'arrêts qui sont détendu ou qui ne servent pas d'usage prévu</li> <li>les points sont lâches, incomplets ou brisés</li> </ul>			X
Boutonnères et pattes de boutons	N/A	3.6.6	<ul style="list-style-type: none"> <li>Les boutons et pattes ne sont pas positionnés pour effectuer la fermeture des ensembles de poche.</li> </ul>			X
Tableau des mesures	3.8	3.8	<ul style="list-style-type: none"> <li>Les mesures qui sont hors de la tolérance comme il est indiqué dans le tableau des mesures (tableau I).</li> </ul>		X	
Mesures des composants	3.8	3.8	<ul style="list-style-type: none"> <li>Les mesures avec les tolérances dépassant <b>plus ou moins</b> de 6,35 mm (1/4-po) comme il est indiqué selon les figures applicables. Cela inclut, mais sans s'y limiter, le positionnement sur le vêtement et les longueurs fonctionnelles.</li> </ul>		X	
Marquage, étiquettes d'entretien et de l'utilisateur	3.9	3.9	<ul style="list-style-type: none"> <li>Étiquetage omis, erroné, illisible ou incomplet.</li> </ul>			X

Détail	Référence		Critère	Classement de l'infraction <sup>1</sup>		
	Annexe B (chemise)	Annexe C (pantalons)		Déviat	Infraction	Observation
Confection - générale	3.7	3.7	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Extrémités des fils non pas coupés à travers du vêtement;</li> <li>• Les maches d'aiguilles qui peuvent développées en trous;</li> <li>• Composants manquants ou mauvais grandeur utilisés;</li> <li>• Coupures, déchirures, trous, reprises, grumeaux, plis, endroits faibles ou d'autres déficiences qui peuvent nuire à la tenue en service du vêtement</li> <li>• Toutes opérations exécutées de façon incorrecte.</li> <li>• Tous cordons de tirage pris dans les coutures de l'ourlet, l'enveloppe, ou le tunel qui peuvent affecter la fonctionnalité de l'ensemble;</li> <li>• Tous cordons de tirage qui ne sont pas noués et / ou fusionnés;</li> <li>• Tous cordons de tirage insuffisants dans la longueur pour fonctionner comme il faut.</li> </ul>			X
Confection - générale	3.7	3.7				X
Confection - générale	3.7	3.7	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Toutes parties tordues, cassées ou autrement défectueux de l'assemblage de la fermeture à glissière;</li> <li>• Toutes parties qui ne sont pas attachées à l'assemblage de la fermeture à glissière;</li> </ul>			X

2.2 PRODUCTION. A la discrétion du représentant de l'assurance qualité du MDN (MDNRAQ), le gouvernement du Canada se réserve le droit d'effectuer une inspection de validation durant la période de production pour confirmer la capacité de l'entrepreneur pour satisfaire les exigences techniques. En plus de cette exigence générale de validation, le gouvernement du Canada exige que les essais spécifiques suivant soient effectués pendant la production.

2.2.1 FERMETURES A GLISSIERE. Des rapports d'essai pour la résistance indiqués au tableau IV seront soumis pour les classes suivantes des fermetures à glissière à l'étape de production dans la fréquence notée. Des rapports pour les essais internes des fabricants de fermeture à glissière seront acceptés.

Tableau IV – Exigences des fermetures à glissière à l'étape de la production

Materiel	Exigences et références	Exigences des essais et fréquence	
		Production	
Fermetures à glissière	TOUTES LES FERMETURES A GLISSIERE doivent conformer à l'annexe B, article 3.4.2 et à l'annexe C, article 3.4.3	Les résultats d'essai doivent être soumis après chaque 10,000 unités et/ou en cas de changement de fournisseur.	
		Résultats d'essai pour la résistance (résistance transversalement sur la chaîne et résistance décollement d'une seule dent) doivent être soumis pour les classes 3 et 4 fermetures à glissières.	
		Les essais doivent être faits par un laboratoire indépendant accrédité.	

2.2.2 ANALYSE EN LABORATOIRE. De plus, des analyses en laboratoire conformes aux exigences détaillées à l'**annexe H** doivent être soumises.

## NOTICE



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

## AVIS

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

## TEXTILE SUBMISSION REQUIREMENTS

### DSSPM 2-2-80-239

**Cloth, Twill, Aramid/FR Viscose, 185 g/m<sup>2</sup>  
CADPAT™ (TW) and CADPAT™ (AR)**

#### 1. General Requirements.

**1.1** Tests and test results will be required for each textile at the frequency stated below before the material is delivered to Canada, or put into garment production when contractor supplied textile.

**1.2** All tests and test methods must be in accordance with the specified requirements. All testing must be conducted by an accredited independent laboratory familiar with textile testing. Testing carried out by university textile testing laboratories and NATO member nation government laboratories will also be acceptable. Should a non-accredited laboratory be required for specific tests, approval must be sought and received in writing from the Technical Authority, DSSPM 2-2, in advance.

**1.3** The test interval is subject to change. It may be increased or decreased at the discretion of DND. DND may also request additional tests and samples at any time.

## EXIGENCES DE SOUMISSION DES TEXTILES

### DSSPM 2-2-80-239

**Tissu à armure sergé, aramide/rayonne  
résistant aux flammes, 185 g/m<sup>2</sup>  
DCamC<sup>MC</sup> (RBT) et DCamC<sup>MC</sup> (RA)**

#### 1. Exigences généraux.

**1.1** Des essais et des résultats d'essai seront exigés pour chaque textile à la fréquence prescrite ci-dessous avant que le tissu soit livré au gouvernement, ou avant qu'il puisse être utilisé pour la production du vêtement quand le tissu en question est fourni par l'entrepreneur.

**1.2** Tous les essais et toutes les méthodes d'essai doivent être conformes aux exigences prescrites. Les essais doivent être menés par un laboratoire indépendant accrédité ayant une bonne expérience des essais textiles. Les essais réalisés par des laboratoires universitaires effectuant des essais textiles et les laboratoires du gouvernement membre de l'OTAN seront aussi acceptables. Si un laboratoire non accrédité menait certains essais, il faudrait obtenir au préalable l'autorisation écrite de l'autorité technique, DAPES 2-2.

**1.3** La fréquence des essais peut être modifiée, soit augmentée ou diminuée, à la discrétion du MDN. Le MDN peut aussi exiger d'autres essais et échantillons en tout temps.



**1.4** When a fabric sample is required, the sample must be clearly identified and traceable to production lots and part or reference numbers. The contractor must provide the QA documentation to assure the fact that the test results submitted were obtained on fabric from the same production as the submitted sample.

**1.5** Reporting of test results for all properties may not be required at all stages, however, it is mandatory that the requirements be met in accordance with the applicable specification in its entirety. Canada reserves the right to carry out testing of any specified property in order to confirm the compliance of the fabric with the applicable specification in its entirety.

**1.6** The pre-production testing and sample must be from the production that is intended for use in this current contract, so are production samples and testing. The pre-production samples must be representative of the finished product in all respects.

**1.7** Complete test results must be submitted before the material is put into garment production when there is any change in the source of supply for the material. Department of National Defence (DND) written approval is required prior to using any material from a new supplier.

## **2. Bid Submission Requirements.**

**2.1** Full test results in accordance with DSSPM 2-2-80-239, Cloth, Twill, Aramid/FR Viscose 185 g/m<sup>2</sup>, in its entirety, including the specified results for both CADPAT™ (TW)

**1.4** Lorsqu'un échantillon de tissu est nécessaire, il doit être clairement identifié et être traçable aux lots de production et au numéro de la partie ou du référence. L'entrepreneur doit fournir la documentation d'assurance de la qualité garantissant que les résultats des essais présentés ont été obtenus avec le tissu provenant du même lot de production que l'échantillon soumis.

**1.5** Même s'il n'est parfois pas nécessaire de présenter un rapport sur les résultats d'essai pour certains articles, il est obligatoire que les exigences soient respectées conformément à la spécification applicable dans sa totalité. Le gouvernement se réserve le droit de mettre à l'essai n'importe laquelle des propriétés afin de s'assurer de la conformité du tissu à toutes les exigences de la spécification applicable.

**1.6** Les résultats d'essai et l'échantillon de présérie, de même que les résultats d'essai et les échantillons de production, doivent provenir du tissu que le soumissionnaire prévoit utiliser pour le présent contrat. Les échantillons de présérie doivent être représentatifs du produit fini sous tous les rapports.

**1.7** Les résultats complets des essais doivent être soumis avant que le tissu soit utilisé pour la production du vêtement en cas de changement de la source d'approvisionnement. L'approbation écrite du ministère de la Défense nationale (le MDN) est nécessaire avant d'utiliser un matériau provenant d'un nouveau fournisseur.

## **2. Exigences préalables à l'adjudication.**

**2.1** Il faut fournir un rapport sur les résultats complets des essais effectués conformément, dans sa totalité, au document DSSPM 2-2-80-239, Tissu à armure sergé,

and CADPAT™ (AR) prints in accordance with DSSPM 3-6-80-001 must be submitted.

**2.2** Submission of one (1) meter full width fabric sample of each of the proposed products in Para 2.1 is required.

### **3. Pre-Production Requirements.**

**3.1** After award of contract and prior to commencing garment production, the contractor must submit full test results in accordance with DSSPM 2-2-80-239, Cloth, Twill, Aramid/FR Viscose 185 g/m<sup>2</sup>, in its entirety, for each fabric production lot, for both CADPAT™ TW and AR, that will be used in garment production.

**3.1.1** Test results must be for the same lot of fabric as the fabric sample submitted for evaluation.

**3.2** The contractor must submit a one (1) meter full width fabric samples, for each of CADPAT™ TW and AR in Para 3.1, is required.

### **4. Production Requirements.**

**4.1** For each 10,000 metres of fabric production (CADPAT™ TW and AR), used in garment production, full test results in accordance with DSSPM 2-2-80-239, Cloth, Twill, Aramid/FR Viscose 185 g/m<sup>2</sup> must be submitted.

**4.2** A one (1) meter full width fabric sample

aramide/rayonne résistant aux flammes, 185 g/m<sup>2</sup>, y compris les résultats spécifiés pour DCamC<sup>MC</sup> (RBT) et DCamC<sup>MC</sup> (RA), conformément au document DSSPM 3-6-80-001.

**2.2** En ce qui concerne le tissu proposé, il faut en soumettre un échantillon plein largeur d'un (1) mètre.

### **3. Exigences relatives à la pré-production.**

**3.1** À la suite de l'adjudication du contrat et avant le début de la production en série du vêtement, il faut soumettre un rapport sur les résultats complets des essais effectués conformément, dans sa totalité, au document DSSPM 2-2-80-239, Tissu à armure sergé, aramide/rayonne résistant aux flammes, 185 g/m<sup>2</sup>, pour chaque lot de tissu, DCamC<sup>MC</sup> RBT et RA, qui servira à la production du vêtement.

**3.1.1** Les résultats des tests doivent être pour le même lot de tissu que l'échantillon de tissu soumis à l'évaluation.

**3.2** On doit soumettre un échantillon de tissu pleine largeur d'un (1) mètre pour chacun de DCamC<sup>MC</sup> RBT et RA.

### **4. Exigences relatives à la production.**

**4.1** Pour chaque 10,000 mètres de production du tissu pour utilisation dans la production de vêtement, pour chaque tissu (DCamC<sup>MC</sup> RBT et RA) il faut soumettre un rapport sur les résultats complets des essais effectués conformément du document DSSPM 2-2-80-239, Tissu à armure sergé, aramide/rayonne résistant aux flammes, 185 g/m<sup>2</sup>.

**4.2** Pour chaque 10,000 mètres de tissu

is required for each 10,000 metres of fabric produced for each of CADPAT™ TW and AR.

**4.3** Complete test results must be submitted when there is any change in the source of supply for the material before material is put into production.

**4.4** The Technical Authority's written approval is required prior to using any material from a new supplier.

**4.5** If Options on the contract are exercised, for each fabric (CADPAT™ TW and AR), a one (1) meter full width sample and its associated full test results in accordance with Specification DSSPM 2-2-80-239 in its entirety must be submitted prior to delivery of options quantities. Para's 4.1 through 4.4 above apply for the duration of the Options period.

## **5. Additional Information Regarding Technical Evaluations (all phases).**

**5.1** Fabric count, specified in DSSPM 2-2-80-239 Table I, is to be considered to be a guide for production, not a mandatory requirement.

**5.2** Colour coordinates after laundering: results are to be submitted but will not be evaluated.

produit, il faut soumettre un échantillon de tissu pleine largeur d'un (1) mètre pour chacun de DCamC<sup>MC</sup> RBT et RA.

**4.3** En cas de changement de fournisseur de matériel, les résultats d'essais complets doivent être présentés.

**4.4** Il est nécessaire d'obtenir l'autorisation écrite de l'autorité technique avant d'utiliser tout matériel d'un nouveau fournisseur.

**4.5** Si les options sur le contrat sont exercées, pour chaque tissu (DCamCMC RBT et RA), un échantillon de largeur totale d'un (1) mètres et ses résultats de test complets associés conformément à la Spécification DSSPM 2-2-80-239 dans sa totalité doit être soumis avant la livraison des quantités d'options. Les paragraphes 4.1 à 4.4 ci-dessus s'appliquent pour la durée de la période d'options.

## **5. Renseignements supplémentaires relatifs aux évaluations techniques (toutes les phases).**

**5.1** La texture, spécifié dans le document DSSPM 2-2-80-239 tableau I, doit servir de guide pour la production et ne constitue pas une exigence obligatoire.

**5.2** Coordonnées de couleur après blanchissage : les résultats doivent être fournis mais ne feront pas l'objet d'une évaluation.

**Summary of Fabric Submission Requirements at each Contract Stage:**

<b>Fabric &amp; Reference</b>	<b>Bid Stage Requirements (sec. 2)</b>	<b>Pre-Production Requirements (sec. 3)</b>	<b>Production Requirements (sec. 4)</b>	<b>Contract Options (para 4.5)</b>
DSSPM 2-2-80-239 Cloth, Twill, Aramid / FR Viscose, 185 g/m <sup>2</sup> CADPAT™ (TW)  DSSPM 3-6-80-001 Specification for CADPAT™ (Canadian Disruptive Pattern)	1 metre full-width fabric sample  Complete test results	Prior to commencing garment production, for each fabric lot that will be used in garment production:  1 metre full-width fabric sample  Complete test results	For each 10,000 metres of production and/or when change in supplier:  1 meter full-width fabric sample  Complete test results	Prior to first delivery of Option quantity <b>Pre- Production</b> requirements (sec. 3) apply.  Throughout duration of production of option quantities, <b>Production</b> requirements (sec. 4) apply.
DSSPM 2-2-80-239 Cloth, Twill, Aramid / FR Viscose, 185 g/m <sup>2</sup> CADPAT™ ( AR)  DSSPM 3-6-80-001 Specification for CADPAT™ (Canadian Disruptive Pattern)	1 metre full-width fabric sample  Complete test results	Prior to commencing garment production, for each fabric lot that will be used in garment production:  1 metre full-width fabric sample  Complete test results	For each 10,000 metres of production and/or when change in supplier:  1 meter full-width fabric sample  Complete test results	Prior to first delivery of Option quantity <b>Pre- Production</b> requirements (sec. 3) apply.  Throughout duration of production of option quantities, <b>Production</b> requirements (sec. 4) apply.

**Résumé des exigences de soumission des tissus à chaque étape du contrat:**

<b>Tissu et référence</b>	<b>Exigences préalables à l'adjudication (sec. 2)</b>	<b>Exigences relatives à la pré-production (sec. 3)</b>	<b>Exigences relatives à la production (sec. 4)</b>	<b>Options contractuelles (para. 4.5)</b>
DSSPM 2-2-80-239 Tissu à armure sergé, aramide/rayonne résistant aux flammes, 185 g/m <sup>2</sup> DCamC <sup>MC</sup> (RBT)	Un échantillon de tissu pleine largeur d'un (1) mètre Un rapport sur les résultats complets des essais	Avant de commencer la production du vêtement, pour chaque lot de tissu qui sera utilisé dans la production de vêtements, il faut soumettre: Un échantillon de tissu pleine largeur d'un (1) mètre Un rapport sur les résultats complets des essais	Pour chaque 10,000 mètres de tissu produit, il faut soumettre : Un échantillon de tissu pleine largeur d'un (1) mètre Un rapport sur les résultats complets des essais	Avant la première livraison de la quantité d'option, les exigences de <b>pré-production</b> (sec. 3) s'appliquent.  Tout au long de la durée de <b>production</b> (sec. 4) des quantités d'options, les exigences de production s'appliquent.
DSSPM 3-6-80-001 Spécification DCamC <sup>MC</sup> (Dessin de camouflage Canadien)	Un échantillon de tissu pleine largeur d'un (1) mètre Un rapport sur les résultats complets des essais	Avant de commencer la production du vêtement, pour chaque lot de tissu qui sera utilisé dans la production de vêtements, il faut soumettre: Un échantillon de tissu pleine largeur d'un (1) mètre Un rapport sur les résultats complets des essais	Pour chaque 10,000 mètres de tissu produit, il faut soumettre : Un échantillon de tissu pleine largeur d'un (1) mètre Un rapport sur les résultats complets des essais	Avant la première livraison de la quantité d'option, les exigences de <b>pré-production</b> (sec. 3) s'appliquent.  Tout au long de la durée de <b>production</b> (sec. 4) des quantités d'options, les exigences de production s'appliquent.



NOTICE

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

AVIS

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

Annexe I

W8486-184672  
01-10-2016

## Conditions pour de tailles spéciales

**1. OBJECTIF.** L'objectif de la présente annexe est de décrire les exigences à respecter par l'entrepreneur lorsque le ministère de la Défense nationale (DND) demande une taille spéciale.

### 2. TAILLES SPECIALES

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

- a. Hauteur sans chaussures;
- b. Tour du thorax/du buste;
- c. Tour de taille;
- d. Tour des hanches (femmes seulement);
- e. Tour du cou;
- f. Longueur de la manche;
- g. Couture d'entrejambes ; et
- h. Les remarques d'altération, si nécessaire.

**2.2** Les patrons de papier pour les vêtements de taille spéciale doivent être la responsabilité du soumissionnaire.

**2.3** Les vêtements de taille spéciale devront être confectionnés conformément aux données techniques qui sont incluses en tant qu'annexes à cette demande. Veuillez se référer aux annexes B, C et D pour le nombre courant de l'OTAN pour la taille spéciale.

Solicitation No. - N° de l'invitation  
W8486-184672/A  
Client Ref. No. - N° de réf. du client  
W8486-184672

Amd. No. - N° de la modif.  
File No. - N° du dossier  
pr760. W8486-184672

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

---

# ANNEXE « J »

FORMULAIRE 672 – Appendice 1 à l'annexe J  
FORMULAIRE 675 – Appendice 2 à l'annexe J

## DESIGN CHANGE / DEVIATION MODIFICATION OU MODÈLE OU ÉCART AUTORISÉ

CONTRACTOR'S SERIAL NO. N° D'ORDRE DE L'ENTREPRENEUR
CONTRACT DEMAND NO. N° DE LA DEMANDE DE CONTRAT
PWGSC CONTRACT SERIAL NO. N° D'ORDRE DU CONTRAT DU DPSGC
PWGSC FILE NO. N° DU DOSSIER DU DPSGC
DESIGN AUTHORITY SERIAL NO. N° D'ORDRE DU BUREAU TECHNIQUE RESPONSABLE

Change  
Modification ☐

Deviation  
Ecart ☐

### PART 1 – PARTIE 1

1. ITEM AFFECTED – ARTICLE TOUCHÉ

2. MAIN EQUIPMENT(S) AFFECTE – MATERIEL TOUCHÉ

3. DESCRIPTION OF DEPARTURE FROM ORIGINAL TECHNICAL DATA – DESCRIPTION DES POINTS QUI DIFFERENT DES DONNEES TECHNIQUES

4. REASON FOR REQUEST – NOTIF DE LA DEMANDE

5. WILL INTERCHANGEABILITY BE AFFECTED?  
L'INTERCHANGEABILITÉ EST-ELLE RÉDUITE?

Component Parts: ☐ Yes ☐ No  
Organes: ☐ Oui ☐ Non

Assemblies: ☐ Yes ☐ No  
Ensembles: ☐ Oui ☐ Non

6. WILL SPARE PARTS SCHEDULE BE AFFECTED?  
LE TABLEAU EN PIÈCES DE RECHANGE EST-IL MODIFIÉ?

☐ Yes ☐ No  
☐ Oui ☐ Non

If "Yes" state details - Le cas échéant, donner des détails

### 7. PRODUCTION DATA – RENSEIGNEMENTS SUR LA PRODUCTION

7.1 COST AND DELIVERY COÛT ET LIVRAISON EN SERVICE			
7.1.1 Estimated Effect on delivery Effet prévu sur la livraison	\$ _____	7.3 RECOMMENDATIONS FOR PRIOR BUILT UNITS IN SERVICE RECOMMANDATIONS QUANT AUX UNITÉS DÉJÀ EN SERVICE	
7.1.2 Estimated Added Tooling Cost Coût supplémentaire prévu de l'usinage	\$ _____	7.3.1 Should Prior-built Units be modified? Les unités déjà en service devraient-elles être modifiées? <input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non	
7.1.3 Estimated Surplus Material Value Valeur prévu des matériaux supplémentaires	\$ _____	7.3.2 Estimated Cost Per Unit – Coût prévu par unité \$ _____	
7.1.4 Estimated Change in Contract Cost Including Sales Tax and 7.1.2 and 7.1.3 (Indicate + or -) Valeur prévue du coût stipulé dans le contrat (Y compris la taxe de vente et les montants prévus en 7.1.2 et 7.1.3). (Indiquer + ou -)	\$ _____	<p>Cost of Kit Coût du lot \$ _____</p> <p>Cost of Rework Coût de réusinage \$ _____</p>	
7.2 PRODUCTION CHANGE POINT INTRODUCTION DE LA MODIFICATION		7.3.3 Government held Spare Parts - Pièces de rechange posséder par gouvernement	
7.2.1 Estimated Starting Date and Serial No. Date d'introduction et N° de série prévue	\$ _____	<p>Use <input type="checkbox"/> Rework <input type="checkbox"/> Scrap <input type="checkbox"/> Utilisez <input type="checkbox"/> Réusinage <input type="checkbox"/> Mise au rebut <input type="checkbox"/></p>	
7.2.2 Total Number of Units Involved. Nombre total d'unités touchées	\$ _____	<p>Estimated Cost Each to Rework or Replace \$ Coût unitaire prévu du réusinage ou du remplacement \$ _____</p>	

### 8. ORIGINATOR – AUTEUR DE LA DEMANDE

DATE	SIGNATURE (If other than Prime Contractor – Autre que l'entrepreneur principal)	DATE	SIGNATURE (Prime Contractor – entrepreneur principal)



**PART II – PARTIE II****9. RECOMMENDATIONS OF QUALITY ASSURANCE REPRESENTATIVE – RECOMMANDATION DU RÉPRÉSENTATIVE DE L'ASSURANCE DE LA QUALITÉ**

NAME and RANK – NOM et GRADE	SIGNATURE	DESIGNATION – POSTE	TEL. – TEL.	DATE
------------------------------	-----------	---------------------	-------------	------

**10. RECOMMENDATIONS OF DESIGN AUTHORITY – RECOMMANDATIONS DU BUREAU TECHNIQUE RESPONSABLE**

Approved Approuvé <input type="checkbox"/>	Change Modification <input type="checkbox"/>	Deviation Écart <input type="checkbox"/>	Per Part I Voir partie I <input type="checkbox"/>	Or see remarks Ou voir observations <input type="checkbox"/>	Not approved Rejetée <input type="checkbox"/>
---	---	---	--	---	--

**COMMENTS**

NAME and RANK – NOM et GRADE	SIGNATURE	DESIGNATION – DESIGNATION	TEL. – TEL.	DATE
------------------------------	-----------	---------------------------	-------------	------

**11. APPROVAL OF PROCUREMENT AUTHORITY – APPROBATION DE L'INSTANCE D'ACQUISITION**

NAME and RANK – NOM et GRADE	SIGNATURE	DESIGNATION – DESIGNATION	TEL. – TEL.	DATE
------------------------------	-----------	---------------------------	-------------	------

**12. REFERENCES – DOCUMENTS DE REFERENCE (departmental file numbers, etc. – numéros de dossier ministère, etc.)****13. AUTHORIZED PRODUCTION ACTION ON THIS CONTRACT – MESURE DE PRODUCTION AUTORISÉE POUR LE PRÉSENT CONTRAT**

Change / Deviation Modification / Écart		Existing Stock Stock actual	Complete Units Unités entières	Assemblies Ensembles	Component Parts Organes
A. Change Modification		Use Utilisez			
When to take effect: Prise d'effet:		Rework Réusinage			
B. Deviation Écart	TOTAL NUMBER OF UNITS INVOLVED NOMBRE D'UNITÉS TOUCHÉES:	Scrap Mise au rebut			

**14. FORM DND 678 REQUIRED FROM MANUFACTURER? DND 678 EXIGÉE DU FABRICANT MESURE À L'ÉGARD DU MATÉRIEL EN STOCK ET EN SERVICE?**

Yes Oui <input type="checkbox"/>	No Non <input type="checkbox"/>
-------------------------------------	------------------------------------

**15. ACTION ON EQUIPMENT IN STOCK AND USE – MESURE À PRENDRE À L'ÉGARD DU MATÉRIEL EN STOCK ET EN SERVICE****16. ACTION ON SPARES IN STOCK AND USE – MESURE À PRENDRE À L'ÉGARD DES PIÈCES DE RECHANGE EN STOCK:**

17. DATE	SIGNATURE (for Department of National Defence pour le ministère de la Défense Nationale)	18. DATE	SIGNATURE: (for Public Works and Government Services Canada) (pour travaux publics et services Gouvernementaux Canada)
----------	---	----------	---

19. DISTRIBUTION LIST – LISTE DE DIFFUSION	Copies Exemplaires	DISTRIBUTION LIST – LISTE DE DIFFUSION	Copies Exemplaires
--	-----------------------	--	-----------------------

## REQUEST FOR WAIVER or DEVIATION DEMANDE D'EXEMPTION ou DÉVIATION

4. Waiver or Deviation No. N° Exemption ou Déviation			
5. PWGSC Contract No. TPSGC N° du contrat			
1.	<input type="checkbox"/> Waiver Exemption	<input type="checkbox"/> Deviation Déviation	1a. Recurring Récurent
			<input type="checkbox"/> yes / oui
2.	<input type="checkbox"/> Technical Technique	<input type="checkbox"/> Contractual Contractuel	<input type="checkbox"/> no / non
3.	<input type="checkbox"/> Major Majeur	<input type="checkbox"/> Minor Secondaire	<input type="checkbox"/> Critical Critique
6. Contract Line Item No. N° d'inscription au contrat			
7. Prime Contractor Name Nom de l'entrepreneur principal			
8. Originating Date (dd/mm/yyyy) Date d'introduction (jj/mm/aaaa)			
9. Item Description / Description de l'article :		9a. Lot No. N° de lot	Batch No N° de fabrication
9b. Primary Equipment Affected / Équipement primaire affecté		Item Serial No. N° de série de l'article	
9c. Part or Assembly Impacted Pièce ou assemblage affectée			
9d. Impact on the Contract Impact sur le contrat			
9e. Impact on Cost Impact sur le coût			
9f. Impact on Delivery Schedule Impact sur le calendrier de livraison			
9g. Impact on other Systems (ILS, interface & software) Impact sur autres systèmes (SLI, interface & logiciel)			
10. Description of Waiver or Deviation (Non-Conformity) / Description d'exemption ou déviation (non-conformité)			
11. Reason for Waiver or Deviation (Non-Conformity) / Raison d'exemption ou déviation (non-conformité)			
12. Originator Signature Block / Bloc de signature de l'auteur			
12a. Prime Contractor / entrepreneur principal			
		Name / Nom (printed / imprimé)	Signature
			Date (dd/mm/yyyy : jj/mm/aaaa)
12b. Originator / Auteur de la demande			
		Name / Nom (printed / imprimé)	Signature
			Date (dd/mm/yyyy : jj/mm/aaaa)
13. Government Authorizations / Autorisations du gouvernement			
13a. Conditions to granting Waiver or Deviation / Conditions pour accorder l'exemption ou la déviation			
13b. Quality Assurance Representative / Représentant de l'assurance de la qualité			
<input type="checkbox"/> Recommended Recommandé		<input type="checkbox"/> Not Recommended Non-recommandé	
		Name / Nom (printed / imprimé)	Signature
			Date (dd/mm/yyyy : jj/mm/aaaa)
13c. Contractual Authority - PWGSC / Autorité contractuelle - TPSGC			
<input type="checkbox"/> Approved Approuvé		<input type="checkbox"/> Not Recommended Non-recommandé	
		Name / Nom (printed / imprimé)	Signature
			Date (dd/mm/yyyy : jj/mm/aaaa)
13d. Technical Authority - DND / Autorité technique - MDN			
<input type="checkbox"/> Approved Approuvé		<input type="checkbox"/> Not Approved Non-approuvé	
		Name / Nom (printed / imprimé)	Signature
			Date (dd/mm/yyyy : jj/mm/aaaa)



## NOTICE

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

## AVIS

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

SHIRT FLYERS' TACTICAL HELICOPTER - LA CHEMISE, ÉQUIPAGE D'HÉLICOPTÈRE TACTIQUE - A/A: 8415-20-007-9900 - CADPAT TW / DCAMC RBT - 2017-01-17				
NSN	SIZE	To Order	MTL	EDM
8415-20-007-9901	6734	25	15	10
8415-20-007-9902	6736	55	33	22
8415-20-007-9903	6738	115	69	46
8415-20-007-9905	6740	240	144	96
8415-20-007-9906	6742	250	150	100
8415-20-007-9907	6744	215	129	86
8415-20-007-9908	6746	85	51	34
8415-20-007-9909	7034	30	18	12
8415-20-007-9910	7036	60	36	24
8415-20-007-9911	7038	125	75	50
8415-20-007-9912	7040	330	198	132
8415-20-007-9913	7042	350	210	140
8415-20-007-9914	7044	260	156	104
8415-20-007-9915	7046	125	75	50
8415-20-007-9916	7048	75	45	30
8415-20-007-9917	7050	35	21	14
8415-20-007-9918	7052	30	18	12
8415-20-007-9919	7336	25	15	10
8415-20-007-9920	7338	120	72	48
8415-20-007-9922	7340	190	114	76
8415-20-007-9923	7342	200	120	80
8415-20-007-9924	7344	145	87	58
8415-20-007-9925	7346	20	12	8
8415-20-007-9926	7348	50	30	20
8415-20-007-9927	7350	40	24	16
8415-20-007-9928	7352	20	12	8
8415-20-007-9929	7636	15	9	6
8415-20-007-9930	7638	105	63	42
8415-20-007-9931	7640	150	90	60
8415-20-007-9932	7642	155	93	62
8415-20-007-9933	7644	140	84	56
8415-20-007-9934	7646	15	9	6
8415-20-007-9935	7648	10	6	4
8415-20-007-9936	7650	10	6	4
8415-20-007-9937	7652	10	6	4
<b>TOTAL ORDER</b>		<b>3825</b>	<b>2295</b>	<b>1530</b>
		4,035	2421	1614

TROUSERS FLYERS' TACTICAL HELICOPTER - LES PANTALONS ÉQUIPAGE D'HÉLICOPTÈRE TACTIQUE - A/A: 8415-20-007-9803 - CADPAT TW / DCAMC RBT - 2017-01-17				
NSN	SIZE	To Order	MTL	EDM
8415-20-007-9804	6728	50	30	20
8415-20-007-9805	6730	190	114	76
8415-20-007-9806	6732	210	126	84
8415-20-007-9807	6734	295	177	118
8415-20-007-9808	6736	300	180	120
8415-20-007-9809	6738	190	114	76
8415-20-007-9810	6740	70	42	28
8415-20-007-9811	7028	30	18	12
8415-20-007-9812	7030	260	156	104
8415-20-007-9813	7032	390	234	156
8415-20-007-9814	7034	395	237	158
8415-20-007-9815	7036	420	252	168
8415-20-007-9816	7038	205	123	82
8415-20-007-9817	7040	80	48	32
8415-20-007-9818	7042	60	36	24
8415-20-007-9819	7044	40	24	16
8415-20-007-9820	7046	20	12	8
8415-20-007-9821	7330	125	75	50
8415-20-007-9822	7332	205	123	82
8415-20-007-9823	7334	300	180	120
8415-20-007-9824	7336	175	105	70
8415-20-007-9825	7338	105	63	42
8415-20-007-9826	7340	69	41	28
8415-20-007-9827	7342	40	24	16
8415-20-007-9828	7344	20	12	8
8415-20-007-9829	7346	10	6	4
8415-20-007-9830	7630	70	42	28
8415-20-007-9831	7632	100	60	40
8415-20-007-9832	7634	170	102	68
8415-20-007-9833	7636	185	111	74
8415-20-007-9834	7638	159	95	64
8415-20-007-9835	7640	20	12	8
8415-20-007-9836	7642	14	8	6
8415-20-007-9837	7644	14	8	6
8415-20-007-9838	7646	14	8	6
<b>TOTAL ORDER</b>		<b>5000</b>	<b>3000</b>	<b>2000</b>
		5310	3186	2124



## NOTICE

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

## AVIS

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

SHIRT FLYERS' TACTICAL HELICOPTER - LA CHEMISE, ÉQUIPAGE D'HÉLICOPTÈRE TACTIQUE - A/A: 8415-20-004-0921 - CADPAT AR / DCAMC RA - 2017-01-17				
NSN	SIZE	To Order	MTL	EDM
8415-20-004-0922	6734	1	1	0
8415-20-004-0923	6736	0	0	0
8415-20-004-0924	6738	3	2	1
8415-20-004-0925	6740	10	6	4
8415-20-004-0926	6742	5	3	2
8415-20-004-0927	6744	2	1	1
8415-20-004-0928	6746	5	3	2
8415-20-004-0929	7034	0	0	0
8415-20-004-0930	7036	2	1	1
8415-20-004-0931	7038	10	6	4
8415-20-004-0932	7040	40	24	16
8415-20-004-0933	7042	25	15	10
8415-20-004-0934	7044	10	6	4
8415-20-004-0935	7046	3	2	1
8415-20-004-0936	7048	0	0	0
8415-20-004-0937	7050	0	0	0
8415-20-004-0938	7052	0	0	0
8415-20-004-0939	7336	9	5	4
8415-20-004-0940	7338	3	2	1
8415-20-004-0941	7340	24	14	10
8415-20-004-0942	7342	15	9	6
8415-20-004-0943	7344	7	4	3
8415-20-004-0944	7346	6	4	2
8415-20-004-0945	7348	0	0	0
8415-20-004-0946	7350	0	0	0
8415-20-004-0947	7352	0	0	0
8415-20-004-0948	7636	0	0	0
8415-20-004-0949	7638	3	2	1
8415-20-004-0950	7640	8	5	3
8415-20-004-0951	7642	6	4	2
8415-20-004-0952	7644	7	4	3
8415-20-004-0953	7646	0	0	0
8415-20-004-0954	7648	2	1	1
8415-20-004-0955	7650	2	1	1
8415-20-004-0956	7652	2	1	1
<b>TOTAL ORDER</b>		<b>210</b>	<b>126</b>	<b>84</b>

TROUSERS FLYERS' TACTICAL HELICOPTER - LES PANTALONS ÉQUIPAGE D'HÉLICOPTÈRE TACTIQUE - A/A: 8415-20-004-0958 - CADPAT AR / DCAMC RA - 2017-01-17				
NSN	SIZE	To Order	MTL	EDM
8415-20-004-0959	6728	0	0	0
8415-20-004-0960	6730	5	3	2
8415-20-004-0961	6732	10	6	4
8415-20-004-0962	6734	25	15	10
8415-20-004-0963	6736	30	18	12
8415-20-004-0964	6738	10	6	4
8415-20-004-0965	6740	0	0	0
8415-20-004-0966	7028	0	0	0
8415-20-004-0967	7030	10	6	4
8415-20-004-0968	7032	24	14	10
8415-20-004-0969	7034	35	21	14
8415-20-004-0970	7036	25	15	10
8415-20-004-0971	7038	15	9	6
8415-20-004-0972	7040	2	1	1
8415-20-004-0973	7042	0	0	0
8415-20-004-0974	7044	0	0	0
8415-20-004-0975	7046	0	0	0
8415-20-004-0976	7330	15	9	6
8415-20-004-0977	7332	20	12	8
8415-20-004-0978	7334	25	15	10
8415-20-004-0979	7336	20	12	8
8415-20-004-0980	7338	10	6	4
8415-20-004-0981	7340	3	2	1
8415-20-004-0982	7342	0	0	0
8415-20-004-0983	7344	0	0	0
8415-20-004-0984	7346	0	0	0
8415-20-004-0985	7630	5	3	2
8415-20-004-0986	7632	10	6	4
8415-20-004-0987	7634	10	6	4
8415-20-004-0988	7636	0	0	0
8415-20-004-0989	7638	0	0	0
8415-20-004-0990	7640	0	0	0
8415-20-004-0991	7642	1	1	0
8415-20-004-0992	7644	0	0	0
8415-20-004-0993	7646	0	0	0
<b>TOTAL ORDER</b>		<b>310</b>	<b>186</b>	<b>124</b>